

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 строительно-монтажных, 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 ВНИПКИлегпроммонтаж 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 (ВНИПКИлегпроммонтаж).

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

В 3201010000—879 Спецплан Стройиздата. — 104—87  
091(02)—87

## ОГЛАВЛЕНИЕ

### Вводная часть

#### Г л а в а 1. Оборудование для подготовительных операций по переработке свеклы

Стр

§ B6-8-1.	Соломоботловушка СБГМ-700	6
§ B6-8-2.	Камнеловушка гидротранспортерная барабанная ЛТП-62М	6
§ B6-8-3.	Песколовушка Г-7 ППБ «Русселя-Дорошенко»	7
§ B6-8-4.	Свекломойка автоматическая КМЗ-57	8
§ B6-8-5.	Водоотделитель дисковый ВДМ-15-70	9
§ B6-8-6.	Сепаратор электромагнитный ЭП-1М	9
§ B6-8-7.	Хвостикоулавливатель РХУ-30	10
§ B6-8-8.	Классификатор хвостиков КХМ	10
§ B6-8-9.	Весы автоматические для свеклы ДС-800	11
§ B6-8-10.	Шибер пульсирующий РШ-1	12

#### Г л а в а 2. Оборудование для измельчения свеклы и транспортирования свекловичной стружки

§ B6-8-11.	Свеклорезки	12
§ B6-8-12.	Конвейеры грабельные	13

#### Г л а в а 3. Диффузионное отделение

§ B6-8-13.	Подогреватель пароструйный ПП-25-59	14
§ B6-8-14.	Ошпариватели свекловичной стружки	15
§ B6-8-15.	Диффузионные аппараты	16
§ B6-8-16.	Пульповушки	20
§ B6-8-17.	Прессы для отжима сырого жома	21
§ B6-8-18.	Установка для сушки жома	22
§ B6-8-19.	Установка для гранулирования жома Е8-ПГА (гранулятор)	24

#### Г л а в а 4. Оборудование для очистки соков и сиропов

§ B6-8-20.	Подогреватели соков (решоферы) ПДС-10 и ПСС-10	25
§ B6-8-21.	Аппараты дефекации, сатурации и сульфитации	26
§ B6-8-22.	Фильтры	27
§ B6-8-23.	Печь сернистая БВЯ-2	31
§ B6-8-24.	Лавер углекислого газа ЛГМ-1600Б	31
§ B6-8-25.	Мешалки специального назначения	32
§ B6-8-26.	Мешалка известкового молока РЗ-ПИМ-26	33
§ B6-8-27.	Известегасильные аппараты	34

	Г л а в а	отделение	Стр.
§ B6-8-28.	5. Выпарное		
§ B6-8-29.	Выпарные аппараты		35
§ B6-8-30.	Автоматы водоотводчики		36
	Конденсаторы барометрические полочные		37
	Г л а в а	6. Продуктовое отделение	
§ B6-8-31.	Вакуум-аппараты		38
§ B6-8-32.	Утфелераспределители и утфелемешалки		39
§ B6-8-33.	Центрифуга с программным управлением ФПН-1251 Л-2		41
§ B6-8-34.	Клеровочный аппарат КЛР-1,4		42
	Г л а в а	7. Отделение сушки, охлаждения и сортировки сахара	
§ B6-8-35.	Сушильно-охладительный агрегат СПС-20		42
§ B6-8-36.	Трясуны (вибрационные конвейеры)		43
§ B6-8-37.	Машинка для рассева сахара по величине кристалла МРС-69		44
	Г л а в а	8. Отделение упаковки сахара в мешки и взвешивания	
§ B6-8-38.	Весы		45
§ B6-8-39.	Машинка мешкозашивочная ЗЗЕ-М		47
	Г л а в а	9. Известковое отделение	
§ B6-8-40.	Печь известково-обжигательная вместимостью 120 м <sup>3</sup>		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 брусьях;

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)

**П р и м е ч а н и е.** 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.	Расч.	№
Всего		34,2	24-71	1
Монтаж В том числе	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
Монтаж	В том числе			
	5 разр. — 1 3   > — 1 2   > — 2	24	17—34	2
Опробование и гидравлическое испытание	To же	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
Монтаж	В том числе			
	5 разр. — 1 4   > — 1 3   > — 1 2   > — 2	140	103—04	2
Опробование	To же	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.	Расч.	№
Монтаж водоотделителя. Всего		21,9	16—15	1
В том числе Установка водоотделителя и привода с выверкой и крепле- нием	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	16,5	12—17	2
Регулирование и опробование водоотделителя работой вхо- достру	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.	Расч.	№
Монтаж сепаратора. Всего		14	10—32	1
В том числе Установка сепаратора на под- вески с выверкой и креплением	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	10,5	7—74	2

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

### § 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.	Расч.	№
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.	№
<b>Монтаж классификатора. Всего</b>		12	<b>8—52</b>	<b>1</b>
В том числе				
Установка классификатора и привода с выверкой и креплением	4 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	7,7	<b>5—47</b>	<b>2</b>
Регулирование и опробование работой вхолостую	<i>To же</i>	4,3	<b>3—05</b>	<b>3</b>

**§ 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 гиродержателей.

**При опробовании**

Регулирование и опробование работой вхолостую.

**Нормы времени и расценки на 1 весы**

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

## § 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.	Расч.	№
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 ковшом.
3. Установка масляной ванны на горизонтальный вал.
4. Установка контрножей 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
Монтаж	В том числе			2
	6 разр. — 1	<u>83</u> 66—19	<u>105</u> 83—74	
	4 > — 1			
	3 > — 1			
	2 > — 1			
Опробование	То же	<u>23</u> 18—34	<u>27</u> 21—53	3
		a	6	

### § В6-8-12. Конвейеры грабельные

Таблица 1  
Техническая характеристика

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

Нанесение работ	Состав звена	Измеритель	Конвейер			№
			ТГ-400	ТГ-600	ТГ-800	
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	1 конвейер длиной 10 м	<u>55</u> 40—56	<u>57</u> 42—04	<u>75</u> 55—31	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	<i>То же</i>	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
			a	b	v	

Примечание. При монтаже наклонных конвейеров (типа ТГН и ТН) к Н. вр. и Расц. данного параграфа применять коэффициенты: при угле наклона до  $10^\circ$  — 1,25 (ПР-1); до  $20^\circ$  — 1,45 (ПР-2); до  $30^\circ$  — 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.	№
<b>Монтаж подогревателя. Всего</b>		13,9	9—87	1
<b>В том числе</b> <b>Установка, выверка и крепление</b>	<b>4 разр. — 1</b> <b>3 » — 1</b> <b>2 » — 1</b>	11,5	8—17	2
<b>Гидравлическое испытание на- полнением водой</b>	<b>To же</b>	2,4	1—70	3

**§ В6-8-14. Ошпариватели свекловичной стружки**

**Таблица 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 опробование работы трубопровода вхолостую.

Таблица 2

## Нормы времени и расценки на 1 шинвариватель

Наименование работ	Состав	Шинвариватель		№
		ОС-15-20	ОС-25-30	
Всего		<u>271,5</u> <u>204-99</u>	<u>318</u> <u>240-00</u>	1
В том числе				
Монтаж	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	<u>225</u> <u>169-88</u>	<u>260</u> <u>196-30</u>	2
Опробование и гидравлическое испытание	То же	<u>46,5</u> <u>35-11</u>	<u>58</u> <u>43-79</u>	3
		a	b	

## § 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
постамента	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	23
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.

Таблица 2

## 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 постамента	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.		2602	2684	3234	3509
Всего		1983—27	2044—71	2464—73	2671—92
В том числе					
Монтаж опорных металлоконструкций постамента	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	130 98—15		173 130—62	
Укрупнительная сборка царг корпуса	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 1	146 116—44		183 145—94	207 165—08
Установка корпуса	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	421 317—86		570 430—35	617 465—84
Укрупнительная сборка секций трубовала	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 1	176 140—36		223 177—84	269 214—53
Установка трубовала	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	344 259—72	353 266—52	382 288—41	468 353—34

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т				№
		119,4	135,6	162,1	175,5	
Установка привода трубовала	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 1	201 160—30	211 168—27		221 176—25	7
Установка контролап	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	304 229—52	343 258—97		362 273—31	8
Укрупнительная сборка ситового пояса	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 2		62 47—49		84 64—34	9
Установка ситового пояса	To же		139 106—47		168 128—69	10
Укрупнительная сборка скребкового желоба	4 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 2		57 39—47		72 49—86	11
Установка скребкового желоба	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	111 83—81	116 87—58		160 120—80	12
Монтаж системы смазки	4 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	83 58—72		102 72—17		13
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата	To же		182 128—77	219 154—94	291 205—88	14
Регулирование и опробование аппарата работой вхолостую и гидравлическое испытание его	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 1		246 196—19		315 251—21	15
		a	б	в	г	№

## § В6-8-16. Пульповушки

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

Пульповушки в монтажную зону поступают в собранном виде. Отдельно поставляются бункер, пульпы, привод, трубы-проводы и арматура.

### Состав работ

#### При монтаже

1. Установка пульповушки 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 пульповушки работой в холостую и гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 2

### Нормы времени и расценки на 1 пульповушку

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

## § 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 пресса. Установка и закрепление сепаратора	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 закрепление приемной шахты.
3. Установка лубрикаторов.
4. Установка привода с выверкой и креплением.

##### При опробовании

Регулирование и опробование пресса работой вхолостую.

Таблица 2

## Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		59,9	47-77	1
Монтаж	В том числе			
	6 разр. — 1	51	40-67	2
	4 > — 1			
	3 > — 1			
	2 > — 1			
Опробование	To 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

Назначение 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 шляска	>	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	77-86	1
Монтаж В том числе	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	98	72-28	2
Опробование	To 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		16,3 12-03	17,3 12-76	18,8 13-67	20,8 15-35	25,5 18-81	27,8 20-59	1
В том числе								
Установка подогревателя с выверкой и креплением, обязателька трубопроводами и арматурой	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	14 10-33	15 11-06	16 11-80	18 13-28	22 16-23	23,5 17-33	2
Гидравлическое испытание	То же	2,3 1-70		2,8 2-07		3,5 2-58	4,3 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
	IC-2	8,7	4811	3918
	IC-2,5	10,6	4870	4095
	IC-3	11,6	4791	4708
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 вентилей.

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		81,7 60—87	120,5 89—77	130 96—86	161 119—95	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 4 > — 1 2 > — 2	72 53—64	110 81—95	119 88—66	150 111—75	2
Гидравлическое ис- пытание	То же	9,7 7—23	10,5 7—82	11 8—20		3
		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 ИС-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		38,3 28-25	113 83-94	1
В том числе				
Установка, выверка и крепление	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	30 22-13	104 76-70	2
аппарата. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры				
Регулирование, опробование, гидравлическое испытание	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	8,3 6-12	9 6-64	3
		a	b	

§ 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	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 2	123	94—22	2
Опробование	To же	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.

Таблица 3

## 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					2
Монтаж	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 2	30 21—54	33,5 24—05	44,5 31—95	
Опробование	То же	3,2 2—30	3,7 2—66	5,5 3—95	3
		a	b	v	

## 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.

Таблица 4

## 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 *To 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 в холостую и гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 5

## 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	<i>To же</i>	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
Монтаж	В том числе	5 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	59	44—25
Гидравлическое испытание	<i>To же</i>	7	5—25	3

### § В6-8-25. Мешалки специального назначения

Таблица 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 в холостую.

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		22,3 16-73	23 17-25	36,5 27-38	39,6 29-70	42,4 31-80	1
В том числе	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	20 15-00		33 24-75	36 27-00	38 28-50	2
Опробование	То же	2,3 1-73	3 2-25	3,5 2-63	3,6 2-70	4,4 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 креп- лением	5 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	13	9—75	2
Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испыта- ние	То же	5,4	4—05	3

**§ В6-8-27. Известегасильные аппараты**

**Таблица I**  
**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**

Таблица 2

## Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		№
		7,5	27,7	
Всего		<u>61</u> <u>44-90</u>	<u>191,5</u> <u>140-94</u>	1
Монтаж	В том числе	5 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 2	<u>51</u> <u>37-54</u>	<u>159</u> <u>117-02</u>
Опробование	<i>То же</i>	<u>10</u> <u>7-36</u>	<u>32,5</u> <u>23-92</u>	3
		a	b	

## 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.

Таблица 2

## 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	
Монтаж	В том числе	5 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 1	164 122—67	191 142—87	233 174—28
Гидравлическое испытание	То же		28 20—94	31 23—19	34,5 25—81
			a	b	

## § 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 11—02	15,8 12—01	1

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 4 > — 1 3 > — 1 2 > — 1	13 9-88	14 10-04	2
Гидравлическое испытание	To же	1,5 1-14	1,8 1-37	3

### § В6-8-30. Конденсаторы барометрические полочные

Таблица 1

#### Техническая характеристика

Марка оборудования	Рабочее давление МПа(кгс/м <sup>2</sup> )	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.

Таблица 2

## Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		№
		2,1	5,5	
Всего		<u>12,8</u> <u>9-44</u>	<u>28,7</u> <u>21-17</u>	1
В том числе				
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	<u>11</u> <u>8-11</u>	<u>24</u> <u>17-70</u>	2
Гидравлическое испытание	То же	<u>1,8</u> <u>1-33</u>	<u>4,7</u> <u>3-47</u>	3
		a	6	

## 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-аппарат 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

Техническая характеристика

Таблица 2

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		184,5	250	1
		142-07	192-50	
В том числе				
Монтаж	6 разр. — 1 4 > — 2 3 > — 1 2 > — 2	168 129-36	228 175-56	2
Гидравлическое испытание	То же	16,5 12-71	22 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		31 22-86	36,7 27-07	1
В том числе				
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	27,5 20-28	32,5 23-97	2
Опробование и гидравлическое испытание	То же	3,5 2-58	4,2 3-10	3
		a	6	

#### 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.

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Таблица 4

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

### § 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 постамента.
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 сепратора.
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. — / 3 » — / 2 » — /	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 13—51	44,6 33—45	53 39—75	1
В том числе					
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	13,5 10—13	35 26—25	41 30—75	2
Опробование	То же	4,5 3—38	9,6 7—20	12 9—00	3
		a	b	v	№

#### § 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
Монтаж	5 разр. — 1 3 > — 2 2 > — 1	36	26—55	2
Опробование	To же	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 гиродержателя.

**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
Монтаж	5 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	12,5	9—38	2
Опробование	To же	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 грузо-подъемной 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.

Таблица 3  
Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		14	10-50	1
Монтаж	5 разр. — / 3 > — / 2 > — /	12	9-00	2
Опробование	To же	2	1-50	№

§ В6-8-39. Машина мешкозашивочная ЗЗЕ-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
Монтаж	4 разр. — / 3 > — / 2 > — /	29,5	20-95	2
Опробование	To же	7,3	5-18	3

Глава 9. ИЗВЕСТКОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-40. Печь известково-обжигательная вместимостью 120 м<sup>3</sup>

Техническая характеристика

Масса, т . . . . . 60,3

В том числе узлов:

опорной рамы . . . . . 9,26

коффида 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.	№
<b>Монтаж печи. Всего</b>		<b>1579,5</b>	<b>1218—71</b>	<b>1</b>
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	To 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 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 2	166	125—33	12
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата	6 разр. — 1 4 > — 1 3 > — 2 2 > — 1	111	86—36	13
Регулирование и опробование работы 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*

Прайскурантиздат. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

«Н/К»

Сдано в набор 14.07.87

Подп. в печать 06.08.87

Форм. 60×90<sup>1</sup>/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 Прайскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1