

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 13

**Предприятия
пищевой промышленности**

Издание официальное

**ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987**

Утверждены Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР
от 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. 13. Предприятия пищевой промышленности/Минмонтажспец-
строй СССР — М. Прейскурантиздат, 1987 — 64 с

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строи-
тельных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бри-
гадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и уч-
реждений, 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 совер-
шенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок
и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяй-
ства»

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ)
и Нормативно-исследовательской станцией № 36 при тресте «Союзмонтажлегмаш»
Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методи-
ческим 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 пище-
вой промышленности (ВНИПКИЛЕГПРОДМОНТАЖ) Минмонтажспецстроя
СССР

Ведущие исполнители: В. Н. Золотухин (ЦНИБ), Ю. Н. Каравеев
(НИС-36 при тресте «Союзмонтажлегмаш»)

Исполнители С. А. Манилыс (НИС-36), К. И. Беленькая
(ВНИПКИЛЕГПРОДМОНТАЖ), Л. П. Литвинова (ЦНИБ)

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

В 3201010000—282 Специал Стройиздага.—109—87
091(02)—87

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Вводная часть

3

Глава 1. Оборудование общего назначения

§ B6-13-1.	Элеваторы типа «Гусиная шея»	6
§ B6-13-2.	Элеватор для межэтажной транспортировки бутылок	6
§ B6-13-3.	Машины для мойки сырья	7
§ B6-13-4.	Сушилка для макаронных изделий	8
§ B6-13-5.	Фильтр-прессы	8
§ B6-13-6.	Сепараторы	9
§ B6-13-7.	Котлы варочные	10
§ B6-13-8.	Аппараты и резервуары варочные и выпарные	11
§ B6-13-9.	Дозаторы	12
§ B6-13-10.	Автоматы разливочные	13
§ B6-13-11.	Машины для укупорки бутылок	14
§ B6-13-12.	Машины этикетировочные	15
§ B6-13-13.	Автоматы для извлечения из ящиков и укладки в ящики бутылок и банок	16
§ B6-13-14.	Бутылomoечные машины	16

Глава 2. Оборудование хлебопекарной и макаронной промышленности

§ B6-13-15.	Приемник для муки с мешковыколачивателем	18
§ B6-13-16.	Просеиватели	18
§ B6-13-17.	Питатели	19
§ B6-13-18.	Дозаторы мучные	20
§ B6-13-19.	Растворители	21
§ B6-13-20.	Дозировочные станции	21
§ B6-13-21.	Агрегаты тестоприготовительные	22
§ B6-13-22.	Тестомесильные машины	24
§ B6-13-23.	Дежеопрокидыватели	24
§ B6-13-24.	Машины делительно-формовочные	25
§ B6-13-25.	Тестоделительные машины	26
§ B6-13-26.	Тестозакаточные машины	27
§ B6-13-27.	Посадочно-надрезочные машины	27
§ B6-13-28.	Конвейерные агрегаты окончательной расстойки тестовых заготовок	28
§ B6-13-29.	Конвейерные унифицированные шкафы для окончательной расстойки тестовых заготовок	30
§ B6-13-30.	Печи хлебопекарные	31
§ B6-13-31.	Пресс для формования макаронных изделий	34

Глава 3. Оборудование кондитерской промышленности

§ B6-13-32.	Автоматические темперирующие машины	34
§ B6-13-33.	Машины сбивальные и смесительные	35
§ B6-13-34.	Тянульные машины	36
§ B6-13-35.	Машины карамелештампующие	37
§ B6-13-36.	Машины карамельно-подкаточные и каталально-растягивающие	37
§ B6-13-37.	Температурный стол	38
§ B6-13-38.	Линейно-режущие машины	38
§ B6-13-39.	Отсадочные машины	39
§ B6-13-40.	Стеккеры	40
§ B6-13-41.	Заверточные машины	40

Г л а в а 4. Оборудование консервной, пищеконцентратной и овощесушильной промышленности

§ B6-13-42. Калибровочно-сортировочные машины	41
§ B6-13-43. Машины для очистки сырья	42
§ B6-13-44. Измельчители, протирочные и дробильные машины	44
§ B6-13-45. Наполнители	45
§ B6-13-46. Автоклавы	46

Г л а в а 5. Оборудование предприятий дрожжевой и крахмало-паточной промышленности

§ B6-13-47. Формовочная машина	46
§ B6-13-48. Заверточные машины	47
§ B6-13-49. Сита	47
§ B6-13-50. Центрифуги	48

Г л а в а 6. Оборудование предприятий пивоваренной промышленности

§ B6-13-51. Машины росткоотбойные	49
§ B6-13-52. Котел для сусла и затора	50

Г л а в а 7. Оборудование предприятий винодельческой промышленности

§ B6-13-53. Прессы	50
------------------------------	----

Г л а в а 8. Оборудование разное

§ B6-13-54. Нутч-фильтры	51
------------------------------------	----

Г л а в а 9. Оборудование жестянобаночной промышленности

§ B6-13-55. Подаватель жестян марки Б4.СПД-4	53
§ B6-13-56. Отбортовочная машина марки Б4.СОБ	53
§ B6-13-57. Пресс концевой марки И9-СПГ	54
§ B6-13-58. Закаточные машины	54
§ B6-13-59. Подвивочные машины	55
§ B6-13-60. Сушильные печи	55
§ B6-13-61. Автомат для сборки крышек марки Б4.СУС	56
§ B6-13-62. Бобинорезальная машина марки БЛП-3	56
§ B6-13-63. Гильзонавивочная машина марки Б4.АГН-1	57
§ B6-13-64. Полуавтомат для резки трубок марки Б4.СРТ-1	57
§ B6-13-65. Этикетировочно-резальная машина марки Б4.СКД.2А	58
§ B6-13-66. Машина для изготовления прокладок марки Б4.СУФ	58
§ B6-13-67. Транспортное устройство для трубок марки Б4.СКД.4	59

Г л а в а 10. Оборудование масложировой промышленности

§ B6-13-68. Прессы для мыла	59
§ B6-13-69. Смесители	60
§ B6-13-70. Автомат для расфасовки и упаковки маргарина марки А1-МЛМ-11/200	61
§ B6-13-71. Автомат для укладки пачек маргарина в картонные короба марки А1-МЛМ-12/200	61

Г л а в а 11. Оборудование чаеперерабатывающей промышленности

§ B6-13-72. Дробилки для чая	62
--	----

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. В сборнике приведены нормы времени и расценки на работы по монтажу технологического оборудования предприятий пищевой промышленности.

2. Нормами времени и расценками предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий:

оборудование должно поступать комплектно и в исправном состоянии;

оборудование, конструкции и материалы должны быть доставлены 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 предприятия:

СТП 36 3202-21—71

СТП 36 3202-25—79

СТП 36 3202-22—79

фундаменты и опорные конструкции должны соответствовать чертежам;

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

3. Нормы времени и расценки предусматривают выполнение работ при помощи электролебедок.

При изменении этого условия необходимо к норме времени и расценке 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 сборника предусмотрен следующий состав работ.

При монтаже:

проверка фундаментов и оснований, разметка мест установки оборудования;

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 системы смазки;

прокрутка вручную и устранение дефектов;

обкатка на холостом ходу;

гидравлическое испытание аппаратуры, работающей под давлением или вакуумом.

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

6. В нормах времени 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 и подмостей, а также изготовление подмостей всех видов;

изготовление болтов, клиньев, подкладок, прокладок;

исправление дефектов оборудования, конструкций и деталей, допущенных заводами-изготовителями или возникших при транспортировании 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 использования таблицы: § В6-13-53 норма времени и расценка предусматривает монтаж пресса массой 1500 кг.

Необходимо установить норму времени и расценку на монтаж пресса массой 1200 кг. В этом случае, коэффициент изменения массы составляет $\frac{1200}{1500} = 0,8$

Этому коэффициенту изменения массы соответствует коэффициент изменения нормы времени и расценки $K=0,9$. Норма времени на монтаж пресса массой 1200 кг будет равна:

$$18 \times 0,9 = 16 \text{ чел.-ч, а расценка } 13 - 50 \times 0,9 = 12 - 15$$

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.

Глава 1. ОБОРУДОВАНИЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

§ В6-13-1. Элеваторы типа «Гусиная шея»

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки обо-рудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЭШГ-1	490	4,28	0,973	3,47
ЭШГ-2	555	4,925	0,973	4,52

В монтажную зону элеваторы поступают узлами: металлоконструкции каркаса, приводная станция, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 элеватор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ЭШГ-1	ЭШГ-2	
	Всего	<u>37,2</u> 27—16	<u>41,5</u> 30—30	1
5 разр.—1 2 » —2	В том числе: монтаж	<u>31</u> 22—63	<u>34,5</u> 25—19	2
	опробование	<u>6,2</u> 4—53	<u>7</u> 5—11	3
		a	6	

§ В6-13-2. Элеватор для межэтажной транспортировки бутылок марки ЭРС-12

Габариты, м:	длина	1,62
	ширина	0,805
	высота	5
Масса, кг		760

В монтажную зону элеватор поступает узлами: верхняя головка, нижняя головка, промежуточная часть, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 элеватор

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	59	47—26	1
5 разр.—1 4 > —1 3 > —1	В том числе: монтаж	47	37—60	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование	12	9—66	3

§ В6-13-3. Машины для мойки сырья

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки обо-рудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
КМЦ	212	1,7	0,88	1,35
ММКВ	284	1,605	0,69	0,8
РН-2	520	2,05	1,3	1,4
КМ-1	718	3,415	1,32	1,62
МР-3	1360	3,45	2,55	1,56
КУМ-3	1725	3,85	1,3	1,95
МШС	1500	3,7	1,74	1,2
МСС-1	2418	4,315	1,83	1,568

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования						№
		ММКВ	КМЦ	РН-2	КМ-1	МР-3 КУМ-3 МШС	МСС-1	
	Всего	13,5 10—44	15,1 11—64	17,2 13—22	20,7 15—84	25,3 19—35	28,3 21—60	1
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	7,8 5—85	9,4 7—05	11,5 8—63	15 11—25	18,5 13—88	21,5 16—13	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование			5,7 4—59			6,8 5—47	3
		а	б	в	г	д	е	

§ В6-13-4. Сушилка для макаронных изделий

Габариты, м: длина	5,12
ширина	1,99
высота	3,3
Масса, кг	3712

В монтажную зону сушилка поступает узлами: выгрузочная воронка, воздушные коробки, металлоконструкции каркаса, на-тяжное устройство, приводная станция в разобранном виде, загрузочный аппарат, дозатор, вентиляторы, калориферы, циклоны, воздуховоды, бункера циклонов, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	262,5	199—50	1
5 разр.—1	В том числе:			
4 > —1	монтаж	219	166—44	2
3 > —1				
2 > —1	опробование	43,5	33—06	3

§ В6-13-5. Фильтр-прессы

Таблица I
Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
АТ-МНД-4	130	0,73	0,611	1,286
В9-ВФС	478	1,76	0,78	1,25
ПР-19,5	1470	2,5	1,08	1,47
П2-ВФЕ	1500	2,95	1,09	1,24

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2
Нормы времени и расценки на 1 фильтр-пресс

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		АТ-МНД-4	В9-ВФС	ПР-19,5 П2-ВФЕ	
	Всего	<u>12,1</u> 9-36	<u>16,1</u> 12-42	<u>21,3</u> 16-32	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>7,1</u> 5-33	<u>9,8</u> 7-35	<u>15</u> 11-25	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>5</u> 4-03	<u>6,3</u> 5-07		3
		a	b	v	

§ В6-13-6. Сепараторы

Таблица 1
Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Для дрожжей ВСЖ-2	770	1,06	0,97	1,43
» ВСБ-М	830	1,31	0,75	1,5
» ДСГ-4	830	1	0,6	1,24
» ВСВ	840	1,35	1	1,46
» ВСБ	840	1,1	1	1,795
» ВСМ	928	1,084	0,87	1,405
» ДХ-309	1090	1,15	0,78	1,35
» ВСМ-А	1015	1,46	0,8	1,345
Для масла АТМСЛ	1156	1,3	1,17	1,17
Для крахмала ПСА-4	1210	1,73	1,42	1,31
Для пива ВСП	1225	1,445	1,07	1,89
Для крахмала ПСА-3	1226	1,73	1,42	1,31
Для дрожжей ДСГ-35	1250	1,4	0,85	1,485
Для растительного масла АТ-ММД-6	1290	2,4	—	3,04
Для пива ВСС-2	1365	1,26	1,02	1,5
» ВС-4	1380	1,45	1,05	1,55
Для кислот ЭСВ	1392	1,206	1,061	1,692
Для дрожжей АТ-ВСУ	1503	1,46	1,05	1,86
Для вина ВСЛ	1840	1,5	1,16	1,87
Для крахмала ПНР	2300	2,27	1,272	1,875
Для глютена ПРП	2500	2,27	1,272	1,875

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования						№
		ДСГ-4 ВСЖ-2 ВСБ-М ВСМ ДХ-309	ВСВ ВСМ-А ВСВ АТМСЛ ДСГ-35 ВСС-2	ВСП ВС-4 ЭСВ ПСА-4 ПСА-3 АТ-ВСУ	ВСЛ	ПНР ПРП	АТ- ММД-6	
	Всего	<u>16,9</u> 13-03	<u>17,9</u> 13-78	<u>19,9</u> 15-28	<u>21,9</u> 16-78	<u>24,4</u> 18-65	<u>26,9</u> 20-53	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>10,5</u> 7-88	<u>11,5</u> 8-63	<u>13,5</u> 10-13	<u>15,5</u> 11-63	<u>18</u> 13-50	<u>20,5</u> 15-38	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование			<u>6,4</u> 5-15				3
		а	б	в	г	д	е	

§ В6-13-7. Котлы варочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
КПЭ-60	108	0,945	0,64	1,13
КПЭ-250	300	1,2	1	1
5А	300	1,1	0,758	1,4
МЗС-2446	487	1,725	1	1,405
М-184	680	1,378	0,868	1,68
МЗС-374	720	1,2	1,1	2
МЗС-241	1473	1,38	1,45	3,05
МЗС-320	1700	1,96	1,58	3,385
33-А	691	0,996	0,975	1,41

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования					№
		КПЭ-60	КПЭ 250-5А	МЗС 2446	М-184 МЗС-374 33-А	МЗС-241 МЗС-320	
	Всего	22,4 16-94	35,8 27-08	43,9 33-20	50,7 38-35	66,3 50-14	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	16,5 12-38	26,5 19-88	32,5 24-38	37,5 28-13	49 36-75	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	2,5 2-01	4 3-22	4,9 3-94	5,7 4-59	7,5 6-04	3
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	гидравличес- кое испытание	3,4 2-55	5,3 3-98	6,5 4-98	7,5 5-63	9,8 7-35	4
		а	б	в	г	д	

Примечание При монтаже варочных котлов без мешалок из Н. вр. и Расц. на монтаж котлов исключать Н. вр. и Расц. на опробование.

§ В6-13-8. Аппараты и резервуары выпарные и варочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м	
		диаметр	высота
ПА-100	229	0,865	1,2
РВЗ-250	248	0,89	1,55
ВВОМ-100	264	0,6	1,9
ВА-250	488	1,12	2,27
РВЗ-1000	542	1,34	2
ВВМ-250	554	0,75	2,25
РВЗ-1500	696	1,44	2,35
ПА-500	735	1,24	2,15
ВА-500	880	1,5	2,7
ВВМ-500	910	1	2,8
ПА-1000	996	1,44	2,45
ВА-1000	1300	1,5	3,2
АПРБ-3000	1920	1,85	3,2
ВВМ-1500	2012	1,3	3,35

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования						№
		ПА-100 РВЗ-250 ВВМ-100	ВА-250 РВЗ-1000 ВВМ-250	РВЗ-1500 ПА-500	ВА-500 ВВМ-500 ПА-1000	ВА-1000	АПРБ-3000 ВВМ-1500	
	Всего	<u>22</u> 16-64	<u>29,8</u> 22-54	<u>33,3</u> 25-19	<u>37,3</u> 28-21	<u>42,5</u> 32-14	<u>52,6</u> 39-78	1
5 разр -1 3 » -1 2 » -1	В том числе. монтаж	<u>16,5</u> 12-38	<u>22,5</u> 16-88	<u>25</u> 18-75	<u>28</u> 21-00	<u>32</u> 24-00	<u>39,5</u> 29-63	2
5 разр -1 3 » -1	опробование	<u>2,5</u> 2-01	<u>3,3</u> 2-66	<u>3,8</u> 3-06	<u>4,2</u> 3-38	<u>4,8</u> 3-86	<u>5,9</u> 4-75	3
5 разр. -1 3 » -1 2 » -1	гидравлическое испытание	<u>3</u> 2-25	<u>4</u> 3-00	<u>4,5</u> 3-38	<u>5,1</u> 3-83	<u>5,7</u> 4-28	<u>7,2</u> 5-40	4
		а	б	в	г	д	е	

§ В6-13-9. Дозаторы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Дозатор ДТК	72	0,38	0,7	0,54
» АСБ-20	80	0,35	0,7	0,7
» СД-2	85	0,495	0,87	1,9
» ВСД-3	130	0,94	0,81	1,89
» АВБ-100-М	140	0,79	0,87	1,950
» АВБ-200-М	175	0,865	0,9	2,07
» НВДЖ-425	290	1,29	0,96	1,945
» ДТ	389	0,842	0,735	1,835
» Ш-15	366	1,085	0,78	1,552
» Б6ЖКРМ-0,6	778	1,26	0,92	1,725
» ДДТ	841	1,51	1,14	1,3
» ДЖМ-500	980	1,68	1,58	2,37

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дозатор

Состав звена	Наименование работы	Марки оборудования					
		ДТК АСБ-20	СД-2 ВСД-3 АВБ-100-М ДТ, Ш-15	НВДЖ-425 АВБ-200-М	Б6ЖРМ-0,6	ДДТ	ДЖМ-500
	Всего	<u>10,2</u> 7-94	<u>14,2</u> 10-94	<u>15,6</u> 11-99	<u>16,7</u> 12-87	<u>17,7</u> 13-62	<u>21,7</u> 16-62
5 разр.—/ 3 » —/ 2 » —/	В том числе: монтаж	<u>5,1</u> 3-83	<u>9,1</u> 6-83	<u>10,5</u> 7-88		<u>11,5</u> 8-63	<u>15,5</u> 11-63
5 разр.—/ 3 » —/	опробование		<u>5,1</u> 4-11		<u>6,2</u> 4-99		
		а	б	в	г	д	е
							№

§ В6-13-10. Автоматы разливочные

Таблица 1

Техническая-характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВРР	500	1,5	1	1,53
Р-3	860	1,105	0,965	2,115
М2-ВИР	917	1,67	—	2,019
ВРД	950	1,035	1,38	2,335
Р-6	1100	1,1	0,98	2,2
АР	1200	1,25	0,97	2
ВРА-6	1205	1,4	1,8	2,1
ВРК-2	1360	1,3	1,2	1,705

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		ВРР	Р-3, Р-6, АР, ВРД, ВРК-2	М2-ВИР ВРА-6	
	Всего	<u>16,7</u> 12-87	<u>19,2</u> 14-74	<u>21,2</u> 16-24	1
5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	<u>10,5</u> 7-88	<u>13</u> 9-75	<u>15</u> 11-25	2
5 разр — 1 3 » — 1	опробование		<u>6,2</u> 4-99		3
		a	b	v	

§ В6-13-11. Машины для укупорки бутылок

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВУ-1-Б	391	0,98	0,675	1,435
ВУА-3	490	1,008	0,654	2,23
Б-7-ВУГ	575	1,4	0,875	1,95
Т1-УАП-3	600	0,9	0,85	1,8
Л-5-ВУУ-05	700	0,85	0,71	1,51
ВУА-5	782	0,85	0,71	1,61
ВУА-6	1236	2,04	1,665	2,335
УА-3	1250	1,6	0,7	2,3
УА-6	1300	1,6	0,7	2,3
А1-ВФБ-6	1600	1,25	1,25	2,1
ВУА-0,25	732	0,85	0,71	1,56

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		ВУ-1-Б Л-5-ВУУ- -05, ВУА- -0,25	ВУА-5 Т1-УАП- 3, ВУА- -3	Б-7-ВУГ	УА-3 УА-6, А1-ВФБ- -6	ВУА-6
	Всего	<u>15,2</u> 11-74	<u>16,6</u> 12-79	<u>17,1</u> 13-16	<u>20,1</u> 15-41	<u>23,1</u> 17-66
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	<u>9,1</u> 6-83	<u>10,5</u> 7-88	<u>11</u> 8-25	<u>14</u> 10-50	<u>17</u> 12-75
5 разр.—1 3 > —1	опробование			<u>6,1</u> 4-91		
		а	б	в	г	д
						№

§ В6-13-12. Машины этикетировочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Т1-ВЭП	850	2,28	1,094	1,24
ВЭМ	850	1,1	0,96	1,24
ЭР-2	935	2,715	0,905	1,17
ВЭВ	1065	3,08	1,1	1,268

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		
		ВЭМ	Т1-ВЭП, ЭР-2	ВЭВ
	Всего	<u>16,8</u> 12-95	<u>18,3</u> 14-07	<u>20,3</u> 15-57
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	<u>10,5</u> 7-88	<u>12</u> 9-00	<u>14</u> 10-50
5 разр.—1 3 > —1	опробование		<u>6,3</u> 5-07	
		а	б	в
				№

§ В6-13-13. Автоматы для извлечения из ящиков и укладки в ящики бутылок и банок

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВУЛ-1	982	3,21	1,95	1,705
ВУЛ-2	982	3,46	1,857	1,705
ВИА-1	1035	6,15	1,4	2,08
ВИА-2	1100	5,25	1,4	2,1

В монтажную зону автоматы поступают узлами: автомат, приводная станция, натяжная станция, транспортеры, механизмы разделения, пластинчатые цепи в 2 ящиках, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ВИА-1, ВИА-2	ВУЛ-1, ВУЛ-2	
	Всего	<u>34,4</u> 26—14	<u>38,2</u> 29—03	1
5 разр.—1 4 » —/1 3 » —/1 2 » —/1	В том числе: монтаж	<u>29,5</u> 22—42	<u>30</u> 22—80	2
	опробование	<u>4,9</u> 3—72	<u>8,2</u> 6—23	3
		а	б	

§ В6-13-14. Бутыломоечные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
MMC-1	10400	6,195	1,715	2,672
AMM-12	13500	7,46	3,84	2,648
T1-AME-6	13500	8,085	5	3,65
HAMA-28A	26900	9,31	3,03	2,7

Машины MMC-1, AMM-12, T1-AME-6 в монтажную зону поступают: машина в сборе, насосы, комплектующие детали.

В монтажную зону HAMA-28A поступает узлами: корпус, выбрасыватель этикеток, насосы, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		MMC-1	АММ-12, Т1-АМЕ-6	
	Всего	<u>169</u> 135—32	<u>192</u> 153—74	1
5 разр.—1 4 » —1 3 » —1	В том числе: монтаж	<u>145</u> 116—00	<u>165</u> 132—00	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>24</u> 19—32	<u>27</u> 21—74	3
		a	б	

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марка оборудования		№	
		НАМА-28А			
		Н вр.	Расч.		
	Всего	268	215—54	1	
6 разр.—1 4 » —1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж корпуса машины—установка прокладок и болтов, стыковка блоков, затяжка болтов на блоках, соединение решеток планками, выверка машины	43	34—29	2	
5 разр.—1 3 » —1	монтаж выбрасывателя этикеток—установка выбрасывателя этикеток, выверка и закрепление выбрасывателя этикеток	4,9	3—94	3	
То же	монтаж насосов—установка и закрепление насосов, выверка насосов	9,6	7—73	4	
6 разр.—1 4 » —1 3 » —1 2 » —1	монтаж цепи с носителями бутылок—подготовка цепи, установка и закрепление тяг и направляющих цепи, установка цепи, установка носителей, закрепление носителей	110	87—73	5	
4 разр.—1 3 » —1	монтаж площадки обслуживания—установка лестницы, установка обслуживающей площадки, выверка и закрепление обслуживающей площадки	4,5	3—35	6	

Состав звена	Наименование работ	Марка оборудования	
		НАМА-28А	
		Н вр	Расц.
5 разр.—1 3 » —1	монтаж комплектующих трубопроводов и арматуры—установка арматуры, установка трубопроводов	69	55—55 7
6 разр.—1 2 » —1	опробование—смазка узлов машины, обкатка на холостом ходу	27	22—95 8

Глава 2. ОБОРУДОВАНИЕ ХЛЕБОПЕКАРНОЙ И МАКАРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-15. Приемник муки с мешковыколачивателем

Габариты, м:	длина	2,479
	ширина	2,97
	высота	2,637
Масса, кг		710

В монтажную зону приемник поступает узлами: металлоконструкции каркаса, приемник в сборе с пневмоцилиндром, подъемник мешков, воздухоочистительная установка, комплектующие детали.

Нормы времени и расценки на 1 приемник

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	49,8	39—89	1
5 разр.—1 4 » —1 3 » —1	В том числе: монтаж	40	32—00	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	9,8	7—89	3

§ В6-13-16. Просеиватели

Техническая характеристика

Таблица 1

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ПЦЭ-20	240	1,39	0,87	1,83
ПП	290	1,138	0,74	1,96
ПБ-1,5	561	2,9	0,86	1,81

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 просеиватель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ПЦЭ-20, ПП	ПБ-1,5	
	Всего	14,3 10-88	25 19-08	1
5 разр.—/1 3 > —/1 2 > —/1	В том числе: монтаж	11,5 8-63	19 14-25	2
5 разр.—/1 3 > —/1	опробование	2,8 2-25	6 4-83	3
		a	6	

§ В6-18-17. Питатели

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Марки обо-рудования	Масса, кг	Габариты, м		
			длина	ширина	высота
Камерный	ХКН	153	1,175	1,19	1,18
Роторный	РП	195	0,675	0,597	0,426
Крыльчатый	Х-40	290	1,25	0,38	0,585
Шнековый	ПШМ-1	264	1,659	1,879	0,253
»	ПШМ-2	228	1,774	1,891	0,253
»	ПШМ-3	650	2,449	2,564	0,45
»	ВПШ-10А	240	3,925	1,165	0,475
»	ВПШ-30Д	293	6,15	1,218	0,77

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				№
		РП, Х-40	ХКН, ПШМ-1, ПШМ-2	ВПШ-10А	ПШМ-3, ВПШ-30Д	
	Всего	<u>11</u> 8—55	<u>15,2</u> 11—70	<u>16,9</u> 12—98	<u>20,4</u> 15—60	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>5,6</u> 4—20	<u>9,8</u> 7—35	<u>11,5</u> 8—63	<u>15</u> 11—25	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование			<u>5,4</u> 4—35		3
		а	б	в	г	

§ В6-13-18. Дозаторы мучные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МД-100	181	1,486	1,098	0,96
МД-200	202	1,432	1,098	1,205

В монтажную зону дозаторы поступают узлами: бункер в сборе, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дозатор

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	31	24—96	1
5 разр.—1 3 » —1	В том числе: монтаж	25	20—13	2
	опробование	6	4—83	3

§ В6-13-19. Растворители

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ХСР-3/06	140	1,22	1,12	1,285
Х-14	160	1,52	1,25	1,58
Х-15	180	1,4	1,2	1,57
СЖР	210	1,95	0,745	1,065
ХСР-3/1	280	1,92	1,26	1,405

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 растворитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ХСР-3/06, СЖР	Х-14, ХСР-3/1, Х-15	
	Всего	<u>13</u> <u>9-97</u>	<u>15,3</u> <u>11-47</u>	1
5 разр.—/1 3 » —/1 2 » —/1	В том числе: монтаж	<u>9</u> <u>6-75</u>	<u>11,3</u> <u>8-25</u>	2
5 разр.—/1 3 » —/1	опробование	<u>4</u> <u>3-22</u>		3
		a	6	№

§ В6-13-20. Дозировочные станции

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВНИИХП-0,4	270	0,996	0,615	1,98
ВНИИХП-0,6	300	0,92	0,55	1,98

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 станцию

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	13,5	10—37	1
5 разр — 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	9	6—75	2
5 разр — 1 3 » — 1	опробование	4,5	3—62	3

§ В6-13-21. Агрегаты тестоприготовительные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Л4-ХАГ	9000	8	4	3,08
БАГ-20	135400	6,5	5,22	7,09

В монтажную зону Л4-ХАГ поступает узлами: бункера, тестомесильные машины, дозировочные станции, насосы. БАГ-20 в монтажную зону поступает узлами: металлоконструкции каркаса, бункеры опары и теста, тестомесильные машины в сборе с деталями, автомукомеры, дозировочные станции, электродвигатели, насосы, вентиляторы, комплектующие детали воздуховодов, тестопроводов, арматура для обоих агрегатов поступает отдельно.

А. АГРЕГАТ МАРКИ Л4-ХАГ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	223,9	177—87	1
5 разр.— 1 4 » — 1 3 » — 1	В том числе: монтаж шестисекционного бункера	42	33—60	2

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Н вр.	Расц.	№
5 разр.—1 3 > —1	монтаж привода шнеконасоса	6,9	5—55	3
То же	монтаж тестомесильных машин	34	27—37	4
5 разр.—1 4 > —1 3 > —1	монтаж бункеров муки и бункеров с шибером на тестодели-теле	28,5	22—80	5
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	монтаж дозировочных станций	23	17—25	6
5 разр.—1 3 > —1	монтаж сливных труб	30	24—15	7
То же	монтаж тестопроводов	30	24—15	8
» »	монтаж исполнительного ме-ханизма	4,5	3—62	9
5 разр.—1 2 > —1	опробование агрегата	25	19—38	10

Б. АГРЕГАТ МАРКИ БАГ-20

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Состав звена	Наименование работ	Н вр.	Расц.	№
	Всего	386	334—43	1
6 разр.—1 5 > —1 4 > —1 3 > —1	В том числе: монтаж	350	302—75	2
6 разр.—1 3 > —1	опробование	36	31—68	3

§ В6-13-22. Тестомесильные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Стандарт	520	1,632	1,08	1,32
ТМЛ	650	1,72	0,8	1,465
Х32М-300	730	2,1	0,98	1,27
ТМ-63МУ	945	1,6	1,4	1,4

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		Х32М-300, ТМЛ Стандарт	ТМ-63МУ	
	Всего	$\frac{20}{15-17}$	$\frac{24,3}{18-44}$	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	$\frac{17}{12-75}$	$\frac{20,5}{15-38}$	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	$\frac{3}{2-42}$	$\frac{3,8}{3-06}$	3
		a	b	

§ В6-13-23. Дежеопрокидыватели

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
О-2	810	1,42	2,02	1,098
ПО-1	1020	1,42	2,02	2,488

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дежеопрокидыватель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		О-2	ПО-1	
	Всего	<u>16,3</u> <u>12-35</u>	<u>19</u> <u>14-42</u>	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>14</u> <u>10-50</u>	<u>16</u> <u>12-00</u>	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>2,3</u> <u>1-85</u>	<u>3</u> <u>2-42</u>	3
		а	б	

П р и м е ч а н и е. Монтаж блокировки опрокидывателя Н. вр и Расц. не учтен.
При устройстве блокировки опрокидывателя добавлять на монтаж Н. вр. 3,2 чел.-ч
и Расц. 2-40.

§ В6-13-24. Машины делительно-формовочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ШРТ-60 М	260	1,05	0,74	1,2
РМП-3М	280	1,84	0,53	1,24
ФПЛ	510	1,93	1,03	1,17
ШР-1М	2266	2	1,665	1,242

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				№
		ШРТ-60М	РМП-3М	ФПЛ	ШР-1М	
	Всего	<u>13</u> 10-05	<u>13,6</u> 10-50	<u>17</u> 13-11	<u>22,8</u> 17-40	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>7,7</u> 5-78	<u>8,3</u> 6-23	<u>10,5</u> 7-88	<u>17,5</u> 13-13	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>5,3</u> 4-27		<u>6,5</u> 5-23	<u>5,3</u> 4-27	3
		a	b	v	g	

§ В6-13-25. Тестоделительные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
«Кузбасс-177М»	500	1,665	0,76	1,405
РМК-60А	950	1,282	1,02	1,5
ХТД	1275	1,8	1,36	1,4

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		«Кузбасс-177М»	РМК-60А	ХТД	
	Всего	<u>24,3</u> 18-52	<u>32,8</u> 25-01	<u>42,4</u> 32-35	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>19</u> 14-25	<u>25,5</u> 19-13	<u>32,5</u> 24-38	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>5,3</u> 4-27	<u>7,3</u> 5-88	<u>9,9</u> 7-97	3
		a	b	v	№

§ В6-13-26. Тестозакаточные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МЗЛ-50	417	1,635	0,597	1,468
Н-4М	520	1,9	0,85	1,1
ХТЭ-1	510	2,71	0,695	1,33

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования	№
		МЗЛ-50, Н-4М, ХТЭ-1	
	Всего	11,1 8-50	1
5 разр.—/1 3 × —/1 2 × —/1	В том числе: монтаж	8,1 6-08	2
5 разр.—/1 3 × —/1	опробование	3 2-42	3

§ В6-13-27. Посадочно-надрезочные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
			длина	ширина	высота
Надрезчик	ПС-201	207	1,86	0,435	0,705
Посадчик	ПС-200	800	3,053	2,6	1
Посадочно-надрезочная машина	ПС-1-59	1215	3,08	2,8	1,625

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		ПС-201	ПС-200	ПС-1-59	
	Всего	<u>11,1</u> 8—55	<u>22,9</u> 17—50	<u>25,2</u> 19—22	1
5 разр.—/ / 3 > —/ / 2 > —/ /	В том числе монтаж	<u>7</u> 5—25	<u>17</u> 12—75	<u>19,5</u> 14—63	2
5 разр.—/ / 3 > —/ /	опробование	<u>4,1</u> 3—30	<u>5,9</u> 4—75	<u>5,7</u> 4—59	3
		a	b	v	

§ В6-13-28. Конвейерные агрегаты окончательной расстойки тестовых заготовок

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Т1-ХР3-80	7420	12,965	3,3	4,925
Т1-ХР3-120	8980	15,965	3,3	4,925
Т1-ХР3-150	9750	17,465	3,3	4,925
ЛА-23М (первое исполнение)	8500	7	3,53	4,78
ЛА-23М (второе исполнение)	12800	14,5	3,53	4,78

Для Т1-ХР3-80, Т1-ХР3-120, Т1-ХР3-150.

В монтажную зону поступают узлами: металлоконструкции секций каркаса, сушилка, привод, люльки, разгрузчик, металлоконструкции обшивки в сборе, комплектующие детали.

Для ЛА-23М — первое исполнение, ЛА-23М — второе исполнение.

В монтажную зону поступают узлами: металлоконструкции секций каркаса, люльки, металлоконструкции обшивки в сборе, механизм регулирования, надрезчик-опрыскиватель, разгрузчик, кондиционер, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования					№
		Т1-ХР3-80	Т1-ХР3-120	Т1-ХР3-150	ЛА-23М (исполнение первое)	ЛА-23М (исполнение второе)	
	Всего	279 216-02	304,7 235-27	342,7 264-46	254,6 197-49	384,6 296-16	1
4 разр. — 1	В том числе: распаковка оборудования	19,5 13-94	20 14-30	22 15-73	12,5 8-94	17 12-16	2
2 » — 1							
3 разр. — 1	перемещение оборудования	15 10-05	17 11-39	18,5 12-40	11 7-37	16,5 11-06	3
2 » — 1							
6 разр. — 1	монтаж секций	80 63-80	89 70-98	99 78-95	76 60-61	107 85-33	4
4 » — 1							
3 » — 1							
4 разр. — 1	монтаж сушилки		7,2 5-36		—	—	5
3 » — 1							
То же	монтаж тяговых цепей	9,3 6-93	11,5 8-57	14 10-43	16,5 12-29	32 23-84	6
6 разр. — 1	монтаж привода		8 6-40		—	—	7
3 » — 1							
2 » — 1							
4 разр. — 1	монтаж люлек	41 30-55	51 38-00	61 45-45	57 42-47	113 84-19	8
3 » — 1							
То же	монтаж обшивки	50 37-25	54 40-23	61 45-45	28 20-86	38,5 28-68	9
4 разр.	монтаж механизма регулирования	—	—	—	3,7 2-92	—	10
6 разр. — 1	монтаж разгрузчика		3 2-64		4,4 3-87	—	11
3 » — 1							
5 разр. — 1	монтаж кондиционера	—	—	—	11,5 9-26	—	12
3 » — 1							
6 разр. — 1	опробование	46 39-10	44 37-40	49 41-65	34 28-90	41 34-85	13
2 » — 1							
		а	б	в	г	д	№

§ В6-13-29. Конвейерные унифицированные шкафы для окончательной расстойки тестовых заготовок

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
A2-ХРА	3760	4,68	3,4	3,984
A2-ХРБ	4435	6,18	3,4	3,984
A2-ХРВ	5109	7,68	3,4	3,984
T1-ХРГ-30	3090	4,548	2,86	3,984
T1-ХРГ-50	4302	7,548	2,86	3,984

В монтажную зону шкафы поступают узлами: секции каркаса, приводная станция, тяговые цепи, металлоконструкции обшивки, люльки, механизм регулирования, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 шкаф

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			1
		A2-ХРА T1-ХРГ-30	A2-ХРБ T1-ХРГ-50	A2-ХРВ T1-ХРГ-50	
	Всего	<u>153,6</u> <u>119—19</u>	<u>173,2</u> <u>134—13</u>	<u>200,9</u> <u>155—41</u>	
4 разр.—1 2 > —1	В том числе: распаковка оборудования	<u>5,3</u> <u>3—79</u>	<u>6,6</u> <u>4—72</u>	<u>8,3</u> <u>5—93</u>	2
3 разр.—1 2 > —1	перемещение оборудования	<u>5</u> <u>3—35</u>	<u>6,3</u> <u>4—22</u>		3
6 разр.—1 4 > —1 3 > —1 2 > —1	монтаж секций	<u>51</u> <u>40—67</u>	<u>59</u> <u>47—05</u>	<u>70</u> <u>55—83</u>	4
6 разр.—1 3 > —1 2 > —1	монтаж привода		<u>5,5</u> <u>4—40</u>		5

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		A2-ХРА Т1-ХРГ-30	A2-ХРБ	A2-ХРВ Т1-ХРГ-50	
4 разр. — 1 3 » — 1	монтаж тяговых цепей	11 8—20	13,5 10—06	17 12—67	6
То же	монтаж листов обшивки и дверей	38 28—31	40 29—80	47 35—02	7
»	монтаж люлек	12,5 9—31	16,5 12—29	20 14—90	8
»	монтаж механизма регулирования времени расстойки		3,3 2—46		9
6 разр. — 1 2 » — 1	опробование	22 18—70	22,5 19—13	23,5 19—98	10
		а	б	в	

§ В6-13-30. Печи хлебопекарные

Таблица I

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ПХС-25М	14500	14,568	3,35	2,586
БН-50	42650	26,503	3,65	2,81

А ПЕЧЬ ПХС-25М

В монтажную зону печь поступает узлами: металлоконструкции каркаса, металлоконструкции обшивки, пароувлажнительное устройство, механизм управления в разобранном виде, приводная станция, натяжная станция, вентиляторы, топочные секции в сбое, пекарные секции, влагоуловитель, комплектующие детали, узлы арматуры, газоходы.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 печь

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	314	243—23	1
5 разр.—1 4 » —1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	263	199—88	2
6 разр.—1 4 » —1 3 » —1	опробование	51	43—35	3

Б. ПЕЧЬ БН-50

В монтажную зону печь поступает в разобранном виде.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 печь

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	605,2	477—36	1
5 разр.—1 2 » —1	В том числе: распаковка и проверка комплектности	25,5	19—78	2
3 разр.—1 2 » —1	перемещение оборудования и металлоконструкций	17	11—39	3
6 разр.—1 4 » —1 3 » —1 2 » —1	монтаж каркаса печи, установка, выверка и закрепление стенок, сборка, установка, выверка и закрепление металлоконструкций каркаса, установка и закрепление оснований и нижних поперечин с ползунами	91	72—57	4
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	установка сетчатой ленты—раскатка, установка, соединение и натяжение ленты	9	6—75	5
То же	установка листов внутренней изоляции с выверкой и закреплением	24,5	18—38	6
» »	монтаж нижних газоходов — сборка, установка и закрепление газоходов	50	37—50	

Продолжение табл. 3

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
5 разр.—1 3 » —1	монтаж пода печи — сверление отверстий и нарезка резьбы в нижней части каркаса для крепления листов пода, установка прокладок и листов пода	52	41—86	8
6 разр.—1 4 » —1 3 » —1	установка, выверка и закрепление пекарных камер	26,5	22—53	9
То же	установка топочного устройства с выверкой и креплением	9	7—65	10
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	монтаж верхних газоходов — сборка, установка, выверка и закрепление верхних газоходов	28	21—00	11
То же	монтаж воздуховодов, установка выверка и закрепление воздуховодов	11	8—25	12
5 разр.—1 3 » —1	установка вентиляторов с выверкой и креплением	7,6	6—12	13
6 разр.—1 3 » —1	установка пароувлажнительной камеры с выверкой и креплением	5,6	4—93	14
То же	установка и крепление приборов автоматического регулирования	40	35—20	15
5 разр.—1 3 » —1	монтаж приводной станции, сборка установка, выверка и крепление	23,5	18—92	16
То же	монтаж натяжной станции — сборка, установка выверка и крепление	12	9—66	17
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	установка листов внешней изоляции и вытяжных зонтов	52	39—00	18
4 разр.—1 3 » —1	установка горелок с выверкой и креплением	11	8—20	19
5 разр.—1 4 » —1	установка газопровода и арматуры	7,7	6—65	20
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	установка вытяжного устройства с выверкой и креплением	12	9—00	21
3 разр.	установка ручек управления	5,3	3—71	22
5 разр.—1 3 » —1	опробование	85	68—43	23

§ В6-13-31. Пресс для формования макаронных изделий

Габариты, м:	
длина	2,92
ширина	2,71
высота	2,94
Масса, кг	3260

В монтажную зону пресс поступает узлами: пресс в сборе, площадки и лестницы с перилами, обдуватель, вакуум-насос, комплектующие детали.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расч.	№
	Всего	83,7	66—75	1
6 разр.—1 4 > —1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	75	59—81	2
	опробование	8,7	6—94	3

Глава 3. ОБОРУДОВАНИЕ КОНДИТЕРСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-32. Автоматические темперирующие машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МТ-250	830	1,325	1,15	1,475
ШТА	935	2,876	1,125	1,6
МТ-500	1570	2,75	1,13	1,62

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		ШТА	МТ-250	МТ-500	
	Всего	<u>19,3</u> 14-82	<u>22,3</u> 17-07	<u>28,8</u> 21-95	1
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	<u>13</u> 9-75	<u>16</u> 12-00	<u>22,5</u> 16-88	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование		<u>6,3</u> 5-07		3
		a	b	v	

§ В6-13-33. Машины сбивальные и смесительные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
СМ-2	213	1,225	0,65	1,1
МВ-35	267	0,78	0,534	1,08
ШОК-02	313	1,5	0,5	1,56
М2М-50	330	1,18	0,96	1,1
Ш-1С	660	2,985	0,79	1,32
КС	730	1,38	0,96	1,585
ШАЕ	1300	3,32	0,792	2,29
ШМЖ	1362	1,69	1,07	1,33

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования						№
		МВ-35	СМ-2	М2М-50 ШОК-02	КС Ш-1С	ШМЖ	ШАЕ	
	Всего	12,1 9-38	13,2 10-21	14,2 10-96	16,5 12-68	18 13-81	21,5 16-43	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	6,6 4-95	7,7 5-78	8,7 6-53	11 8-25	12,5 9-38	16 12-00	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование				5,5 4-43			3
		а	б	в	г	д	е	

§ В6-13-34. Тянульная машина

Габариты, м:

длина	0,845
ширина	0,425
высота	1,96
Масса, кг	152

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	9	6-92	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	6	4-50	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	3	2-42	3

§ В6-13-35. Машины карамелештампующие

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МВС	251	0,65	0,5	1,137
ШЗ	825	1,2	0,9	1,2

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		МВС	ШЗ	
	Всего	<u>14,2</u> 10-96	<u>19</u> 14-56	1
5 разр.—/ 3 » —/ 2 » —/	В том числе: монтаж	<u>8,7</u> 8-53	<u>13,5</u> 10-13	2
5 разр.—/ 3 » —/	опробование	<u>5,5</u> 4-43		3
		а	б	№

§ В6-13-36. Машины карамельно-подкаточные и катально-растягивающие

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
КПМ	520	2,38	0,6	1,3
КРМ-2	536	3,28	0,53	1,363
КРМ-3	546	3,28	0,53	1,405

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		КПМ	КРМ-2, КРМ-3	
	Всего	<u>15,5</u> <u>11-94</u>	<u>16,7</u> <u>12-84</u>	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>9,8</u> <u>7-35</u>	<u>11</u> <u>8-25</u>	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>5,7</u> <u>4-59</u>		3
		a	6	

§ В6-13-37. Температурный стол (плита охлаждения)

Габариты, м: длина	1,8
ширина	0,83
высота	0,8
Масса, кг	220

Оборудование поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 стол

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.
5 разр — 1 2 » — 1	монтаж	6,3	4-88

§ В6-13-38. Линейно-режущие машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЛРМ	209	0,924	0,556	1,052
ШРВ	350	1,415	0,25	1,38
ШРГ	670	2	0,86	0,94
ШРМ	1030	7,235	0,85	2,04

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		ЛРМ	ШРВ, ШРГ	ШРМ	
	Всего	<u>12,1</u> 9-38	<u>15,3</u> 11-78	<u>25,5</u> 19-43	1
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	<u>6,6</u> 4-95	<u>9,8</u> 7-35	<u>20</u> 15-00	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование		<u>5,5</u> 4-43		3
		a	6	b	№

§ В6-13-39. Отсадочные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м			№
		длина	ширина	высота	
К1Д К3З	700 1038	1,47 5,76	1,26 1,1	1,4 1,03	

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		К1Д	К3З	
	Всего	<u>16,9</u> 13-00	<u>22,9</u> 17-50	1
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	<u>11</u> 8-25	<u>17</u> 12-75	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование		<u>5,9</u> 4-75	3
		a	6.	№

§ В6-13-40. Стеккеры

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ШУЛ-7	405	1,87	1,4	1,075
СБ-4	543	3,62	1,4	1,075

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 стеккер

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ШУЛ-7	СБ-4	
	Всего	<u>16,1</u> 12-39	<u>19,1</u> 14-64	1
5 разр.— / 3 > — / 2 > — /	В том числе: монтаж	<u>10,5</u> 7-88	<u>13,5</u> 10-13	2
5 разр.— / 3 > — /	опробование	<u>5,6</u> 4-51		3
		a	b	

§ В6-13-41. Заверточные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
АЗС-1	520	3,8	0,7	1,282
ЗКЦА	610	1,9	0,9	1,75
ШАП (П-800)	632	3,882	1,62	1,47
А2-ШИА	650	1,64	0,885	1,33
ИЗМ-1	720	1,208	0,872	1,94
ИЗМ-3	720	1,789	1,208	1,805
А2-ШИП	980	1,7	0,78	1,32
ДА-2РС	1362	2,3	0,92	2,88

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2
Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				№
		ИЗМ-1 А2-ШИА А2-ШИП ЗКЦА	ИЗМ-3 АЗС-1	ШАП (П-800)	ДА-2РС	
	Всего	16,9 13-00	17,9 13-75	21,4 16-38	21,9 16-75	1
5 разр — 1 3 × — 1 2 × — 1	В том числе: монтаж	11 8-25	12 9-00	15,5 11-63	16 12-00	2
5 разр. — 1 3 × — 1	опробование			5,9 4-75		3
		a	b	v	g	

Глава 4. ОБОРУДОВАНИЕ КОНСЕРВНОЙ, ПИЩЕКОНЦЕНТРАТНОЙ И ОВОЩЕСУШИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-42. Калибровочно-сортировочные машины

Таблица 1
Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
КМЦ	965	1,844	3,719	1,982
А9-ККБ	1515	4,1	1,9	1,5
«Комплекс»	1600	4,2	1,06	1,4

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		КМЦ	А9-ККБ «Комплекс»	
	Всего	<u>22,9</u> <u>17-53</u>	<u>25,9</u> <u>19-78</u>	1
5 разр.— 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	<u>16,5</u> <u>12-38</u>	<u>19,5</u> <u>14-63</u>	2
5 разр.— 1 3 » — 1	опробование	<u>6,4</u> <u>5-15</u>		3
		a	b	

§ В6-13-43. Машины для очистки сырья

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
МОК-16	110	0,67	0,55	0,9
МОК-28А	150	0,5	0,42	0,945
МОК-50	180	0,72	0,645	0,87
КНА-600	430	1,5	1,14	1,27
МОЧ	450	1,5	1,07	1,05
СН	150	1,275	0,63	1,36
ОП	390	2,3	0,75	1,1
ККУ	1160	1,78	1,335	1,69
БОБС-6	1930	0,2	1,765	2,73

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования								№
		МОК-28А	МОК-16	МОК-50	СН	ОП-МОЧ	КНА-600	ККУ	БОБС-6	
	Всего	10,9 8-38	11,5 8-83	12,1 9-28	14,7 11-23	16,7 12-73	17,2 13-11	25,2 19-27	30,2 23-08	1
5 разр.— 1 3 > — 1 2 > — 1	В том числе: монтаж	7,2 5-40	7,8 5-85	8,4 6-30	11 8-25	13 9-75	13,5 10-13	18,5 13-88	22,5 16-88	2
5 разр.— 1 3 > — 1	опробование				3,7 2-98			6,7 5-39	7,7 6-20	3
		а	б	в	г	д	е	ж	з	

§ В6-13-44. Измельчители, протирочные и дробильные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ОРМ-1000К	124	0,755	0,725	1,38
МИ	153	1,04	0,835	0,7
КПД-4	348	0,966	0,62	1,07
АЗ-КРВ	380	1,08	1,158	1,509
ИД12	423	0,93	0,8	1,385
БДМ-400	528	1,35	0,98	1,96
МТ-1000	538	1,6	1,02	1,5
8ММ	250	1,4	0,59	2,8
8М	370	1,46	0,66	2,84
КПУ-М	270	1,94	1,13	1,015
ИП-31	315	1,57	0,755	1,215
«Комплекс»	450	1,39	0,67	1,21
То же	560	1,8	0,834	1,23
ТИ-КП2Д	692	1,67	0,8	1,44
КПД	1140	2,155	0,9	1,715
СТМ-25	1380	0,88	2,2	0,52
СТМ-60	1500	1,42	1,745	0,78
СТМ-100	2118	1,62	1,945	0,98
«Комплекс»	1700	1,89	1,1	1,9
Т-350	2640	1,35	2,1	0,99

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования					
		ОРМ-1000К МИ КПД-4	АЗ-КРВ ИД12 КПУ-М ИП-31 «Комплекс» 0,56, 0,45	БДМ-400 МТ-1000 8ММ, 8М ТИ-КП2Д	КПД СТМ-25 СТМ-60	СТМ-100 Т-350 «Комплекс» 1,7	
	Всего	12,6 9-76	14,9 11-49	16,1 12-39	19,6 15-06	23,6 18-06	1
5 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	В том числе: монтаж	7 5-25	9,3 6-98	10,5 7-88	13 9-75	17 12-75	2
5 разр — 1 3 > — 1	опробование		5,6 4-51			6,6 5-31	3
		а	б	в	г	д	№

§ В6-13-45. Наполнители

Таблица 1
Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
И9-ИН2-А	1200	1,76	1,38	1,74
Б4-КНП	1200	1,69	1,18	1,53
АНС	1300	1,88	1,3	1,974
НО-1	1300	1,62	1,465	1,825
КН-ЗМ	1300	1,88	1,26	1,63
КНФ-260	1400	1,6	1,29	1,7
АДМ	1500	2,14	1,26	1,69

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2
Нормы времени и расценки на 1 наполнитель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		Б4-КНП	КНФ-260, И9-ИН2-А, АНС, НО-1, КН-ЗМ, АДМ	
	Всего	<u>24,4</u> 18—68	<u>25,4</u> 19—43	1
5 разр.— 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	<u>17,5</u> 13—13	<u>18,5</u> 13—88	2
5 разр.— 1 3 » — 1	опробование		<u>6,9</u> 5—55	3
		а	б	

§ В6-13-46. Автоклавы

Габариты, м: длина	1,24
высота	2,13
Масса, кг	926

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 автоклав

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	26,1	19-72	1
5 разр. — 1 3 > — 1 2 > — 1	В том числе монтаж	23,5	17-63	2
5 разр — 1 3 > — 1	гидравлическое испы- тание	2,6	2-09	3

Глава 5. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ДРОЖЖЕВОЙ И КРАХМАЛЬНО-ПАТОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-47. Формовочная машина

Габариты, м: длина	1,232
ширина	0,852
высота	1,532
Масса, кг	803

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	17,6	13-54	1
5 разр — 1 3 > — 1 2 > — 1	В том числе: монтаж	11,5	8-63	2
5 разр.— 1 3 > — 1	опробование	6,1	4-91	3

§ В6-13-48. Заверточные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ВЗК-50	971	2,003	1,055	1,916
ВРУ	1740	2,084	2,69	1,677
ВЛД-50	2603	2	1,774	1,916

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ВЗК-50	ВРУ, ВЛД-50	
	Всего	<u>20,2</u> <u>15-52</u>	<u>26,2</u> <u>20-02</u>	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>13,5</u> <u>10-13</u>	<u>19,5</u> <u>14-63</u>	2
5 разр — 1 3 » — 1	опробование		<u>6,7</u> <u>5-39</u>	3
		a	б	

§ В6-13-49. Сита

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Дуговое ОДС-200	350	2,5	0,8	0,6
Вибрационное СВ-2,5	970	3,6	1,295	0,87
Лопастное ЦЛС-100	1010	2,03	0,95	0,965
» ЦЛСК-100	1538	2,2	1,24	1,63
» ЦЛСК-200	1565	2,2	1,24	1,655

Продолжение табл. 1

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Струйное БССМ-100	1617	2,237	1,385	1,506
Лопастное СЦ-100	1800	2,55	1,43	1,26
Струйное БСК-100	1800	2,441	1,12	1,706
» БСК-200	2520	2,45	1,42	1,825

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2
Нормы времени и расценки на 1 сито

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				
		ОДС-200	ЦЛС-100	ЦЛСК-100 ЦЛСК-200 БССМ-100 СЦ-100 СВ-2,5 БСК-100	БСК-200	
	Всего	<u>15,5</u> 11—98	<u>17,4</u> 13—40	<u>21,9</u> 16—78	<u>24,9</u> 19—03	1
5 разр.— 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе монтаж	<u>9,1</u> 6—83	<u>11</u> 8—25	<u>15,5</u> 11—63	<u>18,5</u> 13—88	2
5 разр.— 1 3 » — 1	опробование			<u>6,4</u> 5—15		3
		а	б	в	г	№

§ В6-13-50. Центрифуги

Таблица 1
Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЦО-115М	1430	1,6	1,165	1,05
ОЦ-25МС	1480	1,694	0,74	1,192
ОЦ-2Н50	2060	3,142	1	0,94

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Состав звена	Наименование работ	Марки центрифуг		№
		ЦО-115М ОЦ-25МС	ОЦ-2Н50	
	Всего	<u>19,1</u> <u>14-69</u>	<u>22,1</u> <u>16-94</u>	1
5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	<u>12,5</u> <u>9-38</u>	<u>15,5</u> <u>11-63</u>	2
5 разр. — 1 3 » — 1	опробование	<u>6,6</u> <u>5-31</u>		3
		a	6	

Глава 6. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ
ПИВОВАРЕННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-51. Машины росткоотбойные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
РО	430	2,55	0,8	1,91
СТ	1363	2,89	1,095	1,806

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		РО	СТ	
	Всего	<u>16,4</u> <u>12-54</u>	<u>21,6</u> <u>16-54</u>	1
5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	<u>12</u> <u>9-00</u>	<u>15,5</u> <u>11-63</u>	2
5 разр. — 1 3 » — 1	опробование	<u>4,4</u> <u>3-54</u>	<u>6,1</u> <u>4-91</u>	3
		a	6	

§ В6-13-52. Котел для сусла и затора

Габариты, м:

диаметр	4,8
высота	4,891
Масса, кг	19500

В монтажную зону котел поступает узлами: днище котла, крышка котла, опора с подвесками, разгрузочное устройство, мешалка, смеситель, рефлектор, гидропресс, комплектующие детали, узлы, арматура.

Нормы времени и расценки на 1 котел

Состав звена	Наименование работ	Н вр.	Расц.	№
	Всего	235,5	200—18	1
6 разр.—1 4 » —1 3 » —1	В том числе: монтаж	181	153—85	2
	гидравлическое испытание	28	23—80	3
	опробование	26,5	22—53	4

Глава 7. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ВИНОДЕЛЬЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-53. Прессы

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ПНД-59	1500	2,3	0,87	1,25
ВПНД-5	2100	3,6	0,81	1,267
ВПНД-7	2800	4,23	1,12	1,77
П-12	1600	1,65	1,65	2,46
ГПНД-1,7	3600	5,18	2,51	1,96
2П-41	4000	4	1,73	3,025
РЕ-1	4300	2,4	1,68	1,935

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на I пресс

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования					№
		ПНД-59	ВПНД-5 П-12	ВПНД-7	РЕ-1	2П-41 ГПНД 1,7	
	Всего	<u>25,2</u> 19-30	<u>31,1</u> 23-75	<u>35,5</u> 27-09	<u>44</u> 33-64	<u>49</u> 37-39	I
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе монтаж	<u>18</u> 13-50	<u>23,5</u> 17-63	<u>27</u> 20-25	<u>32,5</u> 24-38	<u>37,5</u> 28-13	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>7,2</u> 5-80	<u>7,6</u> 6-12	<u>8,5</u> 6-84		<u>11,5</u> 9-26	3
		а	б	в	г	д	

Глава 8. ОБОРУДОВАНИЕ РАЗНОЕ

§ В6-13-54. Нутч-фильтры

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м	
		диаметр	высота
НФ-25	80	0,62	0,64
НФР-25	93	0,635	0,925
НФ-50	163	0,85	0,84
НФР-50	248	0,86	1,21
НФ-150	304	1,05	1,35
НФР-150	427	1,07	1,21
НФ-250	407	1,3	1,44
НФР-250	702	1,33	1,5
НФ-500	646	1,5	1,65
НФР-500	1190	1,52	1,76

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 пунч-фильтр

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования						№
		НФ-25 НФР-25	НФ-50	НФР-50	НФ-150 НФР-150	НФ-250 НФР-250	НФ-500 НФР-500	
	Всего	<u>10,9</u> 8-47	<u>12,3</u> 9-52	<u>13,2</u> 10-19	<u>14,3</u> 11-02	<u>17</u> 13-08	<u>19</u> 14-58	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>5,7</u> 4-28	<u>7,1</u> 5-33	<u>8</u> 6-00	<u>9,1</u> 6-83	<u>11</u> 8-25	<u>13</u> 9-75	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>5,2</u> 4-19				<u>6</u> 4-83		3
		а	б	в	г	д	е	№

Глава 9. ОБОРУДОВАНИЕ ЖЕСТЯНОБАНОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-55. Подаватель жести марки Б4.СПД-4

Габариты, м: длина	2,345
ширина	1,89
высота	1,615
Масса, кг	1800

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 подаватель

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	26,2	20—02	1
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	19,5	14—63	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование	6,7	5—39	3

§ В6-13-56. Отбортовочная машина марки Б4-СОБ

Габариты, м: длина	1,59
ширина	0,63
высота	1,47
Масса, кг	1300

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	19,4	14—90	1
5 разр.—1 3 > —1 2 > —1	В том числе: монтаж	13	9—75	2
5 разр.—1 3 > —1	опробование	6,4	5—15	3

§ В6-13-57. Пресс концевой марки И9-СПГ

Габариты, м: длина	1,66
ширина	2,3
высота	1,7
Масса, кг	3200

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	31,1	23—72	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	24	18—00	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	7,1	5—72	3

§ В6-13-58. Закаточные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
Б4-С3Ж-59	2300	1,9	1,07	2,07
Б4-С3Ж-50	1650	1,24	1,41	2,07

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования	
		Б4-С3Ж-50	Б4-С3Ж-59
	Всего	<u>23,8</u> 18—22	<u>26,3</u> 20—10
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>17</u> 12—75	<u>19,5</u> 14—63
5 разр.—1 3 » —1	опробование	<u>6,8</u> 5—47	3

а

6

№

§ В6-13-59. Подвивочные машины

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
И9-СПГ-Г	230	0,5	1,2	0,85
И9-СПГ-2	350	0,51	1,1	1,25

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	14,5	11-18	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	9	6-75	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	5,5	4-43	3

§ В6-13-60. Сушильные печи

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ИСП	720	1,37	0,35	1,85
И9-ССН	1400	3,315	1,165	1,895

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пачь

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		ИСП	И9-ССН	
	Всего	<u>16,1</u> 12-42	<u>23,3</u> 17-82	1
5 разр — 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	<u>9,8</u> 7-35	<u>17</u> 12-75	2
5 разр — 1 3 » — 1	опробование		<u>6,3</u> 5-07	3
		a	6	

§ В6-13-61. Автомат для сборки крышек марки Б4.СУС

Габариты, м: длина	0,94
ширина	1,03
высота	1,54
Масса, кг	630

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расч.	№
	Всего	16,4	12-68	1
5 разр.— 1 3 » — 1 2 » — 1	В том числе: монтаж	10,5	7-88	2
5 разр — 1 3 » — 1	опробование	5,9	4-75	3

§ В6-13-62. Бобинорезальная машина марки БДП-3

Габариты, м: длина	1,35
ширина	2,33
высота	1,49
Масса, кг	1500

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на I машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	23,6	18—06	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	17	12—75	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	6,6	5—31	3

§ В6-13-63. Гильзонавивочная машина марки Б4.АГН-1

Габариты, м:	длина	6
	ширина	3,5
	высота	1,3
Масса, кг		1900

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на I машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	33,7	25—64	1
5 разр.—1 3 —1 2 —1	В том числе: монтаж	27	20—25	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	6,7	5—39	3

§ В6-13-64. Полуавтомат для резки трубок марки Б4.СРТ-1

Габариты, м:	длина	1,68
	ширина	0,85
	высота	1,24
Масса, кг		235

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 полуавтомат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расч.	№
	Всего	14,4	11—10	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	9,1	6—83	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	5,3	4—27	3

§ В6-13-65. Этикетировочно-резальная машина марки Б4.СКД.2А

Габариты, м:	длина	2,312
	ширина	1,505
	высота	1,67

Масса, кг 1650

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расч.	№
	Всего	23,1	17—69	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	16,5	12—38	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	6,6	5—31	3

§ В6-13-66. Машина для изготовления прокладок марки Б4.СУФ

Габариты, м:	длина	1,38
	ширина	0,77
	высота	1,58

Масса, кг 736

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	16,6	12-79	1
5 разр.—1	В том числе: монтаж	10,5	7-88	2
3 » —1				
2 » —1				
5 разр.—1	опробование	6,1	4-91	3
3 » —1				

§ В6-13-67. Транспортное устройство для трубок марки Б4.СКД.4

Габариты, м: длина	3,73
ширина	0,45
высота	1,955
Масса, кг	195

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Состав звена	Наименование работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	17,3	13-27	1
5 разр.—1	В том числе: монтаж	12	9-00	2
3 » —1				
2 » —1				
5 разр.—1	опробование	5,3	4-27	3
3 » —1				

Глава 10. ОБОРУДОВАНИЕ МАСЛОЖИРОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

В6-13-68. Прессы для мыла

Таблица 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
ЭЛМ-30 НВ	2226	3,05	1,47	2,775
ЭЛМ-29 НВ	4879	4,102	1,42	2,867
ЭЛМ-16 НВ	6544	3,755	2,75	2,36

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования			№
		ЭЛМ-30 НВ	ЭЛМ-29-НВ	ЭЛМ-16 НВ	
	Всего	<u>30,4</u> 23—21	<u>40,4</u> 30—71	<u>47,9</u> 36—34	1
5 разр.—/	В том числе: монтаж	<u>23</u> 17—25	<u>33</u> 24—75	<u>40,5</u> 30—38	2
3 » —/					
2 » —/					
5 разр.—/	опробование		<u>7,4</u> 5—96		3
3 » —/					
		a	6	b	№

§ В6-13-69. Смесители

Таблица

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м			№
		длина	ширина	высота	
Б6-ЖРН-3	170	0,715	0,62	0,912	
Б6-ЖРН-6	338	1,34	0,605	1,245	
ЭМП-22	496	0,95	0,91	1,172	
Б6-ЖРН-7	606	1,178	0,953	2,246	
А1-ЖЛУ-3	1058	1,46	—	3,661	

Оборудование поступает в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 смеситель

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования				№
		Б6-ЖРН-3	Б6-ЖРН-6 ЭМП-22	Б6-ЖРН-7	А1-ЖЛУ-3	
	Всего	<u>12,2</u> 9—47	<u>14,2</u> 10—97	<u>17,3</u> 13—30	<u>23,3</u> 17—80	1
5 разр.—/	В том числе: монтаж	<u>6,4</u> 4—80	<u>8,4</u> 6—30	<u>11,5</u> 8—63	<u>17,5</u> 13—13	2
3 » —/						
2 » —/						
5 разр.—/	опробование			<u>5,8</u> 4—67		3
3 » —/						
		a	6	b	г	№

§ В6-13-70. Автомат для расфасовки и упаковки маргарина марки А1-МЛМ-11/200

Габариты, м: длина	2,47
ширина	1,06
высота	1,375
Масса, кг	2000

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	22,3	17—10	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	15,5	11—63	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	6,8	5—47	3

§ В6-13-71. Автомат для укладки пачек маргарина в картонные короба марки А1-МЛМ-12/200

Габариты, м: длина	1,87
ширина	2,04
высота	1,165
Масса, кг	800

Оборудование поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	20,1	15—41	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	14	10—50	2
5 разр.—1 3 » —1	опробование	6,1	4—91	3

Г л а в а 11. ОБОРУДОВАНИЕ ЧАЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

§ В6-13-72. Дробилки для чая

Т а б л и ц а 1

Техническая характеристика

Марки оборудования	Масса, кг	Габариты, м		
		длина	ширина	высота
4Д-14	270	1,1	0,71	1,41
4Д-2	920	1,235	0,82	1,605

Оборудование поступает в собранном виде.

Т а б л и ц а 2

Нормы времени и расценки на 1 дробилку

Состав звена	Наименование работ	Марки оборудования		№
		4Д-14	4Д-2	
	Всего	<u>14,2</u> 10-97	<u>16,8</u> 12-92	1
5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	В том числе: монтаж	<u>8,4</u> 6-30	<u>11</u> 8-25	2
5 разр —1 3 » —1	опробование	<u>5,8</u> 4-67		3
		а	б	

Издание официальное

Минмонтажспецстрой СССР

ВНИР

СБОРНИК В6. МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫП. 13. ПРЕДПРИЯТИЯ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Редактор издательства Л. Б. Беланова

Технический редактор А. М. Кузнецова

Корректор А. В. Николаева

«Н/К»

Сдано в набор 12.09.87

Подп. в печать 12.10.87

Форм. 60×90 1/16

Бум. газетная

Гарнитура Литературная

Офсетная печать

Объем 4,0 п. л.

Кр.-отт. 4,375

Уч.-изд. л. 3,95

Тираж 43 000 экз.

Зак. тип. № 1267

Изд. № 2282

Цена 20 коп.

Издательство и типография «Прейскурантиздат».
125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1