

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 18**

Предприятия  
текстильной  
промышленности

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ  
Москва — 1987

*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. 18. Предприятия текстильной промышленности/Минмонтажспецстрой СССР.—М.: Прейскурантиздат, 1987 —64 с.**

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

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 36 при тресте «Союзмонтажлегмаш» 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 со Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом по комплексному проектированию технологии монтажа предприятий легкой и пищевой промышленности (ВНИПКИЛЕГПРОДМОНТАЖ) Минмонтажспецстроя СССР.

Ведущие исполнители — В. Н. Золотухин (ЦНИБ), Ю. Н. Карасев (НИС-36).

Исполнители — Н. М. Андреева (НИС-36), К. И. Беленькая (ВНИПКИЛЕГПРОДМОНТАЖ), Л. П. Литвинова (ЦНИБ).

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

# СОДЕРЖАНИЕ

Вводная часть . . . . .	Стр. 3
<b>Раздел 1. Оборудование прядильных производств . . . . .</b>	<b>5</b>
<b>Глава 1. Оборудование разрыхлительно-смесительного перехода . . . . .</b>	<b>5</b>
§ В6-18-1. Питатели . . . . .	5
§ В6-18-2. Разрыхлитель горизонтальный ГР-8 . . . . .	6
§ В6-18-3. Очистители наклонные . . . . .	6
§ В6-18-4. Смесители непрерывного действия СН-3У . . . . .	7
§ В6-18-5. Машина универсальная смесовая УСВМ-1 . . . . .	8
§ В6-18-6. Машина смешивающая МСП-8 . . . . .	9
§ В6-18-7. Лабаз расходный механизированный ЛРМ-ЧОП-Ш1 . . . . .	10
§ В6-18-8. Конденсер быстходный марки КБ-3 . . . . .	11
<b>Глава 2. Оборудование трепального перехода . . . . .</b>	<b>12</b>
§ В6-18-9. Машина трепальная однопроцессная Т-16 . . . . .	12
§ В6-18-10. Машина трепальная ТПШ-1 . . . . .	13
§ В6-18-11. Машина трепальная безхолстовая МТБ-8 . . . . .	13
§ В6-18-12. Агрегат разрыхлительно-трепальный АРТ-120-Ш . . . . .	14
<b>Глава 3. Оборудование чесального перехода . . . . .</b>	<b>15</b>
§ В6-18-13. Машины чесальные . . . . .	15
§ В6-18-14. Машина чесальная однопроцесная Ч-11-200Ш . . . . .	17
§ В6-18-15. Агрегат чесальный АЧМ-14У . . . . .	18
§ В6-18-16. Агрегат двухпроцесный . . . . .	19
§ В6-18-17. Агрегат трехпроцесный . . . . .	21
§ В6-18-18. Машина гребнечесальная . . . . .	23
<b>Глава 4. Оборудование ленточного перехода . . . . .</b>	<b>25</b>
§ В6-18-19. Машины ленточные для хлопка . . . . .	25
§ В6-18-20. Машины ленточные для шерсти . . . . .	26
<b>Глава 5. Оборудование ровничного перехода . . . . .</b>	<b>27</b>
§ В6-18-21. Машины ровничные Р-192-5 . . . . .	27
§ В6-18-22. Машины ровничные Р-260-5 . . . . .	30
<b>Глава 6. Оборудование прядильного перехода . . . . .</b>	<b>34</b>
§ В6-18-23. Машины прядильные П-66-5М6 . . . . .	34
§ В6-18-24. Машины прядильные П-76-5М6 . . . . .	36
§ В6-18-25. Машины прядильные безверетенные . . . . .	39
§ В6-18-26. Машины прядильные П-76-ШГ2 . . . . .	40
§ В6-18-27. Машины прядильные ПБ-114-Ш . . . . .	42
§ В6-18-28. Машина прядильная пневмомеханическая ППМ-120МС . . . . .	44

	Стр.
<b>Г л а в а 7. Оборудование шипальное и угарное . . . . .</b>	<b>45</b>
§ В6-18-29. Машина шипальная унифицированная СШ-850 . . . . .	45
§ В6-18-30. Машина шипально-замасливающая ШЗ-140-ШЗ-82 . . . . .	45
§ В6-18-31. Пресс марки АРО-1 . . . . .	46
 <b>Р А З Д Е Л II. Оборудование крутильных производств . . . . .</b>	 <b>47</b>
<b>Г л а в а 1. Оборудование крутильного перехода . . . . .</b>	<b>47</b>
§ В6-18-32. Машина прядильно-крутильная ПК-100МЗ . . . . .	47
§ В6-18-33. Машина крутильная марки К-176-2 . . . . .	51
 <b>Р А З Д Е Л III. Оборудование ткацких производств . . . . .</b>	 <b>52</b>
<b>Г л а в а 1. Оборудование мотального перехода . . . . .</b>	<b>52</b>
§ В6-18-34. Машины мотальные М-2, ММ-2, МТ-2 . . . . .	52
§ В6-18-35. Машина автоматическая крестомотальная . . . . .	54
 <b>Г л а в а 2. Оборудование сновального перехода . . . . .</b>	 <b>54</b>
§ В6-18-36. Машина сновальная ленточная СЛ-250-Ш2 со шпуляриком	54
§ В6-18-37. Машина сновальная партионная СП-140 со шпуляриком . .	55
 <b>Г л а в а 3. Оборудование шлихтовального перехода . . . . .</b>	 <b>56</b>
§ В6-18-38. Машина шлихтовальная барабанная ШБ-11/140-1 . . . . .	56
 <b>Г л а в а 4. Оборудование ткацкого перехода . . . . .</b>	 <b>58</b>
§ В6-18-39. Станок ткацкий пневморapiрный АТПР-100 . . . . .	58
§ В6-18-40. Машина жаккардовая Ж-2-1344 . . . . .	59
§ В6-18-41. Станки ткацкие автоматические СТБ . . . . .	60
§ В6-18-42. Станок ткацкий ковровый . . . . .	60

## ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий сборник содержит нормы и расценки на работы по монтажу оборудования текстильной промышленности (прядельное, крутильное и ткацкое производства).

2. Расценки в сборнике подсчитаны по часовым тарифным ставкам для рабочих, занятых в строительстве и на ремонтно-строительных работах без учета их повышения на тяжелые (особо тяжелые) работы и работы с вредными (особо вредными) условиями труда. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденным 17 июля 1985 г.

3. Нормами предусмотрено выполнение работ рабочими одной профессии — монтажниками по монтажу оборудования текстильной промышленности, поэтому в составах звеньев профессии не указываются.

4. Нормами времени и расценками предусмотрено выполнение работ с учетом следующих условий:

узлы и детали оборудования, подлежащие монтажу, должны поступать в монтажную зону комплектными, в исправном состоянии, не требующими доделок, и в соответствии с техническими условиями на поставку;

работа должна производиться в соответствии с требованиями СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве»;

качество работ должно соответствовать стандартам предприятий СТП 1401018-1—79 — СТП 1401018-19—80.

5. Нормы времени и расценки сборника предусматривают ведение монтажных работ поточно-узловым методом. Монтаж крупно-габаритных узлов оборудования предусмотрен авто- или электропогрузчиками, мелких деталей вручную.

6. Нормами времени и расценками учтены и отдельной оплате не подлежат следующие виды работ:

проверка состояния узлов и деталей наружным осмотром; разметка по чертежам мест установки оборудования, проверка готовности фундамента и опорных поверхностей по габаритам осям и отметкам;

разноска деталей от места складирования к месту установки до 100 м и раскладка деталей и узлов вдоль машины;

строповка и расстроповка узлов оборудования;

ознакомление с чертежами для производства работ, технологическими картами; содержание в порядке рабочего места, инструментов и приспособлений; периодический отдых в течение рабочей смены,

выверка при установке узлов, блоков, секций оборудования; заливка маслом и заправка смазочными материалами систем централизованных смазок и трущихся частей машин.

7. Нормами времени и расценками сборника не учтены и оплачиваются отдельно:

доставка ящиков с узлами и деталями со склада в монтажную зону, выгрузка и распаковка;

вертикальное перемещение оборудования до проектных отметок;

изготовление конструкций, клиньев и подкладок;

устранение дефектов в оборудовании, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировке оборудования и конструкций в монтажную зону;

работы по укрупнению узлов до стадии, предусмотренной техническими условиями на поставку;

работа водителей авто- и электропогрузчиков;

промывка деталей и узлов, очистка и протирка их;

работы по одеванию машин (тесьмой, шпильками, плоскими ремнями, валиками, установка берд и т. д.);

работы, связанные с заправкой оборудования сырьем и полуфабрикатами;

монтаж электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и средств автоматизации.

8. Нормами времени и расценками предусмотрен следующий состав работ при опробовании оборудования на холостом ходу:

проверка действия системы смазки;

проверка правильности кинематического взаимодействия механизмов и деталей;

проверка правильности установки защитных ограждений;

обкатка на холостом ходу.

9. В § 5, 8, 12, 26, 27, 30, 33, 35 опробование оборудования на холостом ходу нормами времени и расценками не учтено и оплачивается отдельно.

# **Раздел I. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЯДИЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ**

## **ГЛАВА I. ОБОРУДОВАНИЕ РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-СМЕСИТЕЛЬНОГО ПЕРЕХОДА**

### **§ В6-18-1. Питатели**

В монтажную зону поступают узлами: питатель, конденсер, полурамы, комплектующие детали.

Таблица 1

**Техническая характеристика**

Питатели	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
П-1	1,54	3,2	1,6	2,08
П-5	1,54	3,5	1,6	2,08

### **Состав работы**

1. Установка питателя. 2. Установка конденсера. 3. Установка полурам и ведомого барабана. 4. Установка транспортерной ленты и бортиков ленты. 5. Установка переднего щитка. 6. Установка привода. 7. Выверка машины. 8. Установка ограждений. 9. Опробование на холостом ходу.

Таблица 2

**Нормы времени и расценки на 1 питатель**

Наименование работ	Состав звена	Питатели		
		П-1	П-5	
Всего		13	14,5	1
В том числе:		10—05	11—16	
Монтаж	4 разр. — 1 3 » — 1	11 8—20	12,5 9—31	2
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	2 1—85		3
		а	б	№

## § В6-18-2. Разрыхлитель горизонтальный ГР-8

В монтажную зону поступает узлами: разрыхлительная секция, конденсер, резервная камера, комплектующие детали.

Габариты, м:

длина	1,92
ширина	1,8
высота	2,94
Масса, т	1,8

### Состав работ

#### Монтаж разрыхлительной секции

1. Установка секций. 2. Установка патрубков в секции. 3. Выверка секций. 4. Установка фундаментных болтов.

#### Монтаж конденсера и резервной камеры

1. Установка кожii съемного барабана конденсера. 2. Установка конденсера. 3. Установка резервной камеры 4. Установка привода

#### Опробование на холостом ходу

### Нормы времени и расценки на 1 разрыхлитель

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		15,1	12—95	1
Монтаж разрыхлительной секции	4 разр.	4,6	3—63	2
Монтаж конденсера и резервной камеры	То же	6,7	5—29	3
Опробование на холостом ходу	6 разр.	3,8	4—03	4

## § В6-18-3. Очистители наклонные

В монтажную зону поступают узлами: секция с колковыми барабанами, секция с выпускными цилиндрами и конденсер (для ОН-6-4), комплектующие детали.

Т а б л и ц а 1

### Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОН-6-3	2,2	2,7	1,7	2,8
ОН-6-4	3,8	3,45	1,7	3,5



## Состав работ

### Монтаж секции с колковыми барабанами

1. Установка патрубка угарной камеры с клапаном и заслонкой. 2. Установка секции. 3. Установка выпускного бункера. 4. Выверка машины. 5. Установка анкерных болтов.

### Монтаж секции с выпускными цилиндрами и конденсера (для ОН-6-4)

1. Установка секции. 2. Установка приемного бункера. 3. Сборка трубопровода приемного бункера. 4. Установка конденсера.

### Опробование на холостом ходу

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 очиститель

Наименование работ	Состав звена	Очистители		
		ОН-6-3	ОН-6-4	
Всего В том числе:		$\frac{11,1}{9-71}$	$\frac{19}{15-95}$	1
Монтаж секции с колковыми барабанами	4 разр.	$\frac{7,6}{6-00}$		2
Монтаж секции с выпускными цилиндрами и конденсера	То же	—	$\frac{7,9}{6-24}$	3
Опробование на холостом ходу	6 разр.	$\frac{3,5}{3-71}$		4
		а	б	№

## § В6-18-4. Смеситель непрерывного действия СН-3У

В монтажную зону поступает узлами: секция смесителя, конденсер, комплектующие детали.

Габариты, м:

длина . . . . .	4,45
ширина . . . . .	2,1
высота . . . . .	3,15
Масса, т . . . . .	2,96

### Состав работы

1. Установка секции с игольчатой решеткой. 2. Установка средней и концевой секций. 3. Стыковка секций. 4. Демонтаж ограждений. 5. Установка валов питающей ленты. 6. Установка питающей ленты и привода. 7. Установка привода вертикальной решетки. 8. Установка конденсера. 9. Установка ограждений. 10. Выверка смесителя. 11. Опробование на холостом ходу

### Нормы времени и расценки на 1 смеситель

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		28,5	23—60	1
Монтаж	4 разр.	24,5	19—36	2
Опробование на холостом ходу	6 разр.	4	4—24	3

### § В6-18-5. Машина универсальная смесовая марки УСВМ-1

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м

длина . . . . . 26,35

ширина . . . . . 6,8

высота . . . . . 4,44

Масса, т . . . . . 28,51

### Состав работы

1. Монтаж площадок привода и натяжного устройства. 2. Установка приводных ремней, звездочек, кулисы, цепных передач и ограждений. 3. Сборка и установка остова. 4. Установка рамы транспортера. 5. Установка привода натяжного барабанчика, поддерживающих и нижних валков. 6. Установка ленты, отбойных валов шибера и клапанов. 7. Установка валов колковых планок. 8. Установка рамы рассева и настила. 9. Установка рельсов, роликов, козырьков и направляющих угольников. 10. Сборка и установка короба и платформы рассева. 11. Сборка механизма передвижения раковины. 12. Установка опоры, раковины, ограждений. 13. Сборка и установка смесовых камер. 14. Установка вентилятора. 15. Установка системы отсоса. 16. Установка привода вентилятора, транспортера, отбойных валов и платформы. 17. Установка щитов и ограждений. 18. Установка лестниц и площадок обслуживания.

### Норма времени и расценка на 1 машину

Состав звена	Н вр.	Расц.
5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	807	645—60

### § В6-18-6. Машина смешивающая МСП-8

В монтажную зону поступает узлами; секции машины, барабаны, смесовая камера, станция управления, комплектующие детали.

Габариты м:

длина . . . . .	6,8
ширина . . . . .	2,6
высота . . . . .	4,9
Масса, т . . . . .	7,5

#### Состав работ

##### Монтаж секций

1. Установка головной, средних и хвостовой секций. 2. Установка секции рыхления и выводной секции. 3. Выверка секций. 4. Установка разрыхлительного, выбирающего и подающего барабанов.

##### Монтаж смесовой камеры

1. Установка рамы. 2. Установка привода. 3. Установка передвижной тележки. 4. Установка щитов и крышки. 5. Установка короба и патрубка.

##### Монтаж станции управления

1. Установка станции. 2. Установка помоста. 3. Установка продуктопровода.

#### Опробование на холостом ходу

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		108,8	88—17	1
Монтаж секций	5 разр. — 1 3 » — 1	35,5	28—58	2

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Монтаж смесовой камеры	5 разр. — 1 3 » — 1	57	45—89	3
Монтаж станции управления	То же	11,5	9—26	4
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	4,8	4—44	5

## § В6-18-7. Лабаз расходный механизированный ЛРМ-ЧОП-Ш1

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м;

длина . . . . .	8,79
ширина . . . . .	4,08
высота . . . . .	4,5
Масса, т . . . . .	10,9

### Состав работ

#### Монтаж остова

1. Установка рамы. 2. Установка связей и направляющих прогонов. 3. Установка стоек. 4. Выверка опорных плит рамы.

#### Монтаж механизма отбора

1. Установка рамы и валов. 2. Установка ведущего вала с редуктором. 3. Установка направляющих полозьев, катков, роликов, цепей. 4. Установка уравнивающего валика. 5. Сборка колковой решетки. 6. Установка отбойника и бункера.

#### Монтаж горизонтального транспортера

1. Установка привода. 2. Установка переднего и заднего валов. 3. Установка роликов и цепей. 4. Установка планок с иглами. 5. Установка подпорного щита.

#### Монтаж рабочей камеры

1. Установка щитов и верхних связей.

#### Монтаж площадок обслуживания

1. Установка мостков и лестниц. 2. Установка крыши каркаса. 3. Установка короба и диффузора отсоса.

#### Монтаж механизма рассева

1. Установка диффузора рассева и привода. 2. Установка отражателя и привода. 3. Установка ограждений.

#### Опробование на холостом ходу

### Нормы времени и расценки на 1 лабаз

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		214,5	171—30	1
Монтаж остова	5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	19,5	15—60	2
Монтаж механизма отбора	5 разр. — 1 3 » — 1	75	60—38	3
Монтаж транспортера	То же	37,5	30—19	4
Монтаж рабочей камеры	» »	23,5	18—92	5
Монтаж площадок обслуживания	4 разр. — 1 3 » — 1	36,5	27—19	6
Монтаж механизма рассева	5 разр. — 1 3 » — 1	15	12—08	7
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	7,5	6—94	8

### § В6-18-8. Конденсер быстроходный КБ-3

В монтажную зону поступает узлами: конденсер, резервная камера и комплектующие детали.

Габариты, м:

длина	1,11
ширина	1,8
высота	1,61
Масса, т	0,7

#### Состав работы

1. Установка кожии съемного барабана. 2. Установка конденсера. 3. Установка резервной камеры. 4. Установка шкивов и ремней.

#### Норма времени и расценка на 1 конденсер

Состав звена	Н вр	Расц.
4 разр.	6,7	5—29

## ГЛАВА 2. ОБОРУДОВАНИЕ ТРЕПАЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

### § В6-18-9. Машина трепальная однопроцессная Т-16

В монтажную зону поступает узлами: трепальные секции, разрыхлитель, барабаны, холстоскатывающий прибор и комплектующие детали.

Габариты, м:

длина . . . . .	7,72
ширина . . . . .	2
высота . . . . .	2,85
Масса, т . . . . .	8,25

#### Состав работ

##### *Монтаж горизонтального разрыхлителя*

1. Установка разрыхлителя. 2. Установка и выверка сетчатых барабанов. 3. Выверка разрыхлителя.

##### *Монтаж трепальных секций*

1. Установка промежуточных секций. 2. Установка мажорного вала. 3. Выверка промежуточных секций. 4. Установка окончательной секции. 5. Установка сетчатых барабанов. 6. Соединение окончательной и промежуточной секций.

##### *Монтаж холстоскатывающего прибора*

1. Установка и выверка прибора. 2. Окончательная выверка машины.

#### *Опробование на холостом ходу*

#### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		122,2	104—22	1
Монтаж горизонтального разрыхлителя	4 разр. — 1 3 » — 1	32,5	24—21	2
Монтаж трепальных секций	6 разр. — 1 3 » — 1	66	58—08	3
Монтаж холстоскатывающего прибора	6 разр. — 1 4 » — 1	17,5	16—19	4
Опробование на холостом ходу	То же	6,2	5—74	5

## § В6-18-10. Машина трепальная ТПШ-1

В монтажную зону поступает узлами: металлоконструкции рамы, конденсер, камера отсоса, рукавный фильтр, комплектующие детали.

Габариты, м:

длина . . . . .	3,33
ширина . . . . .	1,99
высота . . . . .	3,23
Масса, т . . . . .	3,3
Количество прочесных мест, шт.	3

### Состав работы

1. Установка машины и транспортера. 2. Установка камеры отсоса и распределительного механизма. 3. Установка рамы под конденсер и конденсера. 4. Установка механизма выгрузки. 5. Выверка машины. 6. Монтаж приводной системы. 7. Установка ограждений. 8. Установка и присоединение рукавного фильтра. 9. Опробование на холостом ходу.

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		33,4	29—57	1
Монтаж	6 разр. — 1 3 » — 1	29,5	25—96	2
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	3,9	3—61	3

## § В6-18-11. Машина трепальная безхолстовая МТБ-8

В монтажную зону поступает узлами: секции ножевого и сетчатого барабанов, пыльчатая секция, бункер, станция управления, комплектующие детали.

Габариты, м:

длина . . . . .	3,85
ширина . . . . .	1,94
высота . . . . .	2,84
Масса, т . . . . .	3,5

### Состав работы

1. Сборка и установка рамы. 2. Установка секций ножевого и сетчатого барабанов. 3. Установка пыльчатой секции. 4. Установка бункера. 5. Установка привода. 6. Установка системы удаления угаров. 7. Установка станции управления. 8. Опробование на холостом ходу.

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе		60,9	53—77	1
Монтаж	6 разр — 1 3 » — 1	57	50—16	2
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	3,9	3—61	3

### § В6-18-12. Агрегат разрыхлительно-трепальный АРТ-120-Ш

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . .	9,24
ширина . . . . .	3,16
высота . . . . .	1,99
Масса, т . . . . .	8,16

#### Состав работ

#### *Монтаж трепальной машины*

1. Сборка, установка и выверка остова. 2. Установка колковых барабанов, тормоза и привода. 3. Установка механизма питания. 4. Установка промежуточного вала. 5. Установка колосниковой решетки и механизма сороудаления. 6. Установка кожуха. 7. Установка бункера питания.

#### *Монтаж конденсеров*

1. Установка отводящего и питающего конденсеров. 2. Установка правого и левого ограждений. 3. Установка ограждений отводящего конденсера. 4. Установка ограждений питающего конденсера. 5. Установка отводящего бункера.

#### *Монтаж кипного питателя*

1. Сборка и установка остова. 2. Установка привода. 3. Монтаж питающего транспортера. 4. Установка игольчатой решетки и съемной крыльчатки. 5. Установка верхних и нижних разравнивающих гребней. 6. Установка ограждений.



### Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		62	51—77	1
Монтаж тряпальной машины	6 разр. — 1 3 » — 1	27	23—76	2
Монтаж конденсеров	4 разр.	11	8—69	3
Монтаж кипного питателя	5 разр. — 1 3 » — 1	24	19—32	4

## ГЛАВА 3. ОБОРУДОВАНИЕ ЧЕСАЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

### § В6-18-13. Машины чесальные

В монтажную зону поступают в собранном виде.

Т а б л и ц а 1

#### Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЧММ-14	3,5	3,29	1,77	1,6
ЧММ-14Т	3,4	3,35	1,78	1,6
ЧМД-4	5,5	4,38	1,71	1,58

#### Состав работ

##### *Монтаж машины*

1. Демонтаж узлов. 2. Установка и выверка машины.

##### *Монтаж барабанов*

1. Подготовка к обтяжке барабанов и нарезка канавок. 2. Обтяжка барабанов, запайка концов лент. 3. Обезжиривание гарнитуры барабанов. 4. Установка ножей, крышек и решеток. 5. Разводка барабанов. 6. Установка передач и тормоза.

##### *Монтаж приемного механизма и лентоукладчика*

1. Сборка и установка приемного барабана с разводками. 2. Установка питающего столика. 3. Установка лентоукладчика.

### Монтаж шляпочного полотна

1. Установка кронштейнов, прутков и механизма передач.
2. Обтяжка и установка чистительных валиков.
3. Подготовка дуг к установке шляпок.
4. Установка цепей и шляпок.
5. Разводка шляпочного полотна и барабана.
6. Установка и регулировка гребней, а также шляпочного полотна и щеток.

### Монтаж системы обеспыливания, передач и ограждений

1. Установка воздухопроводов и пылесборника.
2. Установка клапана, сопла и золотника.
3. Установка ремней, цепей и ограждений.

### Опробование на холостом ходу

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Оборудование		
		ЧММ-14, ЧММ-14Т	ЧМД-4	
Всего В том числе:		$\frac{46,4}{41-48}$	$\frac{65}{57-89}$	1
Монтаж машины	6 разр. — 1 3 » — 1	$\frac{5,9}{5-19}$	$\frac{12}{10-56}$	2
Монтаж барабанов	6 разр. — 1 4 » — 1	$\frac{19}{17-58}$	$\frac{23,5}{21-74}$	3
Монтаж приемного механизма и лентоукладчика	5 разр. — 1 3 » — 1	$\frac{3,3}{2-66}$		4
Монтаж шляпочного полотна	6 разр. — 1 4 » — 1	$\frac{8,3}{7-68}$	$\frac{12,5}{11-56}$	5
Монтаж системы обеспыливания, передач и ограждений	4 разр.	$\frac{5,8}{4-58}$	$\frac{9,6}{7-58}$	6
Опробование на холостом ходу	6 разр — 1 4 » — 1	$\frac{4,1}{3-79}$		7
		а	б	№

## § В6-18-14. Машина чесальная однопрочесная Ч-11-200Ш

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . .	8
ширина . . . . .	2,93
высота . . . . .	2,56
Масса, т . . . . .	18,5

### Состав работ

#### *Монтаж направляющих и систем сороудаления*

1. Установка направляющих.
2. Установка угароприемника.
3. Установка цепного транспортера.
4. Установка скребка.

#### *Монтаж автопитателя*

1. Установка рамы с игольчатой решеткой.
2. Установка подводящего транспортера и щитов над ним.
3. Установка шахты.
4. Установка питающего транспортера.
5. Установка рифленых валиков, роликов отката и подающего валика.
6. Установка привода.

#### *Монтаж предпрочеса*

1. Установка питающих валиков.
2. Установка барабана, роликов отката и поддона.
3. Установка передаточного и приемного валиков.
4. Установка рабочих и съемных валиков.
5. Установка звездочек и шкивов.
6. Установка зубчатых передач, цепей, ремней.

#### *Монтаж главного прочеса*

1. Установка передаточных валиков, роликов, главного барабана и поддонов.
2. Установка вспомогательного и прочесного валиков.
3. Обтяжка главного барабана, рабочих и съемных валиков.
4. Установка съемного барабана.
5. Установка роликов отката.
6. Установка поддона съемного барабана.
7. Обтяжка съемного барабана, бегуна, перегонного валика и подбегунчика.
8. Установка рабочих и съемных валиков.
9. Установка бегуна и подбегунчика.
10. Установка сороотбойных полочек.
11. Установка чистительного валика и съемного гребня.
12. Установка механизма пневмоочистки.
13. Установка звездочек и шкивов.
14. Установка тормоза.
15. Установка цепей, привода и ремней.

#### *Монтаж отводящего транспортера и ограждений*

1. Установка отводящего транспортера.
2. Установка ограждений автопитателя и предпрочеса.
3. Установка ограждений главного прочеса.

#### *Опробование на холостом ходу*

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		196,2	166—56	1
Монтаж направляющих и систем соро- удаления	5 разр — 1 3 » — 1	8,5	6—84	2
Монтаж автопитателя	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	23	19—55	3
Монтаж предпрочеса	6 разр. — 1 5 » — 1 4 » — 1 3 » — 1	44,5	38—49	4
Монтаж главного прочеса	То же	94	81—31	5
Монтаж отводящего транспортера и ограждений	4 разр. — 1 3 » — 1	21,5	16—02	6
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	4,7	4—35	7

### § В6-18-15. Агрегат чесальный АЧМ-14У

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . .	6,72
ширина . . . . .	1,87
высота . . . . .	2,8
Масса, т . . . . .	6,93

#### Состав работы

1. Установка и выверка входной и выпускной секций. 2. Съем узлов и деталей секций для обтяжки барабанов. 3. Забивка и запайка реборд барабанов. 4. Обтяжка приемного, передающего, главного и съемного барабанов. 5. Установка механизма съема. 6. Установка демонтируемых узлов и деталей (звездочек, съемного вала, ремней, чистительных, давяльных и передающего валиков, переднего и заднего цилиндров). 7. Монтаж шляпочного полотна входной и выпускной секций. 8. Установка приводов и передач. 9. Установка системы пылесбора. 10. Установка питателя. 11. Установка транспортера. 12. Установка лентоукладчика. 13. Установка системы смазки. 14. Установка ограждений и пульта управления. 15. Опробование на холостом ходу.

### Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		119,4	101—90	1
Монтаж	6 разр — 1 4 » — 1 3 » — 1	114	96—90	2
Опробование на холостом ходу	6 разр — 1 4 » — 1	5,4	5—00	3

### § В6-18-16. Агрегат двухпрочесный

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . .	19,74
ширина . . . . .	1,38
высота . . . . .	2,83
Масса, т . . . . .	29,38

#### Состав работ

#### *Монтаж весового питателя*

1. Сборка остова и питающей решетки. 2. Установка рифленого валика, игольчатой и питающей решетки, гребня, загрузочного ящика, магнитного очистителя и сбивного барабана. 3. Сборка весового механизма. 4. Установка передач, привода, верхнего настила и ограждений.

#### *Монтаж валиков первичного прочеса, предпрочеса и передаточного устройства*

1. Установка питающего, расщипывающего и чистительного валиков. 2. Обтяжка передаточного валика. 3. Установка механизма привода, передач и ограждений. 4. Сборка остова предпрочеса. 5. Установка барабанов. 6. Установка дуг барабанов. 7. Установка рабочих и съемных валиков предпрочеса. 8. Установка поддона, передач, привода и ограждений. 9. Установка передаточного барабана и передающего валика. 10. Обтяжка передаточного барабана.

### *Монтаж чесальных машин*

1. Сборка остова. 2. Установка главных и съемных барабанов, а также дуг барабанов. 3. Обтяжка главных и съемных барабанов, съемных и рабочих валиков. 4. Установка поддонов, рабочих и съемных валиков. 5. Установка звездочек и шкивов. 6. Установка гарнитуры бегунов и самих бегунов. 7. Установка кожухов и съемных гребней. 8. Обтяжка щеток съемных барабанов. 9. Установка чистителей съемных барабанов. 10. Установка площадок обслуживания. 11. Установка щеток главных барабанов. 12. Установка привода, передач и ограждений.

### *Монтаж ленточного механизма*

1. Установка подающей решетки. 2. Сборка транспортеров с продольной и поперечной укладкой волокон. 3. Установка передач и ограждений.

### *Монтаж ремешкового делителя*

1. Сборка станины делителя. 2. Установка валов сушильных рукавов. 3. Установка натяжных, питающих, чистительных, поддерживающего и накатных валиков. 4. Установка направителей ровницы. 5. Установка передач. 6. Установка дисковых, движущих и чистительных валов, ограждений и ровничных валов. 7. Крепление кронштейнов. 8. Выверка делителя. 9. Сборка подшипников валов и подготовка делителя к установке рукавов. 10. Смазывание рукавов и установка. 11. Установка ремней. 12. Стыковка частей делителя.

### *Монтаж рельсов*

1. Разметка места укладки рельсов. 2. Укладка рельсов и выверка. 3. Установка анкерных болтов.

### *Монтаж узла пневмоочистки*

1. Установка вентилятора. 2. Сборка и установка трубопровода.

### *Выверка агрегата*

### *Опробование на холостом ходу*

### **Нормы времени и расценки на 1 агрегат**

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего		331,8	288—11	1
В том числе:				
Монтаж весового питателя	6 разр — 1 4 » — 1 3 » — 1	43	36—55	2

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Монтаж валиков первичного прочеса, предпрочеса и передаточного устройства	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	49,5	42—08	3
Монтаж чесальных машин	6 разр. — 1 5 » — 1 4 » — 1 3 » — 1	128	110—72	4
Монтаж ленточного механизма	5 разр. — 1 3 » — 1	14	11—27	5
Монтаж ремешкового делителя	6 разр. — 1 4 » — 1	58	53—65	6
Монтаж рельсов	5 разр. — 1 3 » — 1	11,5	9—26	7
Монтаж узла пневмоочистки	4 разр.	8,5	6—72	8
Выверка агрегата	6 разр. — 1 4 » — 1	5,8	5—37	9
Опробование на холостом ходу	То же	13,5	12—49	10

### § В6-18-17. Агрегат трехпрочесный.

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . . 19,48

ширина . . . . . 3

высота . . . . . 2,65

Масса, т . . . . . 26,8

#### Состав работ

##### Монтаж весового питателя

1. Сборка и установка загрузочного ящика. 2. Установка съемных гребня и решетки. 3. Установка весов. 4. Установка питательной решетки, направляющей доски и прижимного поршенька. 5. Установка передач и привода.

##### Монтаж питающего устройства и предпрочеса

1. Установка питательных, расщипывающего и чистительного валиков. 2. Установка приводов питателя и крышек. 3. Установка предпрочеса и передающего валика.

### *Монтаж чесальных машин 1, 2 и 3 прочесов*

1. Установка станин. 2. Установка главных и съемных барабанов. 3. Установка передаточных, рабочих и чистительных валиков главных барабанов. 4. Установка съемных гребней чистительных валиков. 5. Установка крышек. 6. Установка передач и приводов барабанов. 7. Установка передач рабочих валов главных барабанов. 8. Установка венцов и валиков главных барабанов.

### *Монтаж ленточного аппарата с поперечной укладкой волокон*

1. Установка питающей решетки. 2. Сборка частей ленточного аппарата. 3. Установка передач и валов.

### *Монтаж плющильного аппарата*

1. Сборка станин плющильных валов и самих валов. 2. Установка плющильных валов и передач на валы.

### *Монтаж ленточного аппарата с продольной укладкой волокон*

1. Установка питающей решетки. 2. Сборка частей ленточного аппарата. 3. Установка передач, крышек, валов.

### *Монтаж сушильного дискового делителя*

1. Сборка и установка остова. 2. Установка валов сучильных рукавов, натяжных, питающих, чистительных и поддерживающего валиков. 3. Установка направителей ровницы и накатных валиков. 4. Установка дисковых движущих и чистительных валов. 5. Установка передач и ограждений. 6. Установка ровничных валов с креплением кронштейнов. 7. Выверка делителя. 8. Сборка подшипников валов каретки. 9. Подготовка каретки к одеванию рукавов. 10. Смазывание и одевание рукавов каретки. 11. Установка ремней. 12. Стыковка частей каретки.

### *Выверка агрегата*

### *Монтаж узла пневмоочистки*

1. Установка вентилятора. 2. Сборка и установка трубопровода.

### *Обтяжка барабанов и валов*

1. Снятие крышек и валов с главных барабанов. 2. Подготовка к обтяжке и обтяжка барабанов. 3. Закрепление лент барабанов. 4. Обтяжка рабочих и чистительных валиков. 5. Обтяжка чистителей летунов, передаточного вала и чистителей съемных барабанов. 6. Обтяжка летунов кардолентой. 7. Установка валов на главные барабаны.

### *Опробование на холостом ходу*



### Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		388,1	342—03	1
Монтаж весового питателя	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	16	13—60	2
Монтаж питательного устройства и предпрочеса	5 разр. — 1 3 » — 1	8,2	6—60	3
Монтаж чесальных машин первого, второго, третьего прочесов	6 разр. — 1 5 » — 1 4 » — 1 3 » — 1	98	84—77	4
Монтаж ленточных аппаратов с попе- речной укладкой волокон	5 разр. — 1 3 » — 1	18,5	14—89	5
Монтаж плющильного аппарата	То же	23	18—52	6
Монтаж ленточного аппарата с про- дольной укладкой волокон	» »	21	16—91	7
Монтаж сучильного дискового делите- ля	6 разр. — 1 4 » — 1	58	53—65	8
Выверка агрегата	То же	5,9	5—46	9
Монтаж узла пневмоочистки	4 разр	10,5	8—30	10
Обтяжка барабанов и валов	6 разр. — 1 4 » — 1	114	105—45	11
Опробование на холостом ходу	То же	15	13—88	12

### § В6-18-18. Машина гребнечесальная

В монтажную зону поступает в разобранном виде

Габариты, м:

длина . . . . .	6,25
ширина . . . . .	1,41
высота . . . . .	1,62
Масса, т . . . . .	4,5

## Состав работ

### Монтаж остова

1. Установка головной и промежуточных секции. 2. Установка лентоукладчика. 3. Выверка остова.

### Монтаж продольных валов

1. Установка тисочных валов. 2. Установка вала и гребенных барабанчиков. 3. Установка отделительных цилиндров и отделительных валиков. 4. Установка качающегося вала

### Монтаж щеточных валов, отсасывающих труб, питающего стола и плющильных валиков

1. Установка щеточного вала и отсасывающих труб. 2. Установка направляющих уплотнительных воронок. 3. Установка механизма самоостанова, плющильных валиков и ограничителей мычки. 4. Установка питающего стола и валиков. 5. Установка ограждений.

### Монтаж тисков и приводных элементов

1. Установка тисков. 2. Установка рычагов открытия и закрытия губок тисков. 3. Установка щеток на тиски. 4. Установка пружин на собачки поворота тисков.

### Монтаж механизма отвода гребенного очеса

1. Установка транспортера очеса и аспираторных труб. 2. Установка игольчатых сегментов, щеток, валиков, барабанов. 3. Установка верхних гребней.

### Монтаж механизма питания

1. Установка раскатывающего валика. 2. Установка рамки для холстиков и тросиков. 3. Установка направляющих и катков

### Монтаж вытяжного прибора

1. Сборка и установка вытяжного прибора. 2. Установка ограждений.

### Опробование на холостом ходу

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе		106,7	91—78	1
Монтаж остова	6 разр — 1 4 » — 1	18	16—65	2

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Монтаж продольных валов	6 разр — 1 5 » — 1 4 » — 1 3 » — 1	19	16—44	3
Монтаж щеточных валов, отсасывающих труб, питающего стола и плющильных валиков	5 разр. — 1 3 » — 1	10,5	8—45	4
Монтаж тисков и приводных элементов	То же	9,7	7—81	5
Монтаж механизма гребенного очеса	» »	11,5	9—26	6
Монтаж механизма питания	6 разр — 1 5 » — 1 4 » — 1 3 » — 1	14	12—11	7
Монтаж вытяжного прибора	5 разр. — 1 3 » — 1	9,5	7—65	8
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	14,5	13—41	9

## ГЛАВА 4. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕНТОЧНОГО ПЕРЕХОДА

### § В6-18-19. Машины ленточные для хлопка

В монтажную зону поступают в разобранном виде, за исключением головной части.

Таблица 1

#### Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Л2-50-1	2,3	4,66	1,78	1,72
Л2-50-МИ	2,3	4,28	1,78	1,72

#### Состав работы

1. Установка и выверка головной части, фундаментных болтов, шкивов и подножек. 2. Смазка узлов головной части. 3. Сборка и выверка питающей рамки. 4. Установка цепной передачи, настила стола и колков на столы. 5. Установка самогрузных валиков с направляющими и петлеуловителями. 6. Установка

механизма питания. 7. Подготовка передачи нижнего лентоукладчика к установке. 8. Установка подтазников, передачи и настила для подкатки тазов. 9. Установка ограждений. 10. Опробование на холостом ходу.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе:		20,6	16—83	1
Монтаж	4 разр.	16,5	13—04	2
Опробование на холостом ходу	6 разр. — 1 4 » — 1	4,1	3—79	3

### § В6-18-20. Машины ленточные для шерсти

В монтажную зону поступают узлами: машина, авторегулятор, питатель, лентоукладчик, пухосборник, комплектующие детали.

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЛМШ-220-1Т	1,91	6,83	2,2	1,95
ЛМШ-220-1АТ	2,41	7,5	2,2	1,95
ЛМШ-220-2Т	1,92	6,83	2,2	1,95
ЛМШ-220-4Т	1,99	4,55	1,2	1,95

Состав работы

1. Установка машины. 2. Установка авторегулятора (для ЛМШ-220-1АТ). 3. Установка передней и хвостовой головок (для ЛМШ-220-1Т). 4. Сборка и установка питающей рамки. 5. Установка пухосборника. 6. Установка лентоукладчика. 7. Установка съемных платформ. 8. Установка передач и ограждений. 9. Выверка машины. 10. Опробование на холостом ходу.

## Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Оборудование			
		ЛМШ-220-2Т, ЛМШ-220-4Т	ЛМШ-220-1АТ	ЛМШ-220-1Т	
Всего В том числе:		$\frac{34,1}{27-49}$	$\frac{44,6}{35-79}$	$\frac{48,5}{39-00}$	1
Монтаж	4 разр	$\frac{30}{23-70}$	$\frac{40,5}{32-00}$	$\frac{43,5}{34-37}$	2
Опробование на холостом хо- ду	6 разр — 1 4 » — 1	$\frac{4,1}{3-79}$	$\frac{5}{4-63}$		3
		а	б	в	№

## ГЛАВА 5. ОБОРУДОВАНИЕ РОВНИЧНОГО ПЕРЕХОДА

## § В6-18-21. Машины ровничные Р-192-5

В монтажную зону поступают в разобранном виде  
 Количество рабочих мест, шт. . . . . 48, 78—132  
 кратное 6

Габариты, м:  
 длина . . . . . 5,5—13,7  
 ширина . . . . . 2,8  
 высота . . . . . 2,6  
 Масса, т . . . . . 4,94—7,1

## Состав работ

## Монтаж остова

1. Сборка остова с нижней кареткой. 2. Выверка остова

## Монтаж кареток

1. Установка верхней каретки с подпятниками 2. Установка кронштейнов прутковых валов кареток 3. Установка и выставка прутковых валов 4. Установка и выставка втулок веретен 5. Установка веретен 6. Установка шпудлей и рогулей

### *Монтаж механизма подъема верхней каретки и механизма уравнивания*

1. Установка и выверка вала подъема каретки.
2. Установка кронштейнов с зубчатыми рейками и выверка реек.
3. Установка механизма ручного подъема каретки.
4. Установка замка.
5. Установка цепей подъема каретки.
6. Регулировка хода каретки.
7. Крепление кронштейнов грузов и установка грузов.

### *Монтаж механизма управления, дифприбора и коноидов*

1. Установка механизма управления.
2. Установка главного вала дифприбора.
3. Установка верхнего и нижнего коноидов.
4. Установка механизма отводки ремня.
5. Установка педали отключения нижнего коноида.

### *Монтаж вытяжного прибора*

1. Установка цилиндрических стоек и цилиндров.
2. Установка чистительных планок.
3. Сборка и установка секций рычагов нагрузки.
4. Установка секций нитеводителей.
5. Установка уплотнителей, ножей, пружин и фиксаторов.
6. Установка механизма передач и ремешков.

### *Монтаж механизма питания и ограждения*

1. Установка угловых кронштейнов стоек.
2. Сборка и установка стоек.
3. Установка цилиндров.
4. Сборка, установка секций разделителей и разгонка разделителей.
5. Сборка питающего устройства.
6. Сборка рамки питающего вала.
7. Установка ровничной рамки и кронштейнов ровничной рамки.
8. Сборка стоек ровничной рамки.
9. Установка глазков.
10. Сборка и установка кронштейнов полок бобин.
11. Установка стоек полок бобин и полок бобин.
12. Установка маслопровода.
13. Установка ограждений механизма передач вытяжного прибора и механизма питания.
14. Установка ограждений машины и кареток.

### *Опробование на холостом ходу*

# **Нормы времени и расценки на 1 машину**

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт.											
		48	78	84	90	96	102	108	114	120	126	132	
Всего		<u>82,4</u>	<u>113,5</u>	<u>125,2</u>	<u>129,2</u>	<u>138,5</u>	<u>141,5</u>	<u>155</u>	<u>157</u>	<u>168</u>	<u>171</u>	<u>185</u>	1
В том числе:		<u>69—57</u>	<u>95—43</u>	<u>105—25</u>	<u>108—42</u>	<u>116—47</u>	<u>118—84</u>	<u>130—03</u>	<u>131—65</u>	<u>141—09</u>	<u>143—50</u>	<u>155—11</u>	
Монтаж остова	6 разр.—1 4 » —1	<u>12</u> <u>11—10</u>	<u>18</u> <u>16—65</u>	<u>21</u> <u>19—43</u>		<u>24</u> <u>22—20</u>		<u>27</u> <u>24—98</u>		<u>30</u> <u>27—75</u>		<u>33</u> <u>30—53</u>	2
Монтаж кареток	5 разр.—1 3 » —1	<u>16,5</u> <u>13—28</u>	<u>24</u> <u>19—32</u>	<u>26</u> <u>20—93</u>	<u>28</u> <u>22—54</u>	<u>30</u> <u>24—15</u>	<u>31</u> <u>24—96</u>	<u>34</u> <u>27—37</u>	<u>35</u> <u>28—18</u>	<u>37</u> <u>29—79</u>	<u>38,5</u> <u>30—99</u>	<u>42</u> <u>33—81</u>	3
Монтаж механизма подъема верхней каретки и механизма уравнивания	6 разр.—1 4 » —1	<u>9,4</u> <u>8—70</u>	<u>11,5</u> <u>10—64</u>	<u>12,5</u> <u>11—56</u>		<u>13,5</u> <u>12—49</u>		<u>14,5</u> <u>13—41</u>		<u>16</u> <u>14—80</u>		<u>17</u> <u>15—73</u>	4
Монтаж механизма управления, дифприбора и конондов	5 разр.	<u>10,5</u> <u>9—56</u>											5
Монтаж вытяжного прибора	5 разр.—1 3 » —1	<u>11,5</u> <u>9—26</u>	<u>17</u> <u>13—69</u>	<u>18</u> <u>14—49</u>	<u>19</u> <u>15—30</u>	<u>20</u> <u>16—10</u>	<u>21</u> <u>16—91</u>	<u>22</u> <u>17—71</u>	<u>23</u> <u>18—52</u>	<u>24</u> <u>19—32</u>	<u>25,5</u> <u>20—53</u>	<u>26,5</u> <u>21—33</u>	6
Монтаж механизма питания и ограждений	4 разр.—1 3 » —1	<u>17,5</u> <u>13—04</u>	<u>25</u> <u>18—63</u>	<u>28,5</u> <u>21—23</u>	<u>29,5</u> <u>21—98</u>	<u>30,5</u> <u>22—72</u>	<u>31,5</u> <u>23—47</u>	<u>36</u> <u>26—82</u>		<u>38</u> <u>28—31</u>		<u>42,5</u> <u>31—66</u>	7
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	<u>5</u> <u>4—63</u>	<u>7,5</u> <u>6—94</u>	<u>8,7</u> <u>8—05</u>		<u>10</u> <u>9—25</u>		<u>11</u> <u>10—18</u>		<u>12,5</u> <u>11—56</u>		<u>13,5</u> <u>12—49</u>	8
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	№

## § В6-18-22. Машины ровничные Р-260-5

В монтажную зону поступают в разобранном виде.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 40—96  
кратное 4

Габариты, м  
длина . . . . . 6,15—13; 51  
ширина . . . . . 1,02  
высота . . . . . 2  
Масса, т . . . . . 3,17—7,09

### Состав работ

#### *Монтаж остова*

1. Монтаж остова. 2. Выверка остова.

#### *Монтаж кареток*

1. Установка секций нижней каретки. 2. Установка подпятников. 3. Установка секций верхней каретки. 4. Сборка и установка прутковых валов. 5. Установка втулок веретен. 6. Чеканка втулок. 7. Установка веретен. 8. Регулировка сцепления шестерен веретен и шестерен прутковых валов. 9. Регулировка сцепления шестерен втулок и шестерен прутковых валов

#### *Монтаж механизма подъема верхней каретки*

1. Установка вала подъема каретки. 2. Установка кронштейнов с зубчатыми рейками и выверка реек. 3. Установка механизма подъема каретки. 4. Установка замка. 5. Установка перекидки. 6. Регулировка хода каретки. 7. Установка рычагов механизма уравновешивания и установка на них грузов.

#### *Монтаж механизма управления, дифприбора и коноидов*

1. Установка механизма управления. 2. Установка главного вала и дифприбора. 3. Установка верхнего и нижнего коноидов. 4. Установка механизма отводки ремня. 5. Установка педали нижнего коноида.

#### *Монтаж вытяжного прибора*

1. Установка цилиндрических стоек и секций цилиндров. 2. Сборка и установка секций рычагов нагрузок. 3. Установка секций нитеводилки. 4. Установка пружин. 5. Установка механизма передач. 6. Установка осей с клеточками. 7. Установка чистительных планок, ремешков и фиксаторов.



### *Монтаж механизма питания и ограждений*

1. Установка стоек на машине. 2. Установка валов. 3. Установка задних стоек в сборе с перекладинами. 4. Сборка и установка разделителей. 5. Установка крышки механизма передач. 6. Установка ограждений кареток и веретен. 7. Установка раздвижных ограждений. 8. Установка верхних ограждений и ограждений основания остова. 9. Установка стоек полок бобин. 10. Сборка кронштейнов с колонками. 11. Установка кронштейнов и колонок.

### *Опробование на холостом ходу*

Наименование работ	Состав звена	Количество					
		40	44	48	52	56	60
Всего		<u>69,9</u>	<u>82,9</u>	<u>84,2</u>	<u>91,7</u>	<u>94,6</u>	<u>102,4</u>
В том числе:		<u>59—60</u>	<u>70—52</u>	<u>71—61</u>	<u>77—81</u>	<u>80—20</u>	<u>86—93</u>
Монтаж остова	6 разр.—1 4 » —1	<u>13,5</u> <u>12—49</u>	<u>18</u> <u>16—65</u>				<u>22,5</u> <u>20—81</u>
Монтаж кареток	5 разр.—1 3 » —1	<u>13,5</u> <u>10—87</u>	<u>16,5</u> <u>13—28</u>	<u>17,5</u> <u>14—09</u>	<u>20,5</u> <u>16—50</u>	<u>21,5</u> <u>17—31</u>	<u>22,5</u> <u>18—11</u>
Монтаж механизма подъема верхней каретки	6 разр.—1 4 » —1	<u>7,1</u> <u>6—57</u>	<u>7,7</u> <u>7—12</u>		<u>9,4</u> <u>8—70</u>		
Монтаж механизма управления, дифприбора и конидов	5 разр	<u>10,5</u> <u>9—56</u>					
Монтаж вытяжно-го прибора	5 разр.—1 3 » —1	<u>11</u> <u>8—86</u>	<u>12,5</u> <u>10—06</u>		<u>13,5</u> <u>10—87</u>	<u>15</u> <u>12—08</u>	
Монтаж механизма питания и ограждений	4 разр.—1 3 » —1	<u>11</u> <u>8—20</u>	<u>14</u> <u>10—43</u>		<u>15,5</u> <u>11—55</u>		<u>17,5</u> <u>13—04</u>
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	<u>3,3</u> <u>3—05</u>	<u>3,7</u> <u>3—42</u>	<u>4</u> <u>3—70</u>	<u>4,3</u> <u>3—98</u>	<u>4,7</u> <u>4—35</u>	<u>5</u> <u>4—63</u>
		а	б	в	г	д	е

расценки на 1 машину

рабочих мест, шт										
64	68	72	76	80	84	88	92	96		
$\frac{103,7}{88-00}$	$\frac{109,2}{92-64}$	$\frac{114}{96-53}$	$\frac{122,8}{104-07}$	$\frac{124,2}{105-24}$	$\frac{130,5}{110-50}$	$\frac{132,8}{112-38}$	$\frac{139,2}{117-48}$	$\frac{140,5}{118-56}$	1	
$\frac{22,5}{20-81}$			$\frac{27}{24-98}$						2	
$\frac{22,5}{18-11}$	$\frac{23,5}{18-92}$	$\frac{27}{21-74}$	$\frac{28}{22-54}$	$\frac{29,5}{23-75}$	$\frac{30,5}{24-55}$	$\frac{33,5}{26-97}$	$\frac{34,5}{27-77}$		3	
$\frac{9,4}{8-70}$	$\frac{11,5}{10-64}$				$\frac{13,5}{12-49}$				4	
$\frac{10,5}{9-56}$									5	
$\frac{16}{12-88}$	$\frac{16,5}{13-28}$	$\frac{17,5}{14-09}$	$\frac{19}{15-30}$	$\frac{20}{16-10}$	$\frac{21}{16-91}$	$\frac{22,5}{18-11}$			6	
$\frac{17,5}{13-04}$	$\frac{19}{14-16}$		$\frac{21,5}{16-02}$		$\frac{23}{17-14}$		$\frac{24,5}{18-25}$			7
$\frac{5,3}{4-90}$	$\frac{5,7}{5-27}$	$\frac{6}{5-55}$	$\frac{6,3}{5-83}$	$\frac{6,7}{6-20}$	$\frac{7}{6-48}$	$\frac{7,3}{6-75}$	$\frac{7,7}{7-12}$	$\frac{8}{7-40}$	8	
ж	з	и	к	л	м	н	о	п	№	

## ГЛАВА 6. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЯДИЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

### § В6-18-23. Машины прядельные марки П-66-5М6

В монтажную зону поступают в разобранном виде.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 240—464  
кратное 16

Габариты, м:

длина . . . . . 9,67—17,07

ширина . . . . . 0,77

высота . . . . . 1,9—2,06

Масса, т . . . . . 3,77—7,17

#### Состав работ

##### *Монтаж остова*

1. Сборка и установка остова.
2. Выверка остова.

##### *Монтаж механизма привода веретен*

1. Установка секций тесемочных дисков.
2. Установка тесемочных дисков по шаблону.
3. Установка валов натяжных роликов.
4. Сборка и установка натяжных роликов.
5. Установка масленок-дисковых.

##### *Монтаж крутильно-мотального механизма*

1. Сборка и установка балансиров.
2. Установка кронштейнов балансиров, держателей и грузов.
3. Сборка и установка механизма мотки.
4. Установка тяг.
5. Установка колонок подъема кольцевой планки.
6. Установка колонок и секций клапанного угольника.
7. Сборка и установка кольцевых планок.
8. Установка секций баллоногасителей.
9. Установка, центровка и крепление веретен.
10. Установка секций разделителей веретен.

##### *Монтаж воздуховода и мычкоуловителя*

1. Установка секций воздухопроводов.
2. Установка манжет.
3. Установка мычкоуловителей с патрубками.
4. Установка держателей мычкоуловителей.

##### *Монтаж питающей рамки*

1. Установка кронштейнов стоек и стоек.
2. Установка кронштейнов нижнего и верхнего ряда катушкодержателей.
3. Установка нижних и верхних секций катушкодержателей.
4. Установка кронштейнов направляющих прутков и направляющих прутков.
5. Установка наконечников.
6. Установка полок бобин.
7. Разгонка катушкодержателей.

##### *Монтаж вытяжного прибора*

1. Установка цилиндрических стоек и крышек.
2. Установка ползушек цилиндрических стоек.
3. Установка редуктора.
4. Установка секций цилиндров.
5. Установка секций натяжения ремешков и планок ремешков.
6. Выравнивание цилиндров.
7. Установка секций уплотнителей.
8. Установка привода.
9. Установка осей клеточек и клеточек.
10. Установка секций рычагов нагрузки и рычагов нагрузки.

# **Нормы времени и расценки на 1 машину**

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт								
		240	256	288, 304	320, 336	352, 368	384, 400	416, 432	448, 464	
Всего		<u>89,5</u>	<u>100,2</u>	<u>111,9</u>	<u>124,5</u>	<u>135,7</u>	<u>147,4</u>	<u>158,5</u>	<u>170,2</u>	1
В том числе:		<u>76—46</u>	<u>85—59</u>	<u>95—61</u>	<u>106—35</u>	<u>115—91</u>	<u>125—92</u>	<u>135—36</u>	<u>145—37</u>	
Монтаж остова	6 разр.—1 4 » —1	<u>12,5</u> <u>11—56</u>	<u>14</u> <u>12—95</u>	<u>16</u> <u>14—80</u>	<u>18</u> <u>16—65</u>	<u>19,5</u> <u>18—04</u>	<u>21,5</u> <u>19—89</u>	<u>23</u> <u>21—28</u>	<u>25</u> <u>23—13</u>	2
Монтаж механизма привода веретен	5 разр.—1 3 » —1	<u>8,9</u> <u>7—16</u>	<u>10</u> <u>8—05</u>	<u>11,5</u> <u>9—26</u>	<u>12,5</u> <u>10—06</u>	<u>14</u> <u>11—27</u>	<u>15</u> <u>12—08</u>	<u>16,5</u> <u>13—28</u>	<u>17,5</u> <u>14—09</u>	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	То же	<u>22,5</u> <u>18—11</u>	<u>25</u> <u>20—13</u>	<u>27,5</u> <u>22—14</u>	<u>30,5</u> <u>24—55</u>	<u>33</u> <u>26—57</u>	<u>36</u> <u>28—98</u>	<u>38,5</u> <u>30—99</u>	<u>41</u> <u>33—01</u>	4
Монтаж воздуховода и мычкоуловителя	4 разр.	<u>3,5</u> <u>2—77</u>	<u>4</u> <u>3—16</u>	<u>4,5</u> <u>3—56</u>	<u>5</u> <u>3—95</u>	<u>5,5</u> <u>4—35</u>	<u>6</u> <u>4—74</u>	<u>6,5</u> <u>5—14</u>	<u>7</u> <u>5—53</u>	5
Монтаж питающей рамки	То же	<u>15,5</u> <u>12—25</u>	<u>17,5</u> <u>13—83</u>	<u>19,5</u> <u>15—41</u>	<u>22</u> <u>17—38</u>	<u>24</u> <u>18—96</u>	<u>26</u> <u>20—54</u>	<u>28</u> <u>22—12</u>	<u>30,5</u> <u>24—10</u>	6
Монтаж вытяжного прибора	6 разр.—1 4 » —1	<u>22</u> <u>20—35</u>	<u>24,5</u> <u>22—66</u>	<u>27</u> <u>24—98</u>	<u>30</u> <u>27—75</u>	<u>32,5</u> <u>30—06</u>	<u>35</u> <u>32—38</u>	<u>37,5</u> <u>34—69</u>	<u>40</u> <u>37—00</u>	7
Опробование на холостом ходу	То же	<u>4,6</u> <u>4—26</u>	<u>5,2</u> <u>4—81</u>	<u>5,9</u> <u>5—46</u>	<u>6,5</u> <u>6—01</u>	<u>7,2</u> <u>6—66</u>	<u>7,9</u> <u>7—31</u>	<u>8,5</u> <u>7—86</u>	<u>9,2</u> <u>8—51</u>	8
		а	б	в	г	д	е	ж	з	№

## § В6-18-24. Машины прядильные П-76-5М6

В монтажную зону поступают в разобранном виде за исключением головной и хвостовой рам.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 240—384  
кратное 24

Габариты, м:

длина . . . . . 10,86—16,34

ширина . . . . . 0,6—0,83

высота . . . . . 1,8—1,9

Масса, т . . . . . 3,55—6,9

### Состав работ

#### *Монтаж остова*

1. Установка хвостовой и головной рам. 2. Сборка, установка и стыковка секций остова. 3. Выверка остова.

#### *Монтаж привода веретен*

1. Установка секций тесемочных дисков. 2. Установка кронштейнов и валов натяжных роликов. 3. Сборка и установка натяжных роликов. 4. Установка веретен и тормозков. 5. Крепление веретен.

#### *Монтаж крутильно-мотального механизма*

1. Установка кронштейнов балансиров. 2. Сборка и установка балансиров. 3. Сборка и установка механизма мотки. 4. Установка тяг и пружин. 5. Установка кронштейнов и колонок клапанного угольника. 6. Установка колонок кольцевой планки. 7. Установка секций клапанного угольника. 8. Сборка и установка кольцевых планок. 9. Установка грузов на балансиры.

#### *Монтаж мычкоуловителя*

1. Установка и стыковка секций воздухопроводов. 2. Установка манжет и мычкоуловителей.

#### *Монтаж питающей рамки*

1. Установка кронштейнов стоек и стоек. 2. Установка кронштейнов верхних и нижних прутков. 3. Установка направляющих прутков и полок бобин. 4. Установка верхних и нижних секций катушкодержателей. 5. Сборка и установка кронштейнов катушкодержателей. 6. Установка и разгонка катушкодержателей. 7. Установка направляющих ровницы (элемент 5 для четырехрядной; элементы 6; 7 — для пятирядной).

### Монтаж вытяжного прибора

1. Установка цилиндрических стоек и привода цилиндров.
2. Свинчивание и установка цилиндров.
3. Выверка линий цилиндров и крепление стоек.
4. Установка секций клеточек.
5. Установка планок.
6. Установка секций и привода нитеводилки.
7. Установка секций рычагов нагрузки.
8. Установка ремешков, натяжных роликов и ползушек.

### Опробование на холостом ходу

#### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт.							
		240	264	288	312	336	360	384	
Всего: с четырехрядной питающей рамкой		<u>99,9</u> 86—07	<u>108,8</u> 93—75	<u>118,8</u> 102—30	<u>127,7</u> 109—97	<u>137,1</u> 118—07	<u>146,6</u> 126—28	<u>156,1</u> 134—44	1
с пятирядной питающей рамкой		<u>102,4</u> 88—04	<u>111,8</u> 96—12	<u>121,8</u> 104—67	<u>131,7</u> 113—13	<u>141,1</u> 121—23	<u>151,1</u> 129—83	<u>160,6</u> 138—00	2
В том числе:									
Монтаж остова	6 разр.—1 4 » —1	<u>21,5</u> 19—89	<u>23,5</u> 21—74	<u>25,5</u> 23—59	<u>27,5</u> 25—44	<u>29,5</u> 27—29	<u>32</u> 29—60	<u>34</u> 31—45	3
Монтаж привода веретен	5 разр.—1 3 » —1	<u>15,5</u> 12—48	<u>17</u> 13—69	<u>19</u> 15—30	<u>20,5</u> 16—50	<u>22</u> 17—71	<u>23,5</u> 18—92	<u>25</u> 20—13	4

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт							
		240	264	288	312	336	360	384	
Монтаж крутильно-мотального механизма	5 разр — 1 3 » — 1	$\frac{17}{13-69}$	$\frac{18,5}{14-89}$	$\frac{20}{16-10}$	$\frac{21,5}{17-31}$	$\frac{23}{18-52}$	$\frac{24,5}{19-72}$	$\frac{26}{20-93}$	5
Монтаж мычкоуловителя	4 разр	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{5,1}{4-03}$	$\frac{5,6}{4-42}$	$\frac{6,1}{4-82}$	$\frac{6,5}{5-14}$	$\frac{7}{5-53}$	$\frac{7,5}{5-93}$	6
Монтаж питающей рамки: четырехрядной	То же	$\frac{13,5}{10-67}$	$\frac{14,5}{11-46}$	$\frac{16}{12-64}$	$\frac{17}{13-43}$	$\frac{18,5}{14-62}$	$\frac{19,5}{15-41}$	$\frac{21}{16-59}$	7
пятирядной	»	$\frac{16}{12-64}$	$\frac{17,5}{13-83}$	$\frac{19}{15-01}$	$\frac{21}{16-59}$	$\frac{22,5}{17-78}$	$\frac{24}{18-96}$	$\frac{25,5}{20-15}$	8
Монтаж вытяжного прибора	6 разр — 1 4 » — 1	$\frac{23}{21-28}$	$\frac{25}{23-13}$	$\frac{27}{24-98}$	$\frac{29}{26-83}$	$\frac{31}{28-68}$	$\frac{33}{30-53}$	$\frac{35}{32-38}$	9
Опробование на холостом ходу	То же	$\frac{4,7}{4-35}$	$\frac{5,2}{4-81}$	$\frac{5,7}{5-27}$	$\frac{6,1}{5-64}$	$\frac{6,6}{6-11}$	$\frac{7,1}{6-57}$	$\frac{7,6}{7-03}$	10
		а	б	в	г	д	е	ж	№



## § В6-18-25. Машины придлинные безверетенные

В монтажную зону поступают узлами: секции машины и комплектующие детали.

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Количество секций	Масса, т	Габариты, м		
			длина	ширина	высота
БД-200-М69, БД-200-Р	5	5	14,38	0,995	1,85
ПР-150-1	4	4,4	11,2	1,64	1,57

Состав работы

1. Установка головной части. 2. Установка и стыковка секций. 3. Установка концевой части. 4. Выверка машины. 5. Установка соединительных муфт. 6. Установка валиков нитеводителей. 7. Выверка нитеводителей. 8. Установка и выверка направляющих прутков. 9. Установка средних и крайних приводных ремней. 10. Установка наконечников стоек секций. 11. Опробование на холостом ходу.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Оборудование		
		ПР-150-1	БД-200-М69, БД-200-Р	
Всего В том числе:		<u>58,4</u> 54—02	<u>79,5</u> 73—54	1
Монтаж	6 разр.—1 4 » —1	<u>48,5</u> 44—86	<u>69</u> 63—83	2
Опробование на холостом ходу	То же	<u>9,9</u> 9—16	<u>10,5</u> 9—71	3
		а	б	№

## § В6-18-26. Машины прядильные П-76-ШГ2

В монтажную зону поступают в разобранном виде за исключением головной и хвостовой рам.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 144, 240, 336, 408

Габариты, м:

длина . . . . . 7,52—17,5

ширина . . . . . 0,81

высота . . . . . 2

Масса, т . . . . . 4,15—9,2

### Состав работ

#### *Монтаж остова*

1. Установка и выверка головной рамы. 2. Сборка и стыковка секций остова с предварительной выверкой. 3. Установка хвостовой рамы. 4. Штифтовка веретенных и цилиндрических брусьев. 5. Установка секций подножек. 6. Установка привода. 7. Выверка остова.

#### *Монтаж привода веретен и веретен*

1. Установка дисков на валы. 2. Установка дисковых валов. 3. Разгонка дисков на валах. 4. Установка кронштейнов для валов натяжных роликов. 5. Установка на валы грузов натяжных роликов. 6. Установка валов в линию. 7. Установка стопорных винтов в натяжные ролики. 8. Установка, разгонка и крепление натяжных роликов. 9. Установка ограждений дисковых валов и масленок в трубки маслопровода. 10. Установка веретен и тормозков. 11. Крепление веретен.

#### *Монтаж крутильно-мотального механизма*

1. Установка верхних блочков и кронштейнов колонок. 2. Установка колонок, нижних блочков и цепей. 3. Установка секций тяг. 4. Соединение шнуров нижних блочков с траверсами. 5. Установка траверс и крепление к ним шнуров. 6. Установка головных цепей, пружин и ограждений. 7. Установка секций кольцевых планок. 8. Установка секций разделителей. 9. Установка секций нитепроводников. 10. Штифтовка валов нитепроводников.

#### *Монтаж мычкоуловителя*

1. Установка секций воздухопроводов, манжет. 2. Установка планок для крепления секций держателей мычкоуловителей. 3. Установка секций держателей. 4. Установка мычкоуловителей.

#### *Монтаж ровничной рамки*

1. Установка стоек и колонок с кронштейнами. 2. Разгонка кронштейнов на колонках и крепление. 3. Установка поперечных профилей. 4. Сборка и установка подвесок на профили. 5. Сборка

и установка верхних и нижних секций катушкодержателей. 6. Разгонка нижних секций катушкодержателей. 7. Установка кронштейнов направляющих прутков. 8. Установка и крепление направляющих прутков. 9. Установка конусов на колки. 10. Установка полок бобин.

### Монтаж вытяжного прибора

1. Установка цилиндрических стоек. 2. Установка цилиндров с раскладкой по номерам, выравнивание. 3. Установка крышек цилиндров. 4. Сборка и установка секций рычагов нагрузки. 5. Разгонка и крепление рычагов нагрузки. 6. Установка секций нитеводилки и вкладышей глазков нитеводилки. 7. Сборка и установка клеточек.

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт.				
		144	240	336	408	
Всего В том числе:		<u>61,6</u> 52—48	<u>96,9</u> 80—98	<u>131,9</u> 110—19	<u>163</u> 136—01	1
Монтаж остова	6 разр.—1 3 » —1	<u>13,5</u> 11—88	<u>19,5</u> 17—18	<u>25,5</u> 22—44	<u>30,5</u> 26—84	2
Монтаж привода веретен и веретен	5 разр.—1 3 » —1	<u>8,9</u> 7—16	<u>15,5</u> 12—48	<u>22</u> 17—71	<u>28</u> 22—54	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	То же	<u>14</u> 11—27	<u>20</u> 16—10	<u>26</u> 20—93	<u>31</u> 24—96	4
Монтаж мычкоуловителя	4 разр.	<u>3,8</u> 3—00	<u>6,4</u> 5—06	<u>8,9</u> 7—03	<u>10,5</u> 8—30	5
Монтаж ровничной рамки	То же	<u>7,4</u> 5—85	<u>12</u> 9—48	<u>16,5</u> 13—04	<u>23</u> 18—17	6
Монтаж вытяжного прибора	6 разр.—1 3 » —1	<u>14</u> 12—32	<u>23,5</u> 20—68	<u>33</u> 29—04	<u>40</u> 35—20	7
		а	б	в	г	№

## § В6-18-27. Машины прядильные ПБ-114-Ш

В монтажную зону поступают в разобранном виде за исключением головной и хвостовой рам.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 120, 180, 240, 300

Габариты, м:

длина . . . . . 9,04—19,3

ширина . . . . . 1,35

высота . . . . . 1,85

Масса, т . . . . . 5,28—10

### Состав работ

#### *Монтаж остова*

1. Сборка и выверка остова. 2. Установка кронштейнов подножек. 3. Установка осей в кронштейны. 4. Установка секций подножек.

#### *Монтаж привода веретен*

1. Сборка и установка валов тесемочных дисков. 2. Установка кронштейнов секций натяжных роликов. 3. Установка болтов в секции натяжных роликов. 4. Установка секций натяжных роликов. 5. Сборка, установка и крепление натяжных роликов.

#### *Монтаж крутильно-мотального механизма*

1. Установка мотального эксцентрика. 2. Сортировка по номерам и установка роликов и цепей. 3. Установка штифтов роликов. 4. Установка тяг и ограждений тяг. 5. Установка цепей механизма уравнивания. 6. Установка механизма уравнивания. 7. Установка кронштейнов колонок кольцевой планки. 8. Установка и крепление колонок подъема кольцевой планки. 9. Установка траверс на колонки подъема. 10. Установка штифтов колонок подъема. 11. Крепление цепей к траверсам. 12. Установка, крепление и выравнивание труб кольцедержателей. 13. Сборка кольцедержателей, установка их на секции. 14. Сборка секций антибаллонов. 15. Крепление колец на секциях антибаллонов. 16. Установка и крепление веретен. 17. Установка секций нитепроводников. 18. Сборка и установка секций разделителей.

#### *Монтаж мычкоуловителя*

1. Установка кронштейнов воздухопроводов. 2. Установка и стыковка секций воздухопроводов. 3. Установка манжет. 4. Сборка и установка трубочек мычкоуловителя.

#### *Монтаж вытяжного прибора*

1. Установка цилиндрических стоек. 2. Свинчивание цилиндров в секции. 3. Установка цилиндров трех линий. 4. Установка секций округлых гребней. 5. Установка цилиндрических стоек по шаблону. 6. Выравнивание линий цилиндров. 7. Установка секций

нитеводилок. 8. Установка пружин в рычаги нагрузки. 9. Установка секций рычагов нагрузки с грузами. 10. Установка кронштейнов чистителей. 11. Установка грузов и ручек. 12. Сборка и установка кронштейнов нажимных валиков. 13. Установка вкладышей нажимных валиков. 14. Установка нажимных валиков.

### Монтаж раскатных барабанов

1. Установка стоек. 2. Установка подставок на стойки. 3. Установка стоек катушкодержателей. 4. Установка платиков кронштейнов направляющих прутков. 5. Установка кронштейнов направляющих прутков. 6. Установка раскатных барабанов.

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт				
		120	180	240	300	
Всего		<u>64,8</u>	<u>96,5</u>	<u>128,9</u>	<u>162,2</u>	1
В том числе:		55—17	82—26	109—97	138—60	
Монтаж остова	6 разр.—1 3 » —1	<u>14</u> 12—32	<u>21,5</u> 18—92	<u>29,5</u> 25—96	<u>38</u> 33—44	2
Монтаж привода веретен	5 разр.—1 3 » —1	<u>6,5</u> 5—23	<u>9,9</u> 7—97	<u>13,5</u> 10—87	<u>16,5</u> 13—28	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	5 разр.—1 4 » —1 3 » —1	<u>21</u> 16—80	<u>30</u> 24—00	<u>39</u> 31—20	<u>47,5</u> 38—00	4
Монтаж мычкоуловителя	4 разр.	<u>2,7</u> 2—13	<u>4</u> 3—16	<u>5,3</u> 4—19	<u>6,6</u> 5—21	5
Монтаж вытяжного прибора	6 разр.—1 4 » —1	<u>17,5</u> 16—19	<u>26,5</u> 24—51	<u>35,5</u> 32—84	<u>46</u> 42—55	6
Монтаж раскатных барабанов	5 разр.—1 3 » —1	<u>3,1</u> 2—50	<u>4,6</u> 3—70	<u>6,1</u> 4—91	<u>7,6</u> 6—12	7
		а	б	в	г	№

## § В6-18-28. Машина прядельная пневмомеханическая ППМ-120-МС

В монтажную зону поступают секции и комплектующие детали.

Габариты, м:

длина . . . . .	14,38
ширина . . . . .	1
высота . . . . .	1,8
Масса, т . . . . .	5
Количество секций . . . . .	5

### Состав работ

#### *Монтаж машины*

1. Установка и выверка головной части. 2. Установка на стойки промежуточных секций. 3. Установка и выверка концевой части. 4. Установка и стыковка промежуточных секций. 5. Выверка машины.

#### *Монтаж прядельного устройства*

1. Установка зубчатых муфт. 2. Установка муфт и валиков. 3. Установка и разгонка нитеводителей. 4. Установка и выверка нитенаправительных прутков. 5. Установка средних и крайних приводных ремней. 6. Установка наконечников стоек.

### *Опробование на холостом ходу*

#### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		73,8	65—63	1
Монтаж машины	6 разр.—1 4 » —1	44	40—70	2
Монтаж прядельного устройства	5 разр.—1 3 » —1	22	17—71	3
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	7,8	7—22	4

## ГЛАВА 7. ОБОРУДОВАНИЕ ЩИПАЛЬНОЕ И УГАРНОЕ

### § В6-18-29. Машина щипальная унифицированная СЩ-850

В монтажную зону поступают секции в собранном виде и комплектующие детали.

Количество секций — одна или несколько

Габариты (для односекционной), м:

длина . . . . . 2,88

ширина . . . . . 1,4

высота . . . . . 1,3

Масса (для односекционной), т . . . . . 1,25

#### Состав работы

1. Установка и выверка машины. 2. Установка щитков 3. Установка ограждений. 4. Опробование на холостом ходу

#### Нормы времени и расценки на 1 односекционную машину

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе		16,4	13—42	1
Монтаж	4 разр.	13	10—27	2
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	3,4	3—15	3

### § В6-18-30. Машина щипально-замасливающая ЩЗ-140-ШЗ-82

В монтажную зону поступает узлами: машина щипальная, рама, замасливающее устройство, пульт управления, комплектующие детали.

Габариты, м:

длина . . . . . 6,23

ширина . . . . . 4,01

высота . . . . . 3,28

Масса, т . . . . . 4,9

#### Состав работ

##### Монтаж щипальной машины

1. Установка и выверка рамы. 2. Установка и выверка машины. 3. Установка приводных ремней и цепи 4. Установка ограждений.

### *Монтаж замасливающего устройства*

1 Установка и выверка устройства 2. Установка соединительного патрубка 3 Установка приводных ремней 4 Установка рамы с бачками 5 Установка шлангов 6 Установка пульта управления 7 Установка анкерных болтов и ограждений

#### **Нормы времени и расценки на 1 машину**

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе		36	28—44	1
Монтаж щипальной машины	4 разр	12	9—48	2
Монтаж замасливающего устройства	То же	24	18—96	3

### **§ В6-18-31. Пресс АРО-1**

В монтажную зону поступает узлами: станина, уплотнитель, конденсер, комплектующие детали

Габариты, м:

длина . . . . . 5.85  
ширина . . . . . 2.9  
высота . . . . . 5.7

Масса, т . . . . . 6.2

#### **Состав работ**

##### *Монтаж станины и уплотнителя*

1. Установка станины. 2 Установка и крепление уплотнителя и крышек уплотнителя 3. Установка привода. 4. Выверка станины и уплотнителя.

##### *Монтаж конденсера*

1 Установка стоек. 2 Установка и крепление конденсера 3 Установка верхнего патрубка 4. Выверка конденсера

##### *Монтаж площадки обслуживания и ограждений*

1. Установка площадки обслуживания, лестницы, прессплиты 2. Установка ограждений площадки обслуживания и ограждений винта прессплиты

##### *Монтаж механизма перемещения пресскамеры и транспортера*

1. Установка направляющих пресскамеры. 2. Установка винта перемещения пресскамеры 3. Установка и крепление транспортера.

##### *Опробование на холостом ходу*



## Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе.		64,5	52—04	1
Монтаж станины и уплотнителя	4 разр.	21	16—59	2
Монтаж конденсера	То же	10	7—90	3
Монтаж площадки обслуживания и ограждений	»	17	13—43	4
Монтаж механизма перемещения пресскамеры и транспортера	»	12,5	9—88	5
Опробование на холостом ходу	6 разр.	4	4—24	6

## Раздел II. ОБОРУДОВАНИЕ КРУТИЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

### ГЛАВА I. ОБОРУДОВАНИЕ КРУТИЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

#### § В6-18-32. Машина прядильно-крутильная ПК-100МЗ

В монтажную зону поступает в разобранном виде за исключением головной и хвостовой рам.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 192—312  
кратное 24

Габариты, м:

длина . . . . . 11,14—17,15

ширина . . . . . 0,9

высота . . . . . 1,98

Масса, т . . . . . 5,8—8,8

#### Состав работ

##### Монтаж остова

1. Установка хвостовой рамы. 2. Сборка секций остова. 3. Установка головной рамы и брусев бобинодержателей. 4. Выверка остова.

##### Монтаж привода веретен

1. Снятие крышек подшипников валов тесемочных дисков. 2. Смазка подшипников и установка крышек. 3. Установка валов.

4. Установка тесемочных дисков по шаблону. 5. Установка масленок. 6. Установка кронштейнов натяжных роликов и натяжных роликов.

#### *Монтаж мычколовителя*

1. Установка секций воздуховода. 2. Установка манжет. 3. Установка секций держателей патрубков и патрубков.

#### *Монтаж вытяжного прибора*

1. Установка цилиндрических стоек и привода цилиндров. 2. Установка и выравнивание цилиндров. 3. Установка крышек цилиндрических стоек. 4. Установка секции и привода нитеводилки. 5. Установка глазков нитеводилки по шаблону. 6. Установка секции рычагов нагрузки. 7. Установка планок натяжения ремешков. 8. Сборка и установка кисточек. 9. Установка чистительных валиков.

#### *Монтаж питающей рамки*

1. Установка кронштейнов стоек и стоек. 2. Установка поперечных профилей. 3. Сборка и установка держателей и направляющих прутков. 4. Сборка и установка подвесок и планок. 5. Установка катушкодержателей. 6. Установка скоб в катушкодержатели. 7. Установка направляющих прутков и полюс бобин. 8. Разгонка катушкодержателей. 9. Установка торцовых пробок.

#### *Монтаж выпускного механизма*

1. Установка кронштейнов выпускных цилиндров и цилиндров. 2. Установка секции и привода нитеводилки. 3. Центровка нитеводилок. 4. Установка крышек цилиндров и ограждений. 5. Сборка и установка секций ловительных валиков.

#### *Монтаж крутильно-мотального механизма*

1. Установка нажимных устройств и платиков. 2. Установка платиков по шаблону. 3. Сборка и установка секций мотальных барабанчиков и секции нитераскладчика. Установка привода нитераскладчика. 5. Установка направляющих прутков. 6. Установка мотальных барабанчиков по шаблону. 7. Сборка и установка рычагов бобинодержателей. 8. Установка и крепление веретен. 9. Установка кронштейнов и секции нитепроводников. 10. Сверление и штифтовка механизма.

#### *Монтаж узла пневмозаправки*

1. Установка кронштейнов и секций трубопровода. 2. Установка головной части трубопровода. 3. Установка головок.

#### *Опробование на холостом ходу*

# Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт						
		192	216	240	264	288	312	
Всего		<u>173,2</u>	<u>192,5</u>	<u>213,3</u>	<u>232,5</u>	<u>252,8</u>	<u>272,6</u>	1
В том числе:		145—85	162—08	179—60	195—66	212—69	229—27	
Монтаж остова	6 разр.—1	<u>22,5</u>	<u>24,5</u>	<u>27</u>	<u>29</u>	<u>31</u>	<u>33</u>	2
	4 » —1	20—81	22—66	24—98	26—83	28—68	30—53	
Монтаж привода веретен	5 разр.—1	<u>14,5</u>	<u>16</u>	<u>18</u>	<u>20</u>	<u>21,5</u>	<u>23,5</u>	3
	3 » —1	11—67	12—88	14—49	16—10	17—31	18—92	
Монтаж мычкоуловителя	4 разр.	<u>4,9</u>	<u>5,5</u>	<u>6,1</u>	<u>6,7</u>	<u>7,3</u>	<u>7,9</u>	4
		3—87	4—35	4—82	5—29	5—77	6—24	
Монтаж вытяжного прибора	6 разр.—1	<u>19</u>	<u>21</u>	<u>23,5</u>	<u>25,5</u>	<u>27,5</u>	<u>29,5</u>	5
	4 » —1	17—58	19—43	21—74	23—59	25—44	27—29	
Монтаж питающей рамки	4 разр.	<u>16</u>	<u>18</u>	<u>19,5</u>	<u>21,5</u>	<u>23,5</u>	<u>25,5</u>	6
		12—64	14—22	15—41	16—99	18—57	20—15	
Монтаж выпускного механизма	6 разр.—1	<u>15</u>	<u>17</u>	<u>18,5</u>	<u>20</u>	<u>22</u>	<u>23,5</u>	7
	3 » —1	13—20	14—96	16—28	17—60	19—36	20—68	

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт.						
		192	216	240	264	288	312	
Монтаж крутильно-мотального механизма	5 разр.—I 3 » —I	$\frac{62}{49-91}$	$\frac{69}{55-55}$	$\frac{77}{61-99}$	$\frac{84}{67-62}$	$\frac{92}{74-06}$	$\frac{99}{79-70}$	8
Монтаж узла пневмоочистки	То же	$\frac{14}{11-27}$	$\frac{15,5}{12-48}$	$\frac{17}{13-69}$	$\frac{18,5}{14-89}$	$\frac{20}{16-10}$	$\frac{22}{17-71}$	9
Опробование на холостом ходу	6 разр.—I 4 » —I	$\frac{5,3}{4-90}$	$\frac{6}{5-55}$	$\frac{6,7}{6-20}$	$\frac{7,3}{6-75}$	$\frac{8}{7-40}$	$\frac{8,7}{8-05}$	10
		а	б	в	г	д	е	№

## § В6-18-33. Машина крутильная К-176-2

В монтажную зону поступает в разобранном виде, за исключением головной и хвостовой рам.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 148

Габариты, м:

длина . . . . . 14,76

ширина . . . . . 0,88

высота . . . . . 1,85

Масса, т . . . . . 5,1

### Состав работ

#### *Монтаж остова*

1. Установка и выверка хвостовой рамы. 2. Сборка, установка и выверка остова. 3. Установка и выверка головной рамы. 4. Установка подножек.

#### *Монтаж привода веретен*

1. Установка и выверка валов с подшипниками, барабанов и трубок для смазки. 2. Установка кронштейнов и валиков натяжных роликов. 3. Сборка и установка натяжных роликов.

#### *Монтаж крутильно-мотального механизма*

1. Установка кронштейнов и балансиров. 2. Установка рычагов и тяг подъема кольцевых планок. 3. Установка направляющих и колонок. 4. Установка колец на планки. 5. Сборка и установка разделительных секций. 6. Установка механизма мотки, противовесов, отражателей. 7. Установка и регулировка кольцевых планок. 8. Установка и крепление веретен. 9. Установка планок нитепроводников.

#### *Монтаж катушечной рамки*

1. Установка оснований и стоек. 2. Установка кронштейнов и ярусов рамки. 3. Установка направляющих кронштейнов.

#### *Монтаж питающего прибора*

1. Установка стоек питающих цилиндров. 2. Установка цилиндров и крышек. 3. Сборка и установка привода цилиндров. 4. Установка глазков и планок нитеводилок. 5. Установка планок с приклонами. 6. Разгонка приклонов и установка грузовых валиков.

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н.вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		122	97—74	1
Монтаж остова	6 разр.—1 3 » —1	25,5	20—53	2
Монтаж привода веретен	То же	22,5	18—11	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	»	42	33—81	4
Монтаж катушечной рамки	4 разр.	13,5	10—67	5
Монтаж питающего прибора	То же	18,5	14—62	6

## Раздел III. ОБОРУДОВАНИЕ ТКАЦКИХ ПРОИЗВОДСТВ

### ГЛАВА 1. ОБОРУДОВАНИЕ МОТАЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

#### § В6-18-34. Машины мотальные М-2, ММ-2, МТ-2

В монтажную зону поступают в разобранном виде.

Таблица 1.

#### Техническая характеристика

Количество рабочих мест, шт	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
60	3,67	9,12	1,3	1,7—2,55
80	4,38	11,66	1,3	1,7—2,55
100	5,09	14,2	1,3	1,7—2,55
120	5,8	16,74	1,3	1,7—2,55

#### Состав работ

##### Монтаж остова

1. Сборка и выверка остова, сдача его заказчику. 2. Крепление жестких связей.

##### Монтаж секций мотальных головок

1. Установка и крепление секций мотальных головок и демпферных стаканчиков. 2. Стыковка и регулировка секций мотальных барабанчиков. 3. Смазка подшипников и установка крышек. 4. Выверка машины.

### *Монтаж воздуховодов*

1. Установка и крепление секций воздуховодов. 2. Установка манжет и патрубков,

*Установка ограждений, транспортера и тележки обслуживания*

1. Установка и крепление ограждений. 2. Установка роликов и лент транспортера. 3. Установка основания транспортера и приводов. 4. Установка направляющих тележки. 5. Сборка и установка тележки.

### *Монтаж механизма шпулдержателей и полок бобин*

1. Сборка, установка и крепление секций шпулдержателей. 2. Установка стоек. 3. Сборка полок бобин. 4. Крепление стоек.

*Опробование на холостом ходу*

Таблица 2

**Нормы времени и расценки на 1 машину**

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт				
		60	80	100	120	
<b>Всего</b> <b>В том числе:</b>		<u>39,2</u> 32—08	<u>50,4</u> 41—16	<u>62,1</u> 50—64	<u>72,9</u> 59—39	1
Монтаж остова	5 разр.—1 4 » —1	<u>7,4</u> 6—29	<u>9,7</u> 8—25	<u>12</u> 10—20	<u>14</u> 11—90	2
Монтаж секций мотальных головок	5 разр.—1 3 » —1	<u>15</u> 12—08	<u>20</u> 16—10	<u>25</u> 20—13	<u>30</u> 24—15	3
Монтаж воздуховодов	4 разр.	<u>3,2</u> 2—53	<u>4,2</u> 3—32	<u>5,3</u> 4—19	<u>6,3</u> 4—98	4
Установка ограждений, транспортера и тележки обслуживания	5 разр.—1 3 » —1	<u>7,1</u> 5—72	<u>8,6</u> 6—92	<u>10,5</u> 8—45	<u>12</u> 9—66	5
Монтаж механизма шпулдержателей и полок бобин	4 разр.	<u>4,1</u> 3—24	<u>5,5</u> 4—35	<u>6,9</u> 5—45	<u>8,2</u> 6—48	6
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	<u>2,4</u> 2—22				7
		а	б	в	г	№

## § В6-18-35. Машина автоматическая крестомотальная

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Количество рабочих мест, шт. . . . . 32

Габариты, м:

длина . . . . . 6,8

ширина . . . . . 1,8

высота . . . . . 1,65

Масса, т . . . . . 4,7

### • Состав работы

1. Установка и выверка приводной коробки. 2. Установка отсасывающих труб. 3. Установка стоек и связей. 4. Выверка рамы. 5. Установка и крепление гибких шлангов. 6. Установка кронштейнов с натяжными роликами. 7. Установка транспортной ленты. 8. Установка щитков. 9. Установка кронштейнов пухообдувателя и упоров. 10. Установка разделителей. 11. Установка балок головок и головок. 12. Установка прутков. 13. Установка нитеразделителей. 14. Проверка узлов и смазка головок.

### Норма времени и расценка на 1 машину

Состав звена	Н.вр.	Расц.
5 разр.—1 3 » —1	37	29—79

## ГЛАВА 2. ОБОРУДОВАНИЕ СНОВАЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

### § В6-18-36. Машина сновальная ленточная СЛ-250-Ш2 со шпулярником

В монтажную зону поступают: сновальная машина в собранном виде и шпулярник в разобранном виде.

Таблица 1

### Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СЛ-250-Ш2	2,2	3,6	1,62	1,65
Шпулярник Ш-288-Ш1	1,7	7,1	2,23	2,27



## Состав работ

### Монтаж шпулярика

1. Установка продольных и поперечных связей. 2. Установка настила. 3. Сборка и установка каркаса. 4. Установка ходового устройства. 5. Установка поворотных рамок и соединение с холодным устройством. 6. Сборка, установка и выверка рамы нитенатяжителей. 7. Сборка, установка и выверка сигнальной рамы. 8. Установка сигнального устройства. 9. Сборка выдвижных секций. 10. Установка бобинодержателей. 11. Установка и выверка выдвижных секций. 12. Установка выдвижной площадки.

### Монтаж сновальной машины

1. Установка машины. 2. Выверка машины.

### Опробование на холостом ходу

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		67,8	54—35	1
Монтаж шпулярика	4 разр.	51	40—29	2
Монтаж сновальной машины	То же	11	8—69	3
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	5,8	5—37	4

## § В6-18-37. Машина сновальная партионная СП-140 со шпуляриком

В монтажную зону поступают: сновальная машина в собранном виде и шпулярик в разобранном виде.

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СП-140	1,95	2,5	1,62	1,4
Шпулярик Ш-616-2	2,31	13,28	4,32	2,15

### Состав работ

#### *Монтаж шпулярика*

1. Сборка, установка и выверка остова. 2. Установка стоек бобинодержателей и бобинодержателей. 3. Установка стоек нитенатяжителей и нитенатяжителей. 4. Сборка и установка тормозной рамы. 5. Установка сигнальных рядков на раму. 6. Выверка шпулярика.

#### *Монтаж сновальной машины*

1. Установка машины. 2. Выверка машины.

#### *Опробование на холостом ходу*

Т а б л и ц а 2

**Нормы времени и расценки на 1 машину**

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего В том числе:		80,2	64—00	1
Монтаж шпулярика	4 разр.	67	52—93	2
Монтаж сновальной машины	То же.	8,5	6—72	3
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	4,7	4—35	4

## ГЛАВА 3. ОБОРУДОВАНИЕ ШЛИХТОВАЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

### § В6-18-38. Машина шлихтовальная барабанная марки ШБ-11/140-1

В монтажную зону поступает узлами: шлихтовальная секция, сушильно-барабанные секции, парафинирующее устройство, накатная секция, накатная машина, металлоконструкции рам и комплектующие детали.

Количество сушильных барабанов, шт. 11

Габариты, м:

длина . . . . . 21,3

ширина . . . . . 2,96

высота . . . . . 3,72

Масса, т . . . . . 17,5

### Состав работ

#### *Монтаж сновальных стоек ССТ-1*

1. Установка и выверка стоек. 2. Установка цепей. 3. Регулировка роликов тормозной системы.

### *Монтаж шлихтовальной секции СПШЗ-140*

1. Установка площадки обслуживания. 2. Установка и выверка секции. 3. Установка привода и цепной передачи. 4. Установка фиксаторов и мерильного ролика.

### *Монтаж сушильно-барабанной секции ССБО-11/140*

1. Установка и выверка секции. 2. Установка перекатных роликов. 3. Установка цепной передачи и ограждений передач. 4. Установка привода. 5. Установка маслопровода, паропровода и конденсатопровода. 6. Монтаж труб для отвода сжатого воздуха. 7. Установка вала редуктора. 8. Установка зонта, вентилятора и площадки обслуживания.

### *Монтаж парафинирующего устройства УПФ-140*

1. Установка и выверка устройства. 2. Установка ролика, наносящего парафин. 3. Монтаж труб для подогрева парафина. 4. Установка привода, цепной передачи и ограждений. 5. Установка перекатного ролика.

### *Монтаж ценового поля*

1. Установка швеллеров. 2. Установка стоек, ценовых прутков и перекатного ролика. 3. Установка площадки обслуживания.

### *Монтаж накатной секции СН-140*

1. Установка и выверка секции. 2. Установка зигзагообразного разделительного рядка. 3. Установка регламного ролика с приводом. 4. Установка механизма центрирования. 5. Установка цепной передачи от парафинирующей машины к накатной секции. 6. Установка привода. 7. Установка механизма уплотнения оеновы. 8. Установка ограждений. 9. Установка остова ткацкого навоя и ткацкого навоя.

### *Монтаж накатной машины НБ-11/140*

1. Установка и выверка машины. 2. Установка вала и валика. 3. Установка прижимных и регулирующих устройств. 4. Установка барабанов, звездочек, цепей и привода. 5. Установка ограждений и площадки обслуживания.

### *Опробование на холостом ходу*

#### **Нормы времени и расценки на 1 машину**

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего В том числе		445,9	358—95	1
Монтаж сновальных стоек ССТ-1	5 разр.—1 3 » —1	37,5	30—19	2

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж шлихтовальной секции СПШЗ-140	5 разр.—1 3 » —1	29	23—35	3
Монтаж сушильно-барабанной секции ССБО-11/140	5 разр.—1 4 » —1 3 » —1	192	153—60	4
Монтаж парафинирующего устройства УПФ-140	5 разр.—1 3 » —1	36,5	29—38	5
Монтаж ценового поля	То же	28	22—54	6
Монтаж накатной секции СН-140	5 разр.—1 3 » —1	68	54—74	7
Монтаж накатной машины НБ-11/140	То же	47	37—84	8
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	7,9	7—31	9

#### ГЛАВА 4. ОБОРУДОВАНИЕ ТКАЦКОГО ПЕРЕХОДА

##### § В6-18-39. Станок ткацкий пневморепирный АТПР-100

В монтажную зону поступает в собранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . . 2,51

ширина . . . . . 1,33

высота . . . . . 1,46

Масса, т . . . . . 1,65

##### Состав работы

1. Установка и выверка остова. 2. Приклейка станка. 3. Проверка крепления и одевание ремней. 4. Опробование на холостом ходу.

##### Нормы времени и расценки на 1 станок

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего В том числе		11,5	9—96	1
Монтаж	5 разр.—1 3 » —1	5,7	4—59	2
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	5,8	5—37	3

## § В6-18-40. Машина жаккардовая Ж-2-1344

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . .	3
ширина . . . . .	2,01
высота . . . . .	1,14
Масса, т . . . . .	1,6

### Состав работ

#### Монтаж головки

1. Сборка и установка рамы. 2. Сборка и установка игольного набора. 3. Установка привода ножей и установочного устройства. 4. Установка системы передвижения нажимной решетки. 5. Монтаж механизма возврата карт. 6. Установка устройства транспортировки карт.

#### Монтаж привода

1. Установка рамы. 2. Установка планетарного редуктора. 3. Монтаж установочного устройства. 4. Установка натяжного устройства. 5. Установка стеклянной решетки.

#### Монтаж машины на антресолях

1. Установка и выверка машины. 2. Центровка машины. 3. Установка ограждений.

### Опробование на холостом ходу

#### Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		38,3	31—31	1
В том числе:				
Монтаж головки	5 разр.—1 3 » —1	15	12—08	2
Монтаж привода	То же	10,5	8—45	3
Монтаж машины на антресолях	»	8,8	7—08	4
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	4	3—70	5

## § В6-18-41. Станки ткацкие автоматические СТБ

В монтажную зону поступают в собранном виде.

Таблица 1

### Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СТБ2-250	2,9	4,35	1,88	0,84
СТБ4-250	3	4,55	1,88	0,84
СТБ2-216, СТБ2-220	2,7	3,96	1,88	0,84
СТБ4-216, СТБ4-220	2,8	4,15	1,88	0,84

### Состав работы

1. Демонтаж узлов и деталей. 2. Установка, выверка и приклейка станка. 3. Установка узлов и деталей. 4. Опробование на холостом ходу.

Таблица 2

### Нормы времени и расценки на 1 станок

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		38,2	32—46	1
В том числе:				
Монтаж	5 разр.—1 3 » —1	31,5	25—36	2
Опробование на холостом ходу	6 разр.	6,7	7—10	3

## § В6-18-42. Станок ткацкий ковровый

В монтажную зону поступает в разобранном виде.

Габариты, м:

длина . . . . .	6
ширина . . . . .	5
высота . . . . .	5
Масса, т . . . . .	24

## Состав работ

### Монтаж остова

1. Установка ведущего и ведомого приводов. 2. Установка связей. 3. Выверка остова. 4. Установка маслопровода и сетчатых ограждений.

### Монтаж узла вальянов

1. Установка нижнего и верхнего вальянов. 2. Установка ножа. 3. Установка верхней крышки вальянов. 4. Установка червячной передачи. 5. Установка шестерней механизма передачи. 6. Установка валиков с дугами на вальян. 7. Установка валика отключения и стопорных колец. 8. Установка рычага, храповика и маховика. 9. Установка на вал привода вальянов. 10. Установка вала на раму ведомого привода. 11. Забивание игл на вальянах.

### Монтаж батанного механизма

1. Демонтаж подшипников с плиты привода. 2. Установка батанного вала. 3. Одевание на вал подвесных подшипников. 4. Установка стопорных колец. 5. Сборка механизма погонялки. 6. Установка кронштейнов погонялки. 7. Крепление погонялки и ремней. 8. Установка подшипников на плиту привода. 9. Установка лопастей, ножа и деталей грудницы. 10. Установка батана. 11. Установка верхней связи и опорной стойки. 12. Установка механизма замка.

### Монтаж приводных валов

1. Крепление корпусов подшипников. 2. Установка и крепление валов. 3. Установка стойки и привода.

### Монтаж товарного устройства

1. Установка рам, стоек и валиков. 2. Крепление связей к стойкам. 3. Установка на стойки кронштейнов. 4. Установка товарных валов. 5. Соединение товарных валов и батанного вала тягами. 6. Установка площадки обслуживания.

### Монтаж жаккардового механизма

1. Установка стоек. 2. Установка продольных и поперечных швеллеров. 3. Установка салазок. 4. Установка площадки обслуживания. 5. Установка секций жаккарда. 6. Сборка приводных валов. 7. Крепление стоек. 8. Установка верхнего, переднего и заднего валов. 9. Установка рычагов верхнего вала. 10. Установка нижнего вала с рычагами. 11. Установка на салазки прутков и кронштейнов. 12. Установка деревянных решеток и подрамных досок. 13. Соединение приводных валов с рычагами.

### *Монтаж ремизоподъемного механизма*

1. Сборка и установка нижних блочков.
2. Установка коссейной доски.
3. Сборка верхних блочков на рамах и крепление.
4. Установка рам.

### *Монтаж навойного устройства*

1. Сборка и установка червячной передачи.
2. Установка рам.
3. Соединение рам с прутками.
4. Установка валов, скалл и рычагов.
5. Установка направляющих прутков.
6. Установка стоек и деревянной площадки.
7. Штифтовка устройства.
8. Установка валиков в пазы кронштейнов.
9. Установка грузов на рычаги и ограждений грузов.

### *Монтаж шпулярика*

1. Сборка рам.
2. Установка крепежа планок.
3. Крепление планок.
4. Установка рам.

### *Опробование на холостом ходу*

#### **Нормы времени и расценки на 1 станок**

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Всего В том числе		633,5	543—18	1
Монтаж остова	6 разр.—1 3 » —1	65	57—20	2
Монтаж узла вальянов	То же	113	99—44	3
Монтаж батанного механизма	»	95	83—60	4
Монтаж приводных валов	5 разр.—1 3 » —1	27	21—74	5
Монтаж товарного устройства	То же	68	54—74	6
Монтаж жаккардового механизма	6 разр.—1 4 » —1	98	90—65	7
Монтаж ремизоподъемного механизма	5 разр.—1 3 » —1	39,5	31—80	8
Монтаж навойного устройства	То же	87	70—04	9
Монтаж шпулярика	»	33	26—57	10
Опробование на холостом ходу	6 разр.—1 4 » —1	8	7—40	11



*Издание официальное*

**Минимонтажспецстрой СССР**

**ВНИИР**

**СБОРНИК В6. МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ  
ВЫП. 18. ПРЕДПРИЯТИЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Редактор издательства *А. С. Калмыкова*  
Технический редактор *Г. Н. Ганичева*  
Корректор *М. А. Родионова*

---

**Прейскурантиздат. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1**

---

<b>«Н/К»</b>		
Сдано в набор 17.08.87	Подп. в печать 04.09.87	Форм. 60×90 1/16
Бум. газетная	Фотонабор	Офсетная печать
Объем 4,0 п. л.	Кр.-отт. 4,375	Уч.-изд. л. 3,23
Тираж 21 500 экз.	Заказ тип. № 1170	Изд. № 2167
		Цена 15 коп.

---

**Типография Прейскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1**