

Министерство монтажных  
и специальных строительных работ СССР

**МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР**

# **ВНиР**

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

## **Сборник В 6**

**МОНТАЖ  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ  
ПРЕДПРИЯТИЙ**

### **Выпуск 12**

**Мясокомбинаты,  
предприятия  
по переработке молока  
и холодильные установки**

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ  
Москва — 1987

*Утверждены Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР 16 декабря 1986 г. № 417 по согласованию с ЦК профсоюза рабочих строительства и промышленности строительных материалов и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (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**

# ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть . . . . .	5
-------------------------	---

## Раздел I. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

### Глава 1. Транспортное оборудование

§ В6-12-1. Станция приводная для подвешного 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 шпиральный 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 съема шкур с туш крупного рогатого скота марки ФУАМ . . . . .	12
§ В6-12-10. Установка для снятия шкур с туш овец и свиней марки ФМН . . . . .	13
§ В6-12-11. Машина для отделения чешуек крупного рогатого скота марки В2-ФЧБ-1 . . . . .	14
§ В6-12-12. Оборудование для резки рогов и костей . . . . .	14

### Глава 3. Шпиральное, моечное и очистное оборудование

§ В6-12-13. Чан шпиральный 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 кншок . . . . .	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. Резательное-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. Слюрезки . . . . .	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 нежирового сырья . . . . .	28
§ В6-12-34. Машина гидромеханическая марки ГММ . . . . .	29

## 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 НОГМ-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 сырдельные . . . . .	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. Мороженница . . . . .	54
§ В6-12-64. Эскимогенератор марки ОГЭ . . . . .	55
§ В6-12-65. Полуавтомат для выпечки вафельных стаканчиков марки ОВП . . . . .	56

**Глава 6. Оборудование для дозировки и упаковки молочных продуктов**

§ В6-12-66. Автоматы разливно-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. Казеннодробилка и казеннотерка . . . . .	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 глазурировочные . . . . .	68
§ В6-12-83. Машина для нагызывания 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. Маслосбиратели . . . . .	76
§ В6-12-93. Грязеуловители . . . . .	76
§ В6-12-94. Ресиверы . . . . .	77
§ В6-12-95. Кондиционеры автономные фреоновые общего назначения и краповые, скороморозильный аппарат для замораживания эндокринных желез . . . . .	77
§ В6-12-96. Поплавковые регулирующие вентили, дистанционный указатель уровня, воздухоотделитель . . . . .	78
§ В6-12-97. Станция регулирующая . . . . .	79

## 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) Ш-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  $K = 0,8$  (ВЧ-1);

при замене электролебедок ручными лебедками  $K = 1,25$  (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.

**П р и м е р** 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  $K = 0,9$ .

Н. вр. на монтаж машины для разлива молока во фляги массой 1,9 т составит  $20 \times 0,9 = 18$  чел.-ч, а Расц.  $15-00 \times 0,9 = 13-50$ .

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 I. ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

#### § В6-12-1. Станция приводная для подвешенного 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	Всего	51,6	41–15	1
4 „ – 1				
3 „ – 1	В том числе: монтаж	44	35–09	2
2 „ – 1				
	опробование	7,6	6–06	3

#### § В6-12-2. Пути подвесные

Пути подвесные из стали сечением 65×12 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	$\frac{2,9}{2-16}$	$\frac{4,3}{3-20}$
		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: металлоконструкция 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	Всего	36,7	28-28	1
3 " - 1 2 " - 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 шарильный 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, шарнирный 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 съёмки 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.	№
	Всего	13,7	10—58	1
5 разр. — 1	В том числе: монтаж	8,3	6—23	2
3 „ — 1				
2 „ — 1				
5 разр. — 1	опробование	5,4	4—35	3
3 „ — 1				

**§ 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.



## Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		ПК-2М	ПЛ-2М В2-ФРМ	ПЛБ-2М	
	Всего	$\frac{12,6}{9-76}$	$\frac{14,8}{11-41}$	$\frac{19,6}{15-01}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7}{5-25}$	$\frac{9,2}{6-90}$	$\frac{14}{10-50}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование		$\frac{5,6}{4-51}$		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	Всего	171	131-10	1
3 " - 1 2 " - 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.

## Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		Ф ОК	Ф ОКС-02	Ф ОКС-04	
	Всего	$\frac{8,1}{6-07}$	$\frac{11,5}{8-62}$	$\frac{14,5}{10-93}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{6,6}{4-95}$	$\frac{10}{7-50}$	$\frac{12,5}{9-38}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	-	$\frac{1,45}{1-12}$	$\frac{2}{1-55}$	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	$\frac{16}{12-33}$	$\frac{22,5}{17-21}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{10}{7-50}$	$\frac{16,5}{12-38}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6}{4-83}$		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.

## Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		МОС-1	МОС-3С	
	Всего	$\frac{18,1}{13-91}$		1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{12}{9-00}$		2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,1}{4-91}$		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	$\frac{21,9}{16-58}$	$\frac{28,4}{21-49}$	$\frac{32,9}{24-87}$	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	$\frac{19}{14-25}$	$\frac{25}{18-75}$	$\frac{29,5}{22-13}$	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	опробование	$\frac{2,9}{2-33}$	$\frac{3,4}{2-74}$		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.

## Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		Л5-ФК1-П	К7-ФИС	
	Всего	$\frac{32,3}{24-41}$	$\frac{36}{27-22}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{29}{21-75}$	$\frac{32}{24-00}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{3,3}{2-66}$	$\frac{4}{3-22}$	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	$\frac{15,2}{11-46,6}$	$\frac{19,2}{14-50}$	$\frac{27,4}{20-68}$	$\frac{45,9}{34-64}$	1



Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		БДМ	КДМ-2П	ДМ-1	ДК-05	
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{14}{10-50}$	$\frac{17,5}{13-13}$	$\frac{25}{18-75}$	$\frac{42}{31-50}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{1,2}{0-96,6}$	$\frac{1,7}{1-37}$	$\frac{2,4}{1-93}$	$\frac{3,9}{3-14}$	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	$\frac{10,6}{8-01,6}$	$\frac{16,7}{12-62}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{9,5}{7-13}$	$\frac{15}{11-25}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{1,1}{0-88,6}$	$\frac{1,7}{1-37}$	3
		а	б	№

## § В6-12-26. Мешалка для фарш

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	$\frac{39}{29-47}$	$\frac{42,4}{32-04}$	$\frac{59,4}{44-85}$	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	$\frac{35}{26-25}$	$\frac{38}{28-50}$	$\frac{54}{40-50}$	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	опробование	$\frac{4}{3-22}$	$\frac{4,4}{3-54}$	$\frac{5,4}{4-35}$	3
		а	б	в	№

## § В6-12-27. Салорезки

Таблица 1

### Техническая характеристика

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

Оборудование поступает в собранном виде.

## Нормы времени и расценки на 1 салорезку

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		СЛР-1	СЛР-2	
	Всего	$\frac{12,9}{10-00}$	$\frac{15,9}{12-25}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7}{5-25}$	$\frac{10}{7-50}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,9}{4-75}$		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

Глава 5. КОТЛЫ ВАРОЧНЫЕ, ОТСТОЙНИКИ, ОТЦЕЖИВАТЕЛИ

§ 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	$\frac{18,9}{14-50}$	$\frac{19,9}{15-25}$	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	$\frac{13}{9-75}$	$\frac{14}{10-50}$	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	опробование	$\frac{5,9}{4-75}$		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
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	14	10-50	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	опробование	6	4-83	3

### § В6-12-31. Котлы варочные

Т а б л и ц а 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.

Т а б л и ц а 2

#### Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Н.вр.	Расц.	№
	Всего	17,1	13-14	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	11,5	8-63	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	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 сыря**

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	<u>52,3</u> 39-50	<u>67,2</u> 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	$\frac{39}{29-25}$	$\frac{51}{38-25}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,6}{4-51}$	$\frac{6,2}{4-99}$	3
5 разр. - 1 4 " - 1 2 " - 2	гидравлическое испытание	$\frac{7,7}{5-74}$	$\frac{10}{7-45}$	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
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	$\frac{33}{24-75}$	$\frac{38,5}{28-88}$	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	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	$\frac{15,6}{12-07}$	$\frac{18,2}{14-02}$	$\frac{26,7}{20-39}$	$\frac{38,7}{29-39}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{8,9}{6-68}$	$\frac{11,5}{8-63}$	$\frac{20}{15-00}$	$\frac{32}{24-00}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,7}{5-39}$				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	$\frac{9,1}{7-08}$	$\frac{10}{7-76}$	1

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ФВ-2С	ФВ-2Д	
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{4,4}{3-30}$	$\frac{5,3}{3-98}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{4,7}{3-78}$		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	$\frac{13,3}{10-29}$	$\frac{16,7}{12-84}$	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	$\frac{7,6}{5-70}$	$\frac{11}{8-25}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,7}{4-59}$		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	$\frac{12,2}{9-41}$	$\frac{12,4}{9-56}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7,5}{5-63}$	$\frac{7,7}{5-78}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{4,7}{3-78}$		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 I. 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
<b>Вертикальные</b>				
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
<b>Горизонтальные</b>				
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.

## 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	<u>24,2</u> 18-47	<u>28,8</u> 21-97	<u>25,6</u> 19-54	<u>27,6</u> 21-06.	<u>30,1</u> 22-97	<u>35,9</u> 27-39	<u>41,9</u> 31-97	<u>32,7</u> 24-95	<u>39,6</u> 30-21	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	<u>18,5</u> 13-88	<u>22</u> 16-50	<u>19,5</u> 14-63	<u>21</u> 15-75	<u>23</u> 17-25	<u>27,5</u> 20-63	<u>32</u> 24-00	<u>25</u> 18-75	<u>30,5</u> 22-88	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	<u>5,7</u> 4-59	<u>6,8</u> 5-47	<u>6,1</u> 4-91	<u>6,6</u> 5-31	<u>7,1</u> 5-72	<u>8,4</u> 6-76	<u>9,9</u> 7-97	<u>7,7</u> 6-20	<u>9,1</u> 7-33	3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

## Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ТУМ-1200	650	2	1,73	2
P4-OTM-2	926	2,63	1,605	2,35
OTK-2	1190	1,86	1,826	2,997
Комплек-1000	1230	2,55	2,3	1,605
P4-OTM-4	1392	3,02	2,095	2,63
Комплек-2000	1510	2,55	2,3	2,21
Комплек-2500	1630	2,56	2,3	2,46
OTK-4	1715	2,07	2,035	3,372
P4-OTM-6	1735	3,3	2,28	2,84
АН-2500	1960	3,27	2	3,7
OTK-6	2405	2,38	2,28	3,852

Оборудование поступает в собранном виде.

## 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	$\frac{24,3}{18-55}$	$\frac{27,5}{20-97}$	$\frac{30}{22-89}$	$\frac{30,1}{22-97}$	$\frac{31,3}{23-88}$	$\frac{32,6}{24-87}$	$\frac{32,7}{24-95}$	$\frac{33,7}{25-70}$	$\frac{34,6}{26-40}$	$\frac{42,5}{32-34}$	1
	В том числе: монтаж	$\frac{18,5}{13-88}$	$\frac{21}{15-75}$	$\frac{23}{17-25}$		$\frac{24}{18-00}$	$\frac{25}{18-75}$		$\frac{26}{19-50}$	$\frac{26,5}{19-88}$	$\frac{34}{25-50}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	опробование	$\frac{5,8}{4-67}$	$\frac{6,5}{5-23}$	$\frac{7}{5-64}$	$\frac{7,1}{5-72}$	$\frac{7,3}{5-88}$	$\frac{7,6}{6-12}$	$\frac{7,7}{6-20}$		$\frac{8,1}{6-52}$	$\frac{8,5}{6-84}$	3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

Глава 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

§ 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.



## 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	$\frac{14,6}{11-55}$	$\frac{16}{12-60}$	$\frac{18}{14-10}$	$\frac{20,5}{15-95}$	$\frac{22}{17-10}$	$\frac{25,5}{19-73}$	$\frac{27}{20-85}$	$\frac{30}{23-10}$	$\frac{32,5}{24-98}$	$\frac{36,5}{27-98}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{8,6}{6-45}$	$\frac{10}{7-50}$	$\frac{12}{9-09}$	$\frac{14,5}{10-88}$	$\frac{16}{12-00}$	$\frac{19,5}{14-63}$	$\frac{21}{15-75}$	$\frac{24}{18-00}$	$\frac{26,5}{19-88}$	$\frac{30,5}{22-88}$	2
6 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1	гидравли- ческое испытание	$\frac{6}{5-10}$										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	$\frac{13,3}{10-29}$	$\frac{17,2}{13-22}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7,6}{5-70}$	$\frac{11,5}{8-63}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,7}{4-59}$		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	$\frac{2,68}{2-00}$	$\frac{8,7}{6-48,2}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{2,3}{1-73}$	$\frac{7,5}{5-63}$	2
4 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	испытание	$\frac{0,38}{0-27}$	$\frac{1,2}{0-85,2}$	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	$\frac{30,1}{22-72}$	$\frac{34,1}{25-72}$	1

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	$\frac{29}{21-97}$	$\frac{30}{22-72}$	$\frac{32,5}{24-60}$	$\frac{38}{28-72}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{25}{18-75}$	$\frac{26}{19-50}$	$\frac{28,5}{21-38}$	$\frac{34}{25-50}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{4}{3-22}$				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	$\frac{13,7}{10-34,6}$	$\frac{21,9}{16-56}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{12,5}{9-38}$	$\frac{19,5}{14-63}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{1,2}{0-96,6}$	$\frac{2,4}{1-93}$	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
ВСТМ-400	265	2,15	1,27	1,02
ВСТМ-1200	630	2,7	1,958	1,15
ВСТМ-2000	840	3,62	1,958	1,15

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

*Состав звена*

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

Таблица 3

## Нормы времени и расценки на 1 ванну

Наименование работ	Марки оборудования			
	без мешалок	с мешалками		
		ВСГМ-400	ВСГМ-1200	
Всего	$\frac{25,3}{19-10}$	$\frac{47,5}{35-87}$	$\frac{60}{44-88}$	1
В том числе: монтаж	$\frac{23}{17-25}$	$\frac{43}{32-25}$	$\frac{54}{40-50}$	2
испытание	$\frac{2,3}{1-85}$	$\frac{4,5}{3-62}$	$\frac{6}{4-38}$	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	$\frac{59,9}{45-19}$	$\frac{82,5}{62-23}$	1



Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ММ-1000	ММ-2000 ММ-3000	
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{55}{41-25}$	$\frac{76}{57-00}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование и испытание	$\frac{4,9}{3-94}$	$\frac{6,5}{5-23}$	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	$\frac{15,1}{11-65}$	$\frac{17,9}{13-75}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{9,2}{6-90}$	$\frac{12}{9-00}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,9}{4-75}$		3
		а	б	№

### § В6-12-53. Текстурактор 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 текстурактор

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	$\frac{50,2}{37-91}$	$\frac{53,3}{40-32}$	1

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	$\frac{45,5}{34-13}$	$\frac{47}{32-25}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{4,7}{3-78}$	$\frac{6,3}{5-07}$	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	$\frac{17,6}{13-54}$	$\frac{27,1}{20-66}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{11,5}{8-63}$	$\frac{21}{15-75}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,1}{4-91}$		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	$\frac{18,6}{14-09}$	$\frac{21}{15-95}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{16}{12-00}$	$\frac{17,5}{13-13}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{2,6}{2-09}$	$\frac{3,5}{2-82}$	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
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	11,5	8-63	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	опробование	4,9	3-94	3

**§ В6-12-58. Аппараты формовочные**

Т а б л и ц а 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.

Т а б л и ц а 2

**Нормы времени и расценки на 1 аппарат**

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	16,9	13-00	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	11	8-25	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	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 ОТД	600	1,91	1	1,31
	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	<u>27</u> 20-42	<u>33,3</u> 25-19	1

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ДС-ОТЕ	ОТД	
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{20}{15-00}$	$\frac{24,5}{18-38}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{3}{2-42}$	$\frac{3,8}{3-06}$	3
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	гидравлическое испытание	$\frac{4}{3-00}$	$\frac{5}{3-75}$	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
ЕВ-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

Глава 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО

§ 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	$\frac{17,1}{13-16}$	$\frac{19,6}{15-04}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{11}{8-25}$	$\frac{13,5}{10-13}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,1}{4-91}$		3
		а	б	№

§ В6-12-63. Мороженница

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 мороженницу**

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 эскимогенератор 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
3 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.

## Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

## § В6-12-67. Машины для расфасовки и улаковки 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.

## Нормы времени и расценок на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ВУМ-М1-4	АР1С, АРТП-1, АРТП-2, ОЗА, АРМ	
	Всего	$\frac{13,1}{10-11}$	$\frac{55,2}{41-83}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{8,1}{6-08}$	$\frac{47,5}{35-63}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5}{4-03}$	$\frac{7,7}{6-20}$	3
		а	б	№

## § В6-12-68. Машина для разлива молока во флаги

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

Масса, кг - 2638

Оборудование поступает в собранном виде.

## Нормы времени и расценок 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

## Глава 7. ОБОРУДОВАНИЕ МОЕЧНОЕ

### § 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 расценок на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	53,5	38-66	1
<i>5 разр. - 1</i>	В том числе: монтаж	43	31-07	2
<i>3 " - 1</i>				
<i>2 " - 2</i>	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
ОЯЗМ	500	1,74	1,325	1,7
ОЯЗМ	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
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	14	10-50	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	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
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	8,3	6-23	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	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 расцены 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. Казеннодробилка и казеннотерка**

Таблица 1

**Техническая характеристика**

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Казеннодробилка КД	47	0,395	0,355	0,956
Казеннотерка 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	$\frac{9,9}{7-71}$	$\frac{11,6}{8-98}$	1
5 разр. - 1 3 „ - 1 2 „ - 1	В том числе: монтаж	$\frac{4,9}{3-68}$	$\frac{6,6}{4-95}$	2
5 разр. - 1 3 „ - 1	опробование	$\frac{5}{4-03}$		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	$\frac{0,24}{0-18,6}$		$\frac{0,16}{0-12,4}$	$\frac{0,20}{0-15,5}$	$\frac{0,21}{0-16,3}$	1
Прокладка, выверка и закрепление молокопровода с фасонными частями и арматурой	5 разр. - 1 3 „ - 2	$\frac{0,6}{0-46,2}$		$\frac{0,4}{0-30,8}$	$\frac{0,56}{0-43,1}$	$\frac{0,62}{0-47,7}$	2
Гидравлическое испытание молокопровода с устранением дефектов	5 разр. - 1 3 „ - 1 2 „ - 1	$\frac{0,19}{0-14,3}$	$\frac{0,24}{0-18}$	$\frac{0,17}{0-12,8}$	$\frac{0,22}{0-16,5}$	$\frac{0,24}{0-18}$	3
Маркировка, трубопровода и фасонных частей	5 разр. - 1 2 „ - 1	$\frac{0,16}{0-12,4}$		$\frac{0,11}{0-08,5}$			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
ИСП-2	600	2,87	1,15	1,56
АСМР-2	800	2,75	1,6	1,17
ИСП-1	950	3,347	1,186	1,76
ДСВ	1282	5,95	1,6	3,485

Оборудование поступает в собранном виде.

## Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			
		ИСП-2 АСМР-2	ИСА-202 ИСП-1	ДСВ	
	Всего	$\frac{19,6}{15-04}$	$\frac{21,1}{16-16}$	$\frac{30,1}{22-91}$	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	$\frac{13,5}{10-13}$	$\frac{15}{11-25}$	$\frac{24}{18-00}$	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	опробование	$\frac{6,1}{4-91}$			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
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	15	11-25	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1</i>	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	$\frac{12,5}{9-68}$	$\frac{15,1}{11-63}$	$\frac{18,5}{14-18}$	$\frac{21,5}{16-43}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7}{5-25}$	$\frac{9,6}{7-20}$	$\frac{13}{9-75}$	$\frac{16}{12-00}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,5}{4-43}$				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	$\frac{13,7}{10-61}$	$\frac{18,1}{13-91}$	$\frac{19,6}{15-04}$	$\frac{24,1}{18-41}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7,6}{5-70}$	$\frac{12}{9-00}$	$\frac{13,5}{10-13}$	$\frac{18}{13-50}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,1}{4-91}$				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.

### Нормы времени и расценки на 1 машину

Таблица 2

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	$\frac{13,9}{10-74}$	$\frac{17,6}{13-51}$	1
5 разр. - 1 3 „ - 1 2 „ - 1	В том числе: монтаж	$\frac{8,3}{6-23}$	$\frac{12}{9-00}$	2
5 разр. - 1 3 „ - 1	опробование	$\frac{5,6}{4-51}$		3
		а	б	№

§ В6-12-82. Аппараты глазурильные

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	$\frac{16,1}{12-41}$	$\frac{23,1}{17-66}$	1

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	$\frac{10}{7-50}$	$\frac{17}{12-75}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,1}{4-91}$		3
		а	б	№

## § В6-12-83. Машина для напизывания 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.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ДОР-800 ДОР-300	МСРП	
	Всего	$\frac{14,5}{11-19}$	$\frac{15,3}{11-79}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{8,9}{6-68}$	$\frac{9,7}{7-28}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{5,6}{4-51}$		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 разводов 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 м<sup>2</sup> поверхности охлаждения**

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	1,25	0-94,2	1
<i>5 разр. - 1</i> <i>3 " - 1-</i> <i>2 " - 1</i>	В том числе: монтаж	1,1	0-83	2
<i>5 разр. - 1</i> <i>4 " - 1</i> <i>2 " - 2</i>	испытание аммиачной части воздушным дав- лением, 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	$\frac{27,5}{21-55}$	$\frac{32,5}{25-46}$	$\frac{37}{29-03}$	$\frac{45}{35-32}$	$\frac{52,5}{41-14}$	$\frac{59}{46-25}$	$\frac{27,5}{21-55}$	$\frac{34,5}{27-04}$	$\frac{44}{34-49}$	$\frac{51}{40-25}$	$\frac{58}{45-50}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{16}{12-00}$	$\frac{19}{14-25}$	$\frac{21}{15-75}$	$\frac{25,5}{19-13}$	$\frac{30,5}{22-88}$	$\frac{34}{25-50}$	$\frac{16}{12-00}$	$\frac{20}{15-00}$	$\frac{25,5}{19-13}$	$\frac{26}{19-50}$	$\frac{33}{24-75}$	2
6 разр. - 1 4 " - 1 2 " - 1	испытание	$\frac{11,5}{9-55}$	$\frac{13,5}{11-21}$	$\frac{16}{13-28}$	$\frac{19,5}{16-19}$	$\frac{22}{18-26}$	$\frac{25}{20-75}$	$\frac{11,5}{9-55}$	$\frac{14,5}{12-04}$	$\frac{18,5}{15-36}$	$\frac{25}{20-75}$	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	$\frac{31}{23-28}$	$\frac{33,8}{25-39}$	$\frac{47}{35-30}$	$\frac{55,8}{41-91}$	$\frac{64,1}{48-15}$	$\frac{76,3}{57-31}$	$\frac{101}{75-86}$	$\frac{119}{89-38}$	1
	В том числе: монтаж	$\frac{28,5}{21-38}$	$\frac{30,5}{22-88}$	$\frac{42}{31-50}$	$\frac{50}{37-50}$	$\frac{57,5}{43-13}$	$\frac{68}{51-00}$	$\frac{90}{67-50}$	$\frac{106}{79-50}$	2
5 разр. - 1 4 " - 1 3 " - 1 2 " - 1	испытание	$\frac{2,5}{1-90}$	$\frac{3,3}{2-51}$	$\frac{5}{3-80}$	$\frac{5,8}{4-41}$	$\frac{6,6}{5-02}$	$\frac{8,3}{6-31}$	$\frac{11}{8-36}$	$\frac{13}{9-88}$	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<sup>2</sup>.

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup>.

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

### § 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	$\frac{9}{6-85}$	$\frac{18,8}{14-29}$	$\frac{46,4}{35-51}$	1
<i>5 разр. – 1</i>	В том числе: монтаж	$\frac{7,2}{5-40}$	$\frac{15,5}{11-63}$	-	2
<i>3 " – 1</i>					
<i>2 " – 1</i>					

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	-	-	$\frac{41}{31-16}$	3
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{1,8}{1-45}$	$\frac{3,3}{2-66}$	$\frac{5,4}{4-35}$	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	$\frac{43}{9-69}$	$\frac{14,5}{10-81}$	$\frac{18}{13-42}$	1
	В том числе: монтаж	$\frac{10}{7-45}$	$\frac{11,5}{8-57}$	$\frac{15}{11-18}$	2
	испытание	$\frac{3}{2-24}$			3
		а	б	в	№

### § 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	
<i>5 разр. - 1</i> <i>4 " - 1</i> <i>2 " - 2</i>	монтаж на каркасе и фундаменте	$\frac{2,4}{1-79}$	$\frac{3,2}{2-38}$	$\frac{4,7}{3-50}$	1
	монтаж на подвесках или колонне	$\frac{3,4}{2-53}$	$\frac{4,2}{3-13}$	$\frac{6}{4-47}$	2
	В том числе испытание (для обонх случаев)	$\frac{0,5}{0-37,3}$	$\frac{0,6}{0-44,7}$	$\frac{1}{0-74,5}$	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
<i>5 разр. - 1</i> <i>2 " - 1</i>	монтаж	$\frac{2,4}{1-86}$	$\frac{3,5}{2-71}$
		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
<i>5 разр. - 1</i> <i>2 " - 1</i>	монтаж	$\frac{1,1}{0-85,3}$	$\frac{1,8}{1-40}$	$\frac{1,9}{1-47}$
		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, м <sup>3</sup>		
		2	4	
<i>5 разр. - 1</i> <i>4 " - 1</i> <i>3 " - 1</i> <i>2 " - 1</i>	Всего	8,7 <hr/> 6-61	12,8 <hr/> 9-73	1
	В том числе: монтаж	7,3 <hr/> 5-55	11 <hr/> 8-36	2
	опробование	1,4 <hr/> 1-06	1,8 <hr/> 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	Скоро- моро- зильный аппарат	КС-35 СКК-4ПР	КС-50	КН-10	
	Всего	$\frac{14,1}{10-92}$	$\frac{17,7}{13-62}$	$\frac{18,7}{14-37}$	$\frac{20,2}{15-49}$	$\frac{22,7}{17-37}$	$\frac{30,9}{23-55}$	1
5 разр. - 1 3 " - 1 2 " - 1	В том числе: монтаж	$\frac{7,9}{5-93}$	$\frac{11,5}{8-63}$	$\frac{12,5}{9-38}$	$\frac{14}{10-50}$	$\frac{16,5}{12-38}$	$\frac{24}{18-00}$	2
5 разр. - 1 3 " - 1	опробование	$\frac{6,2}{4-99}$					$\frac{6,9}{5-55}$	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
<b>Поплавковый регулирующий вентиль</b>				
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-6 ПРВ-10 ПРВ-20	ПРВ-50 ПРВ-100	ПРВ-200	ДУ-3	
5 разр. — 1	монтаж	2,1	2,6	3	2,4	3,2
2 „ — 1		$\frac{1-63}{1-63}$	$\frac{2-02}{2-02}$	$\frac{2-33}{2-33}$	$\frac{1-86}{1-86}$	$\frac{2-48}{2-48}$
		а	б	в	г	д

## § В6-12-97. Станция регулирующая

Станция состоит из аммиачных вентилях, смонтированных на коллекторе. Вес — 0,023 тн.

## Нормы времени и расценки на 1 вентиль

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

## ГЛАВА 2. ОХЛАЖДАЮЩИЕ БАТАРЕИ

## Техническая часть

Батареи длиной до 4 м должны изготавливаться 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 стоек и подмостей, решетоу 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 воздухопроводов 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 воздухопроводов 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	10,5		13	15		18,5
	6-72	7-59		9-39	10-84		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	8,3	13,6	11,9	11,4	1
	6-67	5-95	9-76	8-54	8-22	
В том числе: монтаж	6,2	5,2	10,5	8,8	8,3	2
	4-45	3-73	7-54	6-32	6-00	
испытание	3,1					3
	2-22					
	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	33
		<u>21-00</u>	<u>24-75</u>
		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	22	1
		<u>12-92</u>	<u>15-80</u>	
	В том числе: монтаж	13,5	15,5	2
	<u>9-69</u>	<u>11-13</u>		
	испытание	4,5	6,5	3
		<u>3-23</u>	<u>4-67</u>	
		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	изготовление, продувка и испытание стеллажа	11		12
3 " - 1		7-95		8-67
2 " - 2				
		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	Всего	2,33	3,86	1
3 " - 1		1-67,4	2-76,8	
2 " - 2	В том числе: монтаж	0,73	0,36	2
		0-52,4	0-25,8	
	испытание	1,6	3,5	3
		1-15	2-51	
		а	б	№

### § В6-12-104. Изготовление и монтаж коллекторов

Коллекторы аммиачные и рассольные для распределения хлад-агента.

Таблица 1

#### Состав звена

Разряд рабочих	Изготовление	Монтаж
5 разр.	1	1
2 "	1	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	$\frac{4,07}{3-01,4}$	$\frac{4,2}{3-11,5}$	$\frac{4,08}{3-02,2}$	$\frac{4,16}{3-08,4}$	1
В том числе: изготовление	$\frac{0,87}{0-67,4}$	$\frac{1}{0-77,5}$	$\frac{0,88}{0-68,2}$	$\frac{0,96}{0-74,4}$	2
монтаж	$\frac{3,2}{2-34}$				3
	а	б	в	г	№

## Глава 3. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

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

## Состав работ

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	$\frac{9,2}{6-58}$	$\frac{11,5}{8-22}$
2 " - 1		
	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
<i>5 разр. - 1</i>	<u>0,2</u>	<u>0,24</u>
<i>2 " - 1</i>	<u>0-15,5</u>	<u>0-18,6</u>
	а	б

**§ В6-12-107. Оребрение труб круглыми ребрами**

**Состав работ**

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

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

Состав звена	Число ребер на 1 м, до	
	28	44
<i>5 разр. - 1</i>	<u>0,47</u>	<u>0,78</u>
<i>3 " - 1</i>	<u>0-35,3</u>	<u>0-58,5</u>
<i>2 " - 1</i>		
	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 30X1	лента 46X1
4 разр. - 1	14,5	14
3 " - 1	10-30	9-94
2 " - 1		
	а	б



*Издание официальное*

**Минмонтажспецстрой СССР**

**ВНП**

**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*

---

Сдано в набор 20.10.87

Бум. газетная

Объем 5,5 п. л.

Тираж 43000 экз.

„Н/К”

Подп. в печать 18.11.87

Гарнитура Пресс-Роман

Кр.-отт. 5,875

Заказ тип. № 1433

Изд. № 2313

Форм. 60x90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>

Высокая печать

Уч.-изд. л. 5,30

Цена 25 коп.

---

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