

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).

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

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. Пульповоушки	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 мешки 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, поддержание 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 — монтажники 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 I. 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 разорванном виде.

Состав работ

При монтаже

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

При опробовании

Регулирование и опробование соломоботволоушки работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 соломоботволоушку

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	<i>То же</i>	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. Песколловушка Г-7 ППБ «Русселя-Дорошенко»

Техническая характеристика

Масса, т 2,82

Габариты, мм:

длина 7800

ширина 3100

высота 1700

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

Состав работ

При монтаже

1. Установка песколловушки 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 3 » — 1 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. Устанонка 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 4 » — 1 3 » — 1 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 входостую	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.	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 входостую	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	8—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 ковшом. 3. Установка масляной ванны с горизонтальным валом. 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
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

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

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 наполнением водой	То же	2,4	1—70	3

§ В6-8-14. Ошпариватели свекловичной стружки

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	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 опробованные работы трубовала вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 оппариватель

Наименование работ	Состав	Оппариватель		
		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	То же	<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>	98—15		130—62		
	<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>	116—44		145—94	165—08	
	<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>	317—86		430—35	465—84	
	<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>	140—36		177—84	214—53	
	<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>	259—72	266—52	288—41	353—34	
	<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 контрола	6 разр. — 1	304	343	362		8
	4 » — 1	229—52	258—97	273—31		
	3 » — 2					
	2 » — 2					
Укрупнительная сборка ситового пояса	6 разр. — 1	62		84		9
	4 » — 1	47—49		64—34		
	3 » — 1					
	2 » — 2					
Установка ситового пояса	То же	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	То же	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	То же	<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 прессы. Всего		21	16—74	1
В том числе Установка, выверка и крепление прессы. 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 прессы.
2. Установка и закрепление приемной шахты.
3. Установка лубрикаторов.
4. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование прессы 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—88	1
В том числе				
Монтаж	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 2</i> <i>2 » — 1</i>	98	72—28	2
Опробование	<i>То же</i>	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>	<u>17,3</u>	<u>18,8</u>	<u>20,8</u>	<u>25,5</u>	<u>27,8</u>	1
		12-03	12-76	13-87	15-35	18-81	20-50	
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>		<u>2,8</u>		<u>3,5</u>	<u>4,3</u>	3
		1-70		2-07		2-58	3-17	
		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	№

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

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-ГУСТИТЕЛЬ 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.

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	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	<i>5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1</i>	59	44—25	2
Гидравлическое испытание	<i>То 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 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>	<u>23</u>	<u>36,5</u>	<u>39,6</u>	<u>42,4</u>	1
		16-73	17-25	27-38	29-70	31-80	
В том числе Монтаж	5 разр. — / 3 » — / 2 » — /	<u>20</u>		<u>33</u>	<u>36</u>	<u>38</u>	2
		15-00		24-75	27-00	28-50	
Опробование	То же	<u>2,3</u>	<u>3</u>	<u>3,5</u>	<u>3,6</u>	<u>4,4</u>	3
		1-73	2-25	2-63	2-70	3-30	
		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		$\frac{61}{44-90}$	$\frac{191,5}{140-84}$	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.

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	
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 ПК0-10	0,012(4)	2,1	3100	1500	5625
РЗ ПК0-22	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 зонты 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	<u>168</u>	<u>228</u>	2
	4 » — 2	<u>120—36</u>	<u>175—56</u>	
	3 » — 1			
	2 » — 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		<u>31</u> 22—86	<u>36,7</u> 27—07	1
В том числе Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	<u>27,5</u> 20—28	<u>32,5</u> 23—07	2
Опробование и гидравлическое испытание	То же	<u>3,5</u> 2—58	<u>4,2</u> 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—01	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		12	9—00	2
Монтаж	5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1			
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		29,5	20—95	2
Монтаж	4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1			
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		121	86—88	2
Укрупнительная сборка опорной рамы	5 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 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 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 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. 60×90 1/16

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