

Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНИР

**ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

Сборник В 6

**МОНТАЖ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ**

Выпуск 8

Сахарные заводы

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

УДК [69 + 664.1.013.02.002.72] (083.74)

Утверждены Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР 16 декабря 1986 г. № 417 по согласованию с ЦК профсоюза рабочих строительства и промышленности строительных материалов и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ВНИР. Сб. В6. Монтаж технологического оборудования промышленных предприятий. Вып. 8. Сахарные заводы/Минмонтажспецстрой СССР — М.: Прейскурантиздат, 1987 — 48 с.

Предназначены для применения в строительномонтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства».

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 12 при тресте «Южтехмонтаж» Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Всесоюзным проектно-конструкторским институтом ВНИПКИлегпродмонтаж Минмонтажспецстроя СССР.

Ведущие исполнители — В. Н. Золотухин (ЦНИБ), М. М. Шатихин (НИС-12 при тресте «Южтехмонтаж»).

Исполнители — В. П. Соболевский, Н. А. Бокова (НИС-12 при тресте «Южтехмонтаж»), И. С. Шарова (ЦНИБ), В. Г. Наумов (ВНИПКИлегпродмонтаж).

Ответственный за выпуск — В. Т. Силантьева (ЦНИБ).

ОГЛАВЛЕНИЕ

Вводная часть

Глава 1. Оборудование для подготовительных операций по переработке свеклы

	Стр
§ В6-8-1. Соломоботволовушка СБГМ-700	6
§ В6-8-2. Камнеловушка гидротранспортерная барабанная ЛТП-62М	6
§ В6-8-3. Песколовушка Г-7 ППБ «Русселя-Дорошенко»	7
§ В6-8-4. Свекломойка автоматическая ҚМЗ-57	8
§ В6-8-5. Водоотделитель дисковый ВДМ-15-70	9
§ В6-8-6. Сепаратор электромагнитный ЭП-1М	9
§ В6-8-7. Хвостикоулавливатель РХУ-30	10
§ В6-8-8. Классификатор хвостиков КХМ	10
§ В6-8-9. Весы автоматические для свеклы ДС-800	11
§ В6-8-10. Шибер пульсирующий РШ-1	12

Глава 2. Оборудование для измельчения свеклы и транспортирования свекловичной стружки

§ В6-8-11. Свеклорезки	12
§ В6-8-12. Конвейеры грабельные	13

Глава 3. Диффузионное отделение

§ В6-8-13. Подогреватель пароструйный ПП-25-59	14
§ В6-8-14. Ошпариватели свекловичной стружки	15
§ В6-8-15. Диффузионные аппараты	16
§ В6-8-16. Пульполовушки	20
§ В6-8-17. Прессы для отжима сырого жома	21
§ В6-8-18. Установка для сушки жома	22
§ В6-8-19. Установка для гранулирования жома Е8-ПГА (гранулятор)	24

Глава 4. Оборудование для очистки соков и сиропов

§ В6-8-20. Подогреватели соков (решоферы) ПДС-10 и ПСС-10	25
§ В6-8-21. Аппараты дефекации, сатурации и сульфитации	26
§ В6-8-22. Фильтры	27
§ В6-8-23. Печь сернистая БВЯ-2	31
§ В6-8-24. Лавер углекислого газа ЛГМ-1600Б	31
§ В6-8-25. Мешалки специального назначения	32
§ В6-8-26. Мешалка известкового молока РЗ-ПИМ-26	33
§ В6-8-27. Известегасильные аппараты	34

Глава 5. Выпарное отделение		Стр.
§ В6-8-28.	Выпарные аппараты	35
§ В6-8-29.	Автоматы водоотводчики	36
§ В6-8-30.	Конденсаторы барометрические полочные	37
Глава 6. Продуктовое отделение		
§ В6-8-31.	Вакуум-аппараты	38
§ В6-8-32.	Утфелераспределители и утфелемешалки	39
§ В6-8-33.	Центрифуга с программным управлением ФПН-1251 Л-2	41
§ В6-8-34.	Клеровочный аппарат КЛР-1,4	42
Глава 7. Отделение сушки, охлаждения и сортировки сахара		
§ В6-8-35.	Сушильно-охладительный агрегат СПС-20	42
§ В6-8-36.	Трясуны (вибрационные конвейеры)	43
§ В6-8-37.	Машина для отсева сахара по величине кристалла МРС-69	44
Глава 8. Отделение упаковки сахара в мерки и взвешивания		
§ В6-8-38.	Весы	45
§ В6-8-39.	Машина мешкозашивочная ЗЗЕ-М	47
Глава 9. Известковое отделение		
§ В6-8-40.	Печь известково-обжигательная вместимостью 120 м ³	47

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. В Сборнике приведены нормы времени и расценки на работы по монтажу технологического оборудования сахарных заводов.

2. Нормами предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий: оборудование, конструкции и материалы должны быть доставлены в монтажную зону комплектно, без дефектов, в соответствии с техническими условиями на поставку; работы должны выполняться с учетом действующих технических условий, правил техники безопасности и противопожарных мероприятий, предусмотренных СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве»; качество выполненных работ должно соответствовать СНиП 3.05.05-84 и СНиП III-18-75. Рабочие должны знать и выполнять все требования, вытекающие из указанных документов, обеспечивающие необходимое качество работ; место монтажа оборудования должно быть очищено от мусора и посторонних предметов.

3. Нормы предусматривают выполнение работ при помощи кранов. При монтаже оборудования с помощью электролебедок Н. вр. и Расц. умножать на 1,25 (ВЧ-1).

4. Нормами и расценками учтены и особой оплате не подлежат следующие виды работ:

проверка фундаментов и оснований, разметка по чертежам мест установки оборудования и анкерных болтов, заделка скоб для струн, провешивание осей и установка отвесов;

распаковка и очистка оборудования от грязи и антикоррозийных покрытий, промывка и протирка ветошью, осмотр оборудования и смазка трущихся поверхностей;

проверка комплектности оборудования, узлов, деталей и конструкций по спецификациям и чертежам;

набивка сальников, промывка подшипников со снятием и постановкой крышек, заправка смазочными маслами подшипников, редукторов, поддерживание при прихватке;

перемещение оборудования, конструкций и деталей в пределах монтажной зоны: горизонтальное — в радиусе до 10 м от места установки; вертикальное — от отметки перекрытия, на котором производится монтаж, на высоту до 2 м.

При работе с подъемом и установкой оборудования на высотах св. 2 м к Н. вр. и Расц. применять следующие коэффициенты:

Высота отметки, м, до	5	10	15	20
Коэффициенты	1,05 (ВЧ-2)	1,1 (ВЧ-3)	1,15 (ВЧ-4)	1,2 (ВЧ-5)

сортировка частей и деталей оборудования по маркам и размерам и размещение их в пределах рабочей зоны в необходимой технологической последовательности на временных стеллажах или опорных брусках;

установка измерительных приборов, масленок, смотровых стекол;

сдача установки под подливку раствором и наблюдение за подливкой;

установка, перестановка, закрепление и уборка легких переносных подмостей, лестниц, стремянок и т. п.;

строповка и расстроповка оборудования, регулировка стропов, укладка подкладок под стропы, установка и уборка домкратов, оттяжек, клиньев, работа на электролебедках; .

ознакомление с чертежами, получение задания, содержание в порядке рабочего места, инструментов и приспособлений, периодический отдых рабочих в течение смены.

5. Нормами и расценками не учтены и оплачиваются особо следующие работы:

выгрузка и доставка в монтажную зону оборудования, конструкций и материалов;

установка, оснастка и снятие механизмов и монтажно-такелажных приспособлений (лебедок, талей, полиспастов и т. п.);

устройство и разборка стационарных лесов и подмостей, а также изготовление легких переносных подмостей;

изготовление болтов, клиньев, подкладок, прокладок и т. п.;

исправление дефектов оборудования, конструкций и деталей, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировании и хранении;

работа машинистов, обслуживающих краны, передвижные компрессоры, тракторы-тягачи;

работа электро- и газосварщиков (сварка, прихватка);

общестроительные работы, связанные с монтажом, пробивка отверстий в перекрытиях и стенах, заливка фундаментных болтов, подливка плит и т. п.;

подключение электродвигателей, устройство временных силовых и осветительных сетей;

прокладка временного водопровода для гидравлического испытания оборудования;

установка лестниц, площадок и ограждений;

комплексное испытание оборудования;

шабровка, шлифовка валов, заливка подшипников.

6. Монтаж оборудования, не охваченного настоящими нормами, но сходного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать по соответствующим параграфам сборника с при-

менением к ним, в зависимости от массы оборудования, коэффициентов согласно следующей таблице:

Коэффициент изменения массы	0,5	0,51—0,6	0,61—0,7	0,71—0,8
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,75 (ВЧ-6)	0,8 (ВЧ-7)	0,85 (ВЧ-8)	0,9 (ВЧ-9)

Продолжение

Коэффициент изменения массы	0,81—0,9	0,91—1,1	1,11—1,2	1,21—1,3
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,95 (ВЧ-10)	1,0 (ВЧ-11)	1,1 (ВЧ-12)	1,15 (ВЧ-13)

Продолжение

Коэффициент изменения массы	1,31—1,4	1,41—1,5
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	1,2 (ВЧ-14)	1,25 (ВЧ-15)

Примечание. При разнице в массе оборудования св. 50% поправочные коэффициенты применять запрещается.

Пример пользования таблицей. § В6-8-36 Н. вр. предусматривает монтаж вибрационного конвейера массой 0,9 т. Необходимо установить Н. вр. и Расц. на монтаж вибрационного конвейера массой 1,3 т.

В этом случае коэффициент изменения массы составит $1,3/0,9=1,44$.

Этому коэффициенту изменения массы соответствует коэффициент изменения Н. вр. и Расц. — 1,25.

Н. вр. на монтаж вибрационного конвейера массой 1,3 т будет равна $13,5 \cdot 1,25 = 17$ чел.-ч.

7. Нормы и расценки, приведенные в Сборнике, учитывают выполнение работ одной профессией рабочих — монтажник оборудования предприятий пищевой промышленности. В связи с этим в составе звеньев профессия рабочих не указывается.

8. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденный 17 июля 1985 г.

Глава 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ СВЕКЛЫ

§ В6-8-1. Соломоботволовушка СБГМ-700

Техническая характеристика

Масса, т	4,5
Габариты, мм:	
длина	5300
ширина	2470
высота	3420

Соломоботволовушка поступает в монтажную зону в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка участка гидротранспортера с выверкой и креплением. 2. Установка каркаса соломоботволовушки с выверкой и креплением. 3. Сборка рабочего органа. 4. Установка привода с выверкой, креплением и натяжкой цепей.

При опробовании

Регулирование и опробование соломоботволовушки работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 соломоботволовушку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		34,2	24—71	1
В том числе				
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	25	18—06	2
Опробование	То же	9,2	6—65	3

§ В6-8-2. Камнеловушка гидротранспортерная барабанная ЛТП-62М

Техническая характеристика

Масса, т	5,5
Габариты, мм:	
длина	5060
ширина	3700
высота	3100

Камнеловушка в монтажную зону поступает в собранном виде. Отдельно поставляются привод и лоток.

Состав работ

При монтаже

1. Установка камнеловушки в собранном виде на опорную конструкцию с выверкой и креплением. 2. Установка привода и лотка с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование камнеловушки работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 камнеловушку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		27,5	19—87	1
В том числе				
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	21	15—17	2
Опробование	То же	6,5	4—70	3

§ В6-8-3. Песколовушка Г-7 ППБ «Русселя-Дорошенко»

Техническая характеристика

Масса, т 2,82

Габариты, мм:

длина 7800

ширина 3100

высота 1700

Песколовушка поступает в монтажную зону в собранном виде. Шнек и привод поставляются отдельно.

Состав работ

При монтаже

1. Установка песколовушки с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление шнека. 3. Установка привода с натяжением и соединением приводной цепи.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание.

Нормы времени и расценки на 1 песколовушку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		28,1	20—30	1
В том числе				
Монтаж	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i> <i>2 » — 2</i>	24	17—34	2
Опробование и гидравлическое испытание	<i>То же</i>	4,1	2—96	3

§ В6-8-4. Свекломойка автоматическая КМЗ-57

Техническая характеристика

Масса, т 20

Габариты, мм:

длина 13470

ширина 3480

высота 4760

Свекломойка поступает в зону монтажа в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Монтаж моечной и выбрасывающей частей свекломойки.
2. Установка и центровка вала свекломойки.
3. Установка лопастей (кулаков).
4. Установка и крепление крестовин с ковшами.
5. Установка загрузочного и выгрузочного бункеров.
6. Установка привода с выверкой и креплением.
7. Установка камнеловушки и песколовушки.
8. Установка подъемной лебедки шибера, щитков и ограждения.
9. Монтаж гидросистемы.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 свекломойку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		155,5	114—45	1
В том числе				
Монтаж	<i>5 разр. — 1</i> <i>4 » — 1</i> <i>3 » — 1</i> <i>2 » — 2</i>	140	103—04	2
Опробование	<i>То же</i>	15,5	11—41	3

§ В6-8-5. Водоотделитель дисковый ВДМ-15-70

Техническая характеристика

Масса, т 1,8
 Габариты, мм:
 длина 2250
 ширина 2171
 высота 1160

Водоотделитель поступает в монтажную зону в собранном виде. Привод поставляется отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 водоотделитель

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж водоотделителя. Всего		21,9	16—15	1
В том числе Установка водоотделителя и привода с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	16,5	12—17	2
Регулирование и опробование водоотделителя работой входную	То же	5,4	3—98	3

§ В6-8-6. Сепаратор электромагнитный ЭП-1М

Техническая характеристика

Масса, т 1,5
 Габариты, мм:
 длина 840
 ширина 526
 высота 662

Сепаратор поступает в монтажную зону в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж сепаратора. Всего		14	10—32	1
В том числе Установка сепаратора на подвески с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	10,5	7—74	2

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Регулирование и опробование работой вхолостую	5 разр. — 1	3,5	2—58	3
	3 » — 2			
	2 » — 1			

§ В6-8-7. Хвостикоулавливатель РХУ-30

Техническая характеристика

Масса, т 2,26

Габариты, мм:

длина 4585

ширина 2600

высота 2380

Хвостикоулавливатель в монтажную зону поступает в собранном виде. Привод поставляется отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 улавливатель

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж улавливателя. Всего		26,4	19—67	1
В том числе				
Установка хвостикоулавливателя и привода с выверкой и креплением	5 разр. — 1 4 » — 1 2 » — 2	21	15—65	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	То же	5,4	4—02	3

§ В6-8-8. Классификатор хвостиков КХМ

Техническая характеристика

Масса, т 0,73

Габариты, мм:

длина 3920

ширина 1036

высота 1090

Классификатор поступает в монтажную зону в собранном виде. Привод поставляется отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 классификатор

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж классификатора. Всего		12	6—52	1
В том числе Установка классификатора и привода с выверкой и креплением	4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	7,7	5—47	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	То же	4,3	3—05	3

§ В6-8-9. Весы автоматические для свеклы ДС-800

Техническая характеристика

Масса, т 2,7

Габариты, мм:

длина 2530

ширина 2600

высота 1800

Весы поступают в монтажную зону в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка станины с выверкой и креплением. 2. Установка механизмов весов: рычажной системы, ковша и гиредержателей.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		45,9	33—85	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	40	29—50	2
Опробование	То же	5,9	4—35	3

§ В6-8-10. Шибер пульсирующий РШ-1

Техническая характеристика

Масса, т	0,5
Габариты, мм:	
длина	1560
ширина	975
высота	2765

Шибер в монтажную зону поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 шибер

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж шибера. Всего		10,6	7—52	1
В том числе Установка шибера с выверкой и креплением	4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	7,4	5—25	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	То же	3,2	2—27	3

Глава 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ СВЕКЛЫ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ СВЕКЛОВИЧНОЙ СТРУЖКИ

§ В6-8-11. Свеклорезки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
Т1-СЦБ-12	8,5	5035	2260	2260
Т1-СЦБ-16	11,7	5705	2660	2650

Свеклорезки поступают в монтажную зону отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка опорной рамы с выверкой и креплением. 2. Установка барабана в сборе с редуктором, вертикальным валом, улиткой и загрузочным ковшем. 3. Установка масляной ванны с горизонтальным валом. 4. Установка конрножей с закреплением.

5. Установка привода. 6. Установка шибера, кожуха и лебедки для подъема рам. 7. Монтаж воздухомаслопроводов. 8. Установка трехмашинного агрегата с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование свеклорезки работой вхолостую.

Таблица 2
Нормы времени и расценки на 1 свеклорезку

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		8,5	11,7	
Всего		<u>106</u> 84—53	<u>132</u> 105—27	1
В том числе Монтаж	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	<u>83</u> 66—19	<u>105</u> 83—74	2
Опробование	То же	<u>23</u> 18—34	<u>27</u> 21—53	3
		а	б	№

§ В6-8-12. Конвейеры грабельные

Техническая характеристика

Таблица 1

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ТГ-400	2,37	10000	3800	5000
ТГ-600	2,97	10000	4500	5000
ТГ-800	3,68	10000	5090	5000

Грабельные конвейеры в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Сборка секций желоба из отдельных узлов и деталей.
2. Установка секций желоба и грабельных планок с выверкой и креплением. 3. Установка, выверка и крепление приводной и

натяжной станций. 4. Установка, натяжение и соединение тяговой цепи. 5. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование грабельного конвейера работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Конвейер			
			ТГ-400	ТГ-600	ТГ-800	
Монтаж	5 разр. — 1	1 конвейер длиной 10 м	<u>55</u>	<u>57</u>	<u>75</u>	1
	3 » — 2		40—56	42—04	55—31	
	2 » — 1	на каждый 1 м конвейера при длине его св. или до 10 м увеличивать или уменьшать	<u>3,8</u> 2—80	<u>5,1</u> 3—76		2
		1 конвейер длиной 10 м	<u>2,6</u> 1—92	<u>2,9</u> 2—14	<u>3,4</u> 2—51	3
Опробование	То же	на каждый 1 м конвейера при длине его св. или до 10 м увеличивать или уменьшать	<u>0,26</u> 0—19,2	<u>0,29</u> 0—21,4	<u>0,34</u> 0—25,1	4
			а	б	в	№

Примечание. При монтаже наклонных конвейеров (типа ТГН и ТН) к Н. вр. и Расц. данного параграфа применять коэффициенты: при угле наклона до 10° — 1,25 (ПР-1); до 20° — 1,45 (ПР-2); до 30° — 1,55 (ПР-3).

Глава 3. ДИФФУЗИОННОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-13. Подогреватель пароструйный ПП-25-59

Техническая характеристика

Масса, т 1,81

Габариты, мм:

длина 4020

ширина 1512

высота 2270

Подогреватель в монтажную зону поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 подогреватель

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж подогревателя. Всего		13,9	9—87	1
В том числе Установка, выверка и крепление	4 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	11,5	8—17	2
Гидравлическое испытание на- полнением водой	То же	2,4	1—70	3

§ В6-8-14. Ошпариватели свекловичной стружки

Т а б л и ц а 1

Техническая характеристика

Оборудо- вание	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ОС-15-20	29,51	12700	4140	6680
ОС-25-30	33,77			

В монтажную зону ошпариватели поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса ошпаривателя и сит. 2. Монтаж загрузочной шахты. 3. Установка лубрикатора. 4. Установка сборника пены с выверкой и креплением. 5. Установка привода. 6. Монтаж трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание корпуса ошпаривателя и опробова-
ние работы трубопровода вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 ошпариватель

Наименование работ	Состав	Ошпариватель		
		ОС-15-20	ОС-25-30	
Всего		<u>271,5</u> 204—99	<u>318</u> 240—09	1
В том числе Монтаж	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 2	<u>225</u> 169—88	<u>260</u> 196—30	2
Опробование и гидравлическое испытание	<i>То же</i>	<u>46,5</u> 35—11	<u>58</u> 43—79	3
		а	б	№

§ В6-8-15. Диффузионные аппараты
АППАРАТЫ НАКЛОННОГО ТИПА

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Аппарат	
	А1-ПДС-20	ДС-12
Масса, т	165	264
В том числе:		
корпуса аппарата	65,6	84,8
постамент	14,6	32,2
шнеков	32,4	62,2
верхнего и нижнего приводов шнеков	36,6	46,4
лопастного устройства	4,9	31,1
водо-, масло- и паропроводов аппарата	2,9	2,3
мелких узлов и деталей	8	5
Габариты, мм:		
длина	21540	29600
ширина	7710	7860
высота	8150	12500

Диффузионные аппараты в монтажную зону поступают отдельными узлами и деталями.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		165	264	
Монтаж аппарата. Всего		<u>3543</u> 2682—27	<u>5460</u> 4131—04	1
В том числе Монтаж опорных металлоконструкций постаментов	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 2	<u>117</u> 88—34	<u>770</u> 581—35	2
Укрупнительная сборка корпуса диффузии	То же	<u>500</u> 377—50	<u>600</u> 453—00	3
Установка корпуса диффузии с выверкой и креплением	»	<u>410</u> 309—55	<u>500</u> 377—50	4
Установка шнеков с выверкой и креплением	»	<u>542</u> 409—21	<u>1000</u> 755—00	5
Установка верхних и нижних приводов шнеков с выверкой и креплением	»	<u>796</u> 600—98	<u>960</u> 724—80	6
Установка лопастного устройства	»	<u>121</u> 91—36	<u>670</u> 505—85	7
Монтаж трубопроводов и оборудования системы централизованной смазки	»	<u>230</u> 173—65	<u>300</u> 226—50	8
Монтаж трубопровода воды, пара и конденсата	»	<u>510</u> 385—05	<u>280</u> 211—40	9
Гидравлическое испытание и индивидуальное опробование аппарата вхолостую	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 1	<u>317</u> 246—63	<u>380</u> 295—64	10
		а	б	№

АППАРАТЫ ВЕРТИКАЛЬНОГО ТИПА

Таблица 3

Техническая характеристика

Марка аппарата	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
КДА-15-66	119,4	5612	4830	16900
КДА-20-66	135,6	5612	4830	20400
КДА-25-66	162,1	8335	8335	19900
КДА-30-66	175,5	8335	8335	22000

Диффузионные аппараты поступают в зону монтажа отдельными узлами и деталями.

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т				
		119,4	135,6	162,1	175,5	
Монтаж аппарата. Всего		<u>2602</u>	<u>2684</u>	<u>3234</u>	<u>3509</u>	1
		1983—27	2044—71	2464—73	2671—92	
В том числе Монтаж опорных металлоконструкций постаментов	<i>6 разр. — 1</i>	<u>130</u>		<u>173</u>		2
	<i>4 » — 1</i>	<u>98—15</u>		<u>130—62</u>		
	<i>3 » — 2</i>					
	<i>2 » — 2</i>					
Укрупнительная сборка царг корпуса	<i>6 разр. — 1</i>	<u>146</u>		<u>183</u>	<u>207</u>	3
	<i>4 » — 1</i>	<u>116—44</u>		<u>145—94</u>	<u>165—08</u>	
	<i>3 » — 1</i>					
	<i>2 » — 1</i>					
Установка корпуса	<i>6 разр. — 1</i>	<u>421</u>		<u>570</u>	<u>617</u>	4
	<i>4 » — 1</i>	<u>317—86</u>		<u>430—35</u>	<u>465—84</u>	
	<i>3 » — 2</i>					
	<i>2 » — 2</i>					
Укрупнительная сборка секций трубовала	<i>6 разр. — 1</i>	<u>176</u>		<u>223</u>	<u>269</u>	5
	<i>4 » — 1</i>	<u>140—36</u>		<u>177—84</u>	<u>214—53</u>	
	<i>3 » — 1</i>					
	<i>2 » — 1</i>					
Установка трубовала	<i>6 разр. — 1</i>	<u>344</u>	<u>353</u>	<u>382</u>	<u>468</u>	6
	<i>4 » — 1</i>	<u>259—72</u>	<u>266—52</u>	<u>288—41</u>	<u>353—34</u>	
	<i>3 » — 2</i>					
	<i>2 » — 2</i>					

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т				№
		119,4	135,6	162,1	175,5	
Установка привода трубовала	6 разр. — 1	201	211	221		7
	4 » — 1	160—30	168—27	176—25		
	3 » — 1					
	2 » — 1					
Установка контрлап	6 разр. — 1	304	343	362		8
	4 » — 1	229—52	258—97	273—31		
	3 » — 2					
	2 » — 2					
Укрупнительная сбор- ка ситового пояса	6 разр. — 1	62		84		9
	4 » — 1	47—49		64—34		
	3 » — 1					
	2 » — 2					
Установка ситового пояса	<i>То же</i>	139		168		10
		106—47		128—69		
Укрупнительная сборка скребкового желоба	4 разр. — 1	57		72		11
	3 » — 1	39—47		49—86		
	2 » — 2					
Установка скребково- го желоба	6 разр. — 1	111	116	160		12
	4 » — 1	83—81	87—58	120—80		
	3 » — 2					
	2 » — 2					
Монтаж системы смаз- ки	4 разр. — 1	83	102			13
	3 » — 2	58—72	72—17			
	2 » — 1					
Монтаж обвязочных трубопроводов и ар- матуры в пределах аппарата	<i>То же</i>	182		219	291	14
		128—77		154—94	205—88	
Регулирование и опро- бование аппарата ра- ботой вхолостую и гидравлическое испы- тание его	6 разр. — 1	246		315		15
	4 » — 1	196—19		251—21		
	3 » — 1					
	2 » — 1					
		а	б	в	г	№

§ В6-8-16. Пульполовушки

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ПР-58	2,1	3232	2557	2370
ПР-25-30	2,9	4485	2285	2699
ПП-25-30	3,7	5359	1828	1800

Пульполовушки в монтажную зону поступают в собранном виде. Отдельно поставляются бункер, пульпы, привод, трубопроводы и арматура.

Состав работ

При монтаже

1. Установка пульполовушки с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление бункера пульпы. 3. Установка привода с выверкой и креплением. 4. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование пульполовушки работой вхолостую и гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пульполовушку

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		2,1	2,9	3,7	
Всего		<u>36,1</u> 26—08	<u>43,1</u> 31—14	<u>56</u> 40—47	1
В том числе					
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	<u>31</u> 22—40	<u>38</u> 27—46	<u>50</u> 36—13	2
Опробование и гидравлическое испытание	<i>То же</i>	<u>5,1</u> 3—68		<u>6</u> 4—34	3
		а	б	в	№

§ В6-8-17. Прессы для отжима сырого жома

ПРЕСС НАКЛОННЫЙ ПСЖН-68

Техническая характеристика

Масса, т 7,86

Габариты, мм:

длина 6350

ширина 1850

высота 3550

Пресс в монтажную зону поступает в собранном виде, отдельно поставляется сепаратор.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж пресса. Всего		21	16—74	1
В том числе Установка, выверка и крепление прес- са. Установка и крепление сепара- тора	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	14,5	11—56	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	То же	6,5	5—18	3

ПРЕСС ВЕРТИКАЛЬНЫЙ АЧ-ПВЖ-Б ПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Техническая характеристика

Масса, т 19

Габариты, мм:

длина 2520

ширина 3180

высота 8500

Пресс в монтажную зону поступает в собранном виде. Отдельно поставляются привод, приемная шахта и лубрикатор.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление пресса. 2. Установка и крепление приемной шахты. 3. Установка лубрикаторов. 4. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование пресса работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		59,9	47—77	1
В том числе Монтаж	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	51	40—67	2
Опробование	То же	8,9	7—10	3

§ В6-8-18. Установка для сушки жома

Техническая характеристика

Масса, т 186

В том числе:

корпуса 86
роликов 38
упорно-опорной станции . . . 11,86
опорной станции 10,13
зубчатого венца 4,51
бандажей 8,1
загрузочного устройства . . . 6,23
выгрузочного устройства . . . 3,04
улитки 5,08
шибера 3,2
шнека 2,34
привода 5,2
вентиляционной установки . . 2,31

Габариты, мм:

длина 20000
диаметр 3500

Установка поступает в монтажную зону отдельными узлами.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж установки. Всего		2450	1915—92	1
В том числе Установка упорно-опорной станции с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 2	79	59—65	2

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Установка опорной станции с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 2	58	43—79	3
Установка роликоопор с выверкой и креплением	То же	230	173—65	4
Монтаж корпуса	»	430	324—65	5
Установка зубчатого венца (шестерни) с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	260	207—35	6
Установка бандажей с выверкой и креплением	То же	165	131—59	7
Установка привода с выверкой и креплением	»	250	199—38	8
Монтаж загрузочного устройства	»	380	303—05	9
Монтаж выгрузочного устройства	То же	71	56—62	10
Установка улитки	»	145	115—64	11
Установка шнека	»	87	69—38	12
Установка шибера с выверкой и креплением	»	60	47—85	13
Монтаж вентиляционной установки	»	105	83—74	14
Регулирование и опробование работой вхолостую	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 2	130	99—58	15

§ В6-8-19. Установка для гранулирования жома Е8-ПГА (гранулятор)

Техническая характеристика

Масса, т	5
Габариты, мм:	
длина	10000
ширина	3000
высота	6000

Установка для гранулирования жома в зону монтажа поступает в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка гранулятора в сборе с матрицей, плитой, скребком и прессующими роликами. 2. Установка охладителя с загрузочными окнами. 3. Установка вентиляционной установки с выверкой и креплением. 4. Установка коммуникаций (клапаны, вентили, манометры).

При опробовании

Регулирование и опробование гранулятора работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		105,3	77—66	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	98	72—28	2
Опробование	То же	7,3	5—38	3

Глава 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ СОКОВ И СИРОПОВ

§ В6-8-20. Подогреватели соков (решоферы) ПДС-10 и ПСС-10

Таблица 1

Техническая характеристика

	Подогреватель					
	ПДС-10				ПСС-10	
	2,3	5,2	6,5	7,8	3,8	4,5
Масса, т	2,3	5,2	6,5	7,8	3,8	4,5
Диаметр внутренний, мм	650	1040	1280	1410	1040	1040
Ширина (по лапам), мм	1350	1350	1590	1955	1350	1350
Высота, мм	4530	4302	4840	5100	4302	4302

Подогреватели поступают в зону монтажа в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 подогреватель

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т						
		2,3	3,8	4,5	5,2	6,5	7,8	
Монтаж подогревателя. Всего		<u>16,3</u> 12—03	<u>17,3</u> 12—76	<u>18,8</u> 13—87	<u>20,8</u> 15—35	<u>25,5</u> 18—81	<u>27,8</u> 20—50	1
В том числе Установка подогревателя с выверкой и креплением, обвязка трубопроводами и арматурой	5 разр. — 1	<u>14</u>	<u>15</u>	<u>16</u>	<u>18</u>	<u>22</u>	<u>23,5</u>	2
	3 » — 2	<u>10—33</u>	<u>11—06</u>	<u>11—80</u>	<u>13—28</u>	<u>16—23</u>	<u>17—33</u>	
	2 » — 1							
Гидравлическое испытание	То же	<u>2,3</u> 1—70		<u>2,8</u> 2—07		<u>3,5</u> 2—58	<u>4,3</u> 3—17	3
		а	б	в	г	д	е	№

**§ В6-8-21. Аппараты дефекации, сатурации и сульфитации
ПРИ ПОСТАВКЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ**

Таблица 1

Техническая характеристика

Аппарат		Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
Аппараты I сатурации	IC-1,5	6,7	3470	3980	12065
	IC-2	8,7	4811	3918	12715
	IC-2,5	10,6	4870	4095	13765
	IC-3	11,6	4791	4708	12085
Аппарат сульфитации CO-1,5		5,2	2078	1815	5410

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса аппарата. 2. Сборка верхней части аппарата. 3. Установка, выверка и крепление верхней части аппарата. 4. Установка ловушки с выверкой и креплением. 5. Установка и крепление колец жесткости. 6. Установка и крепление сокоподводящих труб и переливного ящика. 7. Установка решеток с закреплением. 8. Установка и крепление штуцеров и вентиляей.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание аппарата наполнением водой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т				
		5,2	6,7	8,7	11,6	
Всего		<u>81,7</u>	<u>120,5</u>	<u>130</u>	<u>161</u>	1
		60—87	89—77	96—86	119—95	
В том числе Монтаж	5 разр. — 1	<u>72</u>	<u>110</u>	<u>119</u>	<u>150</u>	2
	4 » — 1	53—64	81—95	88—66	111—75	
	2 » — 2					
Гидравлическое испытание	То же	<u>9,7</u>	<u>10,5</u>	<u>11</u>		3
		7—23	7—82	8—20		
		а	б	в	г	№

При поставке в собранном виде

Таблица 3

Техническая характеристика

Аппарат	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
Основная дефекация ОД-3	5,3	3840	3712	7765
II сатурация ПС-3	7,8	4457	4050	11005

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		№
		5,3	7,8	
Монтаж аппарата. Всего		<u>38,3</u>	<u>113</u>	1
		28—25	83—84	
В том числе Установка, выверка и крепление аппарата. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры	5 разр. — 1	<u>30</u>	<u>104</u>	2
	3 » — 2	22—13	76—70	
	2 » — 1			
Регулирование, опробование, гидравлическое испытание	5 разр. — 1	<u>8,3</u>	<u>9</u>	3
	3 » — 2	6—12	6—64	
	2 » — 1			
		а	б	№

§ В6-8-22. Фильтры

ВАКУУМ-ФИЛЬТР БОУ-40-3-10

Техническая характеристика

Масса, т 20,6

Габариты, мм:

длина 7302

ширина 3000

высота 3920

Вакуум-фильтр в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса.
2. Установка, центровка и крепление барабана.
3. Монтаж мешательного устройства.
4. Установка, выверка и крепление кожуха.
5. Установка, выверка и крепление привода.

**При опробовании
Регулирование и опробование работой вхолостую.**

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 вакуум-фильтр

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		130,9	100—27	1
В том числе				
Монтаж	<i>6 разр. — 1</i>	123	94—22	2
	<i>4 » — 1</i>			
	<i>3 » — 1</i>			
	<i>2 » — 2</i>			
Опробование	<i>То же</i>	7,9	6—05	3

ФИЛЬТРЫ ДИСКОВЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ

Таблица 2

Техническая характеристика

Фильтр	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ДФ-80	7,5	5445	2240	3100
ДФ-150	8,6			
ДФ-100	11,4	5658	2200	3629

Фильтры поступают в монтажную зону в собранном виде. Отдельно поставляются фильтрующие рамки, обвязочный трубопровод и арматура.

Состав работ

При монтаже

1. Установка фильтра в сборе с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление фильтрующих рамок. 3. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры.

При опробовании

Регулирование и опробование фильтра работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		7,5	8,6	11,4	
Всего		33,2	37,2	50	1
		23—84	26—71	35—90	
В том числе Монтаж	5 разр. — 1	30	33,5	44,5	2
	3 » — 2	21—54	24—05	31—95	
	2 » — 2				
Опробование	То же	3,2	3,7	5,5	3
		2—30	2—66	3—95	
		а	б	в	№

ФИЛЬТР-СГУСТИТЕЛЬ ЛИСТОВОЙ САМОРАЗГРУЖАЮЩИЙСЯ ФИЛС-60

Техническая характеристика

Масса, т 3,5

Габариты, мм:

длина 2600

ширина 2100

высота 3700

Фильтр-сгуститель в монтажную зону поступает в собранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление фильтра. 2. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		20,5	14—81	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	17	12—28	2
Гидравлическое испытание	То же	3,5	2—53	3

ФИЛЬТР С ЦЕНТРОБЕЖНОЙ ВЫГРУЗКОЙ ОСАДКА ТИПА ФЦВО

Техническая характеристика

Масса, т 2,4

Габариты, мм:

длина 2225

ширина 1600

высота 4110

Фильтр в монтажную зону поступает в собранном виде, отдельно поставляются привод, обвязочный трубопровод и арматура.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление фильтра. 2. Установка привода. 3. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		22,7	16—40	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	19	13—73	2
Опробование и гидравлическое испытание	То же	3,7	2—67	

§ В6-8-23. Печь сернистая БВЯ-2

Техническая характеристика

Масса, т 0,9
Габариты, мм:
длина 1800
ширина 840
высота 1585

Печь сернистая поступает в зону монтажа в собранном виде. Отдельно поставляется сублиматор-охладитель.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление печи. 2. Установка с выверкой и креплением сублиматора-охладителя. 3. Монтаж трубопроводов в пределах печи.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 печь

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		16,5	11—42	1
В том числе Монтаж	4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	11,5	7—96	2
Опробование	То же	5	3—46	3

§ В6-8-24. Лавер углекислого газа ЛГМ-1600Б

Техническая характеристика

Масса, т 7
Габариты, мм:
длина 1800
ширина 1800
высота 5560

Лавер в монтажную зону поступает отдельными узлами

Состав работ

При монтаже

1. Установка днища с выверкой и креплением. 2. Установка нижней царги и корпуса с выверкой и креплением. 3. Установка средних (промежуточных) и верхних царг с выверкой и креплением. 4. Установка разбрызгивателя. 5. Установка колосников. 6. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 лавер

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		66	49—50	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	59	44—25	2
Гидравлическое испытание	То же	7	5—25	3

§ В6-8-25. Мешалки специального назначения

Т а б л и ц а 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	(диаметр) ширина	высота
Аффинационная	1,05	5370	240	670
	2,1	3600	900	1156
	2,5	6000	900	1100
	3,2	5780	1910	1800
Кизельгуровая	1,45	—	2332	2668

Мешалки в монтажную зону поступают в собранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка мешалки с выверкой и креплением. 2. Установка привода. 3. Монтаж трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Наименование работ	Состав звена	Масса, т					
		1,05	1,45	2,1	2,5	3,2	
Всего		<u>22,3</u> 16—73	<u>23</u> 17—25	<u>36,5</u> 27—38	<u>39,6</u> 29—70	<u>42,4</u> 31—80	1
В том числе Монтаж	<i>5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1</i>	<u>20</u> 15—00		<u>33</u> 24—75	<u>36</u> 27—00	<u>38</u> 28—50	2
Опробование	<i>То же</i>	<u>2,3</u> 1—73	<u>3</u> 2—25	<u>3,5</u> 2—63	<u>3,6</u> 2—70	<u>4,4</u> 3—30	3
		а	б	в	г	д	№

§ В6-8-26. Мешалка известкового молока РЗ-ПИМ-26

Техническая характеристика

Масса, т 1,2

Габариты, мм:

длина 3090

ширина 2762

высота 3485

Мешалка известкового молока поступает в зону монтажа в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж мешалки. Всего		18,4	13—80	1
В том числе Установка мешалки с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	13	9—75	2
Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание	То же	5,4	4—05	3

§ В6-8-27. Известегасильные аппараты

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина (диаметр)	высота
АИ-1,8	7,5	1800	7000	—
АИ-2-4,3	27,7	15473	3755	5699

Аппараты в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка роликоопор с выверкой и креплением. 2. Установка барабана с выверкой и креплением. 3. Установка привода с выверкой и креплением. 4. Установка загрузочной и выгрузочной частей аппарата.

При опробовании

Регулирование и опробование аппарата работой вхолостую

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		7,5	27,7	
Всего		$\frac{61}{44-90}$	$\frac{191,5}{140-94}$	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 2	$\frac{51}{37-54}$	$\frac{159}{117-02}$	2
Опробование	То же	$\frac{10}{7-36}$	$\frac{32,5}{23-92}$	3
		а	б	№

Глава 5. ВЫПАРНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-28. Выпарные аппараты

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм	
		диаметр	высота
ВЦ-1500	32,5	4200	10530
ВЦ-1800	36,1		
ВЦ-2120	47,1	4600	10800
ВЦ-2360	48,0		

Выпарные аппараты поступают в зону монтажа отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление нижней части аппарата. 2. Вальцовка труб. 3. Предварительное гидравлическое испытание и довальцовка отдельных труб паровой камеры. 4. Монтаж верхней части аппарата. 5. Установка днища. 6. Установка сепаратора, арматуры и гарнитуры. 7. Установка смотровых люков.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание аппарата наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		32,5	36,1	48	
Всего		192	222	267,5	1
		143—61	166—06	200—09	
В том числе Монтаж	5 разр. — 1	164	191	233	2
	4 > — 1	122—67	142—87	174—28	
	3 > — 2				
	2 > — 1				
Гидравлическое испытание	То же	28	31	34,5	3
		20—94	23—19	25—81	
		а	б	в	№

§ В6-8-29. Автоматы-водоотводчики

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ВО-50	0,32	775	406	620
ВО-150	0,47	1065	630	1036

Автоматы-водоотводчики в монтажную зону поступают в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		0,32	0,47	
Монтаж водоотводчика. Всего		14,5	15,8	1
		11—02	12—01	

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		0,32	0,47	
В том числе Установка автомата с выверкой и креплением. Монтаж трубопроводов в пределах аппарата	5 разр. — 1	13	14	2
	4 » — 1	9—88	10—64	
	3 » — 1			
	2 » — 1			
Гидравлическое испытание	То же	1,5 1—14	1,8 1—37	3
		а	б	№

§ В6-8-30. Конденсаторы барометрические полочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Рабочее давление МПа (кгс/м ²)	Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
РЗ ПКО-10	0,012(4)	2,1	3100	1500	5625
РЗ ПКО-22	0,015(6)	5,5	5200	2800	8000

Конденсаторы барометрические поступают в монтажную зону тремя отдельными узлами без упаковки.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса конденсатора. 2. Установка ловушки с выверкой и креплением. 3. Установка водяного бачка. 4. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		2,1	5,5	
Всего		$\frac{12,8}{9-44}$	$\frac{28,7}{21-17}$	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	$\frac{11}{8-11}$	$\frac{24}{17-70}$	2
Гидравлическое испытание	То же	$\frac{1,8}{1-33}$	$\frac{4,7}{3-47}$	3
		а	б	№

Глава 6. ПРОДУКТОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-31. Вакуум-аппараты

ВАКУУМ-АППАРАТ ЖЧ-ПВА

Техническая характеристика

Масса, т . . . 17,83

Габариты, мм:

диаметр . . . 3824

высота . . . 7565

Вакуум-аппарат в монтажную зону поступает в собранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка вакуум-аппарата с выверкой и креплением. 2. Установка гарнитуры и арматуры в пределах аппарата.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		52	38—90	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 1	36	26—93	2
Гидравлическое испытание	То же	16	11—97	3

ВАКУУМ-АППАРАТЫ ВАЦ-600, ВАЦ-700 И ВАЦ-800

Таблица 2

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм	
		диаметр	высота
ВАЦ-600	25,7	4500	9145
ВАЦ-700, ВАЦ-800	37,2	5200	8935

Вакуум-аппараты в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка подставки на опорную конструкцию с выверкой и креплением. 2. Монтаж нижней части корпуса с выверкой и креплением. 3. Сборка и установка переходного конуса с выверкой и креплением. 4. Монтаж паровой камеры. 5. Сборка и установка верхней части корпуса с выверкой и креплением. 6. Установка зонта и ловушки с выверкой и креплением. 7. Установка коллектора, гарнитуры и арматуры в пределах аппарата.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		№
		25,7	37,2	
Всего		<u>184,5</u> 142—07	<u>250</u> 192—50	1
В том числе Монтаж	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 1 2 » — 2	<u>168</u> 129—36	<u>228</u> 175—56	2
Гидравлическое испытание	То же	<u>16,5</u> 12—71	<u>22</u> 16—94	3
		а	б	№

§ В6-8-32. Утфелераспределители и утфелемешалки

УТФЕЛЕРАСПРЕДЕЛИТЕЛИ

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
Для трех центрифуг	3	5945	1780	2595
Для четырех центрифуг	3,7	7700	1780	2595

Утфелераспределители поступают в монтажную зону отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка опорной рамы. 2. Установка корпуса. 3. Установка шиберов. 4. Установка привода. 5. Подсоединение трубопроводов в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 утфелераспределитель

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		3	3,7	
Всего		$\frac{31}{22-86}$	$\frac{36,7}{27-07}$	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	$\frac{27,5}{20-28}$	$\frac{32,5}{23-97}$	2
Опробование и гидравлическое испытание	То же	$\frac{3,5}{2-58}$	$\frac{4,2}{3-10}$	3
		а	б	№

УТФЕЛЕМЕШАЛКИ УМ-1 И ПМК-30

Таблица 3

Техническая характеристика

Оборудование	Марка	Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
Утфелемешалка I продукта	УМ-1	7	8285	3075	2400
Утфелемешалка кристаллизатор	ПМК-30	10			

Утфелемешалки в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка корпуса в сборе с трубовалом и лопастями, с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление привода маховика и лотка.

При опробовании и гидравлическом испытании

1. Регулирование, опробование работой вхолостую. 2. Гидравлическое испытание наполнением водой.

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		7	10	
Всего		<u>61</u> 44—99	<u>64,6</u> 47—65	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	<u>54</u> 39—83	<u>57</u> 42—04	2
Опробование и гидравлическое испытание	То же	<u>7</u> 5—16	<u>7,6</u> 5—61	3
		а	б	№

**§ В6-8-33. Центрифуга с программным управлением
ФПН-1251 Л-2**

Техническая характеристика

Масса, т 6,35

Габариты, мм:

длина 2000

ширина 1920

высота 4485

Оборудование центрифуги в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Монтаж опорных металлоконструкций постаментов. 2. Монтаж кожуха и ротора. 3. Установка привода с выверкой и креплением. 4. Монтаж механизма подъема кожуха и механизма выгрузки. 5. Монтаж регулятора загрузки. 6. Установка сегрегатора. 7. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		104	79—66	1
В том числе Монтаж	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 2	90	68—94	2
Опробование	То же	14	10—72	3

§ В6-8-34. Клеровочный аппарат КЛР-1,4

Техническая характеристика

Масса, т 1,11

Габариты, мм:

длина 1565

ширина 1530

высота 2575

Клеровочный аппарат в монтажную зону поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр	Расц.	№
Монтаж аппарата. Всего		17	12—75	1
В том числе Установка аппарата с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	11	8—25	2
Гидравлическое испытание и опробование работой вхолостую	То же	6	4—50	3

Раздел 7. ОТДЕЛЕНИЕ СУШКИ, ОХЛАЖДЕНИЯ И СОРТИРОВКИ САХАРА

§ В6-8-35. Сушильно-охладительный агрегат СПС-20

Техническая характеристика

Масса, т 27,08

В том числе:

корпуса 9,22

турникета 1,14

вентилятора сушки 1,44

вентилятора охлаждения 1,4

вентилятора отсасывания воздуха 3,01

калориферов сушки 1,62

циклонов сухой очистки воздуха 5,53

циклона мокрой очистки воздуха 2,11

сита с желобом 0,86

трубопроводов и других мелких деталей 0,75

Габариты, мм:

длина 10130

ширина 2410

высота 4800

Агрегат в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж агрегата. Всего		226,6	174—71	1
В том числе				
Монтаж корпуса	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 1	74	57—57	2
Установка турникетов с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	10,5	7—88	3
Установка вентиляторов сушки и охлаждения с выверкой и креплением	То же	17	12—75	4
Установка вентиляторов отсасывания воздуха с выверкой и креплением	» »	21	15—75	5
Установка калорифера сушки с выверкой и креплением	» »	11	8—25	6
Установка циклонов сухой и мокрой очистки воздуха с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	53	42—27	7
Установка сита с желобом с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	7,1	5—13	8
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	20	15—00	9
Регулирование и опробование агрегата работой вхолостую	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 1	13	10—11	10

§ В6-8-36. Трясуны (вибрационные конвейеры)

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Марка	Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
Трясуны белого сахара	ТБС-1	2,3—2,8	7000—14000	1000	770
Трясун для отделения комков сахара	ТКС-1,2	0,9	2800	1200	1060

Трясуны в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление рамы трясуна и выносного подшипника. 2. Установка и подсоединение желоба. 3. Установка роликоопор с пружинами с выверкой и креплением. 4. Установка, выверка и крепление привода.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 трясун

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		0,9	2,3	2,8	
Всего		18	44,6	53	1
		13—51	33—45	39—75	
В том числе Монтаж	5 разр. — 1	13,5	35	41	2
	3 » — 1	10—13	26—25	30—75	
	2 » — 1				
Опробование	То же	4,5	9,6	12	3
		3—38	7—20	9—00	
		а	б	в	№

§ В6-8-37. Машина для рассева сахара по величине кристалла, МРС-69

Техническая характеристика

Масса, т 4,86

Габариты, мм:

длина 4900

ширина 3000

высота 3210

Машина поступает в монтажную зону в собранном виде. Приводы и маслостанция поставляются отдельно.

Состав работ

При монтаже

1. Установка машины с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление привода машины и привода питателя. 3. Монтаж масляной станции.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		42,9	31—64	1
В том числе Монтаж	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 2</i> <i>2 » — 1</i>	36	26—55	2
Опробование	<i>То же</i>	6,9	5—09	3

Глава 8. ОТДЕЛЕНИЕ УПАКОВКИ САХАРА В МЕШКИ И ВЗВЕШИВАНИЯ

§ В6-8-38. Весы

**Весы полуавтоматические ДСП-100-2
Техническая характеристика**

Масса, т 0,31
 Габариты, мм:
 длина 990
 ширина 845
 высота 630

Весы на монтажную площадку поступают в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Подвешивание к бункеру впускной воронки. 2. Установка выпускной воронки с выверкой и креплением. 3. Установка и регулирование коромысла и гиредержателя.

При опробовании

Регулирование и опробование весов.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		14,6	10—96	1
В том числе Монтаж	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i> <i>2 » — 1</i>	12,5	9—38	2
Опробование	<i>То же</i>	2,1	1—58	3

Весы автоматические ЛТМ-1М

Техническая характеристика

Масса, т 0,45

Габариты, мм:

длина 2300

ширина 3000

высота 1940

Весы поступают в монтажную зону отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Сборка и установка башмаков и стоек счетного механизма.
2. Установка приводного ролика и гитары с закреплением.
3. Сборка и установка шкафа счетного механизма.
4. Установка грузоподъемной платформы.
5. Натяжка приводной цепи.

При опробовании

Регулирование и опробование весов.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		17	12—75	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	14	10—50	2
Опробование	То же	3	2—25	3

Весы автоматические ДРК-1

Техническая характеристика

Масса, т 0,25

Габариты, мм:

длина 985

ширина 800

высота 1950

Весы поступают в монтажную зону в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка весов.
2. Установка загрузочной воронки.
3. Навеска ковша на коромысло.
4. Установка регулятора точности взвешивания.

При опробовании

Регулирование и опробование весов.

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		14	10—50	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	12	9—00	2
Опробование	То же	2	1—50	№

§ В6-8-39. Машина мешкозашивочная 33Е-М

Техническая характеристика

Масса, т 0,6

Габариты, мм:

длина 3460

ширина 1235

высота 1400

Оборудование машины в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление стоек и направляющих. 2. Монтаж транспортера и швейной головки. 3. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		36,8	26—13	1
В том числе Монтаж	4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	29,5	20—95	2
Опробование	То же	7,3	5—18	3

Глава 9. ИЗВЕСТКОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-40. Печь известково-обжигательная вместимостью 120 м³

Техническая характеристика

Масса, т 60,3

В том числе узлов:

опорной рамы 9,26

кожуха печи 22,5

свода печи 3,92

загрузочного устройства 6,34

выгрузочного устройства 7,21

скипового подъемника 4,27
 трубопроводов, арматуры и разных
 мелких узлов и деталей (гляделок,
 люков, крепежа и др.) 6,8
 Габариты, мм:
 диаметр кожуха 4600
 высота 32000

Известково-обжигательная печь поступает в монтажную зону отдельными узлами и блоками.

Нормы времени и расценки на 1 печь

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж печи. Всего		1579,5	1218—71	1
В том числе				
Укрупнительная сборка опорной рамы	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 2	121	86—88	2
Установка опорной рамы с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 1 2 » — 1	34	27—06	3
Укрупнительная сборка кожуха печи	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 2 2 » — 2	190	144—40	4
Установка кожуха печи с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	381	303—85	5
Сборка свода печи	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 1 2 » — 2	59	45—43	6
Установка свода печи с выверкой и креплением	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 2 2 » — 2	11	8—36	7
Укрупнительная сборка загрузочного устройства	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 1 2 » — 2	45,5	35—04	8
Установка загрузочного устройства с выверкой и креплением	То же	80	61—60	9
Монтаж выгрузочного устройства	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 1 2 » — 1	100	79—60	10
Укрупнительная сборка каркаса скипового подъемника	6 разр. — 1 4 » — 2 3 » — 2 2 » — 2	212	161—12	11

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена	Н вр.	Расц.	№
Установка скипового подъемника с выверкой и креплением	6 разр. — 1	166	125—33	12
	4 » — 1			
	3 » — 2			
	2 » — 2			
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата	6 разр. — 1	111	86—36	13
	4 » — 1			
	3 » — 2			
	2 » — 1			
Регулирование и опробование работой вхолостую	То же	69	53—68	14

Официальное издание

Минмонтажспецстрой СССР

ВНИР

СБОРНИК В6.
МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.
ВЫП. 8. САХАРНЫЕ ЗАВОДЫ

Редактор издательства Л. Б. Беланова

Технический редактор Г. В. Белавина

Корректор Г. В. Терлеминская

Прейскурантиздат. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

«Н/К»

Сдано в набор 14.07.87

Подп. в печать 06.08.87

Форм. 60×90¹/16

Бум. газетная

Гарнитура литературная

Офсетная печать

Объем 3,0 п. л.

Кр.-отт. 3,375

Уч.-изд. л. 2,90

Тираж 20 700 экз.

Заказ тип. № 1057

Изд. № 1879

Цена 15 коп.

Типография Прейскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1