Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНиР

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

Сборник В6

МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 18

Предприятия текстильной промышленности

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

УДК [69+69.057.44:677] (083.74)

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

ВНиР. Сб. В6. Монтаж технологического оборудования промышленных предприятий. Вып. 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).

В $\frac{3201010000-167}{091(02)-87}$ Спецплан Стройиздата.—114—87

© Прейскурантиздат, 1987

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Вводная часть 3

Раздел I. Оборудование прядильных производств 5

Глава 1. Оборудование разрыхлительно-смесительного перехода . . 5

§ 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 быстроходный марки КБ-3 11

Глава 2. Оборудование трепального перехода 12

§ 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

Глава 3. Оборудование чесального перехода 15

§ В6-18-13. Машины чесальные 15
§ В6-18-14. Машина чесальная однопрочесная Ч-11-200Ш 17
§ В6-18-15. Агрегат чесальный АЧМ-14У 18
§ В6-18-16. Агрегат двухпрочесный 19
§ В6-18-17. Агрегат трехпрочесный 21
§ В6-18-18. Машина гребнечесальная 23

Глава 4. Оборудование ленточного перехода 25

§ В6-18-19. Машины ленточные для хлопка 25
§ В6-18-20. Машины ленточные для шерсти 26

Глава 5. Оборудование ровничного перехода 27

§ В6-18-21. Машины ровничные Р-192-5 27
§ В6-18-22. Машины ровничные Р-260-5 30

Глава 6. Оборудование прядильного перехода 34

§ 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.

Глава 7. Оборудование щипальное и угарное 45

§ В6-18-29. Машина щипальная унифицированная СЩ-850 45
§ В6-18-30. Машина щипально-замасливающая ЩЗ-140-Ш3-82 45
§ В6-18-31. Пресс марки АРО-1 46

РАЗДЕЛ II. Оборудование крутильных производств 47

Глава 1. Оборудование крутильного перехода 47

§ В6-18-32. Машина прядильно-крутильная ПК-100М3 47
§ В6-18-33. Машина крутильная марки К-176-2 51

РАЗДЕЛ III. Оборудование ткацких производств 52

Глава 1. Оборудование мотального перехода 52

§ В6-18-34. Машины мотальные М-2, ММ-2, МТ-2 52
§ В6-18-35. Машина автоматическая крестомотальная 54

Глава 2. Оборудование сновального перехода 54

§ В6-18-36. Машина сновальная ленточная СЛ-250-Ш2 со шпулярником 54
§ В6-18-37. Машина сновальная партионная СП-140 со шпулярником . . 55

Глава 3. Оборудование шлихтовального перехода 56

§ В6-18-38. Машина шлихтовальная барабанная ШБ-11/140-1 56

Глава 4. Оборудование ткацкого перехода 58

§ В6-18-39. Станок ткацкий пневморапирный 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 (прядильное, 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 1. 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 В том числе:		13 10—05	14,5 11—16	1
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 кожи 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.

Таблица 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:		11,1 9—71	19 15—95	1
Монтаж секции с колковыми барабанами	*4 разр.*	7,6 6—00		2
Монтаж секции с выпускными цилиндрами и конденсера	*То же*	—	7,9 6—24	3
Опробование на холостом ходу	*6 разр.*	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 валиков. 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

Продолжение

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-ЧОЛ-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 уравновешивающего 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 кожи 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

§ 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, пильчатая 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 пильчатой 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 трепальной 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.

Таблица 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 воздуховодов 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:		46,4 41—48	65 57—89	1
Монтаж машины	*6 разр. — 1* *3 » — 1*	5,9 5—19	12 10—56	2
Монтаж барабанов	*6 разр. — 1* *4 » — 1*	19 17—58	23,5 21—74	3
Монтаж приемного механизма и лентоукладчика	*5 разр. — 1* *3 » — 1*	3,3 2—66		4
Монтаж шляпочного полотна	*6 разр. — 1* *4 » — 1*	8,3 7—68	12,5 11—56	5
Монтаж системы обеспыливания, передач и ограждений	*4 разр.*	5,8 4—58	9,6 7—58	6
Опробование на холостом ходу	*6 разр — 1* *4 » — 1*	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 сороудаления	*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, давильных 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 В том числе:		331,8	288—11	1
Монтаж весового питателя	*6 разр — 1* *4 » — 1* *3 » — 1*	43	36—55	2

Продолжение

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 поперечной 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 продольной укладкой волокон	» »	21	16—91	7
Монтаж сучильного дискового делителя	*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 секций. 2. Установка ленточкладчика. 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

Продолжение

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 направителями 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.

Таблица 2

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:		34,1 27—49	44,6 35—79	48,5 39—00	1
Монтаж	*4 разр*	30 23—70	40,5 32—00	43,5 34—37	2
Опробование на холостом ходу	*6 разр — 1* *4 » — 1*	4,1 3—79	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 шпулей и рогулей

Монтаж механизма подъема верхней каретки и механизма уравновешивания

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 цилиндровых 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 В том числе:		82,4 69—57	113,5 95—43	125,2 105—25	129,2 108—42	138,5 116—47	141,5 118—84	155 130—03	157 131—65	168 141—09	171 143—50	185 155—11	1
Монтаж остова	*6 разр.—1* *4 » —1*	12 11—10	18 16—65	21 19—43		24 22—20		27 24—98		30 27—75		33 30—53	2
Монтаж кареток	*5 разр.—1* *3 » —1*	16,5 13—28	24 19—32	26 20—93	28 22—54	30 24—15	31 24—96	34 27—37	35 28—18	37 29—79	38,5 30—99	42 33—81	3
Монтаж механизма подъема верхней каретки и механизма уравновешивания	*6 разр.—1* *4 » —1*	9,4 8—70	11,5 10—64	12,5 11—56		13,5 12—49		14,5 13—41		16 14—80		17 15—73	4
Монтаж механизма управления, дифприбора и кононидов	*5 разр.*	10,5 9—56											5
Монтаж вытяжного прибора	*5 разр.—1* *3 » —1*	11,5 9—26	17 13—69	18 14—49	19 15—30	20 16—10	21 16—91	22 17—71	23 18—52	24 19—32	25,5 20—53	26,5 21—33	6
Монтаж механизма питания и ограждений	*4 разр.—1* *3 » —1*	17,5 13—04	25 18—63	28,5 21—23	29,5 21—98	30,5 22—72	31,5 23—47	36 26—82		38 28—31		42,5 31—66	7
Опробование на холостом ходу	*6 разр.—1* *4 » —1*	5 4—63	7,5 6—94	8,7 8—05		10 9—25		11 10—18		12,5 11—56		13,5 12—49	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 цилиндровых стоек и секций цилиндров. 2. Сборка и установка секций рычагов нагрузки. 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 В том числе:		69,9 59—60	82,9 70—52	84,2 71—61	91,7 77—81	94,6 80—20	102,4 86—93
Монтаж остова	*6 разр —1* *4 » —1*	13,5 12—49	18 16—65				22,5 20—81
Монтаж кареток	*5 разр.—1* *3 » —1*	13,5 10—87	16,5 13—28	17,5 14—09	20,5 16—50	21,5 17—31	22,5 18—11
Монтаж механизма подъема верхней каретки	*6 разр.—1* *4 » —1*	7,1 6—57	7,7 7—12		9,4 8—70		
Монтаж механизма управления, дифприбора и коноидов	*5 разр*	10,5 9—56					
Монтаж вытяжного прибора	*5 разр.—1* *3 » —1*	11 8—86	12,5 10—06		13,5 10—87	15 12—08	
Монтаж механизма питания и ограждений	*4 разр.—1* *3 » —1*	11 8—20	14 10—43		15,5 11—55		17,5 13—04
Опробование на холостом ходу	*6 разр —1* *4 » —1*	3,3 3—05	3,7 3—42	4 3—70	4,3 3—98	4,7 4—35	5 4—63
		а	б	в	г	д	е

расценки на 1 машину

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

§ В6-18-23. Машины прядильные 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 валов.

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 воздуховодов. 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 цилиндровых стоек и крышек. 2. Установка ползушек цилиндровых 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 В том числе:		89,5 76—46	100,2 85—59	111,9 95—61	124,5 106—35	135,7 115—91	147,4 125—92	158,5 135—36	170,2 145—37	1
Монтаж остова	*6 разр.—1* *4 » —1*	12,5 11—56	14 12—95	16 14—80	18 16—65	19,5 18—04	21,5 19—89	23 21—28	25 23—13	2
Монтаж механизма привода веретен	*5 разр.—1* *3 » —1*	8,9 7—16	10 8—05	11,5 9—26	12,5 10—06	14 11—27	15 12—08	16,5 13—28	17,5 14—09	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	*То же*	22,5 18—11	25 20—13	27,5 22—14	30,5 24—55	33 26—57	36 28—98	38,5 30—99	41 33—01	4
Монтаж воздуховода и мычкоуловителя	*4 разр.*	3,5 2—77	4 3—16	4,5 3—56	5 3—95	5,5 4—35	6 4—74	6,5 5—14	7 5—53	5
Монтаж питающей рамки	*То же*	15,5 12—25	17,5 13—83	19,5 15—41	22 17—38	24 18—96	26 20—54	28 22—12	30,5 24—10	6
Монтаж вытяжного прибора	*6 разр.—1* *4 » —1*	22 20—35	24,5 22—66	27 24—98	30 27—75	32,5 30—06	35 32—38	37,5 34—69	40 37—00	7
Опробование на холостом ходу	*То же*	4,6 4—26	5,2 4—81	5,9 5—46	6,5 6—01	7,2 6—66	7,9 7—31	8,5 7—86	9,2 8—51	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 воздуховодов. 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 цилиндровых 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		99,9 86—07	108,8 93—75	118,8 102—30	127,7 109—97	137,1 118—07	146,6 126—28	156,1 134—44	1
с пятирядной питающей рамкой		102,4 88—04	111,8 96—12	121,8 104—67	131,7 113—13	141,1 121—23	151,1 129—83	160,6 138—00	2
В том числе:									
Монтаж остова	*6 разр.—1* *4 » —1*	21,5 19—89	23,5 21—74	25,5 23—59	27,5 25—44	29,5 27—29	32 29—60	34 31—45	3
Монтаж привода веретен	*5 разр.—1* *3 » —1*	15,5 12—48	17 13—69	19 15—30	20,5 16—50	22 17—71	23,5 18—92	25 20—13	4

Продолжение

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

§ В6-18-25. Машины прядильные 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:		58,4 54—02	79,5 73—54	1
Монтаж	*6 разр.—1* *4 » —1*	48,5 44—86	69 63—83	2
Опробование на холостом ходу	*То же*	9,9 9—16	10,5 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 цилиндровых 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 воздуховодов, 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 цилиндровых 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:		61,6 52—48	96,9 80—98	131,9 110—19	163 136—01	1
Монтаж остова	*6 разр.—1* *3 » —1*	13,5 11—88	19,5 17—18	25,5 22—44	30,5 26—84	2
Монтаж привода веретен и веретен	*5 разр.—1* *3 » —1*	8,9 7—16	15,5 12—48	22 17—71	28 22—54	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	*То же*	14 11—27	20 16—10	26 20—93	31 24—96	4
Монтаж мычкоуловителя	*4 разр.*	3,8 3—00	6,4 5—06	8,9 7—03	10,5 8—30	5
Монтаж ровничной рамки	*То же*	7,4 5—85	12 9—48	16,5 13—04	23 18—17	6
Монтаж вытяжного прибора	*6 разр.—1* *3 » —1*	14 12—32	23,5 20—68	33 29—04	40 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 уравновешивания. 6. Установка механизма уравновешивания. 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 антибаллоников. 15. Крепление колец на секциях антибаллоников. 16. Установка и крепление веретен. 17. Установка секций нитепроводников. 18. Сборка и установка секций разделителей.

Монтаж мычкоуловителя

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

Монтаж вытяжного прибора

1. Установка цилиндровых стоек. 2. Свинчивание цилиндров в секции. 3. Установка цилиндров трех линий. 4. Установка секций округлых гребней. 5. Установка цилиндровых 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 В том числе:		64,8 55—17	96,5 82—26	128,9 109—97	162,2 138—60	1
Монтаж остова	*6 разр.—1* *3 » —1*	14 12—32	21,5 18—92	29,5 25—96	38 33—44	2
Монтаж привода веретен	*5 разр.—1* *3 » —1*	6,5 5—23	9,9 7—97	13,5 10—87	16,5 13—28	3
Монтаж крутильно-мотального механизма	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1*	21 16—80	30 24—00	39 31—20	47,5 38—00	4
Монтаж мычкоуловителя	*4 разр.*	2,7 2—13	4 3—16	5,3 4—19	6,6 5—21	5
Монтаж вытяжного прибора	*6 разр.—1* *4 » —1*	17,5 16—19	26,5 24—51	35,5 32—84	46 42—55	6
Монтаж раскатных барабанов	*5 разр.—1* *3 » —1*	3,1 2—50	4,6 3—70	6,1 4—91	7,6 6—12	7
		а	б	в	г	№

§ В6-18-28. Машина прядильная 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 прядильного 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 прядильного 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-Ш3-82

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 цепей 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 прессками и транспортера	»	12,5	9—88	5
Опробование на холостом ходу	*6 разр.*	4	4—24	6

Раздел II. ОБОРУДОВАНИЕ КРУТИЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

ГЛАВА 1. ОБОРУДОВАНИЕ КРУТИЛЬНОГО ПЕРЕХОДА

§ В6-18-32. Машина прядильно-крутильная ПК-100М3

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 брусьев 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 мычкоуловителя

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

Монтаж вытяжного прибора

1. Установка цилиндровых стоек и привода цилиндров 2. Установка и выравнивание цилиндров. 3. Установка крышек цилиндровых 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 клеточек. 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 полок бобин 8. Разгонка катушкодержателей 9. Установка торцовых пробок

Монтаж выпускного механизма

1. Установка кронштейнов выпускных цилиндров и цилиндров. 2. Установка секций 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 В том числе:		173,2 145—85	192,5 162—08	213,3 179—60	232,5 195—66	252,8 212—69	272,6 229—27	1
Монтаж остова	*6 разр.—1* *4 » —1*	22,5 20—81	24,5 22—66	27 24—98	29 26—83	31 28—68	33 30—53	2
Монтаж привода веретен	*5 разр.—1* *3 » —1*	14,5 11—67	16 12—88	18 14—49	20 16—10	21,5 17—31	23,5 18—92	3
Монтаж мычкоуловителя	*4 разр.*	4,9 3—87	5,5 4—35	6,1 4—82	6,7 5—29	7,3 5—77	7,9 6—24	4
Монтаж вытяжного прибора	*6 разр —1* *4 » —1*	19 17—58	21 19—43	23,5 21—74	25,5 23—59	27,5 25—44	29,5 27—29	5
Монтаж питающей рамки	*4 разр*	16 12—64	18 14—22	19,5 15—41	21,5 16—99	23,5 18—57	25,5 20—15	6
Монтаж выпускного механизма	*6 разр.—1* *3 » —1*	15 13—20	17 14—96	18,5 16—28	20 17—60	22 19—36	23,5 20—68	7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Количество рабочих мест, шт.						
		192	216	240	264	288	312	
Монтаж крутильно-мотального механизма	*5 разр.—1* *3 » —1*	62 49—91	69 55—55	77 61—99	84 67—62	92 74—06	99 79—70	8
Монтаж узла пневмоочистки	*То же*	14 11—27	15,5 12—48	17 13—69	18,5 14—89	20 16—10	22 17—71	9
Опробование на холостом ходу	*6 разр.—1* *4 » —1*	5,3 4—90	6 5—55	6,7 6—20	7,3 6—75	8 7—40	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 шпуледержателей и полок бобин

1. Сборка, установка и крепление секций шпуледержателей. 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	
Всего В том числе:		39,2 32—08	50,4 41—16	62,1 50—64	72,9 59—39	1
Монтаж остова	*5 разр.—1* *4 » —1*	7,4 6—29	9,7 8—25	12 10—20	14 11—90	2
Монтаж секций мотальных головок	*5 разр.—1* *3 » —1*	15 12—08	20 16—10	25 20—13	30 24—15	3
Монтаж воздуховодов	*4 разр.*	3,2 2—53	4,2 3—32	5,3 4—19	6,3 4—98	4
Установка ограждений, транспортера и тележки обслуживания	*5 разр.—1* *3 » —1*	7,1 5—72	8,6 6—92	10,5 8—45	12 9—66	5
Монтаж механизма шпуледержателей и полок бобин	*4 разр.*	4,1 3—24	5,5 4—35	6,9 5—45	8,2 6—48	6
Опробование на холостом ходу	*6 разр.—1* *4 » —1*	2,4 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 транспортерной 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 шпулярника

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 шпулярника	*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 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
СП-140	1,95	2,5	1,62	1,4
Шпулярник Ш-616-2	2,31	13,28	4,32	2,15

Состав работ

Монтаж шпулярника

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 шпулярника.

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:		80,2	64—00	1
Монтаж шпулярника	*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 СПШ3-140

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 основы. 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

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж шлихтовальной секции СПШ3-140	*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 пневморапирный 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 В том числе:		38,3	31—31	1
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 В том числе:		38,2	32—46	1
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 шпулярника

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 шпулярника	»	33	26—57	10
Опробование на холостом ходу	*6 разр.—1* *4 » —1*	8	7—40	11

Издание официальное

Минмонтажспецстрой СССР

ВНиР

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

«Н/К»

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