МИНИСТЕРСТВО
МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР

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

Сборник В-14

МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ, ПРЕДПРИЯТИЙ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА И ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МОСКВА — 1969

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО
МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР

ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник В-14

МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ, ПРЕДПРИЯТИЙ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА И ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Утверждены

Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР по согласованию с ЦК профсоюза рабочих строительства и промышленности строительных материалов и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ИЗДАТЕЛЬСТВО «ПИЩЕВАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ»
Москва — 1969

УДК 637.1/5.002.5.002.72 (083.74)

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и нормативно-исследовательской станцией № 32 при тресте Продмонтаж Минмонтажспецстроя СССР

Все вопросы по сборнику следует направлять в ЦНИБ Минмонтажспецстроя СССР по адресу: Москва, А-83, ул. 8 Марта, 16.

Ведущий исполнитель *И. Ш. Домберг*

Исполнители: *Н. Е. Швец, А. Н. Черногоров, Н. Г. Баландин*

Спецредактор *В. И. Антоновский*

3—2—4

План I кв. 1969 г. № 3/24

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть 10

РАЗДЕЛ I

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

Глава 1. Транспортное оборудование

§ В 14—1. Конвейеры подвесные горизонтальные 13
§ В 14—2. Редукторы приводные для подвесных конвейеров . 14
§ В 14—3. Станции натяжные для подвесных конвейеров (вес 0,2 *т*) 14
§ В 14—4. Станции оборотные для подвесных конвейеров . . 15
§ В 14—5. Контрприводы подвесных конвейеров 15
§ В 14—6. Столы конвейерные 15
§ В 14—7. Передачи синхронные для конвейерных столов (вес 0,15 *т*) 16
§ В 14—8. Вариаторы скоростей для конвейеров 17
§ В 14—9. Конвейеры подвесные наклонные 17
§ В 14—10. Конвейер для обработки кур 18
§ В 14—11. Каркас для наклонных подвесных конвейеров . 18
§ В 14—12. Каркас для подвесных конвейеров и путей из балок 19
§ В 14—13. Каркас для подвесного пути из угловой стали . 19
§ В 14—14. Консоли 20
§ В 14—15. Пути подвесные 20
§ В 14—16. Стрелки подвесных путей 21
§ В 14—17. Магазин для троллеев 22
§ В 14—18. Желоба и спуски для продуктов 22
§ В 14—19. Шнеки для альбумина и шквары (длиной до 10 *м*) 23
§ В 14—20. Элеваторы скребковые, наклонные для жирсырья и костей 23
§ В 14—21. Элеваторы шнековые и цепные для подъема туш на подвесной путь 23
§ В 14—22. Подъемник скиповый (вес 0,35 *т*) 24
§ В 14—23. Аппарат для опускания свиных туш в шпарильный чан (вес 0,7 *т*) 24
§ В 14—24. Приспособления для подъема туш на путь обескровливания (вес 0,2 *т*) 24
§ В 14—25. Бочкоподъемник 25

Стр.
§ В 14—26. Нория ленточная для подъема шквары (вес 0,25 *т*) 25
§ В 14—27. Лебедки 26

Глава 2. **Оборудование первичной обработки скота**

§ В 14—28. Бокс автоматический 27
§ В 14—29. Аппарат для посадки туш (вес 0,2 *т*) 27
§ В 14—30. Установки для механической съемки шкур с крупного рогатого скота 28
§ В 14—31. Установки для съемки шкур с мелкого скота . . 28
§ В 14—32. Механизмы для растяжки задних ног 29
§ В 14—33. Машины для выдергивания челюстей (вес 0,46 *т*) 30
§ В 14—34. Машины для удаления зубов и очистки челюстей от небного хряща 30
§ В 14—35. Машины для разрубки голов 31

Глава 3. **Шпарильное, моечное и очистное оборудование**

§ В 14—36. Чаны шпарильные 31
§ В 14—37. Скребмашины (с транспортером для подачи туш из шпарильного чана) 32
§ В 14—38. Душ для обмывания свиных туш (вес 0,22 *т*) . 32
§ В 14—39. Аппараты для обработки шерстных субпродуктов 32
§ В 14—40. Барабаны моечные для очистки и шпарки субпродуктов 33
§ В 14—41. Машина для мойки тазиков (вес 3 *т*) 33
§ В 14—42. Чаны для промывки и консервирования шкур . 33
§ В 14—43. Машина мездрильная (вес 2,8 *т*) 34
§ В 14—44. Машины для шлямовки и пензеловки кишок . 34
§ В 14—45. Машина для отделения роговых оболочек копыт (вес 0,7 *т*) 34
§ В 14—46. Машина для снятия оперения с птиц (вес 0,8 *т*) 35

Глава 4. **Резательно-дробильное и перемешивающее оборудование**

§ В 14—47. Волчки 35
§ В 14—48. Куттеры и скорорезки 36
§ В 14—49. Шпигорезки 36
§ В 14—50. Салорезка (вес 0,6 *т*) 37
§ В 14—51. Машина для резки мороженого мяса (вес 2 *т*) . 37
§ В 14—52. Нож дисковый для отделения окороков (вес 0,9 *т*) 37
§ В 14—53. Пилы 37
§ В 14—54. Машина резательно-моечная для мягкого технического сырья (вес 1,1 *т*) 38
§ В 14—55. Дробилка для костей и мясных конфискатов . . 38
§ В 14—56. Мельницы молотковые и дисковые 39
§ В 14—57. Мешалка для фарша 40
§ В 14—58. Мешалка для растворения соли и сахара (вес 0,25 *т*) 40

Стр.

Глава 5. **Котлы варочные, отстойники и отцеживатели**

§ В 14—59. Котлы для вытопки жира и сушки нежирового сырья 41
§ В 14—60. Котел отбелочный 41
§ В 14—61. Автоклавы 42
§ В 14—62. Котлы варочные системы «Вулкан» 42
§ В 14—63. Котлы разные 43
§ В 14—64. Чаны (котлы) для варки колбас и зельцев с донной рубашкой 43
§ В 14—65. Деструкторы 44
§ В 14—66. Барабаны для охлаждения жира (вес 2,5 *т*) . . 44
§ В 14—67. Отцеживатели жира 45
§ В 14—68. Отстойники для жира с паровой рубашкой . . 45

Глава 6. **Печи**

§ В 14—69. Электропечь ротационная для мясных кулинарных изделий (вес 2,2 *т*) 46
§ В 14—70. Печи опалочные 46

Глава 7. **Шприцы, прессы, насосы (специальные), вальцы и фильтры**

§ В 14—71. Шприцы 47
§ В 14—72. Аппарат дозировочный 47
§ В 14—73. Прессы шнековые 48
§ В 14—74. Прессы гидравлические для отжима жира . . 49
§ В 14—75. Пресс пневматический для бекона (вес 0,35 *т*) . 49
§ В 14—76. Фильтр-прессы для жира . . . . . .
§ В 14—77. Насосы для жира и шквары (эксцентриково-лопастные и поршневые) 50
§ В 14—78. Насосы мокровоздушные 51
§ В 14—79. Фильтр рукавный 51
§ В 14—80. Вальцы 52

Глава 8. **Формовочное и дозирующее оборудование**

§ В 14—81. Автоматы для формовки котлет 53
§ В 14—82. Автоматы для изготовления пельменей (в комплекте с транспортером) 53
§ В 14—83. Автоматы-дозаторы для изготовления сосисок . 54
§ В 14—84. Машины для изготовления котлет (вес 0,075 *т*) 54

Глава 9. **Разное оборудование**

§ В 14—85. Автокоптилки 55
§ В 14—86. Центрифуга для отжима кишок от влаги (вес 1 *т*) 55
§ В 14—87. Конденсатор поверхностный (кожухотрубчатый) (вес 0,2 *т*) 56
§ В 14—88. Выпариватель для бульона 56
§ В 14—89. Упаковщик стеарина 56
§ В 14—90. Весы 57
§ В 14—91. Бурат для молотой шквары (вес 0,6 *т*) . . . 57

Стр.
§ В 14—92. Жироловка (вес 0,2 *т*) 58
§ В 14—93. Сепараторы для крови и жиров 58
§ В 14—94. Агрегат для посола мяса (вес 1,6 *т*) 58
§ В 14—95. Сушилка барабанная для пера (с рубашкой и мешалкой). Вес 1 *т* 59
§ В 14—96. Каркасы 59
§ В 14—97. Чаны разного назначения 60
§ В 14—98. Желоба из оцинкованной стали для подвесных путей (вес 1 *м* желоба 0,02 *т*) 60
§ В 14—99. Столы для приема и обработки продуктов . . . 60
§ В 14—100. Двери коптилок и обжарок 61
§ В 14—101. Клеточная батарея четырехъярусная типа КБН-ЦНИИПС 61

РАЗДЕЛ II

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА

Глава 1. Транспортные механизмы и трубопроводы

§ В 14—102. Молокопроводы 63
§ В 14—103. Испытание арматуры и фасонных частей молокопроводов 64
§ В 14—104. Рольганги 65
§ В 14—105. Транспортеры пластинчатые и цепные 65

Глава 2. Баки и резервуары (танки)

§ В 14—106. Баки 66
§ В 14—107. Резервуары (танки) 66

Глава 3. Оборудование для тепловой обработки молока

§ В 14—108. Установка вакуум-эжекторная (вес 0,1 *т*) . . . 68
§ В 14—109. Ванны длительной пастеризации 68
§ В 14—110. Аппарат конвекционный (вес 0,25 *т*) 68
§ В 14—111. Конденсатор 69
§ В 14—112. Охладители оросительные 69
§ В 14—113. Пастеризаторы-охладители пластинчатые . . . 70
§ В 14—114. Теплообменники (вес 0,1 *т*) 70

Глава 4. Оборудование для механической обработки молока

§ В 14—115. Гомогенизаторы 71
§ В 14—116. Сепараторы 71
§ В 14—117. Фильтры 72

Глава 5. Оборудование для изготовления сыра, масла и творога

§ В 14—118. Вакуум-аппараты для плавки сыра (вес 3 *т*) . 72
§ В 14—119. Вальцовки и волчки 73

Стр.
§ В 14—120. Ванны сыродельные 73
§ В 14—121. Котлы для перетопки масла 74
§ В 14—122. Плавители сыра 74
§ В 14—123. Маслоизготовители 75
§ В 14—124. Мешалки 75
§ В 14—125. Машины щеточные для мойки сыра 76
§ В 14—126. Прессы механические для сыра 76
§ В 14—127. Прессы пневматические для сыра 77
§ В 14—128. Парафинеры 77
§ В 14—129. Ванны сливкосозревательные 77
§ В 14—130. Сливкосозреватель (непрерывного действия) (вес 0,5 *т*) 78
§ В 14—131. Ванна квасильная (вес 0,1 *т*) 78
§ В 14—132. Охладители творога (рассольные) 79
§ В 14—133. Сушилки для казеина и творога 79
§ В 14—134. Центрифуга 80
§ В 14—135. Сушилки молочного сахара 80

Глава 6. **Оборудование для изготовления сгущенного и сухого молока**

§ В 14—136. Установка выпарная двухступенчатая 81
§ В 14—137. Вакуум-аппараты 82
§ В 14—138. Ванны для сгущенного молока 83
§ В 14—139. Сушилки вальцовые 83
§ В 14—140. Сушилки распылительные 84

Глава 7. **Оборудование для производства мороженого**

§ В 14—141. Ванны 84
§ В 14—142. Мороженица приводная периодического действия (вес 0,4 *т*) 85
§ В 14—143. Фризеры 85
§ В 14—144. Фруктопитатели 86
§ В 14—145. Эскимогенераторы 86

Глава 8. ***Оборудование для дозировки и упаковки молочных продуктов***

§ В 14—146. Автомат для наполнения бумажных стаканчиков (вес 0,4 *т*) 87
§ В 14—147. Машина брикеточная (брикмастер) для мороженого (вес 0,5 *т*) 87
§ В 14—148. Автоматы разливочно-укупорочные 88
§ В 14—149. Машина для розлива молока во фляги (вес 2,7 *т*) 88
§ В 14—150. Дозатор поплавковый (вес 0,2 *т*) 89
§ В 14—151. Машины для расфасовки и упаковки масла и плавленого сыра 89
§ В 14—152. Машина этикетировочная (вес 0,78 *т*) 90
§ В 14—153. Автоматы для извлечения из ящиков и укладки в ящики бутылок и банок 90

Глава 9. **Оборудование моечное**

Стр.

§ В 14—154. Машины бутылкомоечные многосекционные автоматические 90
§ В 14—155. Машина флягомоечная тоннельная (вес 2,7 *т*) . 91
§ В 14—156. Машина ящикомоечная тоннельная (вес 0,5 *т*) . 92
§ В 14—157. Пропариватель 92
§ В 14—158. Установка для безразборной мойки труб и оборудования (вес 0,55 *т*) 93

Глава 10. **Контрольно-измерительные приборы и разное оборудование**

§ В 14—159. Автоклав (вес 0,08 *т*) 93
§ В 14—160. Весы циферблатные 94
§ В 14—161. Дробилка для плодоовощей 94
§ В 14—162. Заквасочники 95
§ В 14—163. Счетчик для молока 95
§ В 14—164. Термографы и терморегуляторы 96
§ В 14—165. Машины протирочные 96
§ В 14—166. Стерилизаторы 97
§ В 14—167. Центрифуги 97
§ В 14—168. Столы 98

РАЗДЕЛ III

МОНТАЖ ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Глава 1. **Холодильное оборудование**

Техническая часть 99
§ В 14—169. Конденсаторы аммиачные элементные, противоточные и оросительные 99
§ В 14—170. Конденсаторы аммиачные кожухотрубные . . . 100
§ В 14—171. Переохладители аммиачные 102
§ В 14—172. Пруды охлаждающие 102
§ В 14—173. Испарители аммиачные 102
§ В 14—174. Воздухоохладители типов СВВ и МВВ . . . 104
§ В 14—175. Воздухоохладители с кольцами Рашига . . . 104
§ В 14—176. Аэрокуллеры 106
§ В 14—177. Льдогенераторы 106
§ В 14—178. Приспособления для обслуживания льдогенератора 107
§ В 14—179. Аппарат для мягкого льда 108
§ В 14—180. Аппараты скороморозильные 108
§ В 14—181. Отделители жидкости 108
§ В 14—182. Маслоотделители 109
§ В 14—183. Маслосборники 110
§ В 14—184. Клапаны обратные 110
§ В 14—185. Грязеуловители 111
§ В 14—186. Ресиверы 111
§ В 14—187. Регуляторы поплавковые (вентили) 112

Стр.
§ В 14—188. Воздухоохладитель 112
§ В 14—189. Подогреватели рассола 112
§ В 14—190. Указатель уровня 113
§ В 14—191. Станция манометровая 113
§ В 14—192. Станция регулирующая 113

Глава 2. Охлаждающие батареи

Техническая часть 113
§ В 14—193. Изготовление змеевиковых и коллекторных батарей 114
§ В 14—194. Батареи змеевиковые и коллекторные 115
§ В 14—195. Изготовление батарей из оребренных труб . . . 116
§ В 14—196. Батареи из оребренных труб 116
§ В 14—197. Изготовление стеллажей 117
§ В 14—198. Стеллажи 117
§ В 14—199. Изготовление и монтаж коллекторов 118

Глава 3. Испытание холодильного оборудования

Техническая часть 118
§ В 14—200. Генеральное испытание аммиачной системы . . 119
§ В 14—201. Генеральное испытание рассольной системы . . 119
§ В 14—202. Зарядка системы аммиаком 120
§ В 14—203. Зарядка системы рассолом 120
§ В 14—204. Испытание охлаждающих батарей 120
§ В 14—205. Пробный пуск аммиачных трубопроводов . . 121
§ В 14—206. Пробный пуск рассольных трубопроводов . . 121
§ В 14—207. Пробный пуск испарителей 121
§ В 14—208. Пробный пуск конденсаторов и переохладителей 122
§ В 14—209. Пробный пуск льдогенераторов 122
§ В 14—210. Пробный пуск охлаждающих прудов 122
§ В 14—211. Пробный пуск приборов 123
§ В 14—212. Пробный пуск вспомогательных холодильных аппаратов 123
§ В 14—213. Пробный пуск мокрых воздухоохладителей . . 124
§ В 14—214. Пробный пуск сухих воздухоохладителей . . . 124
§ В 14—215. Пробный пуск аэрокуллеров 124
§ В 14—216. Испытание арматуры на коллекторах 125
§ В 14—217. Пробная работа холодильной установки . . . 125

Глава 4. Разные работы

§ В 14—218. Изготовление каркасов для охлаждающих батарей 126
§ В 14—219. Изготовление сферических донышек из стали толщиной до 10 *мм* 126
§ В 14—220. Оребрение труб круглыми ребрами 127
§ В 14—221. Оребрение труб стальной лентой 127

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. В сборнике приведены нормы времени и расценки на работы по монтажу технологического оборудования мясокомбинатов, предприятий по переработке молока и холодильных установок.

2. Нормами предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий:

а) оборудование должно поступать комплектно и в исправном состоянии;

б) оборудование, конструкции и материалы должны быть доставлены в рабочую (монтажную) зону;

в) работы должны выполняться с соблюдением действующих норм и правил — строительных (СНиП), противопожарных, техники безопасности;

г) фундаменты и опорные конструкции должны соответствовать чертежам;

д) место монтажа оборудования должно быть очищено от мусора и посторонних предметов.

3. Нормы предусматривают выполнение работ при помощи электролебедок.

При изменении этого условия необходимо к Н. вр. и Расц. применять следующие коэффициенты:

а) при замене электролебедок кранами — $K=0{,}8$;

б) при замене электролебедок ручными лебедками — $K=1{,}25$.

4. Нормы, за исключением случаев, оговоренных в отдельных параграфах, учитывают монтаж оборудования, поступающего в сборе.

При этом предусмотрен следующий состав работы:

а) проверка фундаментов и оснований, разметка мест установки оборудования;

б) распаковка, осмотр и проверка комплектности оборудования, узлов, деталей по спецификации и чертежам;

в) очистка оборудования от грязи и антикоррозионных покрытий, промывка, протирка ветошью (концами) и смазка обработанных поверхностей;

г) установка, выверка и крепление оборудования;

д) опробование оборудования вхолостую;

е) гидравлическое или пневматическое испытание аппаратуры, работающей под давлением или вакуумом.

5. В тех случаях, когда в параграфе норм указана поставка оборудования узлами (деталями), нормами предусмотрена, кроме вышеперечисленного состава работы, сборка оборудования на месте монтажа.

6 В нормах и расценках сборника учтены и особой оплате не подлежат следующие работы:

а) перемещение оборудования, конструкций, узлов и деталей в пределах рабочей (монтажной зоны):

горизонтальное — в радиусе до 10 *м* от места установки,

вертикальное — на проектную отметку;

б) подсоединение, в необходимых случаях, оборудования к трубопроводам;

в) установка, перестановка, закрепление и уборка легких переносных подмостей, лестниц и т. п.;

г) перестановка монтажных механизмов и приспособлений в пределах монтажной зоны;

д) строповка, расстроповка оборудования в процессе монтажа и обслуживание лебедок;

е) установка привода, входящего в комплект поставки;

ж) наблюдение за заливкой фундаментных болтов и подливкой оснований;

з) установка ограждений к машинам и закрепление их;

и) сборка трубопроводов, установка арматуры и измерительных приборов, входящих в комплект поставки;

к) присоединение и отсоединение пресса и шлангов, заготовка прокладок, соединение и разъединение фланцевых стыков, налив и слив воды — при гидравлическом испытании.

7. Нормами и расценками не учтены и оплачиваются особо следующие работы:

а) выгрузка и доставка в рабочую (монтажную) зону оборудования, конструкций и материалов;

б) установка, оснастка и снятие механизмов и монтажно-такелажных приспособлений (лебедок, талей, полиспастов и т. п.);

в) устройство и разработка стационарных лесов и подмостей, а также изготовление подмостей всех видов;

г) изготовление болтов, подкладок, клиньев и прокладок;

д) исправление дефектов оборудования, конструкций и деталей, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировании и хранении;

е) работа машинистов на кранах и компрессорах;

ж) работа электро- и газосварщиков (сварка, прихватка);

з) общестроительные работы, связанные с монтажом:

пробивка отверстий в перекрытиях и стенах, заливка фундаментных болтов, подливка плит;

и) подключение электродвигателей, устройство временных силовых и осветительных сетей;

к) прокладка временного трубопровода для гидравлического испытания оборудования;

л) комплексное испытание оборудования.

8. Монтаж оборудования, не охваченного настоящими нормами, но сходного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать по соответствующим параграфам сборника с применением к ним в зависимости от веса оборудования коэффициентов согласно следующей таблице:

Коэффициент изменения веса оборудования до	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1,0	1,1	1,15	1,2	1,25

При разнице в весе оборудования более 50% поправочные коэффициенты к нормам времени и расценкам применять запрещается.

Пример пользования таблицей: по § В 14—74 п. 1 «б» нормой времени предусмотрен монтаж пресса гидравлического для отжима жира, весом 9 *т*. Необходимо установить норму времени и расценку на монтаж пресса гидравлического для отжима жира весом 6 *т*.

В этом случае коэффициент изменения веса составляет:

$$\frac{6}{9} = 0,67.$$

Полученному коэффициенту изменения веса соответствует коэффициент изменения нормы времени и расценки $K=0,85$.

Н. вр. на монтаж пресса гидравлического для отжима жира весом 6 *т*:

$$89 \cdot 0,85 = 84,1;$$

Расц.

$$51—91 \cdot 0,85 = 44—12.$$

9. Нормы времени и расценки, приведенные в сборнике, предусматривают выполнение работ звеном рабочих одной профессии — слесарей-монтажников оборудования предприятий пищевой промышленности. В связи с этим в составе звена профессия рабочих не указывается.

РАЗДЕЛ I

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

Глава 1

ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—1. Конвейеры подвесные горизонтальные

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 *м* конвейера

Состав звена	Наименование работы	Назначение конвейера		№
		для крупного рогатого скота	для мелкого рогатого скота и разделки голов крупного скота	
6 разр. — 1 *4 » — 2* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж конвейера	4,4 2—72	2,2 1—36	1
	В том числе опробование	0,71 0—43,8	0,47 0—29	2
		а	б	

§ В 14—2. Редукторы приводные для подвесных конвейеров

Нормы времени и расценки на 1 редуктор

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*				№
		0,5	0,7	0,9	1,3	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Монтаж редуктора	26 16—31	29 18—19	32 20—07	40 25—09	1
	В том числе опробование	5,2 3—26			6,5 4—08	2
		а	б	в	г	

§ В 14—3. Станции натяжные для подвесных конвейеров (вес 0,2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 станцию

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж станции	14	8—49	1
	В том числе опробование	2	1—21	2

§ В 14—4. Станции оборотные для подвесных конвейеров

Нормы времени и расценки на 1 станцию

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,1	0,15	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж станции	6,9 4—12	9,8 5—86	1
	В том числе опробование	0,74 0—44,2	0,9 0—53,8	2
		а	б	

§ В 14—5. Контрприводы подвесных конвейеров

Контрприводы поступают комплектно с основными и промежуточными валами, зубчатыми колесами, полумуфтами и подшипниками.

Нормы времени и расценки на 1 контрпривод

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,1	0,2	
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж контрпривода	7 4—40	10 6—29	1
	В том числе опробование	2,3 1—45		2
		а	б	

§ В 14—6. Столы конвейерные

Столы конвейерные одно-двухцепные, пластинчатые в комплекте с приводной, натяжной и поворотной станциями поступают в монтажную зону узлами.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работы	Измеритель	Разновидность столов		№
		одноцепные	двухцепные	
Монтаж каркаса	1 *м* каркаса	0,82 0—49,2	0,99 0—59,4	1
» полотна	1 *м* полотна	8,1 4—86	8,9 5—34	2
Монтаж приводной станции	1 комплект станции	9,9 5—94	13 7—80	3
Монтаж натяжной станции	То же	5,4 3—24	6,7 4—02	4
Монтаж поворотной станции	» »	5,5 3—30	5,9 3—54	5
Опробование конвейерного стола	1 *м* конвейера	1,15 0—69	1,45 0—87	6
		а	б	

§ В 14—7. Передачи синхронные для конвейерных столов (вес 0,15 *т*)

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 передачу

Состав звена	Наименование работы	Столы для	
		мелкого скота	крупного скота
6 разр. — *1* *4* » — *1* *2* » — *1*	Монтаж и опробование передач	17 10—81	21 13—36
		а	б

§ В 14—8. Вариаторы скоростей для конвейеров

Оборудование поступает узлами.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 вариатор

Наименование работы	Вес в *т*					№
	0,2	0,23	0,36	0,6	1	
Монтаж вариатора	19,5 / 12—81	21 / 13—79	25 / 16—42	30 / 19—70	38 / 24—95	1
В том числе опробование	3,7 / 2—43					2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—9. Конвейеры подвесные наклонные

Оборудование поступает узлами и деталями.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 конвейер

Наименование работы	Тип конвейера			№
	цепь с пальцами с боку		цепь с роликовым пальцем	
	на 1 этаж	на 2 этажа	на 1 этаж	
Монтаж конвейера	51 / 31—41	73 / 44—95	66 / 40—64	1
В том числе опробование	14 / 8—62	16,5 / 10—16		2
	а	б	в	

§ В 14—10. Конвейер для обработки кур

Оборудование поступает узлами и деталями.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работы	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж каркаса	1 *м* каркаса	0,9	0—54	1
» цепи	1 *м* цепи	1,3	0—78	2
» натяжной станции	1 комплект станции	5,3	3—18	3
Монтаж приводной станции	То же	12	7—20	4
Монтаж оборотной станции	» »	3,1	1—86	5
Опробование конвейера	1 *м* конвейера	1,65	0—99	6
		а	б	

§ В 14—11. Каркас для наклонных подвесных конвейеров

Сварной каркас для наклонных подвесных конвейеров состоит из швеллеров и двутавровых балок № 22-30 с площадками из листовой стали.

Нормы времени и расценки на 100 *кг* каркаса

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Изготовление каркаса	2	1—12	1
	Монтаж каркаса	1,45	0—81,1	2
	Всего	3,45	1—93,1	3

§ В 14—12. Каркас для подвесных конвейеров и путей из балок

Каркас сварной для крепления подвесных конвейеров и путей состоит из основных и путевых двутавровых балок № 20-27. Каркас может быть в части путевых линий из деревянных балок сечением 250×130 или 250×250 *мм*, укрепленных через угольники на болтах.

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 2
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 *м* бруса или балки

Наименование работы	Брусья деревянные, сечения в *мм*		Балки стальные		№
	250×130	250×250	путевые	основные	
Изготовление каркаса	0,11 0—06,1	0,14 0—07,8	0,25 0—13,9	0,29 0—16,2	1
Монтаж каркаса	0,19 0—10,6	0,24 0—13,4	0,18 0—10	0,19 0—10,6	2
Всего	0,3 0—16,7	0,38 0—21,2	0,43 0—23,9	0,48 0—26,8	3
	а	б	в	г	

§ В 14—13. Каркас для подвесного пути из угловой стали

Каркас сварной безбалочный, потолочный, облегченный для однорельсовых путей. Состоит из угловой стали № 6,5-10 с растяжками и раскосами из полосовой и круглой стали.

Нормы времени и расценки на 100 *кг* каркаса

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Изготовление каркаса	8,6	5—02	1
	Монтаж каркаса	4,7	2—74	2
	Всего	13,3	7—76	3

§ В 14—14. Консоли

Консоли для опор каркасов подвесных путей состоят из швеллеров № 16-20 или угловой стали на стяжных болтах.

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Состав звена	Наименование работы	Тип консолей		№
		односторонняя	двусторонняя	
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Изготовление консоли	0,99 0—55,3	1,4 0—78,3	1
	Монтаж консоли	0,78 0—43,6	0,93 0—52	2
	Всего	1,77 0—98,9	2,33 1—30,3	3
		а	б	

§ В 14—15. Пути подвесные

Пути полосовые из стали сечением 65×12 *мм* на чугунных подвесках и трубчатые однолинейные из стальных труб диаметром 50 *мм*.

Состав работы:

1. Заготовка, рихтовка, обрезка полосы и труб. 2. Разметка, сверловка, раззенковка, подрезка полосы, труб и несущего каркаса. 3. Сборка. выверка и крепление всех элементов пути. 4. Установка предохранительных устройств. 5. Выверка и обкатка с грузом.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Разновидность путей	
	полосовые	трубчатые
5 разр.	*1*	—
4 »	—	*1*
3 »	*1*	*2*

Нормы времени и расценки на 1 *м* пути

Таблица 2

Наименование работы	Разновидность путей			№
	полосовые		трубчатые	
	по деревянным путевым балкам	по металлическим путевым балкам и облегченному каркасу из угловой стали		
Изготовление и монтаж путей	0,68 / 0—42,7	0,8 / 0—50,3	1,35 / 0—78,1	1
В том числе выверка и обкатка	0,125 / 0—07,9		0,072 / 0—04,2	2
	а	б	в	

§ В 14—16. Стрелки подвесных путей

Стрелки:

а) для однорельсовых подвесных полосовых путей — чугунные весом до 5 *кг;*

б) для трубчатых путей — из стальных труб весом до 3 *кг;*

в) лифтовые из стальной полосы весом до 4 *кг.*

Состав работы

1. Подгонка деталей стрелки. 2. Разметка, сверловка, подрезка пути и каркаса. 3. Установка подвесок с усилением каркаса. 4. Выверка, сборка и крепление.

Нормы времени и расценки на 1 стрелку

Состав звена	Типы стрелок	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 1*	Для полосового пути	3	1—77	1
	Для трубчатого пути	4,5	2—66	2
	Лифтовые стрелки для полосового пути	3,8	2—24	3

§ В 14—17. Магазин для троллеев

Нормы времени и расценки на 1 магазин

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж магазина	29	17—33	1
	В том числе опробование	2,5	1—49	2

§ В 14—18. Желоба и спуски для продуктов

Желоба и спуски — круглые и прямоугольные из черной, оцинкованной или нержавеющей стали при готовых фланцах. Диаметр 250—500 *мм*. Толщина стали 1—2 *мм*.

Состав работы

1. Разметка мест установки. 2. Изготовление и установка подвесок и растяжек. 3. Установка, выверка и крепление готового спуска.

Нормы времени и расценки на 1 *м* желоба или спуска

Состав звена	Наименование работы	Диаметр спуска в *мм*	
		250	500
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж желоба или спуска	1,25 0—74,7	1,6 0—95,6
		а	б

§ В 14—19. Шнеки для альбумина и шквары (*длиной до 10 м*)

Оборудование поступает секциями.

Нормы времени и расценки на 1 шнек

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,5	0,7	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж шнека	22 13—35	28 16—99	1
	В том числе опробование	4,6 2—79		2
		а	б	

§ В 14—20. Элеваторы скребковые, наклонные для жирсырья и костей

Элеваторы поступают узлами.

Нормы времени и расценки на 1 элеватор

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		3	6	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Монтаж элеватора	41 25—72	54 33—87	1
	В том числе опробование	5 3—14	5,7 3—58	2
		а	б	

§ В 14—21. Элеваторы шнековые и цепные для подъема туш на подвесной путь

Нормы времени и расценки на 1 элеватор

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		0,4	0,6	1,3	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж элеватора	30 18—20	38 23—05	63 38—22	1
	В том числе опробование	3,5 2—12	4 2—43	9 5—46	2
		а	б	в	

§ В 14—22. Подъемник скиповый (вес 0,35 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 подъемник

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 2*	Монтаж подъемника	15	9—06	1
	В том числе опробование	1,1	0—66,4	2

§ В 14—23. Аппарат для опускания свиных туш в шпарильный чан (вес 0,7 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 2*	Монтаж аппарата	17	10—27	1
	В том числе опробование	1,9	1—15	2

§ В 14—24. Приспособление для подъема туш на путь обескровливания (вес 0,2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 приспособление

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж приспособления	12,5	7—47	1
	В том числе опробование	2,5	1—49	2

§ В 14—25. Бочкоподъемник

Бочкоподъемник (вертикальный элеватор) цепной, шахтного типа. Поступает комплектно с приводной и натяжной станциями, двумя бесконечными пластинчатыми цепями и бочкозахватами. Вес с каркасом 6,4 *т*. Оборудование поступает в монтажную зону узлами.

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж металлоконструкций каркаса и направляющих	22	13—06	1
	Монтаж бочкоподъемника	70	41—57	2
	В том числе опробование бочкоподъемника	*1*,9	4—69	3

§ В 14—26. Нория ленточная для подъема шквары (вес 0,25 *т*)

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 норию

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж нории	27	15—06	1
	В том числе опробование	3,9	2—18	2

§ В 14—27. Лебедки

1. Лебедка фрикционная одинарная для съемки шкур грузоподъемностью 1 *т*. Вес 0,54 *т*. 2. Лебедка фрикционная с клинчатым соединением для подъема и опускания груза грузоподъемностью 1 *т*. Вес 0,54 *т*. 3. Лебедка стенная ручная грузоподъемностью 0,5 *т*. Вес 0,12 *т*.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип лебедки	
	фрикционная	ручная
5 разр.	*1*	—
4 »	—	*1*
3 »	*1*	—
2 »	*1*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 лебедку

Таблица 2

Наименование работы	Тип лебедки			№
	стенная ручная	фрикционная для подъема груза	фрикционная для съемки шкур	
Монтаж лебедки	9,8 / 5—48	21 / 12—25	24 / 14—00	1
В том числе опробование	0,41 / 0—22,9	1,05 / 0—61,2	2,6 / 1—52	2
	а	б	в	

Глава 2

ОБОРУДОВАНИЕ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ СКОТА

§ В 14—28. Бокс автоматический

Для оглушения крупного рогатого скота. Состоит из стального сварного каркаса, подъемного устройства и металлической камеры с подъемной дверью и поворотным полом. Вес 1,35 *т*. Поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 бокс

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж бокса	58	33—54	1
	В том числе опробование	7,9	4—57	2

§ В 14—29. Аппарат для посадки туш (вес 0,2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж аппарата	14	7—83	1
	В том числе опробование	3,3	1—84	2

§ В 14—30. Установки для механической съемки шкур с крупного рогатого скота

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Состав звена	Наименование работы	Вес в т			№
		0,65	0,85	1,25	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж установки	38 21—98	58 33—54	98 56—67	1
	В том числе опробование	5 2—89	8 4—63	14 8—10	2
		а	б	в	

§ В 14—31. Установки для съемки шкур с мелкого скота

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Вес в т	
	0,1	0,7
5 разр.	—	*1*
4 »	*1*	—
3 »	—	*1*
2 »	*1*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 установку

Таблица 2

Наименование работы	Вес в т		№
	0,1	0,7	
Монтаж установки	8,1 / 4—53	20 / 11—67	1
В том числе опробование	0,9 / 0—50,3	4,1 / 2—39	2
	а	б	

§ В 14—32. Механизмы для растяжки задних ног

Механизмы: пневматический — весом 0,06 *т* и механический — весом 0,075 *т*.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип механизма	
	пневматический	механический
5 разр.	*1*	—
4 »	—	*1*
2 »		*1*

Нормы времени и расценки на 1 механизм

Таблица 2

Наименование работы	Тип механизма		№
	пневматический	механический	
Монтаж механизма	6 / 3—59	8,1 / 4—53	1
В том числе опробование	1,65 / 0—98,6	1,65 / 0—92,2	2
	а	б	

§ В 14—33. Машина для выдергивания челюстей (вес 0,46 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж машины	18	10—06	1
	В том числе опробование	0,82	0—45,8	2

§ В 14—34. Машины для удаления зубов и очистки челюстей от небного хряща

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,08	0,16	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж машины	9,4 / 5—62	14,5 / 8—66	1
	В том числе опробование	0,78 / 0—46,6		2
		а	б	

§ В 14—35. Машины для разрубки голов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,5	2,0	
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж машины	16,5 10—37	31 19—48	1
	В том числе опробование	1,8 1—13	2,7 1—70	2
		а	б	

Глава 3

ШПАРИЛЬНОЕ, МОЕЧНОЕ И ОЧИСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—36. Чаны шпарильные

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 чан

Наименование работы	Вес в *т*				№
	0,35	0,9	1,1	1,4	
Монтаж чана	3,7 2—06	9,8 5—47	14,5 8—09	19 10—60	1
В том числе гидравлическое испытание	—	1,65 0—92	1,8 1—00	2,5 1—39	2
	а	б	в	г	

§ В 14—37. Скребмашины (с транспортером для подачи туш из шпарильного чана)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		2,6	3,8	5,2	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж машины	57 31—97	82 45—99	110 61—69	1
	В том числе опробование	3,4 1—91	7 3—93	11 6—17	2
		а	б	в	

§ В 14—38. Душ для обмывания свиных туш (вес 0,22 *т*)

Норма времени и расценка на 1 душ

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж душа	9,8	5—48

§ В 14—39. Аппараты для обработки шерстных субпродуктов

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,5	1,3	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж аппарата	21 12—25	42 24—50	1
	В том числе опробование	2 1—17	4,1 2—39	2
		а	б	

§ В 14—40. Барабаны моечные для очистки и шпарки субпродуктов

Нормы времени и расценки на 1 барабан

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,6	1,5	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж барабана	25 14—58	35 20—42	1
	В том числе опробование	1,25 0—72,9	1,95 1—14	2
		а	б	

§ В 14—41. Машина для мойки тазиков (вес 3 *т*)

Машина поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж машины	195	109—36	1
	В том числе опробование	29	16—26	2

§ В 14—42. Чаны для промывки и консервирования шкур

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 чан

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		0,3	0,5	0,8	
4 разр. — 1 *3 » — 2*	Монтаж чана	26 15—04	34 19—66	44 25—45	1
	В том числе опробование	2,7 1—56	3,4 1—97	4,7 2—72	2
		а	б	в	

§ В 14—43. Машина мездрильная (вес 2,8 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж машины	70	39—26	1
	В том числе опробование	5,9	3—31	2

§ В 14—44. Машины для шлямовки и пензеловки кишок

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		0,35	0,55	0,85	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж машины	20 11—95	27 16—13	34 20—32	1
	В том числе опробование	1,65 0—98,6	2,3 1—37	2,9 1—73	2
		а	б	в	

§ В 14—45. Машина для отделения роговых оболочек копыт (вес 0,7 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж машины	14,5	8—09	1
	В том числе опробование	1,85	1—03	2

§ В 14—46. Машина для снятия оперения с птиц (вес 0,8 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж машины	25	14—58	1
	В том числе опробование	4,1	2—39	2

Глава 4

РЕЗАТЕЛЬНО-ДРОБИЛЬНОЕ И ПЕРЕМЕШИВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—47. Волчки

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 волчок

Наименование работы	Вес в *т*				№
	0,6	0,8	1	1,5	
Монтаж волчка	25 / 15—68	31 / 19—45	33 / 20—70	35 / 21—96	1
В том числе опробование	3,1 / 1—94	3,6 / 2—26		4,2 / 2—63	2
	а	б	в	г	

§ В 14—48. Куттеры и скорорезки

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работы	Тип машины и вес в *т*						№
	куттер				куттер-волчок	скорорезка	
	0,5	0,8	1,3	2,8	2,8	1,2	
Монтаж машины	27 17—73	32 21—01	35 22—98	39 25—61	36 23—64	23 15—10	1
В том числе опробование	2,7 1—77	2,8 1—84	3,5 2—30	4,2 2—76	2,8 1—84	2,1 1—38	2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—49. Шпигорезки

Нормы времени и расценки на 1 шпигорезку

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,4	1	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж шпигорезки	22 13—35	25 15—17	1
	В том числе опробование	2,5 1—52		2
		а	б	

§ В 14—50. Салорезка (вес 0,6 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 салорезку

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж салорезки	21	12—39	1
	В том числе опробование	2	1—18	2

§ В 14—51. Машина для резки мороженого мяса (вес 2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Монтаж машины	30	18—82	1
	В том числе опробование	3,4	2—13	2

§ В 14—52. Нож дисковый для отделения окороков (вес 0,9 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 нож

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Монтаж ножа	25	15—68	1
	В том числе опробование	2,3	1—44	2

§ В 14—53. Пилы

1. Пила дисковая для рогов и костей. Вес 0,25 *т*. 2. Пила ленточная для распиловки четвертин туш на сортовые куски. Вес 0,75 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 пилу

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		0,25	0,75	
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж пилы	7,2 4—53	12 7—54	1
	В том числе опробование	1,45 0—91,1	1,6 1—01	2
		а	б	

§ В 14—54. Машина резательно-моечная для мягкого технического сырья (вес 1,1 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж машины	32	18—01	1
	В том числе опробование	2,6	1—46	2

§ В 14—55. Дробилка для костей и мясных конфискатов

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 дробилку

Наименование работы	Вес в т							№
	0,2	0,5	1	1,5	2	2,5	4,2	
Монтаж дробилки	14,5 8—46	18,5 10—79	30 17—50	40 23—33	50 29—17	60 35—00	82 47—83	1
В том числе опробование	1,25 0—72,9	1,8 1—05	2,6 1—52	3,4 1—98	4,1 2—39	4,7 2—74	6,1 3—56	2
	а	б	в	г	д	е	ж	

§ В 14—56. Мельницы молотковые и дисковые

Мельницы: молотковые — для шквары и кормовых туков, вес 6,6 *т;* дисковые — для измельчения сгустков крови, вес 0,42—0,55 *т;* малая — для специй, вес 0,08 *т.*

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Вес мельницы в *т* до		
	0,1	0,6	6,6
5 разр.	—	—	*1*
4 »	*1*	*1*	*1*
3 »	—	*1*	—
2 »	*1*	—	*2*

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

Таблица 2

Наименование работы	Вес в *т*						№
	0,1	0,5	1	2	4	6,6	
Монтаж мельницы	11,5 6—43	19 11—21	21 12—14	24 13—88	29 16—77	37 21—40	1
В том числе опробование	1,2 0—67,1	1,85 1—09	1,95 1—13	2,2 1—27	2,8 1—62	3,5 2—02	2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—57. Мешалка для фарша

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Наименование работы	Вес в *т*					№
	0,5	1	1,5	2	3	
Монтаж мешалки	42 24—50	47 27—42	53 30—91	59 34—41	71 41—41	1
В том числе опробование	4,2 2—45	4,7 2—74	5,2 3—03	5,7 3—32	6,7 3—91	2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—58. Мешалка для растворения соли и сахара (вес 0,25 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж мешалки	12	6—69	1
	В том числе опробование	1,2	0—66,9	2

Глава 5

КОТЛЫ ВАРОЧНЫЕ, ОТСТОЙНИКИ И ОТЦЕЖИВАТЕЛИ

§ В 14—59. Котлы для вытопки жира и сушки нежирового сырья

Котлы горизонтальные с рубашкой и мешалкой.

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		7,8	11	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж котла	57 32—96	73 42—22	1
	В том числе: опробование	6 3—47	6,6 3—82	2
	гидравлическое испытание	8,5 4—92	11 6—36	3
		а	б	

§ В 14—60. Котел отбелочный

Котел для жира, открытый, с паровой рубашкой и подъемной мешалкой. Вес 1,1 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж котла	29	16—32	1
	В том числе: опробование	2,1	1—18	2
	гидравлическое испытание	4,6	2—59	3

§ В 14—61. Автоклавы

Автоклав для вытопки свиного жира с паровой рубашкой, контргрузом и поворотной спускной трубой.

Нормы времени и расценки на 1 автоклав

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		1,2	1,7	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж автоклава	14 8—17	17 9—92	1
	В том числе гидравлическое испытание	2,8 1—63	3,8 2—22	2
		а	б	

§ В 14—62. Котлы варочные системы «Вулкан»

Котлы стальные с чугунной паровой рубашкой, крышкой и противовесом.

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 котел

Наименование работы	Вес в т					№
	0,9	1,2	1,6	2,2	3	
Монтаж котла	9,8 5—72	11,5 6—71	13,5 7—87	15,5 9—04	18,5 10—79	1
В том числе гидравлическое испытание	2 1—17	2,4 1—40	2,8 1—63	3,2 1—87	3,9 2—27	2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—63. Котлы разные

1. Котел для варки костей — цилиндрический двухстенный с паровой рубашкой. Вес 0,583 *т*. 2. Котел варочный для вытопки жира из кости — открытый с корзиной, паровой рубашкой и лотком-жироуловителем. Вес 0,686 *т*. 3. Котел для копытного жира — закрытый, вертикальный с мешалкой и паровой рубашкой. Вес 0,28 *т*. 4. Котел для охлаждения жира — открытый с мешалкой и паровой рубашкой. Вес 0,715 *т*. 5. Котел перетопочный открытый с мешалкой и паровой рубашкой. Вес 0,78 *т*.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 котел

Наименование работы	Назначение котла					№
	для варки костей	для вытопки жира из костей	для копытного жира	для охлаждения жира	перетопочный	
Монтаж котла	13,5 / 8—87	18,5 / 12—15	22 / 14—45	28 / 18—39	32 / 21—01	1
В том числе гидравлическое испытание и опробование	4,7 / 3—09	2,4 / 1—58	4,8 / 3—15	1,3 / 0—85,4	2,5 / 1—64	2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—64. Чаны (котлы) для варки колбас и зельцев с донной рубашкой

Нормы времени и расценки на 1 чан

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,5	0,7	
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж чана	13,5 / 7—53	15 / 8—37	1
	В том числе гидравлическое испытание	5,8 / 3—23	5,9 / 3—29	2
		а	б	

§ В 14—65. Деструкторы

Деструктор для вытопки жира из костей и технического сырья острым паром — вертикальный цилиндрический с загрузочными и разгрузочными люками.

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 деструктор

Наименование работы	Вес в т			№
	0,5	0,9	1,2	
Монтаж деструктора	9,8 / 5—72	11 / 6—42	12,5 / 7—29	1
В том числе гидравлическое испытание	1,65 / 0—96,2	1,95 / 1—14	2,4 / 1—40	2
	а	б	в	

§ В 14—66. Барабаны для охлаждения жира (вес 2,5 т)

Нормы времени и расценки на 1 барабан

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж барабана	52	30—33	1
	В том числе опробование	9	5—25	2

§ В 14—67. Отцеживатели жира

Отцеживатели жира от шквары после перетопки — прямоугольные с донной паровой рубашкой и съемной решеткой.

Нормы времени и расценки на 1 отцеживатель

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,45	0,75	
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж отцеживателя	7,2 3—90	9,4 5—09	1
	В том числе гидравлическое испытание	3,3 1—79		2
		а	б	

§ В 14—68. Отстойники для жира с паровой рубашкой

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 отстойник

Наименование работы	Вес в *т*					№
	0,7	0,9	1,2	1,3	1,7	
Монтаж отстойника	10,5 5—86	12 6—69	14 7—81	15,5 8—64	20 11—15	1
В том числе гидравлическое испытание	4,2 2—34	5 2—79		5,8 3—23	7,5 4—18	2
	а	б	в	г	д	

Глава 6

ПЕЧИ

§ В 14—69. Электропечь ротационная для мясных кулинарных изделий (вес 2,2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 электропечь

Состав звена	Наименование работ.я	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж печи	21	12—25	1
	В том числе опробование	2	1—17	2

§ В 14—70. Печи опалочные

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 печь

Наименование работы	Тип печи и вес в *т*				№
	газовые			нефтяная	
	0,75	1,8	2,6	2,15	
Монтаж печи	40 22—51	47 26—45	58 32—64	70 39—39	1
В том числе опробование	4,1 2—31	4,9 2—76	5,7 3—21	4,9 2—76	2
	а	б	в	г	

Глава 7

ШПРИЦЫ, ПРЕССЫ, НАСОСЫ (СПЕЦИАЛЬНЫЕ), ВАЛЬЦЫ И ФИЛЬТРЫ

§ В 14—71. Шприцы

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 шприц

Наименование работы	Тип шприцев и вес в *т*				№
	гидравлические			пневматические	
	с приспособлениями		без приспособлений	со штуцерами	
	0,75	1	1	1,35	
Монтаж шприца	33 / 18—57	37 / 20—82	22 / 12—38	30 / 16—88	1
В том числе опробование	3,3 / 1—86		2,1 / 1—18	4,1 / 2—31	2
	а	б	в	г	

§ В 14—72. Аппарат дозировочный

Аппарат для дозировки и перекручивания сосисок при заполнении из пневматического шприца. Вес 0,085 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
6 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж аппарата	20	12—25	1
	В том числе опробование	3,3	2—02	2

§ В 14—73. Прессы шнековые

Оборудование поступает узлами.

1. Пресс для отжима жира из шквары поступает комплектно с норией и шнеком-питателем. Вес 7,5 *т*. 2. Пресс для обезвоживания каныги. Вес 2,53 *т*.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Назначение пресса	
	для обезвоживания каныги	для отжима жира из шквары
6 разр.	—	*1*
5 »	*1*	—
4 »	—	*1*
3 »	*1*	*1*
2 »	*2*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Таблица 2

Наименование работы	Назначение пресса		№
	для обезвоживания каныги	для отжима жира из шквары	
Монтаж пресса	72 40—38	115 70—82	1
В том числе опробование	8,2 4—60	22 13—55	2
	а	б	

§ В 14—74. Прессы гидравлические для отжима жира

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		2,5	9,0	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж пресса	44 25—67	89 51—91	1
	В том числе опробование	5,4 3—15	8,5 4—96	2
		а	б	

В 14—75. Пресс пневматический для бекона (вес 0,35 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж пресса	17,5	10—46	1
	В том числе опробование	2,5	1—49	2

§ В 14—76. Фильтр-прессы для жира горизонтальные рамные

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование работы	Вес в т						№
	0,65	1,5	3	4,5	6	7,5	
Монтаж пресса	8,2 / 4—44	9,5 / 5—14	11,5 / 6—23	13,5 / 7—31	16 / 8—66	18 / 9—75	1
В том числе опробование	3,3 / 1—79						2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—77. Насосы для жира и шквары (эксцентриково-лопастные и поршневые)

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Вес в т		
	0,15	0,3	1,5
5 разр.	*1*	*1*	*1*
4 »	—	*1*	—
3 »	—	*1*	*1*
2 »	*1*	—	*1*

Нормы времени и расценки на 1 насос

Таблица 2

Наименование работы	Вес в т			№
	0,15	0,3	1,5	
Монтаж насоса	11,5 / 6—87	26 / 16—31	62 / 36—16	1
В том числе опробование	1,45 / 0—86,6	4,1 / 2—57	9 / 5—25	2
	а	б	в	

§ В 14—78. Насосы мокровоздушные

1. Насос мокровоздушный поступает комплектно с поршневым насосом для перекачки густого бульона. Вес 1,35 *т*. 2. Насос вакуумный мокровоздушный с паровым приводом. Вес 0,6 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 насос

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,6	1,35	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж насоса	20 11—67	45 26—25	1
	В том числе опробование	3,3 1—92	5,7 3—32	2
		а	б	

§ В 14—79. Фильтр рукавный

Фильтр металлический 48-рукавный поступает комплектно с бункером, встряхивающим механизмом и электроприводом. Вес 2 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
6 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж фильтра	71	43—50	1
	В том числе опробование	8,2	5—02	2

§ В 14—80. Вальцы

Вальцы для прокатки бекона, отжима кишок и сплющивания сухих кишок.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Назначение вальцов		
	для сплющивания сухих кишок	для отжима кишок	для бекона
5 разр.	—	*1*	—
4 »	*1*	—	*1*
3 »	—	—	*1*
2 »	*2*	*1*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 вальцы

Таблица 2

Наименование работы	Назначение вальцов			№
	для сплющивания сухих кишок	для отжима кишок	для бекона	
Монтаж вальцов	2,9 / 1—56	14 / 8—37	26 / 14—50	1
В том числе опробование	0,41 / 0—22	1,65 / 0—98,6	3,3 / 1—84	2
	а	б	в	

Глава 8

ФОРМОВОЧНОЕ И ДОЗИРУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—81. Автоматы для формовки котлет

Оборудование поступает узлами.

Состав звена

6 разр. — 1
5 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Наименование работы	Производительность автомата в тыс. шт. в смену			№
	190	250	500	
Монтаж автомата	105 71—64	125 85—29	155 105—76	1
В том числе опробование	21 14—33	25 17—06	30 20—47	2
	а	б	в	

§ В 14—82. Автоматы для изготовления пельменей (в комплекте с транспортером)

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		0,9	1,35	2	
6 разр. — 1 *4 » — 2* *2 » — 2*	Монтаж автомата	94 56—89	115 69—60	145 87—75	1
	В том числе опробование	19 11—50	22 13—31	28 16—95	2
		а	б	в	

§ В 14—83. Автоматы-дозаторы для изготовления сосисок

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работы	Производительность автомата в *кг/ч* (вес в *т*)		№
		500 (0,4)	1200 (0,65)	
6 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж автомата	47 28—21	69 41—42	1
	В том числе опробование	9,8 5—88	14 8—40	2
		а	б	

§ В 14—84. Машина для изготовления котлет (вес 0,075 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж машины	6,4	3—82	1
	В том числе опробование	1,05	0—62,7	2

Глава 9

РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—85. Автокоптилки

Оборудование поступает узлами.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 2
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 коптилку

Наименование работы	Разновидность автокоптилки			№
	4-рядные	6-рядные	8-рядные	
Монтаж автокоптилки	260 / 156—94	290 / 175—04	330 / 199—19	1
В том числе опробование	25 / 15—09	29 / 17—50	33 / 19—92	2
	а	б	в	

§ В 14—86. Центрифуга для отжима кишок от влаги (вес 1 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж центрифуги	18	10—76	1
	В том числе опробование	2,5	1—49	2

§ В 14—87. Конденсатор поверхностный (кожухотрубчатый) (вес 0,2 *т*)

Норма времени и расценка на 1 конденсатор

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж и опробование	10,5	5—64

§ В 14—88. Выпариватель для бульона

Выпариватель (тройного действия) поступает в комплекте с тремя испарителями и конденсатором, запорной и регулирующей арматурой. Вес 3,7 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 выпариватель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж выпаривателя	45	24—37	1
	В том числе опробование	8,2	4—44	2

§ В 14—89. Упаковщик стеарина

Для уплотнения стеарина в бочках. Вес 0,2 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 упаковщик

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж упаковщика	16	8—94	1
	В том числе опробование	1,45	0—81,1	2

§ В 14—90. Весы

1. Товарные врезные для взвешивания скота и грузов на тележках и электрокарах. Вес 1 *т*. 2. Потолочные монорельсовые для взвешивания груза в подвешенном состоянии.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип весов	
	потолочные монорельсовые	товарные врезные
5 разр.	*1*	*1*
4 »	*1*	—
3 »	*1*	*1*
2 »	—	*1*

Нормы времени и расценки на 1 весы

Таблица 2

Наименование работы	Тип весов	
	потолочные монорельсовые	товарные, врезные
Монтаж весов	21 13—17	24 14—00
	а	б

Примечания: 1. При установке весов на металлическом каркасе Н. вр. и Расц. увеличивать на 10%.

2. Изготовление и установка каркаса нормами не учтены.

§ В 14—91. Бурат для молотой шквары (вес 0,6 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 бурат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж бурата	9,4	5—62	1
	В том числе опробование	1,4	0—83,7	2

§ В 14—92. Жироловка (вес 0,2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 жироловку

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
3 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж жироловки	4	2—10	1
	В том числе опробование	0,49	0—25,7	2

§ В 14—93. Сепараторы для крови и жиров

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,7	1,1	
6 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж сепаратора	25 15—32	28 17—16	1
	В том числе опробование	4,9 3—00		2
		а	б	

§ В 14—94. Агрегат для посола мяса (вес 1,6 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж агрегата	51	29—49	1
	В том числе опробование	8,2	4—74	2

§ В 14—95. Сушилка барабанная для пера (с рубашкой и мешалкой). Вес 1 *т*

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж сушилки	25	14—58	1
	В том числе гидравлическое испытание и опробование	4,1	2—39	2

§ В 14—96. Каркасы

Каркасы из угловой, швеллерной, двутавровой и листовой стали под котлы, отстойники, отцеживатели, мозаичные столы и желоба, на линиях подвесных путей и другое оборудование:

а) из двутавра и швеллера № 18-30;

б) из угловой стали — для мозаичных столов;

в) из угловой и листовой стали — для желобов на линиях подвесных путей.

Состав работы

1. Правка, разметка и резка металла. 2. Сборка конструкций. 3. Сверловка отверстий. 4. Установка, выверка и крепление конструкций.

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 *кг* конструкций

Наименование работы	Из двутавра и швеллера	Из угловой стали	Из угловой и листовой стали	№
Изготовление каркаса	3,1 1—73	6 3—35	7,3 4—07	1
Монтаж каркаса	1,65 0—92	1,95 1—09	4,1 2—29	2
Всего	4,75 2—65	7,95 4—43	11,4 6—36	3
	а	б	в	

§ В 14—97. Чаны разного назначения

Нормы времени и расценки на 1 *куб. м* емкости чана

Состав звена	Наименование работы	Разновидности чанов		№
		прямоугольные	цилиндрические	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж чана	3,1 1—85	4,9 2—93	1
	В том числе гидравлическое испытание	0,5 0—29,9		2
		а	б	

§ В 14—98. Желоба из оцинкованной стали для подвесных путей (вес 1 *м* желоба 0,02 *т*)

Норма времени и расценка на 1 *м* желоба

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж желоба	0,47	0—26,3

§ В 14—99. Столы для приема и обработки продуктов

Состав работы

1. Разметка мест установки. 2. Подгонка и сборка частей стола с подрезкой каркаса. 3. Изготовление и крепление на столе ограждающих конструкций, фартуков и спусков. 4. Крепление к перекрытию и конструкциям.

Состав звена

4 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование работы	Назначение стола и вес в *т*		
	для приема и обработки ливера	для разборки свиных кишок	для обивки кишок
	0,3	0,6	0,75
Монтаж стола	2,2 / 1—18	15 / 8—06	12,5 / 6—71
	а	б	в

§ В 14—100. Двери коптилок и обжарок

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 дверь

Наименование работы	Вес в *т*		
	0,125	0,22	0,5
Сборка и установка дверей	3 / 1—69	4,9 / 2—76	14,5 / 8—16
	а	б	в

§ В 14—101. Клеточная батарея четырехъярусная типа КБН-ЦИИПС

Клеточные батареи поставляются узлами.

Размеры батареи: длина — 24 000 *мм*,
ширина (по кормушкам) — 1300 *мм*,
высота — 2400 *мм*.
Мощность привода — 0,6 *квт*.

Состав работы

1. Сборка каркаса. 2. Сборка и установка скребков, кормушек, кормораздатчика с яйцесборником. 3. Монтаж стоек. 4. Запасовка каната. 5. Установка привода. 6. Установка и закрепление сеток стоек, дверок, козырьков и армированного стекла. 7. Установка ограждений. 8. Опробование механизмов батареи.

Нормы времени и расценки на 1 батарею

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж батареи	270	154—87	1
	В том числе опробование механизмов батареи	36	20—65	2

РАЗДЕЛ II

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА

Глава 1

ТРАНСПОРТНЫЕ МЕХАНИЗМЫ И ТРУБОПРОВОДЫ

§ В 14—102. Молокопроводы

Молокопровод из медных луженых труб и из нержавеющей стали с фасонными частями и арматурой.

Нормы времени и расценки на 1 *м* молокопровода

Состав работы	Состав звена	Диаметр трубопровода в *мм*					№
		луженого		из нержавеющей стали			
		38/36	53/50	38/36	53/50	76/72	
Разметка мест прокладки и креплений	*5 разр.—1* *2 » —1*	0,26 0—15,5		0,18 0—10,8	0,195 0—11,7	0,22 0—13,1	1
Прокладка, выверка и закрепление молокопровода с фасонными частями и арматурой	*5 разр.—1* *3 » —2*	0,63 0—38,1		0,45 0—27,2	0,54 0—32,6	0,63 0—38,1	2
Гидравлическое испытание молокопровода с устранением дефектов	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	0,195 0—11,4	0,26 0—15,2	0,18 0—10,5	0,23 0—13,4	0,25 0—14,6	3
Маркировка трубопровода и фасонных частей	*5 разр.—1* *2 » —1*	0,17 0—10,2		0,125 0—07,5			4
		а	б	в	г	д	

§ В 14—103. Испытание арматуры и фасонных частей молокопроводов

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 штуку

Состав работы	Наименование арматуры, фасонных частей и диаметр в *мм*										№
	краны				патрубки		тройники		отводы, муфты соединительные и ниппеля		
	проходные		трехходовые								
	38/36	53/50	38/36	53/50	38/36	3/50	38/36	53/50	38/36	53/50	
Промывка, притирка и испытание на плотность	1,25 / 0—74,7	1,8 / 1—08	1,45 / 0—86,6	2,1 / 1—25	0,9 / 0—53,8	1,4 / 0—83,7	0,98 / 0—58,6	1,7 / 1—02	0,9 / 0—53,8	1,4 / 0—83,7	1
Припайка к трубе, развальцовка ниппеля или конуса	—	—	—	—	—	—	—	—	0,49 / 0—29,3	0,5 / 0—29,9	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	

§ В 14—104. Рольганги

Рольганги прямолинейные и поворотные. Длина ролика 500 *мм*, диаметр 60 *мм*, шаг 90 *мм*.

Нормы времени и расценки на 1 *м* рольганга

Состав звена	Наименование работы	Тип рольганга	
		прямолинейный	поворотный
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж рольганга	2,4 1—34	2,7 1—51
		а	б

§ В 14—105. Транспортеры пластинчатые и цепные

1. Транспортер пластинчатый двухцепной, на каркасе из сортовой стали и труб, с приводной и натяжной станциями. 2. Транспортер двухцепной для ящиков с приводной и натяжной станциями.

Нормы времени и расценки на 1 *м* транспортера

Состав звена	Наименование работы	Разновидность транспортера		№
		цепной	пластинчатый	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Изготовление транспортера	1,95 1—14	2,9 1—69	1
	Монтаж транспортера	3,1 1—81	11,5 6—71	2
	Опробование транспортера	0,69 0—40,2	1,45 0—84,6	3
		а	б	

Глава 2

БАКИ И РЕЗЕРВУАРЫ (ТАНКИ)

§ В 14—106. Баки

Баки из алюминия или нержавеющей стали.

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 бак

Наименование работы	Емкость бака в *л*					№
	400	1000	2000	4000	6000	
Монтаж бака	7,9 4—61	8,6 5—02	10 5—83	21 12—25	26 15—17	1
В том числе опробование	1,05 0—61,2			2,1 1—22		2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—107. Резервуары (танки)

Для хранения молока и производства кисломолочных продуктов.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Назначение резервуара	
	для смеси мороженого	для выдерживания и хранения молока
5 разр.	*1*	*1*
3 »	*1*	*1*
2 »	*1*	*2*

Нормы времени и расценки на 1 резервуар

Таблица 2

Наименование работы	Тип резервуаров и вес в *т*										№
	для смеси мороженого			для выдерживания молока при пастеризации		для хранения молока					
						вертикальные с мешалкой		горизонтальные с мешалкой			
	0,5	0,7	1	0,6	0,8	0,8	1,2	1,1	1,4	1,7	
Монтаж резервуара	28 16—33	34 19—83	45 26—25	52 29—16	58 32—53	56 31—40	66 37—91	45 25—24	53 29—72	64 35—89	1
В том числе опробование	2,7 1—57			6,1 3—42		5,5 3—08				8,2 4—60	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	

Глава 3

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

§ В 14—108. Установка вакуум-эжекторная (вес 0,1 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 эжектор

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
6 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж установки	18	11—45	1
	В том числе опробование	1,7	1—08	2

§ В 14—109. Ванны длительной пастеризации

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,2	0,35	
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж ванны	30 18—86	34 21—37	1
	В том числе испытание	3 1—89		2
		а	б	

§ В 14—110. Аппарат конвекционный (вес 0,25 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж аппарата	17	10—16	1
	В том числе опробование	1,15	0—68,7	2

§ В 14—111. Конденсатор

Конденсатор поверхностный к установке для длительной пастеризации (без вакуум-эжектора). Вес 0,1 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж конденсатора	17	10—16	1
	В том числе испытание	1,15	0—68,7	2

§ В 14—112. Охладители оросительные

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 охладитель

Наименование работы	Вес в *т*			№
	0,14	0,16	0,27	
Монтаж охладителя	2,9 / 1—62	5,9 / 3—29	9,8 / 5—47	1
В том числе испытание	0,41 / 0—22,9	0,82 / 0—45,7	1,25 / 0—69,7	2
	а	б	в	

§ В 14—113. Пастеризаторы-охладители пластинчатые

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 пастеризатор-охладитель

Наименование работы	Вес в *т*							№
	0,25	0,35	0,5	0,8	1,1	1,5	1,9	
Монтаж пастеризатора	36 23—64	38 24—95	45 29—55	46 30—21	49 32—18	52 34—15	56 36—78	1
В том числе испытание	3,5 2—30	4,2 2—76	4,9 3—22	5,1 3—35	5,3 3—48	5,5 3—61	5,7 3—74	2
	а	б	в	г	д	е	ж	

§ В 14—114. Теплообменники (вес 0,1 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 теплообменник

Состав звена	Наименование работы	Тип теплообменника		№
		регенеративные	прямоточные	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж теплообменника	17,5 10—46	20 11—95	1
	В том числе испытание	1,6 0—95,6		2
		а	б	

Глава 4

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

§ В 14—115. Гомогенизаторы

Нормы времени и расценки на 1 гомогенизатор

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*				№
		0,5	1,1	1,3	1,9	
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж гомогенизатора	54 33—94	61 38—34	73 45—88	92 57—82	1
	В том числе опробование	4,7 2—95	6,3 3—96	7,9 4—97	9,8 6—16	2
		а	б	в	г	

§ В 14—116. Сепараторы

Состав звена

5 разр. — 1
3 « — 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование работы	Вес в *т*				№
	0,2	0,4	0,6	0,9	
Монтаж сепаратора	27 16—31	31 18—72	33 19—93	41 24—76	1
В том числе опробование	4,2 2—54				2
	а	б	в	г	

§ В 14—117. Фильтры

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		0,1	0,2	0,35	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж фильтра	15,5 9—26	19 11—35	24 14—34	1
	В том числе испытание	1,3 0—77,7		2,6 1—55	2
		а	б	в	

Глава 5

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЫРА, МАСЛА И ТВОРОГА

§ В 14—118. Вакуум-аппараты для плавки сыра (вес 3 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж вакуум-аппарата	37	21—58	1
	В том числе опробование	3,6	2—10	2

§ В 14—119. Вальцовки и волчки

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работы	Вес вальцовок и волчков в *т*				№
	0.4	0,6	1,3	2	
Монтаж вальцовки или волчка	19,5 / 10—97	23 / 12—94	31 / 17—44	39 / 21—95	1
В том числе опробование	1,65 / 0—92,8	2,5 / 1—41	3,3 / 1—86	4,1 / 2—31	2
	а	б	в	г	

§ В 14—120. Ванны сыродельные

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		0,35	0,75	1,5	
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж ванны	38 / 21—19	50 / 27—89	62 / 34—58	1
	В том числе опробование	3,4 / 1—90	5 / 2—79	6,7 / 3—74	2
		а	б	в	

§ В 14—121. Котлы для перетопки масла

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работы	Емкость в *л*			№
		150—280	500—800	1000—1500	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж котла	8,6 5—14	10,5 6—27	14 8—37	1
	В том числе испытание	1,15 0—68,7			2
		а	б	в	

§ В 14—122. Плавители сыра

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,6	0,9	
5 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж котла	51 28—70	64 36—01	1
	В том числе испытание	4,9 2—76	6,1 3—43	2
		а	б	

§ В 14—123. Маслоизготовители

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 маслоизготовитель

Наименование работы	Вес в *т*						№
	0,5	0,75	1	1,5	2	3	
Монтаж маслоизготовителя	44 25—67	60 35—90	70 40—83	90 52—50	110 64—16	140 81—66	1
В том числе испытание и опробование	3,4 1—98	5,2 3—93	6,9 4—02		8,6 5—02	11 6—42	2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—124. Мешалки

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,35	0,5	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж мешалки	26 15—17	33 19—25	1
	В том числе испытание и опробование	2,5 1—46	3,1 1—81	2
		а	б	

§ В 14—125. Машины щеточные для мойки сыра

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,4	0,6	
6 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж машины	19 12—19	24 15—40	1
	В том числе опробование	2,3 1—48	2,9 1—86	2
		а	б	

§ В 14—126. Прессы механические для сыра

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,17	0,25	
5 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж пресса	7 3—94	8,6 4—84	1
	В том числе опробование	1,7 0—95,7		2
		а	б	

§ В 14—127. Прессы пневматические для сыра

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,3	0,6	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж пресса	16,5 9—86	22 13—15	1
	В том числе опробование	2,8 1—67	3,7 2—21	2
		а	б	

§ В 14—128. Парафинеры

Нормы времени и расценки на 1 парафинер

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,15	0,22	
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж парафинера	10,5 5—87	12,5 6—99	1
	В том числе опробование	1,8 1—61	2,1 1—17	2
		а	б	

§ В 14—129. Ванны сливкосозревательные

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Разновидность ванн	
	без мешалок	с мешалками
5 разр. *2 »*	*1* *1*	*1* *2*

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Таблица 2

Наименование работы	Разновидность ванны и вес в *т*				№
	без мешалки	с мешалкой			
	0,23	0,3	0,6	0,9	
Монтаж ванны	16 9—56	29 16—32	52 29—26	65 36—58	1
В том числе испытание	1,15 0—68,7	2,7 1—52	5,2 2—93	6,5 3—66	2
	а	б	в	г	

§ В 14—130. Сливкосозреватель (непрерывного действия) (вес 0,5 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 сливкосозреватель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж сливкосозревателя	31	18—52	1
	В том числе испытание	2,9	1—73	2

§ В 14—131. Ванна квасильная (вес 0,1 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж ванны	14,5	8—11	1
	В том числе испытание	1,25	0—69,9	2

§ В 14—132. Охладители творога (рассольные)

Нормы времени и расценки на 1 охладитель

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,6	0,9	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж охладителя	29 16—92	36 21—00	1
	В том числе: опробование	3,2 1—87	4,0 2—33	2
	гидравлическое испытание	4,3 2—51	5,4 3—15	3
		а	б	

§ В 14—133. Сушилки для казеина и творога

Оборудование поступает узлами (камерная сушилка поступает в комплекте с калорифером и вентилятором)

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работы	Тип сушилки и вес в *т*		№
		камерная	барабанная	
		1	25	
5 разр. — 1 *3 » — 2* *2 » — 1*	Монтаж сушилки	61 35—15	135 77—80	1
	В том числе опробование	7 4—03	14 8—07	2
		а	б	

§ В 14—134. Центрифуга

Для обезвоживания казеина, альбумина и молочного сахара. Вес 0,35 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
6 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж центрифуги	21	12—87	1
	В том числе опробование	1,7	1—04	2

§ В 14—135. Сушилки молочного сахара

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,95	1,5	
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж сушилки	17 10—16	20 11—95	1
	В том числе: опробование механизмов	3 1—79	3,5 2—09	2
	гидравлическое испытание калорифера	2,4 1—43	2,8 1—67	3
		а	б	

Глава 6

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СГУЩЕННОГО И СУХОГО МОЛОКА

§ В 14—136. Установка выпарная двухступенчатая

Установка поступает на монтажную площадку в виде отдельных аппаратов, машин, металлоконструкций рабочей площадки (рассыпью), обвязочных трубопроводов из нержавеющей стали (в виде заготовок) и арматуры. Общий вес 4 *т*.

Таблица 1

№	Наименование оборудования	Единица измерения	Количество в одном комплекте установки	Габариты в *мм*	Вес комплекта в *т*
1	Испаритель № 1	шт.	1	Ф-419, высота 6260	0,943
2	» № 2	»	1	Ф-318, высота 6260	0,715
3	Подогреватели	»	2	Ф-1000, высота 2600	0,694
4	Насосы центробежные (4 шт.)	»	4	—	0,4
5	Конденсаторы	»	1	Поверхность 5,5 *кв. м*	0,3
6	Обвязочные трубопроводы	комплект	1	Ф-50	0,5
7	Металлоконструкции рабочей площадки	»	1	1265×2905×3150 (в сборе)	0,5

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Таблица 2

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж установки	105,4	62—59	1
	В том числе:			
	Сборка и монтаж металлоконструкций площадки обслуживания	19,5	11—58	2
	Монтаж подогревателей и испарителей	18	10—69	3
	Монтаж конденсатора	7,7	4—57	4
	Монтаж насосов	5,7	3—38	5
	Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры	23	13—66	6
	Опробование механизмов	10,5	6—23	7
	Гидравлическое испытание аппаратов	21	12—47	8

§ В 14—137. Вакуум-аппараты

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*			№
		3	4,2	9	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж вакуум-аппарата	170 98—31	185 106—99	280 161—92	1
	В том числе испытание и опробование	16 9—25	18 10—41	29 16—77	2
		а	б	в	

§ В 14—138. Ванны для сгущенного молока

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Разновидности ванн	
	без мешалки	с мешалкой
4 разр.	*1*	*1*
3 »	—	*1*
2 »	*1*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Таблица 2

Наименование работы	Разновидности ванн и вес в *т*			№
	без мешалки	с мешалкой		
	0,2	0,8	1,2	
Монтаж ванны	15,5 / 8—66	40 / 22—31	56 / 31—23	1
В том числе испытание и опробование	1,05 / 0—58,7	4,9 / 2—73		2
	а	б	в	

§ В 14—139. Сушилки вальцовые

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		3,8	7,5	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж сушилки	68 / 38—13	94 / 52—72	1
	В том числе опробование	6,5 / 3—65	8,2 / 4—60	2
		а	б	

§ В 14—140. Сушилки распылительные

Оборудование поступает узлами.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Наименование работы	Вес в т					№
	10	12	16	22	33	
Монтаж сушилки	270 / 164—51	300 / 182—79	330 / 201—07	370 / 225—44	460 / 280—28	1
В том числе опробование	27 / 16—45	29 / 17—67	32 / 19—50	38 / 23—15	47 / 28—64	2
	а	б	в	г	д	

Глава 7

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО

§ В 14—141. Ванны

Для глазировки мороженого и оттаивания форм с мороженым.

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		0,2	0,3	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж ванны	10 / 5—83	12,5 / 7—29	1
	В том числе испытание и опробование	1,15 / 0—67,1		2
		а	б	

§ В 14—142. Мороженица приводная периодического действия (вес 0,4 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 мороженицу

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж мороженицы	18	10—50	1
	В том числе опробование	3,3	1—92	2

§ В 14—143. Фризеры

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип фризера	
	непрерывного действия	периодического действия
5 разр.	*1*	*1*
3 »	*2*	*1*
2 »	—	*1*

Нормы времени и расценки на 1 фризер

Таблица 2

Наименование работы	Тип фризера и вес в *т*			№
	периодического действия		непрерывного действия	
	0,8	1,1	1,4	
Монтаж фризера	62 / 36—16	63 / 36—75	76 / 45—90	1
В том числе опробование	6,8 / 3—97	6,8 / 3—97	6,8 / 4—11	2
	а	б	в	

§ В 14—144. Фруктопитатель

Фруктопитатель к фризеру для мороженого. Вес 0,15 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж фруктопитателя	9,8	5—86	1
	В том числе опробование	1,15	0—68,7	2

§ В 14—145. Эскимогенераторы

Нормы времени и расценки на 1 эскимогенератор

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		1,3	2,5	
5 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж эскимогенератора	40 22—51	49 27—57	1
	В том числе опробование	4,5 2—53		2
		а	б	

Глава 8

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВКИ И УПАКОВКИ МОЛОЧНЫХ ПРОДУКТОВ

§ В 14—146. Автомат для наполнения бумажных стаканчиков (вес 0,4 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
6 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж автомата	57	34—92	1
	В том числе опробование	5,2	3—19	2

§ В 14—147. Машина брикеточная (брикмастер) для мороженого (вес 0,5 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж машины	14,5	8—46	1
	В том числе опробование	1,7	0—99,2	2

§ В 14—148. Автоматы разливочно-укупорочные

Автоматы поступают в собранном виде; отдельно поступают узлы и детали для крепления примыкающих частей транспортеров.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работы	Вес автомата в *т*			№
		1,5	2,3	2,8	
6 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж	30 18—38	43 26—35	50 30—64	1
	В том числе опробование	6 3—68			2
		а	б	в	

§ В 14—149. Машина для розлива молока во фляги (вес 2,7 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж	31	18—08	1
	В том числе опробование	9,4	5—48	2

§ В 14—150. Дозатор поплавковый (вес 0,2 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 отмериватель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж отмеривателя	18	10—76	1
	В том числе испытание	2,3	1—37	2

§ В 14—151. Машины для расфасовки и упаковки масла и плавленого сыра

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Назначение машины	
	фасовочная для масла	для упаковки масла и плавленного сыра
6 разр.	—	*1*
5 »	*1*	—
3 »	—	*1*
2 »	*1*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 машину

Таблица 2

Наименование работы	Назначение машины и вес в *т*		№
	ручная фасовочная для масла	автомат для упаковки масла и плавленного сыра	
	1	1,5	
Монтаж машины	15,5 9—50	60 35—85	1
В том числе опробование	1,15 0—70,5	8,2 4—90	2
	а	б	

§ В 14—152. Машина этикетировочная (вес 0,78 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж машины	29	16—92	1
	В том числе опробование	3,4	1—98	2

§ В 14—153. Автоматы для извлечения из ящиков и укладки в ящики бутылок и банок (вес 0,9—1,1 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работы	Назначение автомата		№
		для извлечения	для укладки	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж	35 20—78	44 26—13	1
	В том числе опробование	5,3 3—15	9 5—34	2
		а	б	

Глава 9

ОБОРУДОВАНИЕ МОЕЧНОЕ

§ В 14—154. Машины бутылкомоечные многосекционные автоматические

А. Оборудование поступает в сборе

Отдельно поступают насосы, загрузочный стол с транспортером, бойлер и фильтры.

Состав работы

1. Установка и выверка машины. 2. Монтаж загрузочного стола с транспортером. 3. Установка насосов, бойлера и фильтров. 4. Монтаж обвязочного трубопровода и арматуры. 5. Опробование машины.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Таблица 1

Состав звена	Наименование работы	Вес машины в *т*		№
		5,4	8,5	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж	105 62—35	145 86—10	1
	В том числе опробование	22 13—06		2
		а	б	

Б. Оборудование поступает узлами и секциями

Состав работы

1. Сборка и установка каркаса, секций, валов и барабанов. 2. Установка паровых змеевиков, сборников воды, бойлера, фильтров, бутылконосителей, тяговых балок, кассет и шприцев. 3. Монтаж загрузочного стола с транспортером. 4. Установка привода. 5. Установка и выверка насосов. 6. Монтаж обвязочного трубопровода и арматуры. 7 Выверка агрегата. 8. Опробование машины.

Нормы времени и расценки на 1 машину весом 14,5 *т*

Таблица 2

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж	390	231—58	1
	В том числе опробование	66	39—19	2

§ В 14—155. Машина флягомоечная тоннельная (вес 2,7 *т*)

В монтажную зону машина поступает узлами.

Состав работы

1. Сборка узлов машины. 2. Установка транспортера. 3. Сборка обвязочных трубопроводов. 4. Установка насосов. 5. Выверка. 6. Опробование.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж	56	31—40	1
	В том числе опробование	11,5	6—45	2

§ В 14—156. Машина ящикомоечная тоннельная (вес 0,5 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж	18	10—76	1
	В том числе опробование	2,3	1—37	2

§ В 14—157. Пропариватель

Пропариватель фонтанный периодического действия с ножным педальным управлением рабочих операций. Вес 0,07 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 пропариватель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж пропаривателя	10,5	5—87	1
	В том числе испытание	1,15	0—64,3	2

§ В 14—158. Установка для безразборной мойки труб и оборудования (вес 0,55 *т*)

На монтажную площадку поступает узлами.

Состав работы

1. Установка металлоконструкций каркаса. 2. Установка бачков — 2 шт. 3. Установка насоса с электродвигателем. 4. Установка обвязочных трубопроводов и арматуры. 5. Выверка и закрепление. 6. Опробование и гидравлическое испытание.

Нормы времени и расценки на 1 мойку

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж	20	11—95	1
	В том числе опробование и гидроиспытание	2,2	1—31	2

Глава 10

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ И РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—159. Автоклав (вес 0,08 *т*)

Нормы времени и расценки на 1 автоклав

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж автоклава	27	16—13	1
	В том числе испытание	2,6	1—55	2

§ В 14—160. Весы циферблатные

Таблица 1

Состав звена	Вес в *т*	
	0,32	0,9
5 разр.	*1*	*1*
3 »	—	*1*
2 »	*1*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 весы

Таблица 2

Наименование работы	Вес в *т*		№
	0,32	0,9	
Монтаж весов	31 18—52	70 40—83	1
В том числе испытание	3 1—79	6 3—50	2
	а	б	

§ В 14—161. Дробилка для плодоовощей

Мельница центробежная ударная. Вес 0,25 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж мельницы	20	11—95	1
	В том числе испытание	2,5	1—49	2

§ В 14—162. Заквасочники

Таблица 1

Состав звена	Вес в *т*	
	0,14	0,38
5 разр.	*1*	—
4 »	—	*1*
2 »	*1*	*2*

Нормы времени и расценки на 1 заквасочник

Таблица 2

Наименование работы	Вес в *т*		№
	0,38	0,14	
Монтаж заквасочника	29 / 17—33	13 / 6—98	1
В том числе испытание	2,5 / 1—49	1,15 / 0—61,8	2
	а	б	

§ В 14—163. Счетчик для молока

Счетчик цилиндрический объемный.

Норма времени и расценка на 1 счетчик

Состав звена	*Наименование работы*	Н. вр.	Расц.
6 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж счетчика	2,5	1—60

§ В 14—164. Термографы и терморегуляторы

Состав звена

6 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 прибор

Наименование работы	Тип прибора		№
	термограф	терморегулятор	
Монтаж прибора	2,6 / 1—67	4,6 / 2—95	1
В том числе регулирование	0,33 / 0—21,2	1,15 / 0—73,8	2
	а	б	

§ В 14—165. Машины протирочные

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		0,24	0,36	
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж машины	15 / 8—75	23 / 13—42	1
	В том числе испытание и опробование	1,65 / 0—96,2		2
		а	б	

§ В 14—166. Стерилизаторы

Для труб и молочной арматуры. Вес 0,6 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 стерилизатор

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж стерилизатора	18	10—76	1
	В том числе испытание	2,5	1—49	2

§ В 14—167. Центрифуги

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Состав звена	Наименование работы	Вес в *т*		№
		0,2	0,3	
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж центрифуги	8,2 5—15	12,5 7—86	1
	В том числе опробование	1,15 0—72,3		2
		а	б	

§ В 14—168. Столы

Нормы времени и расценки на 1 стол

Состав звена	Наименование работы	Назначение столов и вес в *т*		
		для расфасовки мороженого	вращающийся круглый	лабораторный
		0,1	0,1	0,12
4 разр. — 1 *2 » — 2*	Монтаж стола	1,9 1—02	9 4—83	6,2 3—33
		а	б	в

РАЗДЕЛ III

МОНТАЖ ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Глава 1

ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

В настоящей главе предусмотрены следующие условия испытания оборудования.

1. Вся аппаратура холодильных установок после монтажа в зависимости от назначения проходит пневматическое или гидравлическое испытание в соответствии с требованиями Госгортехнадзора.

2. Нормами на монтаж учтены работы на необходимое после монтажа испытание аппаратов с подводкой и подключением временных воздушных и водяных разводок и с обслуживанием компрессоров и насосов.

§ В 14—169. Конденсаторы аммиачные элементные, противоточные и оросительные

1. Противоточные двухтрубные из плоских вертикальных секций, различной поверхности охлаждения, с необходимой запорной аммиачной и водяной арматурой.

2. Элементные 14-трубные, различной поверхности охлаждения (в зависимости от числа элементов) с необходимой аммиачной и водяной запорной арматурой.

3. Оросительные с промежуточным отбором жидкого аммиака, различной поверхности охлаждения (в зависимости от числа вертикальных секций), с ресиверами, коллекторами, арматурой и водораспределительными устройствами.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 *кв. м* поверхности

Наименование работы	Тип конденсатора			№
	элементные	противоточные	оросительные с промежуточным отбором	
Монтаж конденсатора	0,72 / 0—41,6	0,83 / 0—48	1,35 / 0—78,1	1
В том числе испытание. аммиачной части — воздушным давлением. а водяной — гидравлическим	0,16 / 0—09,3	0,17 / 0—09,8		2
	а	б	в	

§ В 14—170. Конденсаторы аммиачные кожухотрубные

Оборудование поступает целосборным. Отдельно поступает комплектующая арматура.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

Наименование работы	Тип конденсатора и вес в *т*											№
	горизонтальные						вертикальные					
	1,8	2,45	3,75	4,9	5,7	7,3	2,5	3,4	4,8	5,7	6,8	
Монтаж конденсатора	29 18—44	34 21—62	39 24—80	47 29—89	55 34—98	62 39—43	29 18—44	36 22—90	46 29—26	53 33—71	61 38—80	1
В том числе испытание	11,5 7—31	13,5 8—59	16 10—18	19,5 12—40	22 13—99	25 15—99	11,5 7—31	14,5 9—22	18,5 11—77	25 15—90		2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	

§ В 14—171. Переохладители аммиачные

1. Противоточные двухтрубные с арматурой, поверхность охлаждения 3,9—16,6 *кв. м.* 2. Элементные из труб, поверхность охлаждения 24—49 *кв. м.*

Нормы времени и расценки на 1 *кв. м*

Состав звена	Наименование работы	Тип переохладителя		№
		элементный	противоточный	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж переохладителя	0,88 0—50,9	1,1 0—63,6	1
	В том числе опробование	0,135 0—07,8	0,27 0—15,6	2
		а	б	

§ В 14—172. Пруды охлаждающие

Нормы времени и расценки на 1 форсунку

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж пруда	1,25	0—70,1	1
	В том числе испытание	0,082	0—04,6	2

§ В 14—173. Испарители аммиачные

1. Открытые с вертикальными трубками, коллекторами, арматурой и мешалкой. 2. Кожухотрубные с решетками, в которые вальцованы трубы.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 испаритель

Наименование работы	Тип испарителя и вес в *m*													№
	с вертикальными трубками										кожухотрубные			
	1,68	2,11	2,79	3,82	4,38	6,48	8,48	10,51	11,94	16,22	2,4	3,8	4,8	
Монтаж испарителя	34 20—19	37 21—97	51 30—28	61 36—22	70 41—57	83 49—29	110 65—32	130 77—19	150 89—07	190 112—82	38 22—56	51 30—28	 40—97	1
В том числе испытание	2,8 1—66	3,7 2—20	5,5 3—27	6,4 3—80	7,3 4—33	9,2 5—46	12 7—13	14,5 8—61	17,5 10—39	24 14—25	6,4 3—80	7,3 4—33	8,3 4—93	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	

§ В 14—174. Воздухоохладители типов СВВ и МВВ

1. Сухие вертикальные, с калорифером, вентилятором и арматурой. 2. Мокрые вертикальные, с решетками, распределителями рассола и вентиляторами.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

Наименование работы	Тип воздухоохладителя и вес в *т*					№
	сухие (СВВ)			мокрые (МВВ)		
	2,2	3,1	4,1	1,6	2,4	
Монтаж воздухоохладителя	46 / 31—28	54 / 36—72	63 / 42—84	26 / 17—68	34 / 23—12	1
В том числе испытание	5,9 / 4—01	7,2 / 4—90	9,1 / 6—19	4,6 / 3—13	5,2 / 3—54	2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—175. Воздухоохладители с кольцами Рашига

1. Простые с решетками и распределительными желобами. 2. Комбинированные со змеевиками, решетками и распределительными устройствами.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип воздухоохладителя	
	простые	комбинированные
5 разр.	—	*1*
4 »	*1*	—
3 »	*2*	*2*
2 »	*3*	*3*

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

Таблица 2

Наименование работы	Тип воздухоохладителя и вес в *т*									№
	простые					комбинированные				
	0,8	1,5	2,5	3,3	4,2	1,5	2,9	4,7	7,5	
Монтаж воздухоохладителя	22 / 11—79	30 / 16—07	46 / 24—64	52 / 27—86	57 / 30—53	49 / 26—88	66 / 36—20	98 / 53—75	120 / 65—82	1
В том числе испытание	3,3 / 1—77	4,1 / 2—20	4,9 / 2—62	6,5 / 3—48	7,4 / 3—96	6,5 / 3—57	9,8 / 5—38	15,5 / 8—50	20 / 10—97	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	

§ В 14—176. Аэрокуллеры

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 аэрокуллер

Наименование работы	Тип аэрокуллера и вес в *т*						№
	мокрые со змеевиком			сухие без змеевика			
	1,5	2	2,4	0,9	1,3	1,6	
Монтаж аэрокуллера	31 17—38	37 20—75	41 22—99	22 12—34	26 14—58	31 17—38	1
В том числе испытание	6,5 3—65	7,4 4—15		4,1 2—30	4,9 2—75	5,7 3—20	2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—177. Льдогенераторы

Льдогенератор с льдоформами, испарительными секциями, мешалкой и толкающим механизмом.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 льдогенератор

Наименование работы	Вес в *т*						№
	3,6	3,7	4,2	5	6,2	8,2	
Монтаж льдогенератора	40 22—94	47 26—96	53 30—40	61 34—99	66 37—86	80 45—89	1

см. продолжение

Продолжение

Наименование работы	Вес в *т*						№
	3,0	3,7	4,2	5	6,2	8,2	
В том числе испытание	2,5 / 1—43	3,3 / 1—89		4,9 / 2—81		7,4 / 4—24	2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—178. Приспособление для обслуживания льдогенератора

Наполнительное устройство для льдоформ, оттаиватели со змеевиком и опрокидывающее приспособление.

Таблица 1

Льдоформы емкостью в *кг*	12,5			25				50	
Число форм	10	16	20	10	15	20	30	20	30

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Таблица 2

Наименование работы	Емкость в *кг* и число льдоформ в шт.								
	12,5			25				50	
	10	16	20	10	15	20	30	20	30
Монтаж приспособления	19 / 10—69	24 / 13—50	29 / 16—32	24 / 13—50	29 / 16—32	32 / 18—01	38 / 21—38	42 / 23—63	51 / 28—70
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и

§ В 14—179. Аппарат для мягкого льда

Аппарат с приводом от редуктора для вращения барабана с ножами, поддоном и арматурой. Вес 1,45 *т*.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж аппарата	54	31—23	1
	В том числе испытание	1,4	0—81	2

§ В 14—180. Аппараты скороморозильные

1. Секционные с батареей, аппаратурой, арматурой, двумя тележками и вентилятором. Вес 2,5 *т*. 2. Плиточные с масляным подъемным механизмом.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работы	Разновидность морозилок		№
		секционные	плиточные	
6 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	Монтаж морозилки	82 49—22	100 60—03	1
	В том числе испытание	38 22—81		2
		а	б	

§ В 14—181. Отделители жидкости и промежуточные сосуды

Аммиачные для трубопроводов диаметрами 65—90, 100—150 и 200—250 *мм*.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работы	Диаметр труб в *мм*			№
	90	150	250	
Монтаж аппарата	13 / 7—52	15,5 / 8—96	19 / 10—99	1
В том числе испытание	3 / 1—73			2
	а	б	в	

§ В 14—182. Маслоотделители

Маслоотделители со штуцерами и арматурой для труб диаметрами 32—76, 100—125 и 150—200 *мм*.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 маслоотделитель

Наименование работы	Диаметр труб в *мм*			№
	32—76	100—125	150—200	
Монтаж маслоотделителя на каркасе и фундаменте	3 / 1—73	4 / 2—31	4,8 / 2—78	1
Монтаж маслоотделителя на подвесках или колонне	4 / 2—31	5 / 2—89	7,1 / 4—11	2
В том числе испытание (для обоих случаев)	0,5 / 0—28,9	0,7 / 0—40,5	1 / 0—57,8	3
	а	б	в	

§ 14—183. Маслособиратели

Маслособиратели (с арматурой): диаметром 150 *мм*, весом 18,5 *кг* и диаметром 300 *мм*, весом 83 *кг*.

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 маслособиратель

Наименование работы	Диаметр в *мм*	
	150	300
Монтаж маслособирателя	2,8 / 1—67	3,7 / 2—21
	а	б

§ В 14—184. Клапаны обратные

Клапаны аммиачные диаметрами 50, 100, 125, 150 и 200 *мм*.

Нормы времени и расценки на 1 клапан

Состав звена	Наименование работы	Диаметр в *мм*		
		100	125	200
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж клапана	2,6 / 1—55	3,6 / 2—15	5,5 / 3—29
		а	б	в

§ В 14—185. Грязеуловители

Грязеуловители аммиачные с проволочным фильтром под трубы диаметрами 50, 70, 100, 125, 150 и 200 *мм*.

Нормы времени и расценки на 1 грязеуловитель

Состав звена	Наименование работы	Диаметр труб в *мм*		
		100	150	200
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж грязеуловителя	1,25 0—74,7	1,7 1—02	2 1—20
		а	б	в

§ В 14—186. Ресиверы

Ресиверы для аммиака со штуцерами и мерным стеклом

Нормы времени и расценки на 1 ресивер

Состав звена	Наименование работы	Емкость в *куб. м*		№
		2	4	
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Монтаж ресивера	9,5 5—64	13,5 8—02	1
	В том числе испытание	1,4 0—83,1	1,9 1—13	2
		а	б	

§ В 14—187. Регуляторы поплавковые (вентили)

Нормы времени и расценки на 1 регулятор

Состав звена	Наименование работы	Тип вентиля		
		ПРВ-5, ПРВ-10, ПРВ-20	ПРВ-50, ПРВ-100	ПРВ-200
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж регулятора	2,4 1—43	3 1—79	3,5 2—09
		а	б	в

§ В 14—188. Воздухоотделитель

Воздухоотделитель четырехтрубный с арматурой.

Норма времени и расценка на 1 воздухоотделитель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж воздухоотделителя	2,9	1—73

§ В 14—189. Подогреватели рассола

Подогреватели рассола с паровым подогревом мощностью 5000 и 8000 *ккал/ч*.

Нормы времени и расценки на 1 подогреватель

Состав звена	Наименование работы	Мощность в *ккал/ч*	
		5000	8000
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж подогревателя	3,7 2—21	4,4 2—63
		а	б

§ В 14—190. Указатель уровня

Указатель уровня на расстоянии (гайсометр) с мерным стеклом. Вес 0,008 *т*.

Норма времени и расценка на 1 указатель

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж указателя	2,3	1—37

§ В 14—191. Станция манометровая

Манометровая станция состоит из мановакуумметров и вентилей, смонтированных на панели.

Норма времени и расценка на 1 манометр

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Монтаж манометровой станции	1,65	1—04

§ В 14—192. Станция регулирующая

Станция состоит из аммиачных вентилей, смонтированных на коллекторе. Вес 0,023 *т*.

Норма времени и расценка на 1 вентиль

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
6 разр. — 1 *2 » — 1*	Монтаж станции	2,9	1—86

Глава 2

ОХЛАЖДАЮЩИЕ БАТАРЕИ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Батареи длиной до 4 *м* должны изготовляться в целом виде, а более крупных размеров — узлами в мастерских с применением

механизированной резки и сварки труб. Оребрение труб стальной лентой производится на специальном станке.

Подъем и установка батарей на месте осуществляются при помощи лебедок, талей и специальных подъемных приспособлений.

Нормами на изготовление и монтаж охлаждающих батарей и стеллажей учтены следующие работы:

1. По изготовлению:

а) подноска в пределах монтажной зоны материалов, их сортировка, очистка, правка и пр.;

б) установка стремянок и подмостей, рештований и другие вспомогательные работы;

в) разметка и установка готовых каркасов;

г) подгонка, резка и сборка труб и калачей, изготовление распределительных и горизонтальных коллекторов;

д) крепление труб хомутами;

е) испытание батарей с устранением дефектов, присоединением воздуховодов и обслуживанием компрессора;

ж) продувка и маркировка батарей и их узлов.

2. По установке:

а) перемещение в пределах монтажной зоны;

б) установка стремянок и подмостей;

в) разметка места установки, подъем, выверка и крепление батарей (для батарей длиной 6 *м* и более — сборка узлов);

г) испытание батарей с устранением дефектов, присоединением воздуховодов и обслуживанием компрессора;

д) продувка.

§ В 14—193. Изготовление змеевиковых и коллекторных батарей

Батареи охлаждающие из гладких труб, собранные на каркасе из угловой и полосовой стали:

а) змеевиковые-пристенные и потолочные из труб диаметром 38/31, 48/40 и 57/50 *мм*, сварные на калачах, расстояние между центрами 120—220 *мм;*

б) коллекторные-пристенные с различным количеством вертикальных труб диаметром 57/50 *мм* и двумя горизонтальными коллекторами диаметром 76—133 *мм.*

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип батарей	
	змеевиковые	коллекторные
5 разр.	*1*	*1*
3 »	*1*	—
2 »	*2*	*1*

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Таблица 2

Наименование работы	Змеевиковые из труб диаметром в *мм*						Коллекторные из труб диаметром 57 *мм*
	длиной до 6 м			*длиной свыше 6 м*			
	38	48	57	38	48	57	
Изготовление, продувка и испытание батареи	0,105 С— 05,9	0,115 0— 06,4	0,125 0—07	0,145 С— 08,1	0,17 С— 09,5	0,21 0— 12,5
	а	б	в	г	д	е

§ В 14—194. Батареи змеевиковые и коллекторные

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Тип батарей	
	змеевиковые	коллекторные
5 разр.	*1*	*1*
3 »	*2*	*1*
2 »	*2*	*2*

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Таблица 2

Наименование работы	Змеевиковые из труб диаметром 57 *мм*				Коллекторные пристенные	№
	длиной до 6 м		*длиной свыше 6 м*			
	потолочные	пристенные	потолочные	пристенные		
батареи	0,1 0—05,6	0,09 0—05	0,14 0—07,8	0,12 0—06,7	0,11 0— 06,2	1
В том числе испытание	0,032 0—01,8					2
	а	б	в	г	д	

§ В 14—195. Изготовление батарей из оребренных труб

Охлаждающие батареи из оребренных труб на каркасах из угловой и полосовой стали, потолочные и пристенные.

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Состав звена	Наименование работы	Тип батарей	
		потолочные	пристенные
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Изготовление, продувка и испытание батарей	0,32 0—18,7	0,38 0—22,2
		а	б

§ В 14—196. Батареи из оребренных труб

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Состав звена	Наименование работы	Тип батарей		№
		потолочные	пристенные	
5 разр. — 1 *3 — 2* *2 » — 2*	Монтаж батареи	0,25 0—14	0,2 0—11,2	1
	В том числе испытание	0,07 0—03,9	0,05 0—02,8	2
		а	б	

§ В 14—197. Изготовление стеллажей

Стеллажи аммиачные и рассольные из гладких труб диаметром 38/31, 48/40 и 57/50 *мм* на каркасе из швеллера и угловой стали.

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Состав звена	Наименование работы	Диаметр труб в *мм*	
		38/31 и 48/40	57/50
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	Изготовление, продувка и испытание стеллажа	0,125 0—07	0,14 0—07,9
		а	б

§ В 14—198. Стеллажи

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Состав звена	Наименование работы	Тип стеллажей		№
		аммиачные	рассольные	
5 разр. — 1 *3 » — 2* *2 » — 2*	Монтаж стеллажа	0,025 0—01,4	0,042 0—02,4	1
	В том числе испытания	0,017 0—01	0,038 0—02,1	2
		а	б	

§ В 14—199. Изготовление и монтаж коллекторов

Коллекторы аммиачные и рассольные для распределения хладагента.

Состав звена

Таблица 1

Разряд рабочих	Изготовление	Монтаж
5 разр.	*1*	*1*
2 »	*1*	*2*

Нормы времени и расценки на 1 коллектор

Таблица 2

Наименование работы	Тип коллекторов и диаметр в *мм*				№
	аммиачные		рассольные		
	до 48/40	свыше 48/40	до 57/50	свыше 57/50	
Изготовление коллектора	0,82 / 0—49	1,15 / 0—68,7	0,9 / 0—53,8	1,15 / 0—68,7	1
Монтаж коллектора	3,2 / 1—80				2
	а	б	в	г	

Примечание. В таблице указаны Н. вр. и Расц. для коллекторов на три штуцера. При количестве штуцеров более трех добавлять к Н. вр. и Расц. на каждый штуцер сверх трех по 20%.

Глава 3

ИСПЫТАНИЕ ХОЛОДИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Генеральное испытание аммиачных и рассольных систем производится на давление и выдержку по времени в соответствии с требованиями технических условий. В состав работы по генеральному испытанию и зарядке систем аммиаком и рассолом входит:

а) устройство и присоединение временных, воздушных, водяных и аммиачных линий, необходимых для испытаний и заполнения хладагентами;

б) обслуживание компрессоров, насосов, вентиляторов, мешалок и всех аппаратов холодильной установки на весь период испытаний;

в) испытание систем на необходимое по техническим условиям давление и выдержку под давлением с выявлением дефектов;

г) регулирование работы трубопроводной арматуры и приборов;

д) зарядка систем аммиаком и рассолом с приготовлением последнего и подключением всех необходимых коммуникаций;

е) распределение аммиака и рассола по системам;

ж) отключение всех «времянок» и подготовка систем к пуску.

§ В 14—200. Генеральное испытание аммиачной системы

Норма времени и расценка на 1000 норм *ккал/ч* установленной мощности компрессоров

Состав звена	Н. вр.	Расц.
6 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 3*	0,34	**0—19,4**

Примечание. При установке компрессоров с общей холодопроизводительностью свыше 1 800 000 норм *ккал/ч* Н. вр и **Расц.** умножать на 0,9, при холодопроизводительности ниже 600 000 норм *ккал/ч* — на 1,1 и ниже 150 000 норм *ккал/ч* — на 1,3.

§ В 14—201. Генеральное испытание рассольной системы

Норма времени и расценка на 1 *кв. м* охлаждаемой поверхности испарителей

Состав звена	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 3* *2 » — 3*	0,52	**0—29**

Примечание. При установках с общей охлаждающей поверхностью испарителей свыше 500 *кв. м* Н. вр. и **Расц.** умножать на 0,9, ниже 200 *кв. м* — на 1,1, ниже 50 *кв. м* — на 1,3.

§ В 14—202. Зарядка системы аммиаком

Норма времени и расценка на 1 *т* аммиака

Состав звена	Н. вр.	Расц.
6 разр. — 1 *3 » — 2* *2 » — 2*	31	17—89

Примечание. В параграфе предусмотрен отсос аммиака из баллонов. При отсосе аммиака из цистерн Н. вр. и Расц. умножать на 0,5.

§ В 14—203. Зарядка системы рассолом

Норма времени и расценка на 1 *т* разведенной соли

Состав звена	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 *3 » — 2* *2 » — 2*	9	4—90

Примечание. При разведении хлористого кальция Н. вр. и Расц. умножать на 1,3.

§ В 14—204. Испытание охлаждающих батарей

Норма времени и расценка на 1 *кв. м* охлаждающей поверхности

Состав звена	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	0,05	0—02,8

§ В 14—205. Пробный пуск аммиачных трубопроводов

Норма времени и расценка на 1000 норм *ккал/ч* установленной мощности компрессоров

Состав звена	Н. вр.	Расц.
6 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	0,055	0—03,3

§ В 14—206. Пробный пуск рассольных трубопроводов

Норма времени и расценка на 1 *кв. м* поверхности испарителя

Состав звена	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 *3 » — 2* *2 » — 2*	0,155	0—08,4

§ В 14—207. Пробный пуск испарителей

Нормы времени и расценки на 1 *кв. м* охлаждающей поверхности испарителя

Состав звена	Поверхность испарителя в *кв. м*	
	до 100	свыше 100
5 разр. — 1 *2 » — 1*	0,08 0—04,8	0,075 0—04,5
	а	б

§ В 14—208. Пробный пуск конденсаторов и переохладителей

Нормы времени и расценки на 1 *кв. м* поверхности

Состав звена	Тип конденсатора		
	элементный	противоточный	с промежуточным отбором жидкости
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	0,075 0—04,3	0,1 0—05,7	0,125 0—07,2
	а	б	в

§ В 14—209. Пробный пуск льдогенераторов

Нормы времени и расценки на 1 льдогенератор

Состав звена	Производительность льдогенератора в *т* льда в смену		
	до 5	до 15	свыше 15
5 разр. — 1 *4 » — 1* *2 » — 2*	40 23—13	52 30—07	60 34—70
	а	б	в

§ В 14—210. Пробный пуск охлаждающих прудов

Норма времени и расценка на 1 форсунку охлаждающего пруда

Состав звена	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *2 » — 2*	0,1	0—05,6

§ В 14—211. Пробный пуск приборов

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование приборов	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Манометровые станции	1 манометр	0,74	0—50,3	1
Регулирующие станции	1 вентиль	2,0	1—36	2
Поплавковые вентили	То же	3,8	2—58	3
Промежуточные сосуды	1 комплект	1,9	1—29	4
Воздухоохладители	То же	3,4	2—31	5
Ресиверы	» »	6,7	4—56	6
Указатели уровня, водомеры и счетчики	» »	3,4	2—31	7

§ В 14—212. Пробный пуск вспомогательных холодильных аппаратов

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Фильтр	Подогреватель	Концентратор	Запасной бак
4 разр. — 1 *2 » — 1*	1,15 0—64,3	3,8 2—12	5,6 3—13	3,1 1—73
	а	б	в	г

§ В 14—213. Пробный пуск мокрых воздухоохладителей

Воздухоохладители с кольцами Рашига простые типа Р и комбинированные с аммиачным змеевиком типа РИО.

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

Состав звена	Тип воздухоохладителя	
	Р	РИО
5 разр. — 1 *2 » — 1*	19 11—35	25 14—94
	а	б

§ В 14—214. Пробный пуск сухих воздухоохладителей

Норма времени и расценка на 1 воздухоохладитель

Состав звена	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *2 » — 2*	7,0	3—94

§ В 14—215. Пробный пуск аэрокуллеров

Нормы времени и расценки на 1 аэрокуллер

Состав звена	Тип аэрокуллера	
	мокрый	сухой
5 разр. — 1 *2 » — 1*	13 7—77	8 4—78
	а	б

§ В 14—216. Испытание арматуры на коллекторах

Аммиачная и рассольная запорная и регулирующая арматура (вентили и задвижки).

Слесарь-монтажник 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 шт.

Наименование работы	Назначение арматуры и диаметр в мм					
	аммиачная			рассольная		
	50	75	125	50	75	125
Испытание арматуры на плотность	0,27 0—16,9	0,31 0—19,4	0,57 0—35,6	0,17 0—10,6	0,21 0—13,1	0,49 0—30,6
	а	б	в	г	д	е

§ В 14—217. Пробная работа холодильной установки

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 2
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1000 норм *ккал/ч* установленной мощности компрессоров

Наименование и период работы	Н. вр.	Расц.	№
Пробная работа всей холодильной установки в целом с достижением во всех помещениях холодильника (без загрузки продуктами) проектных температур: а) май — август	0,28	0—16,4	1
б) март — апрель, сентябрь — октябрь	0,21	0—12,3	2
в) ноябрь — февраль	0,14	0—08,2	3

Глава 4

РАЗНЫЕ РАБОТЫ

§ В 14—218. Изготовление каркасов для охлаждающих батарей

Состав работы

1. Сортировка, правка и резка сортового металла. 2. Сборка конструкций. 3. Сверловка отверстий и заготовка хомутиков.

Нормы времени и расценки на 1 *кг* каркаса

Состав звена	Разновидности каркаса	
	из угловой стали	из полосовой стали
4 разр. — *1* *2* » — *1*	0,09 0—05	0,115 0—06,4
	а	б

§ В 14—219. Изготовление сферических донышек из стали толщиной до 10 *мм*

Состав работы

1 Вырезка и правка заготовок. 2. Отбортовка кромок. 3. Правка и зачистка кромок под сварку.

Нормы времени и расценки на 1 донышко

Состав звена	Диаметр в *мм* до	
	125	200
5 разр. — *1* *2* » — *1*	0,20 0—12	0,28 0—16,7
	а	б

§ В 14—220. Оребрение труб круглыми ребрами

Состав работы

1. Выправка и зачистка ребер. 2. Укладка их в специальную кассету. 3. Продевание трубы в отверстие.

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Состав звена	Число ребер на 1 *м* до	
	28	44
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	0,49 0—28,6	0,82 0—47,8
	а	б

§ В 14—221. Оребрение труб стальной лентой

Состав работы

1. Установка трубы и ленты на станок. 2. Гофрирование и навивка ленты на станке.

Нормы времени и расценки на 1 *м* трубы

Состав звена	Диаметр труб и размер ленты в *мм*	
	38/32	57/50
	лента 30×1, шаг 20	лента 46×1, шаг 36
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	0,165 0—09,2	0,135 0—07,5
	а	б

Ведомственные нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы
(сборник В-14)

Редактор Г. А. Ифтинка
Техн. редактор Е. И. Кисина
Корректор Т. Н. Бобрикова

Сдано в набор 17/IV 1969 г. Подписано в печать 23/VI 1969 г. Формат 84×108/32 Объем 4 п. л. = 6,72 усл. п. л. Уч.-изд. л. 5,14. Тираж 31 000 Бум. тип. № 2. Зак. 3759. Цена 26 к. Изд. № 5199

Издательство «Пищевая промышленность»
Москва, Б-120, Мрузовский пер., 1

Московская типография № 8 Главполиграфпрома Комитета по печати при Совете Министров СССР, Хохловский пер., 7

Опечатки, замеченные по сборнику В-14

Стр.	Позиция, разновидность позиции	Напечатано	Следует читать
11	21 строка снизу	в) устройство и разработка	в) устройство и разборка
12	8 строка снизу	89×0,85= =84,1	89×0,85= =75,65
25	В-14-25, норма времени № 3	1,9	7,9
29	В-14-32, состав звена, таблица № 1, вторая колонка	1 —	1 — 1
64	В-14-103, шапка таблицы, колонка „е“	3/50	53/50
77	В-14-128, расценка по разновидности 2 „а“	10—1	1—01 69
103	В-14-173, разновидность 1 „н“	40—97	40—97
115	В-14-194, таблица 2, первая графа	батареи	Монтаж батарей

gost.e-ecolog.ru