

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И
РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

СБОРНИК Е 34

МОНТАЖ КОМПРЕССОРОВ, НАСОСОВ И ВЕНТИЛЯТОРОВ

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДЕНЫ постановлением Государственного строительного комитета СССР, Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата Всесоюзного Центрального Совета Профессиональных Союзов от 5 декабря 1986 г. № 43/512/29-50 для обязательного применения на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

РАЗРАБОТАНЫ Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦБНТС) и Нормативно-исследовательской станцией № 33 при тресте "Двигательмонтаж" Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР с использованием нормативных материалов других министерств и ведомств под методическим руководством и при участии Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектно-институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Государственным институтом по проектированию технологии монтажа предприятий химической промышленности (Гипрохиммонтаж) Минмонтажспецстроя СССР.

Ведущие исполнители - Г.Н. Баранов (ЦНИБ), Л.Г. Репин (НИС № 33 при тресте "Двигательмонтаж").

Исполнители - О.В. Валецкая (ЦНИБ), Б.Д. Иванов (НИС № 33 при тресте "Двигательмонтаж"), Г.М. Мулкиджан (ЦБНТС), З.М. Николаева (НИС № 33 при тресте "Двигательмонтаж"), Я.И. Шварц (Гипрохиммонтаж).

Ответственный за выпуск - В.А. Лукинов (ЦБНТС).

Вводная часть

1. Настоящий сборник содержит нормы времени и расценки на работы по монтажу компрессоров, нагнетателей, газовоздухопроводов, насосов, вентиляторов, дымоходов.

2. Нормами времени и расценками предусмотрено соблюдение следующих условий:
оборудование должно поступать в монтажную зону комплектно, не требующим пригонки стыкуемых и сопрягаемых элементов, прошедшим заводскую контрольную сборку и обкатку в соответствии с техническими условиями на поставку, а в случаях нарушения сроков или условий хранения, выявления повреждений или дефектов оборудования - после проведения предмонтажной ревизии и устранения неисправностей;

здания, фундаменты и опорные конструкции должны быть готовы к монтажу согласно строительным нормам и правилам и соответствовать проекту;

монтажная зона должна быть подготовлена в соответствии с проектом производства работ;

работы должны производиться в соответствии с требованиями СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве" и противопожарными правилами;

рабочие должны знать и выполнять все требования, предусмотренные СНиП 3.05.05-84 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы".

3. Нормами времени и расценками предусмотрено выполнение работ в § 1-5, 8-13, 15, 24-25, 28-32 при помощи кранов с электрическим или механическим приводом, в § 6 и 7 - ручных мостовых кранов, а в остальных параграфах сборника - с помощью электрических лебедок.

При изменении условий производства работ, предусмотренных в соответствующих параграфах, Н. вр. и Расц. следует умножать: при замене кранов с электрическим или механическим приводом электрическими лебедками - на 1,25 (ВЧ-1); при замене электрических лебедок кранами с электрическим или механическим приводом - на 0,8 (ВЧ-2).

4. Нормами времени и расценками предусмотрено перемещение оборудования в пределах монтажной зоны: горизонтальное - в радиусе до 20 м от места установки, вертикальное - от отметки перекрытия, с которого производится монтаж, на высоту фундамента, а также подъем и опускание отдельных узлов и деталей на высоту их расположения в собранном комплекте.

5. Нормами времени и расценками учтены и отдельной оплате не подлежат, за исключением случаев, оговоренных в соответствующих параграфах, следующие операции: распаковка оборудования с уборкой и отноской упаковки; проверка соответствия оборудования проекту и заводской документации, комплектности и технического состояния наружным осмотром (без разборки на узлы и детали); очистка оборудования от консервирующей смазки и покрытий, обезжиривание подливаемых бетонной смесью опорных поверхностей и фундаментных болтов; смазка деталей, заполнение смазочными и другими материалами устройств оборудования; сортировка частей и деталей по маркировке и размещение на рабочем месте в порядке последовательности работ; проверка фундаментов и оснований по габаритам, осям, отметкам, а также по расположению и размерам отверстий для фундаментных болтов; разметка по чертежам мест установки оборудования, планировка на фундаментах мест под подкладки и анкерные плиты; укрупнительная монтажная сборка оборудования; установка, выверка и закрепление агрегатов, машин или их частей (станин, рам, улиток и т.п.) на фундаментах или основаниях со строповкой и расстроповкой, установкой подкладок и фундаментных болтов, сдачей под подливку и наблюдением за подливкой; монтаж аппаратов и обвязочных трубопроводов, поставляемых комплектно с машиной; установка контрольно-измерительных приборов; индивидуальное испытание оборудования вхолостую; перестановка отводных блоков и управление электролебедками в процессе монтажа.

6. Нормами времени и расценками не учтены следующие работы: разгрузка оборудования, доставка его в монтажную зону и подача на перекрытие, с которого производится монтаж; подножка, оснастка, установка, снятие и уборка такелажных механизмов и приспособлений; устройство подмостей; общестроительные работы, связанные с монтажом (пробивка и заделка отверстий, установка опалубки, заливка фундаментных болтов, заливка и подливка раствором рам, станин, разборка опалубки фундаментов и т.п.); обезжиривание кислородного оборудования; изготовление болтов, клиньев, подкладок, шпонок и шпоночных пазов; сварка и газовая резка; установка электродвигателей, кроме случаев, оговоренных в параграфах, и электромонтажные работы по ним; насадка приводных шкивов и муфт; установка лестниц, площадок, ограждений, не входящих в комплект поставки машины; ревизия оборудования, исправление дефектов, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировании и хранении; доизготовление оборудования до вида, определенного техническими условиями, а также доделка и пригонка монтируемых узлов и деталей из-за некачественной и некомплектной поставки; обкатка оборудования для приработки трущихся частей; гидравлические или пневматические

испытания аппаратуры и трубопроводов, испытание машин под нагрузкой и комплексное опробование оборудования.

7. Монтаж оборудования, не охваченного нормами настоящего сборника, но сходного по конструкции, сложности монтажа и условиям поставки разрешается нормировать по соответствующим параграфам сборника с применением к ним в зависимости от массы оборудования коэффициентов, приведенных в следующей таблице:

Коэффициент изменения массы оборудования	0,5	0,51-0,6	0,61-0,7	0,71-0,8	0,81-0,9	0,91-1,1	1,11-1,2	1,21-1,3	1,31-1,4	1,41-1,5
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,75 (ВЧ-3)	0,8 (ВЧ-4)	0,85 (ВЧ-5)	0,9 (ВЧ-6)	0,95 (ВЧ-7)	1 (ВЧ-8)	1,1 (ВЧ-9)	1,15 (ВЧ-10)	1,2 (ВЧ-11)	1,25 (ВЧ-12)

Примечание. Указанные в таблице коэффициенты разрешается применять при разнице в массе оборудования не более 50%. Если в параграфах приводятся массы и нормы времени на отдельные части оборудования (компрессор, электродвигатель), коэффициент изменения следует определять с использованием масс отдельных частей.

Пример пользования таблицей. По § Е34-10 табл. 2 п. 4 "а" Н. вр. и Расц. предусматривают установку центробежного компрессора массой 6,7 т; требуется установить Н. вр. и Расц. на монтаж аналогичного компрессора массой 9,1 т.

В данном случае коэффициент изменения массы составит $9,1:6,7=1,36$. Этому коэффициенту изменения массы по таблице соответствует коэффициент изменения Н. вр. и Расц. 1,2 (ВЧ-11). Следовательно, на монтаж центробежного компрессора массой 9,1 т принимается: Н. вр. $170 \cdot 1,2=204$ чел.-ч; Расц. $140-25 \cdot 1,2=168-30$.

8. Нормами времени и расценками предусмотрено выполнение всех работ рабочими одной профессии - монтажниками компрессоров, насосов и вентиляторов, поэтому в составе звеньев профессия рабочих не указывается.

Тарификация работ в сборнике произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, раздел: "Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы", утвержденного 17 июля 1985 г.

Глава 1. Компрессоры

§ Е34-1. Поршневые воздушные компрессорные агрегаты вертикальные, V- и W-образные

Агрегаты поставляются в собранном виде.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Наименование работ		
	установка		испытание
	Масса агрегата, т		
	до 1	св. 1	
6	-	1	1
5	1	-	-
4	-	1	1
3	1	-	-
2	-	1	-

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование	Масса агрегата, т, до
--------------	-----------------------

работ	0,7	1,0	1,5	2,0	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".					
Всего	26 ----- 21-78	33 ----- 27-71	38 ----- 32-54	45,5 ----- 9-01	1
В том числе: установка	19 ----- 15-30	23,5 ----- 18-92	27,5 ----- 22-83	32,5 ----- 26-98	2
испытание	7 ----- 6-48	9,5 ----- 8-79	10,5 ----- 9-71	13 ----- 12-03	3
	а	б	в	г	№

§ Е34-2. Поршневые воздушные и газовые компрессоры на прямоугольных базах типа ВП и ГП

Компрессоры поставляются в собранном виде.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Наименование работ		
	установка		испытание
	Масса компрессора (с электродвигателем), т		
	до 5	св. 5	
6	1	1	1
4	1	1	1
3	1	2	-

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 компрессор

Наименование работ	Масса компрессора (с электродвигателем), т, до							
	2	2,5	3	4	5	6	7	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".								
Всего	69	76	84	95,5	110	124,5	140	1
	----- 60-79	----- 66-89	----- 73-88	----- 83-91	----- 96-58	----- 106-28	----- 119-38	
В том числе: установка	40,5	45,5	51	59	69	79	90	2
	----- 34-43	----- 38-68	----- 43-35	----- 50-15	----- 58-65	----- 64-19	----- 73-13	
испытание	28,5	30,5	33	36,5	41	45,5	50	3
	----- 26-36	----- 28-21	----- 30-53	----- 33-76	----- 37-93	----- 42-09	----- 46-25	
	а	б	в	г	д	е	ж	
Примечание. Нормами не учтен и оплачивается особо монтаж холодильников, воздухоохладителей, фильтров и трубопроводов.								

§ Е34-3. Поршневой компрессорный агрегат на оппозитной базе 4М16-45/35-55

Предназначен для сжатия водородосодержащего и дымового газов.

Техническая характеристика

Масса агрегата, т	44,0
В том числе: компрессора	24,7

электродвигателя	17,0
Число ступеней	1
Конечное давление, МПа (кгс/см ²)	5,38 (55)
Мощность электродвигателя, кВт	2000

Привод компрессора - от синхронного электродвигателя закрытого типа, продуваемого под избыточным давлением. Вал электродвигателя - с опорой на выносной подшипник.

Агрегат поставляется узлами. Устанавливается на фундаменте без подвала.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		889,5	750-78	1
В том числе: установка картера на фундамент, выверка и закрепление анкерными болтами; проверка зазоров по подшипникам	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 1	127	107-95	2
установка направляющих крейцкопфов и цилиндров - установка, выверка и крепление направляющих с цилиндрами к картеру и фундаменту	То же	185	157-25	3
установка крейцкопфов и поршней со штоками - установка крейцкопфов в направляющие; проверка прилегания и зазоров между крейцкопфами и направляющими; установка поршней со штоками в цилиндры, соединение их с крейцкопфами, проверка зазоров и движения поршней и штоков	"	99	84-15	4
установка шатунов - проверка зазоров в подшипниках шатунов, затяжка болтов шатуна и пальцев крейцкопфа	6 разр. - 1 4 " - 2	72	63-36	5
установка агрегатов смазки на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	69	55-55	6
монтаж трубопроводов смазки - изготовление шаблонов и гнутье трубок по ним, установка штуцеров на цилиндры и ниппелей на трубки, прокладка трубок по месту, продувка их воздухом и закрепление	То же	39,5	31-80	7
монтаж трубопроводов отсоса газа от сальников - изготовление шаблонов и гнутье трубок по ним, установка штуцеров на цилиндры и ниппелей на трубки, прокладка трубок по месту, продувка их воздухом и закрепление	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	14	11-20	8
установка буферных емкостей на цилиндры и закрепление болтами на фланцах	То же	30	24-00	9
установка электродвигателя - установка статора, ротора и опорного подшипника, соединение ротора электродвигателя с коленчатым валом компрессора, выверка ротора электродвигателя и закрепление, выверка зазора между ротором и статором	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 2	127	105-66	10
испытание компрессора - снятие и подготовка клапанов, залив масла и подача ко всем точкам; замер "вредного" пространства, проверка крепежа; подача охлаждающей воды; пробные испытания компрессора с остановками для проверки работы узлов, осмотр всех узлов; замена масла, сборка машины	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	127	109-86	11
Примечание. Нормами не учтена и оплачивается особо распаковка оборудования.				

§ Е34-4. Поршневой компрессорный агрегат на оппозитной базе 4М25-425/22

Предназначен для сжатия этилена.

Техническая характеристика

Масса агрегата, т	88,0
В том числе:	
компрессора	36,7
электродвигателя	16,2
Число ступеней	3
Конечное давление, МПа (кгс/см ²)	2,16 (22)
Мощность электродвигателя, кВт	2000

Привод компрессора от синхронного электродвигателя закрытого типа, продуваемого под избыточным давлением. Ротор электродвигателя напрессовывается на консоль вала компрессора.

Агрегат поставляется узлами. Устанавливается на фундаменте с подвалом.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		1076,5	908-95	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	32	25-52	2
установка картера и направляющих крейцкопфов - присоединение направляющих к картеру; установка картера с направляющими на фундамент, выверка и закрепление анкерными болтами; проверка зазоров по подшипникам; установка валоповоротного механизма на место, сборка и установка маслоотражателей	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 1	206	175-10	3
установка цилиндров на место и присоединение к направляющим крейцкопфов с проверкой соосности	То же	64	54-40	4
установка крейцкопфов в направляющие, проверка прилегания и зазоров между крейцкопфами и направляющими	6 разр. - 1 4 " - 1 6 разр. - 1	66	61-05	5
установка поршней - сборка поршней и установка их в цилиндры, соединение штоков с крейцкопфами, регулировка "вредного" пространства	5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	62	53-63	6
установка шатунов - проверка зазоров в подшипниках, установка шатунов и соединение с крейцкопфами	То же	98	84-77	7
установка агрегатов смазки на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	69	55-55	8
монтаж трубопроводов смазки - изготовление шаблонов и гнутье трубок по ним; установка штуцеров на цилиндры и ниппелей на трубки, прокладка трубок по месту, продувка их воздухом, сборка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	51	41-06	9
установка крышек компрессора - установка и закрепление крышек цилиндров, направляющих и картера	4 разр. - 2	23,5	18-57	10
установка электродвигателя - насадка ротора на вал компрессора, установка опорной рамы электродвигателя на фундамент; установка статора на раму, выверка и закрепление	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 2	128	106-50	11
установка клапанов - снятие, проверка и установка клапанов на место	6 разр. - 1 4 " - 1	11	10-18	12
монтаж обвязочного трубопровода отсоса газа, промывки сальников, водяного охлаждения	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	115	92-00	13
испытание компрессора - снятие клапанов, залив масла и подача ко всем точкам; замер "вредного" пространства, проверка крепежа; подача охлаждающей	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1	151	130-62	14

воды; пробные испытания компрессора с остановками для проверки работы узлов, осмотр узлов; замена масла, сборка машины	3 " - 1			
Примечание. Нормами не предусмотрена и оплачивается особо распаковка оборудования, установка манометров и предохранительных клапанов.				

§ Е34-5. Поршневой компрессорный агрегат на оппозитной базе 6М40-320/320

Предназначен для сжатия азотоводородной смеси.

Техническая характеристика

Масса агрегата, т 206,0

В том числе:

Компрессора 101,0

Электродвигателя 28,0

Число ступеней 6

Конечное давление, МПа (кгс/см²) 31,5 (320)

Мощность электродвигателя, кВт 5000

Привод компрессора - от синхронного электродвигателя, продуваемого под избыточным давлением. Вал электродвигателя одним концом жестко соединен с коленчатым валом компрессора, другим - опирается на выносной подшипник.

Агрегат поставляется узлами. Устанавливается на фундаменте с подвалом.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		2082,5	1774-35	1
В том числе: установка картера на фундамент, выверка и закрепление анкерными болтами; проверка зазоров по подшипникам	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 1	271	230-35	2
установка направляющих крейцкопфов на место, выверка и крепление к картеру и фундаменту	То же	216	183-60	3
установка цилиндров на место, выверка по уровню и присоединение к направляющим крейцкопфов; установка опор цилиндров	"	376	319-60	4
установка крейцкопфов в направляющие, проверка прилегания и зазоров между крейцкопфами и направляющими	6 разр. - 1 4 " - 2	71	62-48	5
установка поршней и штоков в цилиндры, соединение штоков с крейцкопфами, проверка горизонтальности штоков и хода; установка крышек цилиндров, регулировка "вредного" пространства	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 1	141	119-85	6
сборка сальников и маслоснимателей	6 разр. - 1 4 " - 1	70	64-75	7
установка шатунов - проверка зазоров в подшипниках, установка шатунов и соединение с крейцкопфами	6 разр. - 1 4 " - 2	243	213-84	8
установка валоповоротного механизма	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	21,5	17-20	9
установка электродвигателя - установка статора, ротора и опорного подшипника на место; выверка ротора и соединение с коленчатым валом компрессора; выверка и закрепление статора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 2	263	218-82	10
установка агрегатов смазки на фундамент, выверка и закрепление	5 " - 1 3 " - 1	69	55-55	11
установка газовых холодильников на фундамент, выверка и закрепление	То же	49	39-45	12

установка маслоотделителей - установка опор на фундамент, выверка и закрепление; установка опорных колец на опоры, сборка и установка амортизаторов на аппарат; установка маслоотделителей на опоры, выверка и закрепление	"	26,5	21-33	13
установка прочей вспомогательной аппаратуры - гидрозатвора, бака масляной продувки, глушителя аварийной продувки, масляных холодильников, систем промывки сальников и смазки компрессора на место, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	35,5	28-58	14
испытание компрессора - снятие клапанов, залив масла и подача ко всем точкам; замер "вредного" пространства, проверка крепежа; подача охлаждающей воды; пробные испытания компрессора с остановками для проверки работы узлов, осмотр всех узлов; замена масла, сборка машины	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	230	198-95	15
Примечание. Нормами не предусмотрена и оплачивается особо распаковка оборудования.				

§ Е34-6. Поршневые холодильные аммиачные компрессорные агрегаты на оппозитных базах

Таблица 1

Техническая характеристика

Основные данные	Тип компрессора		
	АО600П	АО1200П	ДАОН350П
Масса компрессора (без электродвигателя), т	4,4	8,5	10,2
Масса электродвигателя, т	3,7	5,2	4,65
Число ступеней	1	1	2
Число цилиндров	2	4	4
Мощность электродвигателя, кВт	315	630	500

Компрессоры поставляются в собранном виде, обкатанными на заводе, поэтому разборке и ревизии на месте монтажа не подлежат. Отдельно поставляются электродвигатель и агрегат смазки. Ротор электродвигателя напрессовывается на консоль вала компрессором.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Тип компрессора			
		АО600П	АО1200П	ДАОН350П	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".					
Всего		266 ----- 225-04	308,5 ----- 261-18	374,5 ----- 317-57	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	21 ----- 17-85	23,5 ----- 19-98	26 ----- 22-10	2
установка компрессора - закладка анкерных болтов в колодцы, установка компрессора на фундамент, выверка и закрепление	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	55 ----- 47-58	65 ----- 56-23	89 ----- 76-99	3
установка опор цилиндров - выверка и закрепление; регулировка опор	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	- ----- -----	- ----- -----	30 ----- 25-50	4
установка электродвигателя - насадка ротора на вал компрессора, установка шпонки;	То же	81 -----	90 -----	89 -----	5

установка рамы под статор и самого статора, выверка и закрепление		68-85	76-50	75-65	
установка возбудителя - выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	10 ----- 8-05			6
монтаж системы смазки - установка на фундамент, выверка и закрепление агрегата смазки, проверка и очистка фильтров и масляных насосов, монтаж трубопроводов системы смазки	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	31 ----- 24-80	35 ----- 28-00	38,5 ----- 30-80	7
промывка системы смазки - залив масла, проверка работы агрегата смазки, поступление масла ко всем точкам с отсоединением, присоединением и испытанием маслопроводов, прокачка и слив масла, очистка картера и фильтров	То же	14 ----- 11-20	17 ----- 13-60		8
испытание компрессора - снятие и подготовка клапанов, залив масла и подача ко всем точкам; проверка зазора между статором и ротором электро-двигателя, замер "вредного" пространства; проверка крепежа, подача охлаждающей воды; пробные испытания компрессора с остановками для проверки работы узлов, устранение дефектов монтажа и замена масла; сборка машины	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	54 ----- 46-71	68 ----- 58-82	75 ----- 64-88	9
	а	б	в	г	№

§ Е34-7. Центробежный воздушный двухцилиндровый компрессорный агрегат ЦК-135/8

Техническая характеристика

Масса агрегата, т	20
В том числе:	
цилиндров компрессора	6,1
электродвигателя	5,0
Тип электродвигателя	СТД-1000-2
Мощность электродвигателя, кВт	1000
Конечное давление, МПа (кгс/см ²)	0,76 (7,8)
Частота вращения ротора компрессора, об/мин	13645

Агрегат поставляется следующими собранными блоками: цилиндры компрессора, редуктор, электродвигатель. Крышки цилиндров компрессора опломбированы. Рамы цилиндров и редуктора снабжены отжимными регулировочными винтами.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		1350,9	1117-51	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	50	39-88	2
установка редуктора на фундамент, выверка и закрепление; проверка зазоров, натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей деталей редуктора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	138	119-37	3
установка компрессора - проверка прилегания и правильности установки фундаментных рам и направляющей шпонки; установка цилиндров компрессора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2	244	201-30	4

на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит; проверка зазоров, натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей по подшипникам	3 " - 2			
установка электродвигателя на фундамент и выверка, установка анкерных болтов и плит	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	48	40-80	5
прицентровка компрессора к редуктору с затяжкой анкерных болтов; сборка соединительных муфт и закрытие их кожухом	То же	169	143-65	6
прицентровка электродвигателя к редуктору - проверка подшипников электродвигателя, осевого разбега ротора; прицентровка электродвигателя к редуктору с затяжкой анкерных болтов; проверка зазора между статором и ротором; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	52	44-20	7
установка промежуточных воздухоохладителей на место, выверка и закрепление	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	52	42-25	8
установка концевого воздухоохладителя - выверка и закрепление	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	21	16-80	9
установка влагоотделителя - выверка и закрепление	4 разр. - 1 3 " - 1	7,9	5-89	10
монтаж воздухопровода с обрезкой монтажных припусков, зачисткой концов труб под сварку, постановкой фланцев, соединением стыков и закреплением трубопроводов; установка дроссельной заслонки и противопожарного клапана	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	140	111-65	11
установка маслобака на место, выверка и закрепление, очистка маслобака, установка фильтра, указателя уровня масла	5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	21,5	16-13	12
установка маслоохладителя - выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	25,5	20-53	13
монтаж маслопроводов - заготовка, сборка и прокладка маслопроводов с установкой арматуры и врезкой бобышек; разборка трубопроводов для сварки стыков и травления; контрольная и окончательная сборка маслопроводов с постановкой прокладок и креплением к конструкциям	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	174	138-77	14
травление маслопроводов соляной кислотой погружением или наливом, нейтрализация, сушка, промасливание и заглушка концов	4 разр. - 1 2 " - 1	18	12-87	15
промывка системы маслосмазки - монтаж контура маслосистемы для промывки; заполнение системы маслом, устранение неплотностей в соединениях и прокачка масла по системе; слив масла, очистка подшипников маслобака, маслофильтров и маслоохладителей, сборка маслосистемы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	62	52-70	16
испытание компрессора - залив масла в систему, регулирование его давления и подача ко всем точкам, проверка действия и приведение систем агрегата в исходное положение; обкатка электродвигателя вхолостую; пуск и обкатка компрессора на воздухе с устранением дефектов монтажа и регулировкой	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	128	110-72	17

§ Е34-8. Центробежные кислородные компрессорные агрегаты

Таблица 1

Техническая характеристика

Основные данные	Тип компрессора	
	КТК-7/14	КТК-12,5/35
Масса агрегата, т	24,9	41,6

В том числе:		
цилиндров компрессора	3,2	5,8
электродвигателя	7	12,3
Количество цилиндров	2	3
Тип электродвигателя	СТД-1250-2	СТД-3150-2
Мощность электродвигателя, кВт	1250	3150
Конечное давление, МПа (кгс/см ²)	1,4 (14,3)	3,5 (35,7)
Частота вращения ротора, об/мин	13620	13800
Объем поставки газопровода, т	2,1	1,8

Агрегаты поставляются следующими собранными блоками: цилиндры компрессора, редуктор, электродвигатель.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Тип компрессора		
		КТК-7/14	КТК-12,5/35	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".				
Всего		2165,5 ----- 1770-45	2512,5 ----- 2061-81	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	44,5 ----- 35-49	60 ----- 47-85	2
установка редуктора - проверка прилегания рамы и крышки к корпусу редуктора; установка редуктора на фундамент, выверка и закрепление; проверка зазоров, натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей деталей редуктора; сборка редуктора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	191 ----- 165-22	206 ----- 178-19	3
установка компрессора - проверка прилегания и правильности установки фундаментных рам и направляющей шпонки; установка цилиндров компрессора на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит; проверка прилегания крышки компрессора; проверка и регулировка зазоров, натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей по подшипникам, лабиринтным уплотнениям, рабочим и направляющим дискам колес; сборка компрессора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 2	377 ----- 311-03	552 ----- 455-40	4
установка электродвигателя на фундамент и выверка, закладка анкерных болтов и плит	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	73 ----- 62-05	90 ----- 76-50	5
прицентровка компрессора к редуктору с затяжкой анкерных болтов; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	125 ----- 106-25	180 ----- 153-00	6
прицентровка электродвигателя к редуктору - проверка подшипников электродвигателя, осевого разбега ротора; прицентровка электродвигателя к редуктору с затяжкой анкерных болтов; проверка зазора между статором и ротором; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	55 ----- 46-75	92 ----- 78-20	7
установка возбудителя на фундамент, прицентровка его к электродвигателю с проверкой подшипников и закреплением анкерными болтами; сборка соединительной муфты	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	31 ----- 26-35	33,5 ----- 28-48	8
установка промежуточных газоохладителей и	6 разр. - 1	171	240	9

соединительных патрубков - установка опор и газоохладителя на место, выверка и закрепление; установка соединительных патрубков с подгонкой по месту и сборкой фланцевых соединений	4 " - 1 3 " - 2	----- 138-94	----- 195-00	
установка дополнительного газоохладителя, выверка и закрепление	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	53 ----- 42-40	-	10
установка влагоотделителя и концевого газоохладителя на место - выверка и закрепление	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	18 ----- 14-40	19,5 ----- 15-60	11
монтаж газопровода с обрезкой монтажных припусков, зачисткой концов труб под сварку, постановкой фланцев, соединением стыков и закреплением трубопроводов; установка запорно-регулирующей арматуры	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	394 ----- 314-22	250 ----- 199-38	12
установка маслобака на место, выверка и закрепление; очистка маслобака; установка указателя уровня масла, проверка, очистка и установка фильтров	5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	27 ----- ---20-25		13
установка маслоохладителей на место, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	26,5 ----- 21-33		14
монтаж маслопроводов - заготовка, сборка и прокладка маслопроводов с установкой арматуры и врезкой бобышек; разборка трубопроводов для сварки стыков и травления; контрольная и окончательная сборка маслопроводов с постановкой прокладок и закреплением	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	273 ----- 217-72	340 ----- 271-15	15
механическая очистка маслопроводов - очистка внутренних поверхностей стальными ершами, песком при помощи пескоструйного аппарата, промывка труб растворителем	4 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	79 ----- 56-09	98 ----- 69-58	16
травление маслопроводов - соляной кислотой погружением или наливом, нейтрализация, сушка, промасливание и заглушка концов	4 разр. - 1 2 " - 1	25,5 ----- 18-23	31 ----- 22-17	17
промывка системы маслосмазки - монтаж контура маслосистемы для промывки; заполнение системы маслом, устранение неплотностей в соединениях и прокачка масла по системе; слив масла, очистка подшипников, маслобака, маслофильтров и маслоохладителей; сборка маслосистемы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	67 ----- 56-95	82 ----- 69-70	18
испытание компрессора - залив свежего масла в систему, регулирование давления и подачи ко всем точкам; подготовка компрессора к пуску; обкатка электродвигателя вхолостую; пуск и обкатка компрессора на воздухе с устранением дефектов монтажа и регулировкой	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	135 ----- 116-78	185 ----- 160-03	19
		a	б	№

§ Е34-9. Центробежный газовый компрессорный агрегат К400-51-2

Компрессор предназначен для сжатия и подачи углеводородных газов.

Техническая характеристика

Масса агрегата, т	37,5
В том числе:	
цилиндра компрессора	12,7
электродвигателя	8,1

Тип электродвигателя 2А3МП-2000/6000
 Мощность электродвигателя, кВт 2000
 Конечное давление, МПа (кгс/см²) 0,49 (5)
 Частота вращения ротора компрессора, об/мин 5585

Агрегат поставляется следующими собранными блоками: цилиндр компрессора, редуктор, электродвигатель.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		1754,5	1446-09	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	46	36-69	2
установка редуктора - проверка прилегания рамы и крышки к корпусу редуктора; установка редуктора на фундамент, выверка и закрепление анкерными болтами; проверка зазоров и натягов, прилегания сопрягаемых поверхностей деталей редуктора; сборка редуктора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	115	99-48	3
установка компрессора - проверка прилегания и правильности установки фундаментных рам и направляющей шпонки; установка цилиндров компрессора на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит, проверка прилегания крышки компрессора; проверка зазоров, натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей по подшипникам, лабиринтным уплотнениям, рабочим и направляющим дискам колес; сборка компрессора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 2	202	166-65	4
установка электродвигателя на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	72	61-20	5
прицентровка электродвигателя к редуктору - проверка подшипников электродвигателя, осевого разбега ротора; прицентровка электродвигателя к редуктору с затяжкой анкерных болтов; проверка зазора между статором и ротором; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	75	63-75	6
прицентровка компрессора к редуктору с затяжкой анкерных болтов; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	130	110-50	7
установка промежуточных газоохладителей и соединительных патрубков - установка опор и газоохладителей на место, выверка и закрепление; установка соединительных патрубков с подгонкой по месту и сборкой фланцевых соединений	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	218	177-13	8
установка пускового газоохладителя на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	7	5-60	9
установка маслонасосов - выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	20	16-10	10
установка маслобаков - очистка баков, выверка и закрепление; установка фильтров и указателей уровня масла	5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	22	16-50	11
установка маслоохладителей на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	16,5	13-28	12
монтаж газопровода с обрезкой монтажных припусков, зачисткой концов труб под сварку, постановкой фланцев, соединением стыков и закреплением трубопроводов;	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	145	117-81	13

установка дроссельной заслонки, противопомпажного клапана и соединение их с приводом				
монтаж маслопроводов - заготовка, сборка и прокладка маслопроводов с установкой арматуры и врезкой бобышек; разборка трубопроводов для сварки стыков и травления; контрольная и окончательная сборка маслопроводов с постановкой прокладок и закреплением	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	370	295-08	14
травление маслопровода соляной кислотой погружением или наливом, нейтрализация, сушка, промасливание и заглушка концов	4 разр. - 1 2 " - 1	38	27-17	15
промывка системы маслосмазки - монтаж контура маслосистемы для промывки; заполнение системы маслом, устранение неплотностей в соединениях и прокачка масла по системе; слив масла, очистка подшипников, маслобака, маслофильтров и маслоохладителей; сборка маслосистемы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	88	74-80	16
испытание компрессора - залив свежего масла в систему, регулирование давления и подачи масла ко всем точкам; подготовка компрессора к пуску; обкатка электродвигателя вхолостую; пуск и обкатка компрессора на воздухе с устранением дефектов монтажа и регулировкой	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	190	164-35	17

§ Е34-10. Центробежные воздушные одноцилиндровые компрессорные агрегаты

Таблица 1

Техническая характеристика

Основные данные	Тип компрессора	
	K250-61-5	K1500-62-2
Масса агрегата, т	22,9	109,1
В том числе:		
цилиндра компрессора	6,7	45,5
электродвигателя	7,6	27,0
Тип электродвигателя	СТД-1600-2	СТДП-10000-2
Мощность электродвигателя, кВт	1600	10000
Конечное давление, МПа (кгс/см ²)	0,88 (9)	0,735 (7,5)
Частота вращения ротора компрессора, об/мин	10537	4470

Агрегаты поставляются следующими собранными блоками: цилиндр компрессора, редуктор, электродвигатель компрессора K250-61-5, статор и ротор электродвигателя компрессора K1500-62-2.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Тип компрессора		
		K250-61-5	K1500-62-2	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".				
Всего		1159,3 ----- 960-75	2117,7 ----- 1741-08	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	42 ----- 33-50	70 ----- 55-83	2
установка редуктора - проверка прилегания рамы и крышки к корпусу редуктора; установка редуктора на фундамент, выверка и закрепление;	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1	117 ----- 101-21	165 ----- 142-73	3

проверка зазоров и натягов, прилегания сопрягаемых поверхностей деталей редуктора; сборка редуктора	3 " - 1			
установка компрессора - проверка прилегания и правильности установки фундаментных рам и направляющей шпонки; установка цилиндра компрессора на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит; проверка прилегания крышки компрессора; проверка зазоров, натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей по подшипникам, лабиринтным уплотнениям, рабочим и направляющим дискам колес; сборка компрессора	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 2	170 ----- 140-25	450 ----- 371-25	4
установка электродвигателя в сборе на фундамент, выверка и закрепление	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	77 ----- 65-45	-	5
установка разобранного электродвигателя - установка, выверка и закрепление фундаментной рамы, статора и ротора электродвигателя с прицентровкой к редуктору	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	-	289 ----- 245-65	6
прицентровка компрессора к редуктору с затяжкой анкерных болтов; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	То же	105 ----- 89-25	182 ----- 154-70	7
прицентровка электродвигателя к редуктору - проверка подшипников электродвигателя, осевого разбега ротора; прицентровка электродвигателя к редуктору с затяжкой анкерных болтов; проверка зазора между статором и ротором; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	"	64 ----- 54-40	-	8
установка промежуточных воздухоохладителей и соединительных патрубков - установка опор и воздухоохладителей на место, выверка и закрепление; установка соединительных патрубков с подгонкой по месту	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	106 ----- 86-13	152 ----- 123-50	9
установка концевой воздухоохладителя на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	8,3 ----- 6-64	18,5 ----- 14-80	10
установка арматуры системы регулирования и защиты машины - установка, выверка и закрепление дроссельной заслонки, выпускного клапана, приводов к ним и соединительных штанг; установка измерительной диафрагмы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	57 ----- 46-31	66 ----- 53-63	11
установка вспомогательных маслососов на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	6 ----- 4-83	8,2 ----- 6-60	12
монтаж маслопроводов - заготовка, сборка и прокладка маслопроводов с установкой арматуры и врезкой бобышек; разборка трубопроводов для сварки стыков и травления; контрольная и окончательная сборка маслопроводов с постановкой прокладок и закреплением	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	205 ----- 163-49	285 ----- 227-29	13
установка маслобака в проектное положение, выверка, закрепление; очистка маслобака; установка указателя уровня масла, проверка, очистка и установка фильтров	5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	12 ----- 9-00	21 ----- 15-75	14
установка маслоохладителей на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1	7 ----- 5-64	12 ----- 9-66	15
механическая очистка маслопроводов	4 разр. - 1	-	125	16

стальными ершами, продувка сжатым воздухом, промывка водой и продувка паром	3 " - 1 2 " - 1		----- 88-75	
травление маслопроводов соляной кислотой погружением или наливом, нейтрализация, сушка, промасливание и заглушка концов	4 разр. - 1 2 " - 1	19,5 ----- 13-94	35 ----- 25-03	17
промывка системы маслосмазки - монтаж контура маслосистемы для промывки; заполнение системы маслом, устранение неплотностей в соединениях и прокачка масла по системе; слив масла, очистка подшипников, маслобака, маслофилт-ров и маслоохладителей; сборка маслосистемы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	48,5 ----- 41-23	55 ----- 46-75	18
испытание компрессора - залив масла в систему, регулирование давления и подачи масла ко всем точкам; подготовка компрессора к пуску; обкатка электродвигателя вхолостую; пуск и обкатка компрессора на воздухе с устранением дефектов монтажа и регулировкой	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " -	115 ----- 99-48	184 ----- 159-16	19
		a	б	№

§ Е34-11. Центробежные нагнетательные агрегаты на отдельных фундаментных плитах

Предназначены для сжатия и подачи атмосферного воздуха.

Агрегаты поставляются следующими собранными блоками: цилиндр нагнетателя, редуктор, электродвигатель.

Таблица 1

Техническая характеристика

Основные данные	Тип нагнетателя		
	360-22-1	750-23-6	1200-26-1
Масса агрегата, т	11,3	20,5	32,0
В том числе:			
цилиндра нагнетателя	3,6	9,0	13,0
электродвигателя	4,6	7,0	11,8
Тип электродвигателя	СТД-800-2	СТД-1250-2	СТД-3150-2
Мощность электродвигателя, кВт	800	1250	3150
Конечное давление, МПа (кгс/см ²)	0,24 (2,4)	0,162 (1,65)	0,22 (2,2)
Частота вращения ротора нагнетателя, об/мин	7788	4300	4350

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Тип нагнетателя			№
		360-22-1	750-23-6	1200-26-1	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".					
Всего		678 ----- 561-18	985,5 ----- 814-64	1248,5 ----- 1031-61	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	25 ----- 19-94	34 ----- 27-12	38 ----- 30-31	2
установка редуктора - проверка прилегания рамы и крышки к корпусу редуктора; установка редуктора на фундамент, выверка и закрепление анкерными болтами; проверка зазоров,	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	76 ----- 65-74	82 ----- 70-93	107 ----- 92-56	3

натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей деталей редуктора; сборка редуктора					
установка нагнетателя - проверка прилегания и правильности установки фундаментных рам и направляющей шпонки; установка цилиндра нагнетателя на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит; проверка прилегания крышки нагнетателя; проверка зазоров и натягов и прилегания сопрягаемых поверхностей по подшипникам, лабиринтным уплотнениям, рабочим и направляющим дискам колес; сборка нагнетателя	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 2 3 " - 2	71 ----- 58-58	120 ----- 99-00	127 ----- 104-78	4
установка электродвигателя на фундамент и выверка; установка анкерных болтов и плит	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	57 ----- 48-45	73 ----- 62-05	95 ----- 80-75	5
прицентровка электро-двигателя к редуктору - проверка подшипников электродвигателя, осевого разбега ротора; прицентровка электродвигателя к редуктору с затяжкой анкерных болтов; проверка зазора между статором и ротором; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	То же	46 ----- 39-10	55 ----- 46-75	93 ----- 79-05	6
прицентровка нагнетателя к редуктору с затяжкой анкерных болтов; соединение полумуфт и закрытие их кожухом	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	51 ----- 43-35	95 ----- 80-75	105 ----- 89-25	7
установка маслобака на место, выверка, закрепление; очистка маслобака; установка фильтров и указателя уровня масла	5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	14 ----- 10-50	20,5 ----- 15-38	24 ----- 18-00	8
установка маслоохладителей на фундамент, выверка и закрепление	5 разр. - 1 3 " - 1		13 ----- 10-47		9
монтаж маслопроводов - заготовка, сборка и установка на место маслопроводов с постановкой арматуры и врезкой бобышек; разборка трубопроводов для сварки стыков и травления; контрольная и окончательная сборка маслопроводов с постановкой прокладок и закреплением	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	155 ----- 123-61	238 ----- 189-81	333 ----- 265-57	10
травление маслопроводов соляной кислотой погружением или наливом, нейтрализация, сушка, промасливание и заглушка концов	4 разр. - 1 2 " - 1	15 ----- 10-73	21 ----- 15-02	28,5 ----- 20-38	11
промывка системы маслосмазки - монтаж контура маслосистемы для промывки; заполнение системы маслом, устранение неплотностей в соединениях и прокачка масла по системе; слив масла, очистка подшипников, маслобака, маслофильтров и маслоохладителей; сборка маслосистемы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	46 ----- 39-10	64 ----- 54-40	70 ----- 59-50	12
установка арматуры системы регулирования и защиты машины - установка, выверка и закрепление дроссельной заслонки, выпускного клапана, приводов к ним и соединительных штанг; установка измерительной диафрагмы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	51 ----- 41-44	78 ----- 63-38	95 ----- 77-19	13

испытание нагнетателя - залив свежего масла в систему; регулирование давления и подачи масла ко всем точкам; подготовка нагнетателя к пуску; обкатка электродвигателя вхолостую; пуск и обкатка нагнетателя на воздухе с устранением дефектов монтажа и регулировкой	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	58 ----- 50-17	92 ----- 79-58	120 ----- 103-80	14
		а	б	в	№

§ Е34-12. Центробежные газовоздуховки

Нормами предусмотрен монтаж газодувок и воздуховуков, сагрегированных на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса агрегата, т, до				
		1,5	2	3	4	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".						
Всего		26,5 ----- 23-26	32,3 ----- 28-35	41,3 ----- 36-26	53,6 ----- 47-06	1
В том числе: установка газовой воздуховки на фундамент, выверка и закрепление; предпусковая проверка газовой воздуховки	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	16,5 ----- 14-27	20 ----- 17-30	25,5 ----- 22-06	33 ----- 28-55	2
проверка прицентровки электродвигателя с разборкой и соединением полумуфт и установкой защитного кожуха	То же	4,4 ----- 3-81	5,4 ----- 4-67	7 ----- 6-06	9,1 ----- 7-87	3
испытание газовой воздуховки	6 разр. - 1 4 " - 1	5,6 ----- 5-18	6,9 ----- 6-38	8,8 ----- 8-14	11,5 ----- 10-64	4
		а	б	в	г	№

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса агрегата, т, до				
		5	6	8	10	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".						
Всего		65 ----- 57-07	77,5 ----- 68-03	95 ----- 83-40	119 ----- 104-47	1
В том числе: установка газовоздуховки на фундамент, выверка и закрепление; предпусковая проверка газовоздуховки	6 разр. - 1 5 " - 1 4 " - 1 3 " - 1	40 ----- 34-60	47,5 ----- 41-09	58 ----- 50-17	73 ----- 63-15	2
проверка прицентровки электродвигателя с разборкой и соединением полумуфт и установкой защитного кожуха	То же	11 ----- 9-52	13,5 ----- 11-68	16,5 ----- 14-27	20,5 ----- 17-73	3
испытание газовоздуховки	6 разр. - 1 4 " - 1	14 ----- 12-95	16,5 ----- 15-26	20,5 ----- 18-96	25,5 ----- 23-59	4
		д	е	ж	з	№

§ Е34-13. Компрессоры угловые газомоторные V-образные

Таблица 1

Техническая характеристика

Основные данные	Масса компрессора, т	
	17	80
Число силовых цилиндров	8	10
Мощность, кВт	220	735
Диаметр силового цилиндра, мм	279	350

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 компрессор

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса агрегата, т		
		17	80	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".				
Всего		518 ----- 408-12	1254,5 ----- 983-67	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента - закладка анкерных болтов в колодцы	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	18 ----- 15-30	40,5 ----- 34-43	2
установка основных узлов - рамы и силовой части, маховика, компрессорных цилиндров	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2 2 " - 1	292 ----- 227-18	800 ----- 622-40	3
сборка, проверка и регулировка систем и устройств - смазки, охлаждения, зажигания, пуска, тепловодоподачи, получения рабочей смеси, выхлопа и выключателей безопасности	То же	155 ----- 120-59	348 ----- 270-74	4
испытание компрессора	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	53 ----- 45-05	66 ----- 56-10	5
		а	б	№

Глава 2. Насосы**§ Е34-14. Насосные агрегаты горизонтальные центробежные консольные**

Агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т	
	до 1	св. 1
6	-	1
5	1	-
4	-	1
3	1	-
2	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до					
	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	

* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".						
Всего	11,2 ----- 9-02	12,8 ----- 10-31	13,9 ----- 11-19	15,2 ----- 12-24	17,5 ----- 14-09	1
В том числе: установка	9,7 ----- 7-81	11 ----- 8-86	12 ----- 9-66	13 ----- 10-47	15 ----- 12-08	2
испытание	1,5 ----- 1-21	1,8 ----- 1-45	1,9 ----- 1-53	2,2 ----- 1-77	2,5 ----- 2-01	3
	а	б	в	г	д	№

Продолжение таблицы 2

Наименование работ	Масса агрегата, т, до					
	0,6	0,8	1	1,2	1,6	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".						
Всего	22,7	25,6	29,6	33,7	40,2	1
	----- 18-28	----- 20-61	----- 23-83	----- 27-97	----- 33-37	
В том числе: установка	19,5	22	25,5	29	34,5	2
	----- 15-70	----- 17-71	----- 20-53	----- 24-07	----- 28-64	
испытание	3,2	3,6	4,1	4,7	5,7	3
	----- 2-58	----- 2-90	----- 3-30	----- 3-90	----- 4-73	
	е	ж	з	и	к	№

§ Е34-15. Насосные агрегаты горизонтальные центробежные с горизонтально-разъемными корпусами типа Д

Агрегаты поставляются в собранном виде.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т		
	до 1	до 5	св.5
6	-	1	1
5	1	-	-
4	-	1	1
3	1	-	1
2	-	1	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до						
	0,3	0,5	1	1,5	2	2,5	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".							
Всего	26,3 ----- 21-17	27,9 ----- 22-46	32,6 ----- 26-24	37,2 ----- 30-88	45,8 ----- 38-02	46,2 ----- 38-35	1
В том числе: установка	24 ----- 19-32		28 ----- 22-54	32 ----- 26-56	39,5 ----- 32-79		2
испытание	2,3	3,9	4,6	5,2	6,3	6,7	3

	----- 1-85	----- 3-14	----- 3-70	----- 4-32	----- 5-23	----- 5-56	
	а	б	в	г	д	е	№

Продолжение таблицы 2

Наименование работ	Масса агрегата, т, до					
	3,5	4,5	5,5	7	8	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".						
Всего	59,2	68,7	83,5	96,5	108	1
	----- 49-14	----- 57-02	----- 66-59	----- 76-96	----- 86-13	
В том числе: установка	51	59	72	83	93	2
	----- 42-33	----- 48-97	----- 57-42	----- 66-19	----- 74-17	
испытание	8,2	9,7	11,5	13,5	15	3
	----- 6-81	----- 8-05	----- 9-17	----- 10-77	----- 11-96	
	ж	з	и	к	л	№

§ Е34-16. Насосные агрегаты горизонтальные центробежные секционные и с горизонтально-разъемными корпусами многоступенчатые

Агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т	
	до 1	св. 1
6	-	1
5	1	-
3	1	1
2	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до							
	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,2	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".								
Всего	18,2	2,05	22,4		22,9	29,9	34,1	1
	-----	-----	-----		-----	-----	-----	
	14-65	16-51	18-04		18-44	24-07	27-28	
В том числе: установка	15,5	17,5	19		19,4	25,5	29	2
	-----	-----	-----		-----	-----	-----	
	12-48	14-09	15-30		15-62	20-53	23-20	
испытание	2,7	3,0	3,4		3,5	4,4	5,1	3
	-----	-----	-----		-----	-----	-----	
	2-17	2-42	2-74		2-82	3-54	4-08	
	а	б	в	г	д	е	ж	№

Продолжение таблицы 2

Наименование работ	Масса агрегата, т, до						
	1,4	1,6	1,8	2	2,3	2,6	3

* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".

Всего	38,8 ----- 31-04	41,3 ----- 33-04	45,3 ----- 36-24	49,3 ----- 39-44	54,8 ----- 43-84	60,5 ----- 48-40	61,2 ----- 48-96	1
В том числе: установка	33 ----- 26-40	35 ----- 28-00	38,5 ----- 30-80	42 ----- 33-60	47 ----- 37-60	52 ----- 41-60		2
испытание	5,8 ----- 4-64	6,3 ----- 5-04	6,8 ----- 5-44	7,3 ----- 5-84	7,8 ----- 6-24	8,5 ----- 6-80	9,2 ----- 7-36	3
	з	и	к	л	м	н	о	№

§ Е34-17. Насосные агрегаты горизонтальные вихревые одно- и двухступенчатые типов В, ЦВ, ВК, ВКС, ВКО

Насосные агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Состав звена

5 разр. - 1

3 " - 1

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до				
	0,05	0,07	0,08	0,09	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".					
Всего	4,03	4,54	5,26	6,61	1
	----- 3-24,7	----- 3-65,5	----- 4-23,1	----- 5-32,2	
В том числе: установка	3,5	3,9	4,6	5,8	2
	----- 2-82	----- 3-14	----- 3-70	----- 4-67	
испытание	0,53	0,64	0,66	0,81	3
	----- 0-42,7	----- 0-51,5	----- 0-53,1	----- 0-65,2	
	а	б	в	г	№

§ Е34-18. Насосные агрегаты горизонтальные плунжерные

Насосные агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Состав звена

6 разр. - 1

4 " - 1

2 " - 1

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до			
	1,5	3	4	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".				
Всего	29,5	39	51,1	1
	----- 24-49	----- 32-38	----- 42-41	
В том числе: установка	26	34,5	45	2
	----- 21-58	----- 28-64	----- 37-35	

испытание	3,5 ----- 2-91	4,5 ----- 3-74	6,1 ----- 5-06	3
	а	б	в	№

§ Е34-19. Насосные агрегаты горизонтальные поршневые двухцилиндровые типов ПНП, ПДГ

Насосные агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т	
	до 1	св. 1
6	-	1
5	1	-
3	1	1
2	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до								
	0,15	0,2	0,4	0,6	0,8	1,1	1,3	1,5	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".									
Всего	14,1 ----- 11-35	16,5 ----- 13-28	20,6 ----- 16-59	24,6 ----- 19-81	30,6 ----- 24-63	36,6 ----- 29-28	39,7 ----- 31-76	45,9 ----- 36-72	1
В том числе: установка	12 ----- 9-66	14 ----- 11-27	17,5 ----- 14-09	21 ----- 16-91	26 ----- 20-93	31 ----- 24-80	34 ----- 27-20	39 ----- 31-20	2
испытание	2,1 ----- 1-69 а	2,5 ----- 2-01 б	3,1 ----- 2-50 в	3,6 ----- 2-90 г	4,6 ----- 3-70 д	5,6 ----- 4-48 е	5,7 ----- 4-56 ж	6,9 ----- 5-52 з	3 №
Примечание. При монтаже паровых поршневых насосов Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1).									

§ Е34-20. Насосные агрегаты вертикальные поршневые двухцилиндровые типов ПДВ

Насосные агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т	
	до 1	св. 1
6	-	1
5	1	-
3	1	1
2	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование	Масса агрегата, т, до
--------------	-----------------------

работ	0,15	0,2	0,4	0,6	0,8	1	1,3	1,8	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".									
Всего	17,6 ----- 14-17	21 ----- 16-91	23,5 ----- 18-92	29,4 ----- 23-67	35,9 ----- 28-90	40,6 ----- 32-68	52,3 ----- 41-84	61,2 ----- 48-96	1
В том числе: установка	15 ----- 12-08	18 ----- 14-49	20 ----- 16-10	25 ----- 20-13	30,5 ----- 24-55	34,5 ----- 27-77	44,5 ----- 35-60	52 ----- 41-60	2
испытание	2,6 ----- 2-09	3 ----- 2-42	3,5 ----- 2-82	4,4 ----- 3-54	5,4 ----- 4-35	6,1 ----- 4-91	7,8 ----- 6-24	9,2 ----- 7-36	3
Примечание. При монтаже паровых поршневых насосов, аналогичных по составу работ Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1).									
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ Е34-21. Насосные агрегаты вертикальные плунжерные многоступенчатые

Агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т, до	
	1	св. 1
6	-	1
5	1	-
3	1	1
2	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до					
	0,5	0,6	0,8	1	1,5	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".						
Всего	11,6	13,6	17,1	21,2	31,4	1
	----- 9-34	----- 10-95	----- 13-76	----- 17-07	----- 25-12	
В том числе: установка	9,9	11,5	14,5	18	26,5	2
	----- 7-97	----- 9-26	----- 11-67	----- 14-49	----- 21-20	
испытание	1,7	2,1	2,6	3,2	4,9	3
	----- 1-37	----- 1-69	----- 2-09	----- 2-58	----- 3-92	
	а	б	в	г	д	№

§ Е34-22. Насосные вакуумные агрегаты типов ВК, НВ, РМК, ВВН

Агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т	
	до 1	св. 1
6	-	1

5	1	-
3	1	1
2	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до							
	0,3	0,5	0,8	1	1,2	1,4	1,6	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".								
Всего	13	18,8	24,7	30,1	37	39,3	43,1	1
	----- 10-47	----- 15-13	----- 19-89	----- 24-23	----- 29-60	----- 31-44	----- 34-48	
В том числе: установка	11	16	21	25,5	31,5	33,5	36,5	2
	----- 8-86	----- 12-88	----- 16-91	----- 20-53	----- 25-20	----- 26-80	----- 29-20	
испытание	2	2,8	3,7	4,6	5,5	5,8	6,6	3
	----- 1-61	----- 2-25	----- 2-98	----- 3-70	----- 4-40	----- 4-64	----- 5-28	
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ Е34-23. Насосы ручные типов БКФ, РН и крыльчатые

Насосы поставляются в собранном виде.

Состав звена

4 разр. - 1

2 " - 1

Нормы времени и расценки на 1 насос

Наименование работ	Масса насоса, кг, до						
	7	13	17	21	37	51	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".							
Монтаж насоса	2,4 ----- 1-72	2,8 ----- 2-00	3,1 ----- 2-22	3,4 ----- 2-43	4,3 ----- 3-07	5,1 ----- 3-65	
	а	б	в	г	д	е	№
Примечание. При монтаже ручных насосов без ревизии Н. вр. и Расц. умножать на 0,4 (ПР-1).							

§ Е34-24. Насосные агрегаты конденсатные циркуляционные и питательные

Агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т		
	до 1	до 5	св.5
6	-	1	1
5	1	-	-
4	-	1	1
3	1	-	1
2	-	1	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т									
	0,3	0,6	1	2	3	5	8	14	20	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".										
Всего	22,4 ----- 18-03	29 ----- 23-35	50,5 ----- 40-66	64,7 ----- 53-70	76,4 ----- 63-41	96,6 ----- 80-18	115,5 ----- 92-11	138,5 ----- 110-45	178 ----- 141-96	1
В том числе: установка	20 ----- 16-10	26 ----- 20-93	45,5 ----- 36-63	58 ----- 48-14	69 ----- 57-27	87 ----- 72-21	104 ----- 82-94	124 ----- 98-89	160 ----- 127-60	2
испытание	2,4 ----- 1-93 а	3 ----- 2-42 б	5 ----- 4-03 в	6,7 ----- 5-56 г	7,4 ----- 6-14 д	9,6 ----- 7-97 е	11,5 ----- 9-17 ж	14,5 ----- 11-56 з	18 ----- 14-36 и	3 №

§ Е34-25. Турбонасосные агрегаты типов ПТН, СВПТ

Агрегаты поставляются в собранном виде на общей фундаментной плите с электродвигателем.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Масса агрегата, т, до		
	1	5	св.5
6	-	1	1
5	1	-	-
4	-	1	1
3	1	-	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование работ	Масса агрегата, т, до						
	0,2	0,4	1	2	4	9,5	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".							
Всего	49,6	85	118	155,5	197	244,5	1
	----- 39-93	----- 68-43	----- 94-99	----- 143-84	----- 182-23	----- 207-83	
В том числе: установка	42,5	73	100	132	167	207	2
	----- 34-21	----- 58-77	----- 80-50	----- 122-10	----- 154-48	----- 175-95	
испытание	7,1	12	18	23,5	30	37,5	3
	----- 5-72	----- 9-66	----- 14-49	----- 21-74	----- 27-75	----- 31-88	
	а	б	в	г	д	е	№
Примечание. Нормами не учтена и оплачивается особо распаковка оборудования.							

§ Е34-26. Насосный вакуумный горизонтальный крейцкопфный однорядный одноцилиндровый агрегат ВН-120М

Техническая характеристика

Масса агрегата, т	20
Подача, м ³ /сек	2,13±5%
Частота вращения, об/мин	150
Мощность электродвигателя, кВт	200

Насосный агрегат поставляется укрупненными блоками.

Состав звена

6 разр. - 1

5 " - 1

4 " - 1

3 " - 1

2 " - 1

Нормы времени и расценки на 1 насосный агрегат

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Всего	516,5	423-53	1
В том числе: перемещение, установка и сборка насоса; проверка фундамента и закладка анкерных болтов; транспортировка узлов и деталей; установка станины и выносного подшипника; установка цилиндра; комплексная проверка установки узла станины и цилиндра; установка крейцкопфа, шатуна, поршня и штока; сборка сальника и маслосбрасывателя на штоки	353	289-46	2
монтаж системы маслосмазки - установка маслобака и агрегата смазки; установка маслоотделителя	16,5	13-53	3
монтаж вакуум-провода	28	22-96	4
установка ручного поворотного механизма	11	9-02	5
установка электродвигателя	57	46-74	6
испытание	51	41-82	7
Примечание. Нормами не учтена и оплачивается особо распаковка оборудования.			

Глава 3. Вентиляторы

§ Е34-27. Вентиляторы центробежные общего назначения типа Ц и В-Ц обычного исполнения

Вентиляторы поставляются в собранном виде.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Наименование работ	
	установка	испытание
5	1	1
3	2	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 вентилятор

Наименование работ	Масса вентилятора с электродвигателем, т, до						
	0,05	0,12	0,2	0,4	0,6	0,9	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".							
Всего	5,6	6,1	6,7	7,6	8,7	1	
	----- 4-36	----- 4-75	----- 5-21	----- 5-91	----- 6-77		
В том числе: установка	4,3	4,7	5,2	5,9	6,8	2	
	----- 3-31	----- 3-62	----- 4-00	----- 4-54	----- 5-24		
испытание	1,3	1,4	1,5	1,7	1,9	3	
	----- 1-05	----- 1-13	----- 1-21	----- 1-37	----- 1-53		
	а	б	в	г	д	е	№

Примечания: 1. При установке вентиляторов на виброизоляторы Н. вр. и Расц. строки 2 умножать на 1,2 (ПР-1).
2. При наличии направляющих аппаратов Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-2).

§ Е34-28. Вентиляторы дутьевые центробежные одностороннего всасывания типа ВДН

Таблица 1

Техническая характеристика

Диаметр рабочего колеса, мм	Масса вентилятора (без электродвигателя), т
1500	2,6
1700	2,9
1800	5,2
2000	5,8
2200	7,6
2400	8,4
2600	9,4
2800	11,8
3160	12,8

Вентиляторы поставляются укрупненными блоками.

Таблица 2

Состав звена

Разряд рабочего	Наименование работ	
	установка	испытание
6	1	1
4	1	1
3	1	-
2	1	-

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 вентилятор

Наименование работ	Масса вентилятора (без электродвигателя), т							
	от 2,6 до 2,9	от 5,2 до 5,8	7,6	8,4	9,4	11,8	12,8	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".								
Всего	51,8	75,9	94,5	101	110,5	130	139,5	1
	----- 42-18	----- 61-80	----- 76-96	----- 82-21	----- 89-97	----- 105-85	----- 113-61	
В том числе: установка	45	66	82	88	96	113	121	2
	----- 35-89	----- 52-64	----- 65-40	----- 70-18	----- 76-56	----- 90-12	----- 96-50	
испытание	6,8	9,9	12,5	13	14,5	17	18,5	3
	----- 6-29	----- 9-16	----- 11-56	----- 12-03	----- 13-41	----- 15-73	----- 17-11	
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ Е34-29. Вентиляторы дутьевые центробежные двустороннего всасывания типа ВДНх2

Таблица 1

Техническая характеристика

Основные данные	Марка вентилятора	
	ВДН-25х2	ВДН-30,5х2
Диаметр рабочего колеса, мм	2500	3050

Частота вращения, об/мин	980	985
Масса вентилятора (без электродвигателя), т	26,5	51,1
Тип электродвигателя	ДА302-18-59-6/8VI	
Масса электродвигателя, т	18,3	

Вентиляторы и электродвигатели поставляются укрупненными блоками.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 вентилятор

Наименование работ	Состав звена	Марка вентилятора		
		ВДН-25х2	ВДН-30,5х2	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".				
Всего		401,6 ----- 340-77	453 ----- 388-08	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента	6 разр. – 1 4 " - 1 3 " - 1	32 ----- 27-20	58 ----- 49-30	2
установка нижней части улитки	То же	53 ----- 45-05	96 ----- 81-60	3
установка нижних частей всасывающих карманов	6 разр. - 1 4 " - 2 3 " - 1	20,5 ----- 17-12	37,5 ----- 31-31	4
установка нижних частей направляющих аппаратов	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	10 ----- 8-50	18 ----- 15-30	5
В том числе: установка ходовой части с рабочим колесом	6 разр. - 1 4 " - 2 3 " - 1	47,5 ----- 39-66	86 ----- 71-81	6
установка верхней части улитки	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	7,1 ----- 6-04	13 ----- 11-05	7
установка верхних частей направляющих аппаратов	То же	11 ----- 9-35	20 ----- 17-00	8
установка верхних частей всасывающих карманов	"	20 ----- 17-00	37 ----- 31-45	9
соединение направляющих аппаратов с исполнительным механизмом	"	12,5 ----- 10-63	22,5 ----- 19-13	10
установка электродвигателя	6 разр. - 1 4 " - 2 3 " - 1	152 ----- 126-92	-	11
испытание вентилятора	6 разр. - 1 4 " - 1	36 ----- 33-30	65 ----- 60-13	12
		а	б	№

§ Е34-30. Вентиляторы центробежные одностороннего всасывания мельничные типа ВМ и ВВСМ

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка вентилятора	Диаметр рабочего колеса, мм	Масса вентилятора (без электродвигателя), т
ВМ-15	1500	3,0

BM-17	1700	4,0
BBCM-2Y	1800	4,2
BM-18A	1800	4,3
BM-20A	2000	4,7
BBCM-3Y	1800	4,8
BM-180/1100	1830	6,8
BM-160/850Y	2200	6,8

Вентиляторы поставляются укрупненными блоками.

Таблица 2

Состав звена

Разряд рабочего	Наименование работ	
	установка	испытание
6	1	1
4	1	1
3	1	-
2	1	-

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 вентилятор

Наименование работ	Масса вентилятора (без электродвигателя), т				
	3	от 4 до 4,3	от 4,7 до 4,8	6,8	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".					
Всего	38,3	47,2	51,7	67,8	1
	----- 31-03	----- 38-24	----- 41-89	----- 54-94	
В том числе: установка	34,5	42,5	46,5	61	2
	----- 27-51	----- 33-89	----- 37-08	----- 48-65	
испытание	3,8	4,7	5,2	6,8	3
	----- 3-52	----- 4-35	----- 4-81	----- 6-29	
	а	б	в	г	№

§ Е34-31. Вентилятор осевой вертикальный 2ВГ-70

Вентилятор предназначен для циркуляции воздуха в градирнях.

Техническая характеристика

Масса вентилятора с диффузором и опорами, т	9
Количество лопастей	3
Мощность электродвигателя, кВт	75
Частота вращения крыльчатки, об/мин	170
Диаметр рабочего колеса, мм	7000

Электродвигатель вентилятора вертикального исполнения с водяным охлаждением. Опирается на металлическую плиту через резиновые подушки. Ступица крыльчатки вентилятора насажена на вал электродвигателя, лопасти поступают отдельно. Диффузор поставляется в виде отдельных щитов, комплекта опорных башмаков, плит и крепежных деталей. Башмаки устанавливаются на железобетонные балки градирни и крепятся к ним при помощи хомутов.

Нормами предусмотрен подъем укрупненных узлов вентилятора на высоту 11,5 м.

Нормы времени и расценки на 1 вентилятор

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
-----------------------------	--------------	--------	-------	---

Всего		155,3	128-03	1
В том числе: проверка и подготовка фундамента. Установка башмаков и плит	6 разр. - 1 3 " - 1	14,5	12-76	2
сборка вентилятора	6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 2	14,5	11-78	3
сборка диффузора	То же	72	58-50	4
установка вентилятора	"	8,6	6-99	5
установка диффузора	"	38	30-88	6
испытание	6 разр. - 1 4 " - 1	7,7	7-12	7

§ Е34-32. Дымососы центробежные одностороннего всасывания типа ДН и ГД

Дымососы поставляются укрупненными блоками.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочего	Наименование работ	
	установка	испытание
6	1	1
4	1	1
3	1	-
2	1	-

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дымосос

Наименование работ	Масса дымососа (без электродвигателя), т								
	от 2,9 до 3,2	4,7	от 5,5 до 5,8	6,3	от 6,8 до 7,1	от 7,8 до 8	9,2	14	
* В числителе - нормы времени; в знаменателе - расценки. Примечание юридического бюро "Кодекс".									
Всего	71,8 ----- 58-52	85 ----- 69-20	93,5 ----- 76-04	98 ----- 79-69	103,5 ----- 84-13	111,5 ----- 90-65	123,5 ----- 100-34	163 ----- 132-29	1
В том числе: установка	62 ----- 49-45	74 ----- 59-02	82 ----- 65-40	86 ----- 68-59	91 ----- 72-57	98 ----- 78-16	109 ----- 86-93	145 ----- 115-64	2
испытание	9,8 ----- 9-07	11 ----- 10-18	11,5 ----- 10-64	12 ----- 11-10	12,5 ----- 11-56	13,5 ----- 12-49	14,5 ----- 13-41	18 ----- 16-65	3
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№