Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНиР

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

Сборник В6

МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 12

Мясокомбинаты, предприятия по переработке молока и холодильные установки

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва – 1987

gost.e-ecolog.ru

УДК [69+637.1/.5.02.002.72] (083.74)

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

ВНиР. Сборник В6. Монтаж технологического оборудования промышленных предприятий. Вып. 12. Мясокомбинаты, предприятия по переработке молока и холодильные установки/Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР. – М.: Прейскурантиздат, 1987. – 88 стр.

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

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 36 при тресте Союзмонтажлегмаш Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована со Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом по комплексному проектированию технологии монтажа предприятий легкой и пищевой промышленности (ВНИПКИЛЕГПРОДМОНТАЖ) Минмонтажспецстроя СССР.

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

Исполнители – З. П. Тарасовская (НИС-36),
К. И. Беленькая (ВНИПКИлегпродмонтаж), Л. П. Литвинова (ЦНИБ),

Ответственный за выпуск – В. Т. Силантьева

В $\frac{3201010000-313}{091(02)-87}$ Спецплан Стройиздата. – 108–87

© Прейскурантиздат, 1987

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть 5

Раздел 1. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

Глава 1. Транспортное оборудование

§ В6-12-1. Станция приводная для подвесного конвейера 8
§ В6-12-2. Пути подвесные 8
§ В6-12-3. Стрелки подвесных путей 9
§ В6-12-4. Подъемник плоскочашечный марки П-150 10

Глава 2. Оборудование первичной обработки скота

§ В6-12-5. Аппарат для опускания свиных туш в шпарильный чан 10
§ В6-12-6. Бокс автоматический марки АБ-50 11
§ В6-12-7. Агрегат для обработки свиных голов марки ФГБ 11
§ В6-12-8. Машина для разрубки голов рогатого скота и свиней марки В2-ФТМ 12
§ В6-12-9. Установка для съемки шкур с туш крупного рогатого скота марки ФУАМ 12
§ В6-12-10. Установка для снятия шкур с туш овец и свиней марки ФШН . . 13
§ В6-12-11. Машина для отделения челюстей крупного рогатого скота марки В2-ФЧБ-1 14
§ В6-12-12. Оборудование для резки рогов и костей 14

Глава 3. Шпарильное, моечное и очистное оборудование

§ В6-12-13. Чан шпарильный марки ФШК 15
§ В6-12-14. Скребмашина марки ФУШ-100 16
§ В6-12-15. Барабаны моечные 16
§ В6-12-16. Машина мездрильная марки ММ-2М 17
§ В6-12-17. Машины для шлямовки и пензеловки кишок 17
§ В6-12-18. Машина для очистки копыт от роговой оболочки марки МСК-1 18
§ В6-12-19. Машины для снятия оперения с птиц 19
§ В6-12-20. Машины для обработки слизистых субпродуктов 19
§ В6-12-21. Машина моечная для свиных туш марки К7-ФМЧ 20

Глава 4. Резательно-дробильное и перемешивающее оборудование

§ В6-12-22. Волчки 21
§ В6-12-23. Куттер и измельчитель 21
§ В6-12-24. Дробилки 22
§ В6-12-25. Мельницы дисковые 23
§ В6-12-26. Мешалки для фарша 24
§ В6-12-27. Салорезки 24
§ В6-12-28. Машина для нарезания мяса на ломтики марки МНЛМ 25

Глава 5. Котлы варочные, отстойники, отцеживатели

§ В6-12-29. Котлы для вытопки жира 26
§ В6-12-30. Автоклав марки К7-ФАЖ 26
§ В6-12-31. Котлы варочные 27
§ В6-12-32. Отстойники для жира с паровой рубашкой марки ОЖ-1,6 28
§ В6-12-33. Котлы для вытопки жира и сушки пежирового сырья 28
§ В6-12-34. Машина гидромеханическая марки ГММ 29

Стр.

Глава 6. Печи

§ В6-12-35. Печи опалочные 30

Глава 7. Прессы

§ В6-12-36. Прессы шнековые и винтовые 30

Глава 8. Дозирующее оборудование

§ В6-12-37. Автоматы-дозаторы для изготовления сосисок 31

Глава 9. Разное оборудование

§ В6-12-38. Сепараторы 32
§ В6-12-39. Жироловки 33
§ В6-12-40. Машина для мойки и сушки яиц марки ЯМ-300М 34

Раздел II. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА

Глава 1. Резервуары

§ В6-12-41. Резервуары алюминиевые и из нержавеющей стали 34

Глава 2. Оборудование для тепловой обработки молока

§ В6-12-42. Пастеризаторы-охладители пластинчатые 38
§ В6-12-43. Пастеризаторы трубчатые 40
§ В6-12-44. Охладители оросительные 40
§ В6-12-45. Ванны длительной пастеризации 41

Глава 3. Оборудование для механической обработки молока

§ В6-12-46. Гомогенизатор марки ОГБ-5 42
§ В6-12-47. Сепараторы 43
§ В6-12-48. Фильтры 44
§ В6-12-49. Центрифуга марки НОГШ-325 44

Глава 4. Оборудование для изготовления сыра, масла и творога

§ В6-12-50. Ванны сливкосозревательные 45
§ В6-12-51. Маслоизготовители 46
§ В6-12-52. Маслообразователи 47
§ В6-12-53. Текстуратор марки М6-ОГА 48
§ В6-12-54. Ванны сыродельные 48
§ В6-12-55. Котлы для варки сыра 49
§ В6-12-56. Прессы пневматические для сыра 50
§ В6-12-57. Плавитель сыра марки ОПС-1 50
§ В6-12-58. Аппараты формовочные 51
§ В6-12-59. Парафинер марки ПС-300 52
§ В6-12-60. Охладители творога (рассольные) 52
§ В6-12-61. Вальцовки 53

Глава 5. Оборудование для производства мороженого

§ В6-12-62. Фризеры 54
§ В6-12-63. Мороженица 54
§ В6-12-64. Эскимогенератор марки ОГЭ 55
§ В6-12-65. Полуавтомат для выпечки вафельных стаканчиков марки ОВП 56

Стр.

Глава 6. Оборудование для дозировки и упаковки молочных продуктов

§ В6-12-66. Автоматы разливочно-укупорочные 56
§ В6-12-67. Машины для расфасовки и упаковки творога, масла, сыра, сырков 57
§ В6-12-68. Машина для разлива молока во фляги 58

Глава 7. Оборудование моечное

§ В6-12-69. Машина флягомоечная марки ОФГ 59
§ В6-12-70. Машины для мойки ящиков 59
§ В6-12-71. Машины для мойки сыра 60

Глава 8. Разное оборудование

§ В6-12-72. Весы циферблатные 61
§ В6-12-73. Казеинодробилка и казеинотерка 61
§ В6-12-74. Автоматы для сборки и разборки корзин 62
§ В6-12-75. Молокопроводы 63

Раздел III. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ РЫБОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-12-76. Машины для сортировки рыбы 63
§ В6-12-77. Машина для очистки рыбы марки 4Б-1 64
§ В6-12-78. Машины для резки рыбы 65
§ В6-12-79. Машины для разделки рыбы 66
§ В6-12-80. Машины для посолки рыбы 67
§ В6-12-81. Дымогенераторы 67
§ В6-12-82. Аппараты глазировочные 68
§ В6-12-83. Машина для нанизывания рыбы на прутки 69
§ В6-12-84. Машины для снятия рыбы с прутков 69

Раздел IV. МОНТАЖ ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Глава 1. Холодильное оборудование

§ В6-12-85. Конденсаторы аммиачные оросительные с промежуточным отбором аммиака 71
§ В6-12-86. Конденсаторы аммиачные кожухотрубные 72
§ В6-12-87. Испарители аммиачные 73
§ В6-12-88. Переохладители аммиачные 74
§ В6-12-89. Воздухоохладители подвесные 74
§ В6-12-90. Отделители жидкости и промежуточные сосуды 75
§ В6-12-91. Маслоотделители 75
§ В6-12-92. Маслосборники 76
§ В6-12-93. Грязеуловители 76
§ В6-12-94. Ресиверы 77
§ В6-12-95. Кондиционеры автономные фреоновые общего назначения и крановые, скороморозильный аппарат для замораживания эндокринных желез 77
§ В6-12-96. Поплавковые регулирующие вентили, дистанционный указатель уровня, воздухоотделитель 78
§ В6-12-97. Станция регулирующая 79

Стр.

Глава 2. Охлаждающие батареи

§ В6-12-98. Изготовление змеевиковых и коллекторных батарей 80
§ В6-12-99. Батареи змеевиковые и коллекторные 81
§ В6-12-100. Изготовление батарей из оребренных труб 82
§ В6-12-101. Батареи из оребренных труб 82
§ В6-12-102. Изготовление стеллажей 82
§ В6-12-103. Стеллажи 83
§ В6-12-104. Изготовление и монтаж коллекторов 83

Глава 3. Разные работы

§ В6-12-105. Изготовление каркасов для охлаждающих батарей 84
§ В6-12-106. Изготовление сферических донышек из стали толщиной до 10 мм 85
§ В6-12-107. Оребрение труб круглыми ребрами 85
§ В6-12-108. Оребрение труб стальной лентой 86

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 времени и расценками предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий:

оборудование должно поступать комплектно и в исправном состоянии;

оборудование, конструкции, материалы должны быть поставлены в рабочую (монтажную) зону;

работы должны выполняться с соблюдением действующих норм и правил – (СНиП) III-4-80 „Техника безопасности в строительстве";

качество монтажных работ должно соответствовать стандартам предприятий СТП 363202-23–79 и СТП 363202-24–79;

фундаменты и опорные конструкции должны соответствовать чертежам;

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:

при замене электролебедок кранами К= 0,8 (ВЧ-1);

при замене электролебедок ручными лебедками К=1,25 (ВЧ-2).

4. Нормами времени и расценками предусмотрен следующий состав работы:

при монтаже:

проверка фундаментов и оснований, разметка мест установки;

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

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

установка, выверка и крепление оборудования;

при опробовании:

проверка действия систем смазки;

прокрутка вручную и устранение дефектов;

обкатка на холостом ходу;

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

5. В тех случаях, когда в параграфе норм указана поставка оборудования узлами, нормами предусмотрена, кроме вышеперечисленного состава работ в п. 4, сборка оборудования на месте монтажа.

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

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

горизонтальное – в радиусе до 10 м от места установки,

вертикальное – на проектную отметку;

подсоединение, в необходимых случаях, оборудования к трубопроводам;

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

перестановка монтажных механизмов и приспособлений в пределах монтажной зоны;

строповка, расстроповка оборудования в процессе монтажа и обслуживание лебедок;

установка привода, входящего в комплект поставки; наблюдение за заливкой фундаментных болтов и подливкой оснований;

установка ограждений к машинам и закрепление их;

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

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

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

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

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

устройство и разборка стационарных лесов, а также изготовление подмостей всех видов;

изготовление болтов, клиньев, подкладок, прокладок;

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

работа машинистов на кранах и компрессорах;

работа электро- и газосварщиков (сварка, прихватка);

общестроительные работы, связанные с монтажом; пробивка отверстий в перекрытиях и стенах, заливка фундаментных болтов и подливка плит;

подключение электродвигателей, устройство временных силовых и осветительных сетей;

прокладка временного трубопровода для гидравлического испытания оборудования;

комплексное испытание оборудования.

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

Коэффициент изменения массы оборудования, до	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,75 (ВЧ-3)	0,8 (ВЧ-4)	0,85 (ВЧ-5)	0,9 (ВЧ-6)	0,95 (ВЧ-7)

Продолжение

Коэффициент изменения массы оборудования, до	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	1,0 (ВЧ-8)	1,1 (ВЧ-9)	1,15 (ВЧ-10)	1,2 (ВЧ-11)	1,25 (ВЧ-12)

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

Пример пользования таблицей. По В6-12-68 нормой времени и расценкой предусмотрен монтаж машины для разлива молока во фляги массой 2,6 т. Необходимо установить норму времени и расценку на монтаж машины для разлива молока во фляги массой 1,9 т.

В этом случае коэффициент изменения массы составляет:

$$\frac{1,9}{2,6} = 0,73.$$

Полученному коэффициенту изменения массы соответствует коэффициент нормы времени и расценки К = 0,9.

Н. вр. на монтаж машины для разлива молока во фляги массой 1,9 т составит 20Х0,9 = 18 чел.-ч, а Расц. 15–00Х0,9 = 13–50.

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

Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС, выпуск 3, раздел „Строительно-монтажные и ремонтно-строительные работы", утвержденным 17 июля 1985 г.

Раздел I. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

Глава 1. ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-12-1. Станция приводная для подвесного конвейера

Габариты, м:
длина – 1,48
ширина – 2,3
высота – 0,7
Масса, кг – 1600

В монтажную зону станция поступает узлами: два электродвигателя, два редуктора, вариатор скорости, приводная звездочка, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 станцию

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
6 разр. – 1 *4 „ – 1* *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	51,6	41–15	1
	В том числе: монтаж	44	35–09	2
	опробование	7,6	6–06	3

§ В6-12-2. Пути подвесные

Пути подвесные из стали сечением 65Х12 мм на чугунных подвесках и трубчатые однолинейные из стальных труб диаметром 50 мм.

Состав работы

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

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочих	Разновидность путей	
	полосовые	трубчатые
5 разр.	1	–
4 ,,	–	1
3 ,,	1	2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м пути

Наименование работ	Тип путей		
	полосовые	трубчатые	
Всего	$\frac{0{,}71}{0-57{,}2}$	$\frac{1{,}16}{0-84{,}7}$	1
В том числе: изготовление и монтаж путей	$\frac{0{,}6}{0-48{,}3}$	$\frac{1{,}1}{0-80{,}3}$	2
выверка и обкатка	$\frac{0{,}11}{0-08{,}9}$	$\frac{0{,}06}{0-04{,}4}$	3
	а	б	№

§ В6-12-3. Стрелки подвесных путей

Для однорельсовых подвесных полосовых путей – чугунные массой до 5 кг и для трубчатых путей – из стальных труб массой до 3 кг

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 стрелку

Состав звена	Наименование работ	Тип стрелок	
		полосовые	трубчатые
4 разр. – 1 *3 „ – 1*	монтаж	2,9 2–16	4,3 3–20
		а	б

§ В6-12-4. Подъемник плоскочашечный марки П-150

Габариты, м:
длина – 1,58
ширина – 1,605
высота – 5,67
Масса, кг – 1170
В монтажную зону подъемник поступает узлами: металлоконструкции каркаса, приводной барабан, ковш, привод, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 подъемник

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	36,7	28–28	1
	В том числе: монтаж	28	21–28	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	8,7	7–00	3

Глава 2. ОБОРУДОВАНИЕ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ СКОТА

§ В6-12-5. Аппарат для опускания свиных туш в шпарильный чан

Габариты, м:
длина – 3,44
ширина – 1,29
высота – 0,66
Масса, кг – 700
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *3 „ – 2*	Всего	15,2	11–71	1
	В том числе: монтаж	13,5	10–40	2
	опробование	1,7	1–31	3

§ В6-12-6. Бокс автоматический марки АБ-50

Габариты, м:
длина – 3,04
ширина – 1,94
высота – 3,075
Масса, кг – 970

В монтажную зону бокс поступает узлами: металлическая камера с подъемной дверью и поворотным полем, каркас, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 бокс

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *2 „ – 2*	Всего	52,7	39–27	1
	В том числе: монтаж	45	33–53	2
	опробование	7,7	5–74	3

§ В6-12-7. Агрегат для обработки свиных голов марки ФГБ

Габариты, м:
длина – 7,65
ширина – 3,81
высота – 3,05
Масса, кг – 4750

В монтажную зону агрегат поступает узлами: каркас с билами, шпарильный чан, механизм ручного привода, лестница.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 4 „ – 2 3 „ – 1	Всего	85	67–88	1
	В том числе: монтаж	74	59–02	2
5 разр. – 1 3 „ – 1	опробование	11	8–86	3

§ В6-12-8. Машина для разрубки голов рогатого скота и свиней марки В2-ФТМ

Габариты, м:
длина – 0,74
ширина – 0,66
высота – 0,166
Масса, кг – 460
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 3 „ – 1 2 „ – 1	Всего	15,2	11–50	1
	В том числе: монтаж	13,5	10–13	2
5 разр. – 1 3 „ – 1	опробование	1,7	1–37	3

§ В6-12-9. Установка для съемки шкур с туш крупного рогатого скота марки ФУАМ

Габариты, м:
длина – 7
ширина – 3,5
высота – 7,55
Масса, кг – 2884
В монтажную зону установка поступает узлами: ферма, привод тяговой цепи, редуктор, электродвигатель, трубопроводы.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	74,5	56–67	1
	В том числе: монтаж	60	45–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	14,5	11–67	3

§ В6-12-10. Установка для снятия шкур с туш овец и свиней марки ФШН

Габариты, м:
длина – 3,27
ширина – 1,5
высота – 7,5
Масса, кг – 2000

В монтажную зону установка поступает узлами: фиксирующий конвейер в сборе, наклонный конвейер в сборе, привод и тяговая цепь, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	42,8	32–59	1
5 разр. – 1 *2 „ – 1*	В том числе: распаковка оборудования и проверка комплектности	2,8	2–17	2
3 разр. – 1 *2 „ – 1*	перемещение оборудования	4,6	3–08	3
4 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	установка фиксирующего конвейера	5,7	4–05	4
То же	установка наклонного конвейера	6,6	4–69	5
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	монтаж привода и тяговой цепи	9,1	7–33	6
То же	опробование	14	11–27	7

§ В6-12-11. Машина для отделения челюстей крупного рогатого скота марки В2-ФЧБ-1

Габариты, м:
длина – 0,85
ширина – 0,635
высота – 1,78
Масса, кг – 267
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	Всего	13,7	10–58	1
	В том числе: монтаж	8,3	6–23	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	5,4	4–35	3

§ В6-12-12. Оборудование для резки рогов и костей

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ПК-2М	110	0,98	0,677	1,07
ПЛ-2М	270	1,05	0,825	1,7
В2-ФРМ	710	1,29	0,78	1,1
ПЛБ-2М	960	1,98	1,0	2,3

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ПК-2М	ПЛ-2М В2-ФРМ	ПЛБ-2М	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	12,6 / 9–76	14,8 / 11–41	19,6 / 15–01	1
	В том числе: монтаж	7 / 5–25	9,2 / 6–90	14 / 10–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование		5,6 / 4–51		3
		а	б	в	№

Глава 3. ШПАРИЛЬНОЕ, МОЕЧНОЕ И ОЧИСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-12-13. Чан шпарильный марки ФШК

Габариты, м:
длина – 7,61
ширина – 3,72
высота – 1,745
Масса, кг – 4697

В монтажную зону чан поступает узлами: каркас, приводная станция, натяжная станция, насос, паропровод и водяная система.

Нормы времени и расценки на 1 чан

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *4 „ – 2* *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	171	131–10	1
	В том числе: монтаж	143	109–54	2
5 разр. – 1 *3 „ – 2*	опробование	28	21–56	3

§ В6-12-14. Скребмашина марки ФУШ-100

Габариты, м:
длина – 2,86
ширина – 1,7
высота – 2,48
Масса, кг – 2470
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	Всего	52,7	39–71	1
	В том числе: монтаж	49,5	37–13	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	3,2	2–58	3

§ В6-12-15. Барабаны моечные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
К7-ФМ1-А	290	2,38	0,71	1,5
МСБ	371	2,2	2,09	0,86
БСН-1-М	550	1,78	0,1	1,5

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 барабан

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		К7-ФМ1-А	БСН-1-М	МСБ	
	Всего	$\frac{15,6}{12-01}$	$\frac{16,6}{12-76}$	$\frac{18,1}{13-89}$	1

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		К7-ФМ1-А	БСН-1-М	МСБ	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	$\frac{10}{7-50}$	$\frac{11}{8-25}$	$\frac{12,5}{9-38}$	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование		$\frac{5,6}{4-51}$		3
		а	б	в	№

§ В6-12-16. Машина мездрильная марки ММ-2М

Габариты, м:
длина – 3,5
ширина – 1,465
высота – 1,57
Масса, кг – 2200
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	64,6	48–76	1
	В том числе: монтаж	59	44–25	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,6	4–51	3

§ В6-12-17. Машины для шлямовки и пензеловки кишок

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ФОК	232	1,05	0,585	1,36
ФОКС-02	330	1,495	0,6	1
ФОКС-04	500	1,145	0,45	1,27

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ФОК	ФОКС-02	ФОКС-04	
	Всего	8,1 / 6–07	11,5 / 8–62	14,5 / 10–93	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	6,6 / 4–95	10 / 7–50	12,5 / 9–38	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	–	1,45 / 1–12	2 / 1–55	3
		а	б	в	№

§ В6-12-18. Машина для очистки копыт от роговой оболочки марки МСК-1

Габариты, м:
длина – 1,215
ширина – 0,53
высота – 1,03
Масса, кг – 296
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего:	12,8	9–91	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,3	5–48	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,5	4–43	3

§ В6-12-19. Машины для снятия оперения с птиц

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МОП-2	520	1,23	1,325	1,155
К7-ФБА	1020	3,32	1,83	1,79

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		МОП-2	К7-ФБА	
	Всего	16 / 12–33	22,5 / 17–21	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	10 / 7–50	16,5 / 12–38	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6 / 4–83		3
		а	б	№

§ В6-12-20. Машины для обработки слизистых субпродуктов

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МОС-1	720	1,554	1,532	1,2
МОС-3С	827	1,448	1,345	1,365

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		МОС-1	МОС-3С	
	Всего	18,1 13–91		1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	12 9–00		2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,1 4–91		3

§ В6-12-21. Машина моечная для свиных туш марки К7-ФМЧ

Габариты, м:
длина – 4,915
ширина – 2,62
высота – 4,45
Масса, кг – 2890
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	38,5	29–27	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	31,5	23–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	7	5–64	3

Глава 4. РЕЗАТЕЛЬНО-ДРОБИЛЬНОЕ И ПЕРЕМЕШИВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-12-22. Волчки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ФМП-2-120	500	1,12	0,615	1
МП-1-160	780	1,38	0,62	1,1
НП-2-200	1125	1,63	0,91	1,195

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 волчок

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ФМП-2-120	МП-1-160	НП-2-200	
	Всего	21,9 / 16–58	28,4 / 21–49	32,9 / 24–87	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	19 / 14–25	25 / 18–75	29,5 / 22–13	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	2,9 / 2–33	3,4 / 2–74		3
		а	б	в	№

§ В6-12-23. Куттер и измельчитель

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Куттер Л5-ФК1-П	1300	1,82	1,41	1,16
Измельчитель К7-ФИС	2740	2,88	1,28	1,42

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		Л5-ФК1-П	К7-ФИС	
	Всего	32,3 / 24–41	36 / 27–22	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	29 / 21–75	32 / 24–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	3,3 / 2–66	4 / 3–22	3
		а	б	№

§ В6-12-24. Дробилки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
БДМ	243	1,094	0,492	0,131
КДМ-2П	640	1,17	0,76	0,955
ДМ-1	1070	1,825	1	1,33
ДК-05	1980	1,445	1,36	1,71

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дробилку

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		БДМ	КДМ-2П	ДМ-1	ДК-05	
	Всего	15,2 / 11–46,6	19,2 / 14–50	27,4 / 20–68	45,9 / 34–64	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		БДМ	КДМ-2П	ДМ-1	ДК-05	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	14 10–50	17,5 13–13	25 18–75	42 31–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	1,2 0–96,6	1,7 1–37	2,4 1–93	3,9 3–14	3
		а	б	в	г	№

§ В6-12-25. Мельницы дисковые

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МИК-1	110	0,672	0,36	0,376
ФКМ-1	450	0,8	0,63	1,22

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		МИК-1	ФКМ-1	
	Всего	10,6 8–01,6	16,7 12–62	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	9,5 7–13	15 11–25	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	1,1 0–88,6	1,7 1–37	3
		а	б	№

§ В6-12-26. Мешалка для фарша

Таблица 2

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЛБ-ФМ2	466	1,63	0,73	0,98
Л5-ФМ2	980	1,98	0,91	1,235
ФМ1-М	2250	2,35	1,03	1,24

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Норма времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ЛБ-ФМ2	Л5-ФМ2	ФМ1-М	
	Всего	39 / 29–47	42,4 / 32–04	59,4 / 44–85	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	35 / 26–25	38 / 28–50	54 / 40–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4 / 3–22	4,4 / 3–54	5,4 / 4–35	3
		а	б	в	№

§ В6-12-27. Салорезки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СЛР-1	354	0,98	0,635	0,388
СЛР-2	934	1,96	0,9	0,725

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 салорезку

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		СЛР-1	СЛР-2	
	Всего	12,9 / 10–00	15,9 / 12–25	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	7 / 5–25	10 / 7–50	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	5,9 / 4–75		3
		а	б	№

§ В6-12-28. Машина для нарезания мяса на ломтики марки МНЛМ

Габариты, м:
длина – 1,41
ширина – 1,1
высота – 1,62
Масса, кг – 730
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	17,5	13–46	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	11,5	8–63	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	6	4–83	3

§ В6-12-29. Котлы для вытопки жира

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ФОПК-0,85	583	1,4	1,4	2,088
К7-ФВЕ	650	2,48	1,49	1,32
ФОПК-1,25	756	1,6	1,6	2,206

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФОПК-0,85	К7-ФВЕ ФОПК-1,25	
	Всего	18,9 / 14–50	19,9 / 15–25	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	13 / 9–75	14 / 10–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,9 / 4–75		3
		а	б	№

§ В6-12-30. Автоклав марки К7-ФАЖ

Габариты, м:
длина – 1,78
ширина – 1,34
высота – 2,23
Масса, кг – 760

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 автоклав

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	20	15–33	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	14	10–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6	4–83	3

§ В6-12-31. Котлы варочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
К7-ФВА	330	1,947	1,25	1,538
КВ-600 „Вулкан"	520	1,71	1,52	1,25

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	17,1	13–14	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	11,5	8–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,6	4–51	3

§ В6-12-32. Отстойники для жира с паровой рубашкой марки ОЖ-1,6

Габариты, м:
длина – 1,6
ширина – 1,6
высота – 2,275
Масса, кг – 770
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 отстойник

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	10	7–26	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	5,8	4–35	2
4 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 2*	гидравлическое испытание	4,2	2–91	3

§ В6-12-33. Котлы для вытопки жира и сушки нежирового сырья

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЭВ-4-ФПА	7900	4,98	1,538	3,565
КВМ-4,6	10700	5,28	1,5	3,45

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ЭВ-4-ФПА	КВМ-4,6	
	Всего	52,3 39–50	67,2 50–69	1

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ЭВ-4-ФПА	КВМ-4,6	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	39 29–25	51 38–25	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,6 4–51	6,2 4–99	3
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *2 „ – 2*	гидравлическое испытание	7,7 5–74	10 7–45	4
		а	б	№

§ В6-12-34. Машина гидромеханическая марки ГММ

Габариты, м:
длина – 2,795
ширина – 1,325
высота – 1,325
Масса, кг – 2256
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	23,9	18–30	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	17	12–75	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,9	5–55	3

Глава 6. ПЕЧИ

§ В6-12-35. Печи опалочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ССЛ-2М	720	9,2	0,8	1,3
ФПА	1980	2,62	1,808	2,035

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 печь

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ССЛ-2М	ФПА	
	Всего	$\frac{36,9}{27-89}$	$\frac{43,1}{32-58}$	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	$\frac{33}{24-75}$	$\frac{38,5}{28-88}$	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	$\frac{3,9}{3-14}$	$\frac{4,6}{3-70}$	3
		а	б	№

Глава 7. ПРЕССЫ

§ В6-12-36. Прессы шнековые и винтовые

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ФПТШ	640	1,855	0,492	1,09
ГПА-55	860	0,945	0,815	2,13
ЕВ-ФОБ	2846	3,05	1,26	1,755
Б6-ФОЛ	6100	3,74	2,012	2,38

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		ФПТШ	ГПА-55	ЕВ-ФОБ	Б6-ФОЛ	
	Всего	15,6 12–07	18,2 14–02	26,7 20–39	38,7 29–39	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	8,9 6–68	11,5 8–63	20 15–00	32 24–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,7 5–39				3
		а	б	в	г	№

Глава 8. ДОЗИРУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-12-37. Автоматы-дозаторы для изготовления сосисок

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ФВ-2С	66	0,516	0,43	0,49
ФВ-2Д	90	0,38	0,83	0,53

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФВ-2С	ФВ-2Д	
	Всего	9,1 7–08	10 7–76	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФВ-2С	ФВ-2Д	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	4,4 3–30	5,3 3–98	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4,7 3–78		3
		а	б	№

Глава 9. РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-12-38. Сепараторы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Для крови СК-1	253	0,89	0,77	1
Для крови и жира ФЖ/ЖС	282	0,87	0,67	1,05
Для жира ИСА-3	464	1	0,7	1,155
Для отделения грязи ИСБ-М	645	1,255	1,026	1,404
Для жира РТ ОМ-4,6	900	1,245	1,09	1,52

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФЖ/ЖС; СК-1 ИСА-3	ИСБ-М РТ-ОМ-4,6	
	Всего	13,3 10–29	16,7 12–84	1

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФЖ/ЖС; СК-1 ИСА-3	ИСБ-М РТ-ОМ-4,6	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,6 / 5–70	11 / 8–25	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,7 / 4–59		3
		а	б	№

§ В6-12-39. Жироловки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
М-12	53	0,75	0,625	0,65
М-10	106	1,01	0,815	0,873

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 жироловку

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		М-12	М-10	
	Всего	12,2 / 9–41	12,4 / 9–56	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,5 / 5–63	7,7 / 5–78	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4,7 / 3–78		3
		а	б	№

§ В6-12-40. Машина для мойки и сушки яиц марки ЯМ-300М

Габариты, м:
длина – 2,1
ширина – 1,35
высота – 1,24
Масса, кг – 300
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	16,6	12–76	1
5 разр. – 1 *3* „ – 1 *2* „ – 1	В том числе: монтаж	11	8–25	2
5 разр. – 1 *3* „ – 1	опробование	5,6	4–51	3

Раздел II. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА

Глава 1. РЕЗЕРВУАРЫ

§ В6-12-41. Резервуары алюминиевые и из нержавеющей стали

А. АЛЮМИНИЕВЫЕ

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Вертикальные				
РМВЦ-2	536	1,648	1,65	2,26
РМВЦ-6-I	670	2,656	2,12	2,66
РМВЦ-6-II	1050	2,3	1,9	3
Горизонтальные				
РМГЦ-4	740	3,025	1,6	1,926
РМГЦ-6	970	3,05	1,895	2,18
РМГЦ-10-I	1300	4,3	2,1	2,5
РМГЦ-10-II	2240	4,6	1,95	2,4
РМГЦ-20	3800	5,895	2,548	3
ТМА-10	1710	3,86	2,235	2,61
ТИП-666	3310	6,02	2,548	3
НЛВ	2820	6,05	2,57	3,25

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 резервуар

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования									
		РМВЦ-2 РМВЦ-6-1	РМГЦ-4	РМГЦ-6	РМВЦ-6-II	РМГЦ-10-I	ТМА-10	РМГЦ-10-II	ТИП-666 НЛВ	РМГЦ-20	
	Всего	24,2 / 18–47	28,8 / 21–97	25,6 / 19–54	27,6 / 21–06	30,1 / 22–97	35,9 / 27–39	41,9 / 31–97	32,7 / 24–95	39,6 / 30–21	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	18,5 / 13–88	22 / 16–50	19,5 / 14–63	21 / 15–75	23 / 17–25	27,5 / 20–63	32 / 24–00	25 / 18–75	30,5 / 22–88	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,7 / 4–59	6,8 / 5–47	6,1 / 4–91	6,6 / 5–31	7,1 / 5–72	8,4 / 6–76	9,9 / 7–97	7,7 / 6–20	9,1 / 7–33	3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

Б. ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Таблица 3

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ТУМ-1200	650	2	1,73	2
Р4-ОТМ-2	926	2,63	1,605	2,35
ОТК-2	1190	1,86	1,826	2,997
Комплеко-1000	1230	2,55	2,3	1,605
Р4-ОТМ-4	1392	3,02	2,095	2,63
Комплеко-2000	1510	2,55	2,3	2,21
Комплеко-2500	1630	2,56	2,3	2,46
ОТК-4	1715	2,07	2,035	3,372
Р4-ОТМ-6	1735	3,3	2,28	2,84
АН-2500	1960	3,27	2	3,7
ОТК-6	2405	2,38	2,28	3,852

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 резервуар

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования										
		ТУМ-1200	Р4-ОТМ-2	ОТК-2	Комплекс-1000	Р4-ОТМ-4	Комплекс-2000, -2500	ОТК-4	Р4-ОТМ-6	АН-2500	ОТК-6	
	Всего	24,3 / 18–55	27,5 / 20–97	30 / 22–89	30,1 / 22–97	31,3 / 23–88	32,6 / 24–87	32,7 / 24–95	33,7 / 25–70	34,6 / 26–40	42,5 / 32–34	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	18,5 / 13–88	21 / 15–75	23 / 17–25		24 / 18–00	25 / 18–75		26 / 19–50	26,5 / 19–88	34 / 25–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,8 / 4–67	6,5 / 5–23	7 / 5–64	7,1 / 5–72	7,3 / 5–88	7,6 / 6–12	7,7 / 6–20		8,1 / 6–52	8,5 / 6–84	3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

§ В6-12-42. Пастеризаторы-охладители пластинчатые

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ООТ-М	412	1,4	0,7	1,33
ООУ-М	503	1,51	0,7	1,33
ООУ-10	640	1,54	0,705	1,33
ОПЯ-1,2	800	1,775	0,7	1,475
ОПЯ-2,5	920	2,205	0,7	1,475
ОПЛ-5	940	2,15	0,7	1,525
ОПУ-5	950	2,015	0,7	1,525
ОПУ-5М	1140	2,34	0,7	1,525
ООУ-25	1170	2	0,8	1,535
ОПЛ-10	1300	2,18	0,305	1,585
ОП1-У1	1600	1,7	0,7	1,5
ОПУ-10	1660	3,5	0,7	1,48
ОП1-У2	1800	2,135	0,7	1,5
ОПУ-15	2100	4,3	0,805	1,69

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования										
		ООТ-М	ООУ-М	ООУ-10	ОПЯ-1,2	ОПЯ-2,5 ОПЛ-5 ОПУ-5	ОПУ-5М ООУ-25	ОПЛ-10	ОП1-У1 ОПУ-10	ОП1-У2	ОПУ-15	
	Всего	14,6 / 11–55	16 / 12–60	18 / 14–10	20,5 / 15–95	22 / 17–10	25,5 / 19–73	27 / 20–85	30 / 23–10	32,5 / 24–98	36,5 / 27–98	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	8,6 / 6–45	10 / 7–50	12 / 9–09	14,5 / 10–88	16 / 12–00	19,5 / 14–63	21 / 15–75	24 / 18–00	26,5 / 19–88	30,5 / 22–88	2
6 разр. – 1 *4 „ – 1* *3 „ – 1*	гидравлическое испытание	6 / 5–10										3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

§ В6-12-43. Пастеризаторы трубчатые

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОПД-1М	200	1,15	0,86	1,05
ПТ-5М	530	1,3	1,1	2
ПТ-2	570	1,3	0,9	2
ПТ-10	620	1,1	1,302	2,25

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пастеризатор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ОПД-1М	ПТ-5М; ПТ-2 ПТ-10	
	Всего	13,3 / 10–29	17,2 / 13–22	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,6 / 5–70	11,5 / 8–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,7 / 4–59		3
		а	б	№

§ В6-12-44. Охладители оросительные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОДД-1000	144	1,645	0,48	1,432
ОДД-2000	244	2,145	0,48	1,793

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 охладитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ОДД-1000	ОДД-2000	
	Всего	2,68 / 2-00	8,7 / 6-48,2	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	2,3 / 1-73	7,5 / 5-63	2
4 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	испытание	0,38 / 0-27	1,2 / 0-85,2	3
		а	б	№

§ В6-12-45. Ванны длительной пастеризации

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	*ширина*	высота
ВДП-600	231	1,587	1,144	1,575
ВДП-1000	390	1,755	1,144	2,055

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ВДП-600	ВДП-1000	
	Всего	30,1 / 22-72	34,1 / 25-72	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ВДП-600	ВДП-1000	
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	27,5 20–63	31,5 23–63	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	испытание	2,6 2–09		3
		а	б	№

Глава 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

§ В6-12-46. Гомогенизатор марки ОГБ-5

Габариты, м:
длина – 1,3
ширина – 1
высота – 1,87
Масса, кг – 1300
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 гомогенизатор

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	67,4	50–96	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	60	45–00	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	7,4	5–96	3

§ В6-12-47. Сепараторы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СПМФ	205	0,89	0,674	1,3
СМ-1	270	0,89	0,77	1,017
ОМЖ-1	273	0,89	0,61	1,265
ОМА-3М	420	0,9	0,68	1,265
ОМБ-3С	432	0,935	0,632	1,23
Г9-ОМ-4А	450	0,9	0,5	1,365
ОСД	460	0,956	0,6	1,235
ОСТ-3	480	0,91	0,615	1,46
ОСП-3М	480	0,9	0,68	1,365
СМ-2	560	1,1	0,815	1,37
ОМЕ	760	1,028	0,7	1,446
ОСН	990	1,1	0,74	1,63

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		СПМФ, СМ-1 ОМЖ-1	ОМА-3М ОМБ-3С ОСД ОСТ-3 ОСП-3М Г9-ОМ-4А	СМ-2 ОМЕ	ОСН	
	Всего	29 / 21–97	30 / 22–72	32,5 / 24–60	38 / 28–72	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	25 / 18–75	26 / 19–50	28,5 / 21–38	34 / 25–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4 / 3–22				3
		а	б	в	г	№

§ В6-12-48. Фильтры

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ФЦ	85	0,5	0,5	1,13
Н4-ОВФ	350	0,54	0,54	1,154

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФЦ	Н4-ОВФ	
	Всего	13,7 / 10–34,6	21,9 / 16–56	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	12,5 / 9–38	19,5 / 14–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	1,2 / 0–96,6	2,4 / 1–93	3
		а	б	№

§ В6-12-49. Центрифуга марки НОГШ-325

Габариты, м:

длина – 1,51

ширина – 1,465

высота – 0,54

Масса, кг – 580

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	19,7	15–09	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	14	10–50	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	5,7	4–59	3

Глава 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЫРА, МАСЛА И ТВОРОГА

§ В6-12-50. Ванны сливкосозревательные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВСГМ-400	265	2,15	1,27	1,02
ВСГМ-1200	630	2,7	1,958	1,15
ВСГМ-2000	840	3,62	1,958	1,15

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Состав звена

Разряд рабочих	Наименование работ	Разновидность ванн	
		без мешалок	с мешалками
5 разр.	монтаж	1	1
3 „		1	1
2 „		1	1
5 разр.	испытание	1	1
2 „		1	2

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Наименование работ	Марки оборудования			
	без мешалок	с мешалками		
	ВСГМ-400	ВСГМ-1200	ВСГМ-2000	
Всего	25,3 / 19–10	47,5 / 35–87	60 / 44–88	1
В том числе: монтаж	23 / 17–25	43 / 32–25	54 / 40–50	2
испытание	2,3 / 1–85	4,5 / 3–62	6 / 4–38	3
	а	б	в	№

§ В6-12-51. Маслоизготовители

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ММ-1000	861	2,056	1,05	1,628
ММ-2000	1500	2,82	1,978	1,773
ММ-3000	1613	3,55	1,978	1,773

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 маслоизготовитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ММ-1000	ММ-2000 ММ-3000	
	Всего	59,9 / 45–19	82,5 / 62–23	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ММ-1000	ММ-2000 ММ-3000	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	55 / 41–25	76 / 57–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование и испытание	4,9 / 3–94	6,5 / 5–23	3
		а	б	№

§ В6-12-52. Маслообразователи

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МОП	623	1,595	0,58	1,26
ТОМ-2М	760	1,74	1,06	1,8

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 маслоизготовитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		МОП	ТОМ-2М	
	Всего	15,1 / 11–65	17,9 / 13–75	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	9,2 / 6–90	12 / 9–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,9 / 4–75		3
		а	б	№

§ В6-12-53. Текстуратор марки М6-ОГА

Габариты, м:
длина – 1,79
ширина – 0,773
высота – 1,43
Масса, кг – 700
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 текстуратор

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,5	12–71	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	10,5	7–88	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6	4–83	3

§ В6-12-54. Ванны сыродельные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СВ-1000	850	2,45	1,22	1,47
Д7-ОСА-1	1200	3,64	1,54	1,9
П-663/СВ-2000	1250	4	1,376	1,85

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Состав звена	Наименование работ	*Марки оборудования*		
		СВ-1000	Д7-ОСА-1 П-663/СВ-2000	
	Всего	50,2 37–91	53,3 40–32	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		СВ-1000	Д7-ОСА-1 П-663/СВ-2000	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	45,5 34–13	47 32–25	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4,7 3–78	6,3 5–07	3
		а	б	№

§ В6-12-55. Котлы для варки сыра

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОКГ	390	1,9	1,615	1,24
СПД-2	775	2,3	2,51	3,845
ОКВ	1710	3,1	2,425	2,41

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ОКГ	СПД-2; ОКВ	
	Всего	17,6 13–54	27,1 20–66	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	11,5 8–63	21 15–75	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,1 4–91		3
		а	б	№

§ В6-12-56. Прессы пневматические для сыра

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Е8-ОПД	450	1,21	0,5	3,12
Е8-ОПБ	500	3,415	1,67	0,5
Е8-ОПГ	763	2,26	0,5	3,12

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		Е8-ОПБ	Е8-ОПД Е8-ОПГ	
	Всего	18,6 / 14–09	21 / 15–95	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	16 / 12–00	17,5 / 13–13	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	2,6 / 2–09	3,5 / 2–82	3
		а	б	№

§ В6-12-57. Плавитель сыра марки ОПС-1

Габариты, м:

длина – 1,636

ширина – 1,075

высота – 1,245

Масса, кг – 1000

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 плавитель

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,4	12–57	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	11,5	8–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4,9	3–94	3

§ В6-12-58. Аппараты формовочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
П-7-38-А	542	1,655	1,254	0,985
П-7-38-В	805	1,62	1,265	1,135

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,9	13–00	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	11	8–25	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,9	4–75	3

§ В6-12-59. Парафинер марки ПС-300

Габариты, м:
длина – 1,34
ширина – 0,5
высота – 1,3
Масса, кг – 200
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 парафинер

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	11,6	8–81	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	9,6	7–20	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	2	1–61	3

§ В6-12-60. Охладители творога (рассольные)

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Д5-ОТЕ	600	1,91	1	1,31
ОТД	870	2,174	1,013	1,4

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 охладитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		Д5-ОТЕ	ОТД	
	Всего	27 20–42	33,3 25–19	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		Д5-ОТЕ	ОТД	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	20 15–00	24,5 18–38	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	3 2–42	3,8 3–06	3
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	гидравлическое испытание	4 3–00	5 3–75	4
		а	б	№

§ В6-12-61. Вальцовки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОПТ	1000	1,75	1,28	1,091
Е8-ОПУ	1102	1,745	0,97	1,1

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 вальцовку

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	26,6	20–13	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	23,5	17–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	3,1	2–50	3

§ В6-12-62. Фризеры

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОФН-М	583	1,73	0,724	1,84
ОФА-М	770	1,838	0,724	1,78
ОФН	1350	2,14	0,85	1,547

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фризер

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ОФН-М; ОФА-М	ОФН	
	Всего	17,1 / 13–16	19,6 / 15–04	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	11 / 8–25	13,5 / 10–13	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,1 / 4–91		3
		а	б	№

§ В6-12-63. Мороженица

Габариты, м: длина – 1,458
ширина – 0,873
высота – 1,16

Масса, кг – 292

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 морожениицу

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,6	12–63	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	13,5	10–13	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	3,1	2–50	3

§ В6-12-64. Эскимогенератор марки ОГЭ

Габариты, м: длина – 4,075
ширина – 3,785
высота – 1,8

Масса, кг – 4370

В монтажную зону эскимотенератор поступает узлами: станина, карусель, распределитель, дозатор, глазировочная машина, бойлер, два насоса, вертикальные опоры в сборе, комплектующие детали, арматура, трубопроводы.

Нормы времени и расценки на 1 эскимогенератор

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	79,5	61–57	1
5 разр. – *1* *4* „ – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	54	41–04	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	25,5	20–53	3

§ В6-12-65. Полуавтомат для выпечки вафельных стаканчиков марки ОВП

Габариты, м: длина – 1,22
ширина – 1,117
высота – 1,88

Масса, кг – 380

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,1	12–39	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	10,5	7–88	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,6	4–51	3

Глава 6. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВАНИЯ И УПАКОВКИ МОЛОЧНЫХ ПРОДУКТОВ

§ В6-12-66. Автоматы разливочно-укупорочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
АРУ-М	782	3,5	1,04	1,785
ОРЗУ	1500	3,3	1,245	2,196
ОРП6	1500	4,225	1,245	1,91
ОР6У	2260	4,43	1,68	2,17
И2-ОРК-6	2600	4,43	1,68	2,285

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		АРУ-М	ОРЗУ ОРП6	ОР6У	И2-ОРК-6	
	Всего	20,5 / 15–71	28 / 21–33	40 / 30–33	46,5 / 35–21	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	14,5 / 10–88	22 / 16–50	34 / 25–50	40,5 / 30–38	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6 / 4–83				3
		а	б	в	г	№

§ В6-12-67. Машины для расфасовки и упаковки творога, масла, сыра, сырков

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВУМ-М1-4	130	1,67	0,33	1,2
АР1С	1400	2,92	1,47	1,56
АРТП-1	1450	2,63	1,75	1,17
АРМ	1500	2,92	2,49	1,54
ОЗА	1560	2,45	1,71	1,93
АРТП-2	1600	3,3	1,66	1,292

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ВУМ-М1-4	АРТС, АРТП-1, АРТП-2, ОЗА, АРМ	
	Всего	13,1 / 10–11	55,2 / 41–83	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	8,1 / 6–08	47,5 / 35–63	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5 / 4–03	7,7 / 6–20	3
		а	б	№

§ В6-12-68. Машина для разлива молока во фляги

Габариты, м: длина – 1,841
ширина – 2,255
высота – 2,78

Масса, кг – 2638

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	28,8	22–08	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж.	20	15–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	8,8	7–08	3

§ В6-12-69. Машина флягомоечная марки ОФГ

Габариты, м: длина – 7,25
ширина – 1,16
высота – 2,2

Масса, кг – 2,73

В монтажную зону машина поступает узлами: каркас, цепной транспортер, приводная станция, электропривод, натяжная станция, насосы, трубопроводы, арматура.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *2*	Всего	53,5	38–66	1
	В том числе: монтаж	43	31–07	2
	опробование	10,5	7–59	3

§ В6-12-70. Машина для мойки ящиков

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОЯМО	425	2,11	1,135	1,65
ОЯМ	468	2,15	1,135	1,636
ОЯМП	500	2,5	1,5	1,6
ОЯ3М	500	1,74	1,325	1,7
ОЯ2М	530	1,15	1,135	2

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,2	12–27	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	14	10–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	2,2	1–77	3

§ В6-12-71. Машина для мойки сыра

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ММСК	150	1,76	0,76	1,05
СМК	175	1,1	1	1,15

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	13,5	10–42	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	8,3	6–23	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,2	4–19	3

Глава 8. РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В6-12-72. Весы циферблатные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СМИ-250М	318	1,225	1,235	1,775
СМИ-500М	320	1,475	1,235	1,775

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 весы

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	28,8	21-75	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	26	19-50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	2,8	2-25	3

§ В6-12-73. Казеинодробилка и казеинотерка

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Казеинодробилка КД	47	0,395	0,355	0,956
Казеинотерка КТ-2	135	0,79	0,71	1,02

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		КД	КТ-2	
	Всего	9,9 / 7–71	11,6 / 8–98	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	4,9 / 3–68	6,6 / 4–95	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5 / 4–03		3
		а	б	№

§ В6-12-74. Автоматы для сборки и разборки корзин

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
АСШ	550	1,95	0,82	1,95
АРЖ	560	1,875	1,2	1,95

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,6	12–70	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	12	9–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	4,6	3–70	3

§ В6-12-75. Молокопроводы

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

Нормы времени и расценки на 1 м молокопровода

Наименование и состав работ	Состав звена	Диаметр трубопровода, 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*	0,24 0–18,6		0,16 0–12,4	0,20 0–15,5	0,21 0–16,3	1
Прокладка, выверка и закрепление молокопровода с фасонными частями и арматурой	*5 разр. – 1* *3 „ – 2*	0,6 0–46,2		0,4 0–30,8	0,56 0–43,1	0,62 0–47,7	2
Гидравлическое испытание молокопровода с устранением дефектов	*5 разр. – 1* *3 „ – 1* *2 „ – 1*	0,19 0–14,3	0,24 0–18	0,17 0–12,8	0,22 0–16,5	0,24 0–18	3
Маркировка трубопровода и фасонных частей	*5 разр. – 1* *2 „ – 1*	0,16 0–12,4		0,11 0–08,5			4
		а	б	в	г	д	№

Раздел III. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ РЫБОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-12-76. Машины для сортировки рыбы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ИСА-202	750	5,075	0,94	1,57
ИСР-2	600	2,87	1,15	1,56
АСМР-2	800	2,75	1,6	1,17
ИСР-1	950	3,347	1,186	1,76
ДСВ	1282	5,95	1,6	3,485

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ИСР-2 АСМР-2	ИСА-202 ИСР-1	ДСВ	
	Всего	19,6 15–04	21,1 16–16	30,1 22–91	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	13,5 10–13	15 11–25	24 18–00	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	6,1 4–91			3
		а	б	в	№

§ В6-12-77. Машина для очистки рыбы марки 4Б-1

Предназначена для снятия чешуи с рыбы.
Габариты, м: длина – 3,16
ширина – 1,2
высота – 2,18
Масса, кг – 207
Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	21,3	16–32	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	15	11–25	2
5 разр. – *1* *3* „ – *1*	опробование	6,3	5–07	3

§ В6-12-78. Машины для резки рыбы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ИРУ-30	180	0,42	0,47	1,82
ПР-2М	180	1,345	1,306	1,12
УПР-3	155	1,45	1,316	1,008
ГОМ-1	150	0,42	0,47	1,62
ИРБ-101	212	0,855	0,585	1,2
СЛ	250	1,08	1,01	1,957
РФ-1	300	0,87	0,475	1,095
ИФГ	575	2,03	1,82	1,35
Р	650	2,335	0,9	0,9
ГД1	676	2,61	1,94	1,93

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		ИРУ-30 ГОМ-1 ИРБ-101 РФ-1	ПР-2М СЛ, Р УПР-3	ИФГ	ГД1	
	Всего	12,5 / 9–68	15,1 / 11–63	18,5 / 14–18	21,5 / 16–43	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7 / 5–25	9,6 / 7–20	13 / 9–75	16 / 12–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,5 / 4–43				3
		а	б	в	г	№

§ В6-12-79. Машины для разделки рыбы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ИРМК-1	195	1,115	0,714	1,1
ИКРА	255	1,03	0,717	1,106
РУС-2	500	3,19	1,4	1,175
РУМ-3	500	3,75	0,8	0,8
ИРБ	687	2,66	0,78	1,25
МКРМ	773	2,45	0,96	1,12
АРС-1	982	3,6	2,05	1,67
ИРПС	800	3,22	1,16	1,245
А1-ИРС	1550	3,6	1,53	1,44
Тип „671"	1100	2,9	2,9	1,75

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		ИРМК-1 ИКРА	РУС-2 ИРБ РУМ-3	ИРПС	МКРМ А1-ИРС тип„671" АРС-1	
	Всего	13,7 / 10–61	18,1 / 13–91	19,6 / 15–04	24,1 / 18–41	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,6 / 5–70	12 / 9–00	13,5 / 10–13	18 / 13–50	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,1 / 4–91				3
		а	б	в	г	№

§ В6-12-80. Машины для посолки рыбы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
КПМ	228	1,185	0,887	1,35
РПА	400	2,6	1,4	1,6
МП-1-МВ	572	2,53	0,74	2,1
МВП-2	600	1,92	1,09	1,6

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		КПМ	МВП-2, РПА МП-1-МВ	
	Всего	$\frac{14,2}{10-96}$	$\frac{18,1}{13-89}$	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	$\frac{8,6}{6-45}$	$\frac{12,5}{9-38}$	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	$\frac{5,6}{4-51}$		3
		а	б	№

§ В6-12-81. Дымогенераторы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Тип „6262" (Азчеррыба)	585	1,3	0,955	0,55
ЕЛРО	616	1,51	1,04	1,94
ГСМ-ВНИРО	650	2,24	1,1	1,55

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дымогенератор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		Тип „6262"	ЕЛРО ГСМ-ВНИРО	
	Всего	13,9 / 10–74	17,6 / 13–51	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	8,3 / 6–23	12 / 9–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,6 / 4–51		3
		а	б	№

§ В6-12-82. Аппараты глазуровочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
АГ-4	396	1,75	0,88	1,12
АГ-04-2414	570	1,13	1,454	1,196
АГ-АВ-ИГЗ-А	2062	2,675	1,36	1,636

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		АГ-4 АГ-04-2414	АГ-АВ-ИГЗ-А	
	Всего	16,1 / 12–41	23,1 / 17–66	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		АГ-4 АГ-04-2414	АГ-АВ-ИГЗ-А	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	10 / 7–50	17 / 12–75	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,1 / 4–91		3
		а	б	№

§ В6-12-83. Машина для нанизывания рыбы на прутки

Габариты, м: длина – 2,33
ширина – 1,11
высота – 1,55

Масса, кг – 880

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	19,2	14–74	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	13	9–75	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,2	4–99	3

§ В6-12-84. Машина для снятия рыбы с прутков

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ДОР-800	298	1,76	0,55	1,22
ДОР-300	343	1,392	0,964	1,32
МСРП	433	2,286	0,728	1,07

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ДОР-800 ДОР-300	МСРП	
	Всего	14,5 / 11–19	15,3 / 11–79	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	8,9 / 6–68	9,7 / 7–28	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	5,6 / 4–51		3
		а	б	№

Раздел IV. 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 времени и расценками 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.

§ В6-12-85. Конденсаторы аммиачные оросительные с промежуточным отбором аммиака

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 м² поверхности охлаждения

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	1,25	0–94,2	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	1,1	0–83	2
5 разр. – *1* *4* „ – *1* *2* „ – *2*	испытание аммиачной части воздушным давлением, а водяной – гидравлическим	0,15	0–11,2	3

§ В6-12-86. Конденсаторы аммиачные кожухотрубные

Оборудование поступает целосборным. Отдельно поступает комплектующая арматура.

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

Состав звена	Наименование работ	Нормы времени и расценки на 1 конденсатор											
		Тип конденсаторов и масса, кг											
		горизонтальные						вертикальные					
		1800	24500	3750	4900	5700	7300	2500	3400	4800	5700	6800	
	Всего	27,5 / 21–55	32,5 / 25–46	37 / 29–03	45 / 35–32	52,5 / 41–14	59 / 46–25	27,5 / 21–55	34,5 / 27–04	44 / 34–49	51 / 40–25	58 / 45–50	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	16 / 12–00	19 / 14–25	21 / 15–75	25,5 / 19–13	30,5 / 22–88	34 / 25–50	16 / 12–00	20 / 15–00	25,5 / 19–13	26 / 19–50	33 / 24–75	2
6 разр. – 1 *4 „ – 1* *2 „ – 1*	испытание	11,5 / 9–55	13,5 / 11–21	16 / 13–28	19,5 / 16–19	22 / 18–26	25 / 20–75	11,5 / 9–55	14,5 / 12–04	18,5 / 15–36	25 / 20–75		3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	№

§ В6-12-87. Испарители аммиачные

Испарители открытые с вертикальными трубками, коллекторами, арматурой и мешалкой.

Нормы времени и расценки на 1 испаритель

Состав звена	Наименование работ	Масса испарителя, кг								
		1630	2110	2790	3820	4380	6480	8480	10510	
	Всего	31 23-28	33,8 25-39	47 35-30	55,8 41-91	64,1 48-15	76,3 57-31	101 75-86	119 89-38	1
5 разр. – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	В том числе: монтаж	28,5 21-38	30,5 22-88	42 31-50	50 37-50	57,5 43-13	68 51-00	90 67-50	106 79-50	2
5 разр. – *1* *4* „ – *1* *3* „ – *1* *2* „ – *1*	испытание	2,5 1-90	3,3 2-51	5 3-80	5,8 4-41	6,6 5-02	8,3 6-31	11 8-36	13 9-88	3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ В6-12-88. Переохладители аммиачные

Аммиачные противоточные двухтрубные с арматурой, поверхность охлаждения 3,9 – 16,6 м^2.

Нормы времени и расценки на 1 м^2

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *2 „ – 2*	Всего	1,15	0–85,7	1
	В том числе: монтаж	0,89	0–66,3	2
	опробование	0,26	0–19,4	3

§ В6-12-89. Воздухоохладители подвесные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВОП-50	340	1	1,8	0,62
ВОП-100	720	2,2	1,5	0,5
ВОГ-230	1426	2,9	1,91	1,22

В монтажную зону оборудование марок ВОП-100, ВОГ-230 поступает узлами: металлоконструкции рам, воздухоохладитель.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ВОП-50	ВОП-100	ВОГ-230	
	Всего	9 6–85	18,8 14–29	46,4 35–51	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,2 5–40	15,5 11–63	–	2

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ВОП-50	ВОП-100	ВОГ-230	
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	–	–	41 31–16	3
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	1,8 1–45	3,3 2–66	5,4 4–35	4
		а	б	в	№

§ В6-12-90. Отделители жидкости и промежуточные сосуды

Аммиачные для трубопроводов диаметрами 65-90, 100-50 и 200-250 мм.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Диаметр труб, мм			
		65–90	100–150	200–250	
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *2 „ – 2*	Всего	13 9–69	14,5 10–81	18 13–42	1
	В том числе: монтаж	10 7–45	11,5 8–57	15 11–18	2
	испытание	3 2–24			3
		а	б	ь	№

§ В6-12-91. Маслоотделители

Маслоотделитель со штуцерами и арматурой для труб диаметрами 32-76, 100-125, 150-200 мм

Нормы времени и расценки на 1 маслоотделитель

Состав звена	Наименование работ	Диаметр труб, мм			
		32–76	100–125	150–200	
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *2 „ – 2*	монтаж на каркасе и фундаменте	2,4 1–79	3,2 2–38	4,7 3–50	1
	монтаж на подвесках или колонне	3,4 2–53	4,2 3–13	6 4–47	2
	В том числе испытание (для обоих случаев)	0,5 0–37,3	0,6 0–44,7	1 0–74,5	3
		а	б	в	№

§ В6-12-92. Маслособиратели

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

Нормы времени и расценки на 1 маслособиратель

Состав звена	Наименование работ	Диаметр, мм	
		150	300
5 разр. – 1 *2 „ – 1*	монтаж	2,4 1–86	3,5 2–71
		а	б

§ В6-12-93. Грязеуловители

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

Нормы времени и расценки на 1 грязеуловитель

Состав звена	Наименование работ	Диаметр труб, мм, до		
		100	150	200
5 разр. – 1 *2 „ – 1*	монтаж	1,1 0–85,3	1,8 1–40	1,9 1–47
		а	б	в

§ В6-12-94. Ресиверы

Ресиверы для аммиака со штуцерами и мерным стеклом.

Нормы времени и расценки на 1 ресивер

Состав звена	Наименование работ	Емкость, м³		
		2	4	
5 разр. – 1 *4 „ – 1* *3 „ – 1* *2 „ – 1*	Всего	8,7 6–61	12,8 9–73	1
	В том числе: монтаж	7,3 5–55	11 8–36	2
	опробование	1,4 1–06	1,8 1–37	3
		а	б	№

§ В6-12-95. Кондиционеры автономные фреоновые общего назначения и крановые, скороморозильный аппарат для замораживания эндокринных желез

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Кондиционер автономный фреоновый КС-4,5	225	1,3	0,7	0,81
Кондиционер автономный фреоновый КС-12, КС-18	850	1,96	1,206	0,684
КС-25	1100	1,885	1,355	0,954
КС-35	1500	1,885	1,51	0,75
КС-50	200	1,832	2	1,224
КН-10	2270	1,42	2,93	3,27
Крановый СКК-2ПР	350	0,98	1,35	0,72
То же, СКК-4ПР	1550	1,66	1,695	0,9
Скороморозильный аппарат для замораживания эндокринных желез	870	1,92	0,92	2,06

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 кондиционер или 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования						
		КС-4,5 СКК-2ПР	КС-12 КС-18 КС-25	Скороморозильный аппарат	КС-35 СКК-4ПР	КС-50	КН-10	
	Всего	14,1 10–92	17,7 13–62	18,7 14–37	20,2 15–49	22,7 17–37	30,9 23–55	1
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	В том числе: монтаж	7,9 5–93	11,5 8–63	12,5 9–38	14 10–50	16,5 12–38	24 18–00	2
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	опробование	6,2 4–99					6,9 5–55	3
		а	б	в	г	д	е	№

§ В6-12-96. Поплавковые регулирующие вентили, дистанционный указатель уровня, воздухоотделитель

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование и марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Поплавковый регулирующий вентиль				
ПРВ-5	27	0,8	0,154	0,21
ПРВ-10	55	0,445	0,21	0,275
ПРВ-20	62	0,53	0,245	0,431
ПРВ-50	102	0,664	0,325	0,544
ПРВ-100	135	0,7	0,4	0,635
ПРВ-200	133	0,7	0,4	0,635
Дистанционный указатель уровня ДУ-3	23	–	0,15	0,53
Воздухоотделитель системы Кабулашвили	42	1,535	0,108	0,328

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 прибор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				Системы Кабулашвили
		ПРВ-5 ПРВ-10 ПРВ-20	ПРВ-50 ПРВ-100	ПРВ-200	ДУ-3	
5 разр. – 1 *2 „ – 1*	монтаж	2,1 1–63	2,6 2–02	3 2–33	2,4 1–86	3,2 2–48
		а	б	в	г	д

§ В6-12-97. Станция регулирующая

Станция состоит из аммиачных вентилей, смонтированных на коллекторе. Вес – 0,023 тн.

Нормы времени и расценки на 1 вентиль

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.
6 разр. – 1 *2 „ – 1*	монтаж	2,7	2–30

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 осуществляется при помощи лебедок, талей и специальных подъемных приспособлений.

Нормами времени и расценками на изготовление и монтаж охлаждающих батарей, стеллажей и коллекторов учтены следующие работы:

1. По изготовлению:

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

установка стремянок и подмостей, рештований и другие вспомогательные работы;

разметка и установка каркасов;

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

крепление труб хомутами;

испытание батарей с устранением дефектов, присоединением воздуховодов и обслуживанием компрессоров;

продувка и маркировка батарей и их узлов.

2. По установке:

перемещение в пределах монтажной зоны;

установка стремянок и подмостей;

разметка места установки, подъем, выверка и крепление батарей (для батарей длиной 6 м и более – сборка узлами);

испытание батарей с устранением дефектов, присоединение воздуховодов и обслуживание компрессоров;

продувка.

§ В6-12-98. Изготовление змеевиковых и коллекторных батарей

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

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

коллекторные пристенные с различным количеством вертикальных труб диаметром 57/50 мм и двумя горизонтальными коллекторами диаметром 76–133 мм.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочих	Тип батарей	
	змеевиковые	коллекторные
5 разр.	1	1
3 „	1	–
2 „	2	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м труб батарей

Наименование работ	Змеевиковые из труб диаметром, мм						Коллекторные из труб диаметром 57 мм
	длиной 6 м			длиной св. 6 м			
	38	48	57	38	48	57	
Изготовление, продувка и испытание	9,3 / 6-72	10,5 / 7-59		13 / 9-39	15 / 10-84		18,5 / 14-34
	а	б		в	г		д

§ В6-12-99. Батареи змеевиковые и коллекторные

Таблица 1

Состав звена

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м труб

Наименование работ	Змеевиковые из труб диаметром до 57 мм				Коллекторные пристенные	
	длиной до 6 м		длиной св. 6 м			
	потолочные	пристенные	потолочные	пристенные		
Всего	9,3 / 6-67	8,3 / 5-95	13,6 / 9-76	11,9 / 8-54	11,4 / 8-22	1
В том числе: монтаж	6,2 / 4-45	5,2 / 3-73	10,5 / 7-54	8,8 / 6-32	8,3 / 6-00	2
испытание	3,1 / 2-22					3
	а	б	в	г	д	№

§ В6-12-100. Изготовление батарей из оребренных труб

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

Нормы времени и расценки на 100 м труб

Состав звена	Наименование работ	Тип батарей	
		потолочные	пристенные
5 разр. – 1 *3 „ – 1*	Изготовление, продувка и испытание батарей	28 21–00	33 24–75
		а	б

§ В6-12-101. Батареи из оребренных труб

Нормы времени и расценки на 100 м труб

Состав звена	Наименование работ	Тип батарей		
		пристенные	потолочные	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 2*	Всего	18 12–92	22 15–80	1
	В том числе: монтаж	13,5 9–69	15,5 11–13	2
	испытание	4,5 3–23	6,5 4–67	3
		а	б	№

§ В6-12-102. Изготовление стеллажей

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

Нормы времени и расценки на 100 м труб

Состав звена	Наименование работ	Диаметр труб, мм		
		38/31	48/40	57/50
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 2*	изготовление, продувка и испытание стеллажа	11 7–95		12 8–67
		а		б

§ В6-12-103. Стеллажи

Нормы времени и расценки на 100 м трубы

Состав звена	Наименование работ	Тип стеллажей		
		аммиачные	рассольные	
5 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 2*	Всего	2,33 1–67,4	3,86 2–76,8	1
	В том числе: монтаж	0,73 0–52,4	0,36 0–25,8	2
	испытание	1,6 1–15	3,5 2–51	3
		а	б	№

§ В6-12-104. Изготовление и монтаж коллекторов

Коллекторы аммиачные и рассольные для распределения хладагента.

Таблица 1

Состав звена

Разряд рабочих	Изготовление	Монтаж
5 разр.	1	1
2 „	1	2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 коллектор

Наименование работ	Тип коллекторов и диаметр, мм				
	аммиачные		рассольные		
	до 48/40	св. 48/40	до 57/50	св. 57/50	
Всего	4,07 3–01,4	4,2 3–11,5	4,08 3–02,2	4,16 3–08,4	1
В том числе: изготовление	0,87 0–67,4	1 0–77,5	0,88 0–68,2	0,96 0–74,4	2
монтаж	3,2 2–34				3
	а	б	в	г	№

Глава 3. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

§ В6-12-105. Изготовление каркасов для охлаждающих батарей

Состав работы

1. Сортировка и резка сортового металла. 2. Сборка конструкций. 3. Сверление отверстий и заготовка хомутиков.

Нормы времени и расценки на 100 кг каркаса

Состав звена	Разновидность каркаса	
	из угловой стали	из полосовой стали
4 разр. – 1 *2 „ – 1*	9,2 6–58	11,5 8–22
	а	б

§ В6-12-106. Изготовление сферических донышек из стали толщиной до 10 мм

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 донышко

Состав звена	Диаметр, мм, до	
	125	200
5 разр. – 1 *2 „ – 1*	0,2 0–15,5	0,24 0–18,6
	а	б

§ В6-12-107. Оребрение труб круглыми ребрами

Состав работ

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*	0,47 0–35,3	0,78 0–58,5
	а	б

§ В6-12-108. Оребрение труб стальной лентой

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 100 м трубы

Состав звена	Диаметр труб и размер ленты, мм	
	38/32	57/50
	лента 30×1	лента 46×1
4 разр. – 1 *3 „ – 1* *2 „ – 1*	14,5 10–30	14 9–94
	а	б

Издание официальное

Минмонтажспецстрой СССР

ВНиР
СБОРНИК В6. МОНТАЖ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
ВЫП. 12. МЯСОКОМБИНАТЫ, ПРЕДПРИЯТИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА И ХОЛОДИЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ

Редактор издательства *А. С. Калмыкова*
Технический редактор *А. П. Мурашова*
Корректор *Т. А. Мартыненко*

„Н/К"

Сдано в набор 20.10.87 | Подп. в печать 18.11.87 | Форм. 60×90¹/₁₆
Бум. газетная | Гарнитура Пресс-Роман | Высокая печать
Объем 5,5 п. л. | Кр.-отт. 5,875 | Уч.-изд. л. 5,30
Тираж 42 000 экз. | Заказ тип. № 1433 | Изд. № 2313 | Цена 25 коп.

Издательство и типография „Прейскурантиздат"
125438, Москва, Пакгаузное ш., 1

gost.e-ecolog.ru