

МИНИСТЕРСТВО
МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР

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

Сборник В-14

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



МОСКВА — 1969

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО
МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР

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

Сборник В-14

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

Утверждены

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

ИЗДАТЕЛЬСТВО «ПИЩЕВАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ»

Москва — 1969

УДК 637.1/5.002.5.002.72 (083.74)

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

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

Ведущий исполнитель *И. Ш. Домберг*
Исполнители: *Н. Е. Швец, А. Н. Черногоров, Н. Г. Баландин*
Спецредактор *В. И. Антоновский*

О Г Л А В Л Е Н И Е

Вводная часть	Стр. 10
-------------------------	------------

Р А З Д Е Л I

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

Г л а в а I. Транспортное оборудование

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

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

Глава 2. Оборудование первичной обработки скота

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

Глава 3. Шпарильное, моечное и очистное оборудование

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

Глава 4. Резательно-дробильное и перемешивающее оборудование

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

Глава 5. Котлы варочные, отстойники и отцеживатели

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

Глава 6. Печи

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

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

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

Глава 8. Формовочное и дозирующее оборудование

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

Глава 9. Разное оборудование

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

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

РАЗДЕЛ II

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ МОЛОКА

Глава 1. Транспортные механизмы и трубопроводы

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

Глава 2. Баки и резервуары (танки)

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

Глава 3. Оборудование для тепловой обработки молока

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

Глава 4. Оборудование для механической обработки молока

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

Глава 5. Оборудование для изготовления сыра, масла и творога

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

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

Глава 6. Оборудование для изготовления сгущенного и сухого молока

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

Глава 7. Оборудование для производства мороженого

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

Глава 8. Оборудование для дозировки и упаковки молочных продуктов

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

Глава 9. Оборудование моечное

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

Глава 10. Контрольно-измерительные приборы и разное оборудование

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

РАЗДЕЛ III

МОНТАЖ ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Глава 1. Холодильное оборудование

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

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

Глава 2. Охлаждающие батареи

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

Глава 3. Испытание холодильного оборудования

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

Глава 4. Разные работы

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

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

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

2. Нормами предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий:

а) оборудование должно поступать комплектно и в исправном состоянии;

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

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

г) фундаменты и опорные конструкции должны соответствовать чертежам;

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

3. Нормы предусматривают выполнение работ при помощи электролебедок.

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

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

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

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

При этом предусмотрен следующий состав работы:

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

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

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

г) установка, выверка и крепление оборудования;

д) опробование оборудования вхолостую;

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

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

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

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

горизонтальное — в радиусе до 10 м от места установки,
вертикальное — на проектную отметку;

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

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

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

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

е) установка привода, входящего в комплект поставки;

ж) наблюдение за заливкой фундаментных болтов и подливкой оснований;

з) установка ограждений к машинам и закрепление их;

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

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

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

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

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

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

г) изготовление болтов, подкладок, клиньев и прокладок;

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

е) работа машинистов на кранах и компрессорах;

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

з) общестроительные работы, связанные с монтажом:

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

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

к) прокладка временного трубопровода для гидравлического испытания оборудования;

л) комплексное испытание оборудования.

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

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

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

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

В этом случае коэффициент изменения веса составляет:

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

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

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

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

Расц.

$$51-91 \cdot 0,85 = 44-12.$$

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

РАЗДЕЛ I

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ МЯСОКОМБИНАТОВ

Глава 1

ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—1. Конвейеры подвесные горизонтальные

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 м конвейера

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

§ В 14—2. Редукторы приводные для подвесных конвейеров

Нормы времени и расценки на 1 редуктор

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

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

Нормы времени и расценки на 1 станцию

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

§ В 14—4. Станции оборотные для подвесных конвейеров

Нормы времени и расценки на 1 станцию

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

§ В 14—5. Контрприводы подвесных конвейеров

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

Нормы времени и расценки на 1 контрпривод

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

§ В 14—6. Столы конвейерные

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

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

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

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

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 передачу

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

§ В 14—8. Вариаторы скоростей для конвейеров

Оборудование поступает узлами,

Состав звена

6 разр. — 1

4 » — 1

3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 вариатор

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

§ В 14—9. Конвейеры подвесные наклонные

Оборудование поступает узлами и деталями.

Состав звена

6 разр. — 1

4 » — 1

3 » — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 конвейер

Наименование работы	Тип конвейера			№
	цепь с пальцами с боку		цепь с роликовыми пальцем	
	на 1 этаж	на 2 этажа	на 1 этаж	
Монтаж конвейера	$\frac{51}{31-41}$	$\frac{73}{44-95}$	$\frac{66}{40-64}$	1
В том числе опробование	$\frac{14}{8-62}$	$\frac{16,5}{10-16}$		2
	а	б	в	

§ В 14—10. Конвейер для обработки кур

Оборудование поступает узлами и деталями.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

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

§ В 14—11. Каркас для наклонных подвесных конвейеров

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

Нормы времени и расценки на 100 кг каркаса

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

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

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

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 2
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м бруса или балки

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

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

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

Нормы времени и расценки на 100 кг каркаса

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

§ В 14—14. Консоли

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

Нормы времени и расценки на 1 комплект

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

§ В 14—15. Пути подвесные

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

Состав работы:

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

Состав звена

Т а б л и ц а 1

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

Нормы времени и расценки на 1 м пути

Таблица 2

Наименование работы	Разновидность путей			№
	полосовые		трубчатые	
	по деревянным путевым бал- кам	по металличе- ским путевым балкам и об- легченному каркасу из угловой стали		
Изготовление и монтаж путей	$\frac{0,68}{0-42,7}$	$\frac{0,8}{0-50,3}$	$\frac{1,35}{0-78,1}$	1
В том числе выверка и обкатка	$\frac{0,125}{0-07,9}$		$\frac{0,072}{0-04,2}$	2
	а	б	в	

§ В 14—16. Стрелки подвесных путей

Стрелки:

- а) для однорельсовых подвесных полосовых путей — чугунные весом до 5 кг;
- б) для трубчатых путей — из стальных труб весом до 3 кг;
- в) лифтовые из стальной полосы весом до 4 кг.

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 стрелку

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

§ В 14—17. Магазин для троллеев

Нормы времени и расценки на 1 магазин

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

§ В 14—18. Желоба и спуски для продуктов

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

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 м желоба или спуска

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

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

Оборудование поступает секциями.

Нормы времени и расценки на 1 шнек

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

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

Элеваторы поступают узлами.

Нормы времени и расценки на 1 элеватор

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

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

Нормы времени и расценки на 1 элеватор

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

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

Нормы времени и расценки на 1 подъемник

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

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

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

Нормы времени и расценки на 1 приспособление

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

§ В 14—25. Бочкоподъемник

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

Нормы времени и расценки на 1 комплект

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

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

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 норию

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

§ В 14—27. Лебедки

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 лебедку

Таблица 2

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

ОБОРУДОВАНИЕ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ СКОТА

§ В 14—28. Бокс автоматический

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

Нормы времени и расценки на 1 бокс

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

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

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

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 установку

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

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 установку

Таблица 2

Наименование работы	Вес в т		№
	0,1	0,7	
Монтаж установки	$\frac{8,1}{4-53}$	$\frac{20}{11-67}$	1
В том числе опробование	$\frac{0,9}{0-50,3}$	$\frac{4,1}{2-39}$	2
	а	б	

§ В 14—32. Механизмы для растяжки задних ног

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 механизм

Таблица 2

Наименование работы	Тип механизма		№
	пневматический	механический	
Монтаж механизма	$\frac{6}{3-59}$	$\frac{8,1}{4-53}$	1
В том числе опробование	$\frac{1,65}{0-98,6}$	$\frac{1,65}{0-92,2}$	2
	а	б	

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—35. Машины для разрубки голов

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

Глава 3

ШПАРИЛЬНОЕ, МОЕЧНОЕ И ОЧИСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—36. Чаны шпарильные

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 чан

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Норма времени и расценка на 1 душ

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

§ В 14—39. Аппараты для обработки шерстных субпродуктов

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

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

Нормы времени и расценки на 1 барабан

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

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

Машина поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 чан

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование работы	Н. вр.	Расц.	М
5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	Монтаж машины	25	14—58	1
	В том числе опробование	4,1	2—39	2

Глава 4

**РЕЗАТЕЛЬНО-ДРОБИЛЬНОЕ
И ПЕРЕМЕШИВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

§ В 14—47. Волчки

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 волчок

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

§ В 14—48. Куттеры и скорорезки

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—49. Шпигорезки

Нормы времени и расценки на 1 шпигорезку

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

§ В 14—50. Салорезка (вес 0,6 т)

Нормы времени и расценки на 1 салорезку

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 нож

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

§ В 14—53. Пилы

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

Нормы времени и расценки на 1 пилу

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 дробилку

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

§ В 14—56. Мельницы молотковые и дисковые

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

Таблица 2

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

§ В 14—57. Мешалка для фарша

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

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

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

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

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

Глава 5

КОТЛЫ ВАРОЧНЫЕ, ОТСТОЙНИКИ И ОТЦЕЖИВАТЕЛИ

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

Котлы горизонтальные с рубашкой и мешалкой.

Нормы времени и расценки на 1 котел

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

§ В 14—60. Котел отбелочный

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

Нормы времени и расценки на 1 котел

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

§ В 14—61. Автоклавы

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

Нормы времени и расценки на 1 автоклав

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

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

Котлы стальные с чугунной паровой рубашкой, крышкой и противосесом.

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 котел

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

§ В 14—63. Котлы разные

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

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 котел

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

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

Нормы времени и расценки на 1 чан

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

§ В 14—65. Деструкторы

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

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 деструктор

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

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

Нормы времени и расценки на 1 барабан

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

§ В 14—67. Отцеживатели жира

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

Нормы времени и расценки на 1 отцеживатель

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

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

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 отстойник

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

Глава 6

ПЕЧИ

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

Нормы времени и расценки на 1 электропечь

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

§ В 14—70. Печи опалочные

Состав звена

5 разр. — 1

2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 печь

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

Глава 7

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

§ В 14—71. Шприцы

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 шприц

Наименование работы	Тип шприцев и вес в т				№
	гидравлические			пневмати- ческие	
	с приспособлениями		без при- способле- ний	со штуце- рами	
	0,75	1	1	1,35	
Монтаж шприца	$\frac{33}{18-57}$	$\frac{37}{20-82}$	$\frac{22}{12-38}$	$\frac{30}{16-88}$	1
В том числе опробо- вание	$\frac{3,3}{1-86}$		$\frac{2,1}{1-18}$	$\frac{4,1}{2-31}$	2
	а	б	в	г	

§ В 14—72. Аппарат дозировочный

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—73. Прессы шнековые

Оборудование поступает узлами.

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

Состав звена

Т а б л и ц а 1

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

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Т а б л и ц а 2

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

§ В 14—74. Прессы гидравлические для отжима жира

Нормы времени и расценки на 1 пресс

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

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

Нормы времени и расценки на 1 пресс

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

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

Состав звена

4 разр. — 1

3 » — 1

2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование работы	Вес в т						№
	0,65	1,5	3	4,5	6	7,5	
Монтаж прессы	$\frac{8,2}{4-44}$	$\frac{9,5}{5-14}$	$\frac{11,5}{6-23}$	$\frac{13,5}{7-31}$	$\frac{16}{8-66}$	$\frac{18}{9-75}$	1
В том числе опробование	$\frac{3,3}{1-79}$						2
	а	б	в	г	д	е	

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 насос

Таблица 2

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

§ В 14—78. Насосы мокровоздушные

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

Нормы времени и расценки на 1 насос

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

§ В 14—79. Фильтр рукавный

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

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

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

§ В 14—80. Вальцы

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 вальцы

Таблица 2

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

Глава 8

ФОРМОВОЧНОЕ И ДОЗИРУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—81. Автоматы для формовки котлет

Оборудование поступает узлами.

Состав звена

6 разр. — 1

5 » — 1

3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

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

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

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

Оборудование поступает узлами.

Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

Глава 9

РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—85. Автокопилки

Оборудование поступает узлами.

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 2
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 копилку

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

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

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

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

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

Норма времени и расценка на 1 конденсатор

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

§ В 14—88. Выпариватель для бульона

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

Нормы времени и расценки на 1 выпариватель

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

§ В 14—89. Упаковщик стеарина

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

Нормы времени и расценки на 1 упаковщик

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

§ В 14—90. Весы

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 весы

Таблица 2

Наименование работы	Тип весов	
	потолочные монорельсовые	товарные, врезные
Монтаж весов	<div style="text-align: center;">21</div> <div style="text-align: center;">13—17</div>	<div style="text-align: center;">24</div> <div style="text-align: center;">14—00</div>
	а	б

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

2. Изготовление и установка каркаса нормами не учтены.

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

Нормы времени и расценки на 1 бурат

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

§ В 14—92. Жироловка (вес 0,2 т)

Нормы времени и расценки на 1 жироловку

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

§ В 14—93. Сепараторы для крови и жиров

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

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

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

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

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

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

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

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

§ В 14—96. Каркасы

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

- а) из двутавра и швеллера № 18-30;
- б) из угловой стали — для мозаичных столов;
- в) из угловой и листовой стали — для желобов на линиях подвесных путей.

Состав работы

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

Состав звена

4 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 кг конструкций

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

§ В 14—97. Чаны разного назначения

Нормы времени и расценки на 1 куб. м емкости чана

Состав звена	Наименование работы	Разновидности чанов		№
		прямо- угольные	цилиндри- ческие	
5 разр. — 1 2 » — 1	Монтаж чана	$\frac{3,1}{1-85}$	$\frac{4,9}{2-93}$	1
	В том числе гидравли- ческое испытание	$\frac{0,5}{0-29,9}$		2
		а	б	

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

Норма времени и расценка на 1 м желоба

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

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

Состав работы

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

Состав звена

4 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование работы	Назначение стола и вес в т		
	для приема и обработки ливера	для разборки свиных кишок	для обивки кишок
	0,3	0,6	0,75
Монтаж стола	$\frac{2,2}{1-18}$	$\frac{15}{8-06}$	$\frac{12,5}{6-71}$
	а	б	в

§ В 14—100. Двери коптилок и обжарок

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 дверь

Наименование работы	Вес в т		
	0,125	0,22	0,5
Сборка и установка дверей	$\frac{3}{1-69}$	$\frac{4,9}{2-76}$	$\frac{14,5}{8-16}$
	а	б	в

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

Клеточные батареи поставляются узлами.

Размеры батарей: длина — 24 000 мм,
ширина (по кормушкам) — 1300 мм,
высота — 2400 мм.

Мощность привода — 0,6 квт.

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 батарею

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

РАЗДЕЛ II
МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ
МОЛОКА

Глава I
ТРАНСПОРТНЫЕ МЕХАНИЗМЫ И ТРУБОПРОВОДЫ

§ В 14—102. Молокопроводы

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

Нормы времени и расценки на 1 м молокопровода

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

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

Состав звена

5 разр. — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 штуку

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

§ В 14—104. Рольганги

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

Нормы времени и расценки на 1 м рольганга

Состав звена	Наименование работы	Тип рольганга	
		прямолинейный	поворотный
4 разр. — 1 2 » — 1	Монтаж рольганга	$\frac{2,4}{1-34}$	$\frac{2,7}{1-51}$
		а	б

§ В 14—105. Транспортёры пластинчатые и цепные

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

Нормы времени и расценки на 1 м транспортёра

Состав звена	Наименование работы	Разновидность транспортёра		№
		цепной	пластинчатый	
5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	Изготовление транспортёра	$\frac{1,95}{1-14}$	$\frac{2,9}{1-69}$	1
	Монтаж транспортёра	$\frac{3,1}{1-81}$	$\frac{11,5}{6-71}$	2
	Опробование транспортёра	$\frac{0,69}{0-40,2}$	$\frac{1,45}{0-84,6}$	3
		а	б	

Глава 2

БАКИ И РЕЗЕРВУАРЫ (ТАНКИ)

§ В 14—106. Баки

Баки из алюминия или нержавеющей стали.

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 бак

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

§ В 14—107. Резервуары (танки)

Для хранения молока и производства кисломолочных продуктов.

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 резервуар

Таблица 2

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

Глава 3

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

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

Нормы времени и расценки на 1 эжектор

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

§ В 14—109. Ванны длительной пастеризации

Нормы времени и расценки на 1 ванну

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

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—111. Конденсатор

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

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

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

§ В 14—112. Охладители оросительные

Состав звена

4 разр. — 1

3 » — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 охладитель

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

§ В 14—113. Пастеризаторы-охладители пластинчатые

Состав звена

6 разр. — 1

4 » — 1

3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 пастеризатор-охладитель

Наименование работы	Вес в т							№
	0,25	0,35	0,5	0,8	1,1	1,5	1,9	
Монтаж пасте- ризатора	$\frac{36}{23-64}$	$\frac{38}{24-95}$	$\frac{45}{29-55}$	$\frac{46}{30-21}$	$\frac{49}{32-18}$	$\frac{52}{34-15}$	$\frac{56}{36-78}$	1
В том числе ис- пытание	$\frac{3,5}{2-30}$	$\frac{4,2}{2-76}$	$\frac{4,9}{3-22}$	$\frac{5,1}{3-35}$	$\frac{5,3}{3-48}$	$\frac{5,5}{3-61}$	$\frac{5,7}{3-74}$	2
	а	б	в	г	д	е	ж	

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

Нормы времени и расценки на 1 теплообменник

Состав звена	Наименование работы	Тип теплообменника		№
		регенера- тивные	прямоточ- ные	
5 разр. — 1	Монтаж теплообменника	17,5	20	1
2 » — 1		$\frac{10-46}{11-95}$		
	В том числе испытание	$\frac{1,6}{0-95,6}$		2
		а	б	

Глава 4

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

§ В 14—115. Гомогенизаторы

Нормы времени и расценки на 1 гомогенизатор

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

§ В 14—116. Сепараторы

Состав звена

5 разр. — 1
3 « — 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

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

§ В 14—117. Фильтры

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

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

Глава 5

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЫРА, МАСЛА И ТВОРОГА

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—119. Вальцовки и волчки

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—120. Ванны сыродельные

Нормы времени и расценки на 1 ванну

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

§ В 14—121. Котлы для перетопки масла

Нормы времени и расценки на 1 котел

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

§ В 14—122. Плавители сыра

Нормы времени и расценки на 1 котел

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

§ В 14—123. Маслоизготовители

Состав звена

5 разр. — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 маслоизготовитель

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

§ В 14—124. Мешалки

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

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

§ В 14—125. Машины щеточные для мойки сыра

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—126. Прессы механические для сыра

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		0,17	0,25	
5 разр. — 1 2 » — 2	Монтаж прессы	$\frac{7}{3-94}$	$\frac{8,6}{4-84}$	1
	В том числе опробование	$\frac{1,7}{0-95,7}$		2
		а	б	

§ В 14—127. Прессы пневматические для сыра

Нормы времени и расценки на 1 пресс

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

§ В 14—128. Парафинеры

Нормы времени и расценки на 1 парафинер

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		0,15	0,22	
4 разр. — 1 2 » — 1	Монтаж парафинера	$\frac{10,5}{5-97}$	$\frac{12,5}{6-99}$	1
	В том числе опробование	$\frac{1,8}{1-61}$	$\frac{2,1}{1-17}$	2
		а	б	

§ В 14—129. Ванны сливкосозревательные

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Таблица 2

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

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

Нормы времени и расценки на 1 сливкосозреватель

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

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

Нормы времени и расценки на 1 ванну

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

§ В 14—132. Охладители творога (рассольные)

Нормы времени и расценки на 1 охладитель

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

§ В 14—133. Сушилки для казеина и творога

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

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

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

§ В 14—134. Центрифуга

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

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

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

§ В 14—135. Сушилki молочного сахара

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		0,95	1.5	
5 разр. — 1 2 » — 1	Монтаж сушилki	$\frac{17}{10-16}$	$\frac{20}{11-95}$	1
	В том числе: опробование механизмов	$\frac{3}{1-79}$	$\frac{3,5}{2-09}$	2
	гидравлическое испытание калорифера	$\frac{2,4}{1-43}$	$\frac{2,8}{1-67}$	3
		а	б	

Глава 6

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СГУЩЕННОГО И СУХОГО МОЛОКА

§ В 14—136. Установка выпарная двухступенчатая

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

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Т а б л и ц а 2

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

§ В 14—137. Вакуум-аппараты

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—138. Ванны для сгущенного молока

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 ванну

Таблица 2

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

§ В 14—139. Сушилки вальцовые

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

Состав звена	Наименование работы	Вес в т		№
		3,8	7,5	
5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	Монтаж сушилki	$\frac{68}{38-13}$	$\frac{94}{52-72}$	1
	В том числе опробование	$\frac{6,5}{3-65}$	$\frac{8,2}{4-60}$	2
		а	б	

§ В 14—140. Сушилки распылительные
Оборудование поступает узлами.

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 сушилку

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

Глава 7

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
МОРОЖЕНОГО**

§ В 14—141. Ванны

Для глазировки мороженого и оттаивания форм с мороженым.

Нормы времени и расценки на 1 ванну

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

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

Нормы времени и расценки на 1 мороженицу

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

§ В 14—143. Фризеры

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 фризер

Таблица 2

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

§ В 14—144. Фруктопитатель

Фруктопитатель к фризери для мороженого. Вес 0,15 т.

Нормы времени и расценки на 1 питатель

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

§ В 14—145. Эскимогенераторы

Нормы времени и расценки на 1 эскимогенератор

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

Глава 8

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВКИ И УПАКОВКИ МОЛОЧНЫХ ПРОДУКТОВ

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

Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—148. Автоматы разливночно-укупорочные

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

Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 отмериватель

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

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

Таблица 2

Наименование работы	Назначение машины и вес в т		№
	ручная фасовочная для масла	автомат для упаковки масла и плавленого сыра	
	1	1,5	
Монтаж машины	$\frac{15,5}{9-50}$	$\frac{60}{35-85}$	1
В том числе опробование	$\frac{1,15}{0-70,5}$	$\frac{8,2}{4-90}$	2
	а	б	

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 автомат

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

Глава 9

ОБОРУДОВАНИЕ МОЕЧНОЕ

§ В 14—154. Машины бутылкомоечные многосекционные автоматические

А. Оборудование поступает в сборе

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

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

Т а б л и ц а 1

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

Б. Оборудование поступает узлами и секциями

Состав работы

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

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

Т а б л и ц а 2

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

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

В монтажную зону машина поступает узлами.

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

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

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—157. Пропариватель

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

Нормы времени и расценки на 1 пропариватель

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

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

На монтажную площадку поступает узлами.

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 мойку

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

Глава 10

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ И РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ В 14—159. Автоклав (вес 0,08 т)

Нормы времени и расценки на 1 автоклав

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

§ В 14—160. Весы циферблатные

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 весы

Таблица 2

Наименование работы	Вес в т		№
	0,32	0,9	
Монтаж весов	$\frac{31}{18-52}$	$\frac{70}{40-83}$	1
В том числе испытание	$\frac{3}{1-79}$	$\frac{6}{3-50}$	2
	а	б	

§ В 14—161. Дробилка для плодовоовощей

Мельница центробежная ударная. Вес 0,25 т.

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

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

§ В 14—162. Заквасочники

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 заквасочник

Таблица 2

Наименование работы	Вес в т		№
	0,38	0,14	
Монтаж заквасочника	$\frac{29}{17-33}$	$\frac{13}{6-98}$	1
В том числе испытание	$\frac{2,5}{1-49}$	$\frac{1,15}{0-61,8}$	2
	а	б	

§ В 14—163. Счетчик для молока

Счетчик цилиндрический объемный.

Норма времени и расценка на 1 счетчик

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

§ В 14—164. Термографы и терморегуляторы

Состав звена

6 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 прибор

Наименование работы	Тип прибора		№
	термограф	терморегулятор	
Монтаж прибора	$\frac{2,6}{1-67}$	$\frac{4,6}{2-95}$	1
В том числе регулирование	$\frac{0,33}{0-21,2}$	$\frac{1,15}{0-73,8}$	2
	а	б	

§ В 14—165. Машины протирочные

Нормы времени и расценки на 1 машину

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

§ В 14—166. Стерилизаторы

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

Нормы времени и расценки на 1 стерилизатор

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

§ В 14—167. Центрифуги

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

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

§ В 14—168. Столы

Нормы времени и расценки на 1 стол

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

РАЗДЕЛ III

МОНТАЖ ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Глава I

ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

В настоящей главе предусмотрены следующие условия испытания оборудования.

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

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

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

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

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

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

Состав звена

5 разр. — 1

4 » — 1

2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 кв. м поверхности

Наименование работы	Тип конденсатора			№
	элементные	противо- точные	оросительные с промежу- точным отбо- ром	
Монтаж конденсатора	$\frac{0,72}{0-41,6}$	$\frac{0,83}{0-48}$	$\frac{1,35}{0-78,1}$	1
В том числе испытание аммиачной части — воздушным давлением. а водяной — гидравлическим	$\frac{0,16}{0-09,3}$	$\frac{0,17}{0-09,8}$		2
	а	б	в	

§ В 14—170. Конденсаторы аммиачные кожухотрубные

Оборудование поступает целосборным. Отдельно поступает комплектующая арматура.

Состав звена

6 разр. — 1

4 » — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

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

§ В 14—171. Переохладители аммиачные

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

Нормы времени и расценки на 1 кв. м

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

§ В 14—172. Пруды охлаждающие

Нормы времени и расценки на 1 форсунку

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

§ В 14—173. Испарители аммиачные

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

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
3 » — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 испаритель

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

§ В 14—174. Воздухоохладители типов СВВ и МВВ

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

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

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

§ В 14—175. Воздухоохладители с кольцами Рашига

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

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

Таблица 2

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

§ В 14—176. Аэрокуллеры

Состав звена

5 разр. — 1

3 » — 1

2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 аэрокуллер

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

§ В 14—177. Льдогенераторы

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

Состав звена

5 разр. — 1

4 » — 1

3 » — 1

2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 льдогенератор

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

см. продолжение

Продолжение							
Наименование работы	Вес в т						№
	3,0	3,7	4,2	5	6,2	8,2	
В том числе испытание	$\frac{2,5}{1-43}$	$\frac{3,3}{1-89}$		$\frac{4,9}{2-81}$		$\frac{7,4}{4-24}$	2
	а	б	в	г	д	е	

§ В 14—178. Приспособление для обслуживания льдогенератора

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

Т а б л и ц а 1

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

Состав звена

5 разр. — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Т а б л и ц а 2

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

§ В 14—179. Аппарат для мягкого льда

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—180. Аппараты скороморозильные

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

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—181. Отделители жидкости и промежуточные сосуды

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

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работы	Диаметр труб в мм			№
	90	150	250	
Монтаж аппарата	$\frac{13}{7-52}$	$\frac{15,5}{8-96}$	$\frac{19}{10-99}$	1
В том числе испытание	$\frac{3}{1-73}$			2
	а	б	в	

§ В 14—182. Маслоотделители

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

Состав звена

5 разр. — 1
4 » — 1
2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 маслоотделитель

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

§ 14—183. Маслособиратели

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

Состав звена

5 разр. — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 маслособиратель

Наименование работы	Диаметр в мм	
	150	300
Монтаж маслособи- теля	$\frac{2,8}{1-67}$	$\frac{3,7}{2-21}$
	а	б

§ В 14—184. Клапаны обратные

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

Нормы времени и расценки на 1 клапан

Состав звена	Наименование работы	Диаметр в мм		
		100	125	200
5 разр. — 1 2 » — 1	Монтаж клапана	$\frac{2,6}{1-55}$	$\frac{3,6}{2-15}$	$\frac{5,5}{3-29}$
		а	б	в

§ В 14—185. Грязеуловители

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

Нормы времени и расценки на 1 грязеуловитель

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

§ В 14—186. Ресиверы

Ресиверы для аммиака со штуцерами и мерным стеклом

Нормы времени и расценки на 1 ресивер

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

§ В 14—187. Регуляторы поплавковые (вентили)

Нормы времени и расценки на 1 регулятор

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

§ В 14—188. Воздухоотделитель

Воздухоотделитель четырехтрубный с арматурой.

Норма времени и расценка на 1 воздухоотделитель

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

§ В 14—189. Подогреватели рассола

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

Нормы времени и расценки на 1 подогреватель

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

§ В 14—190. Указатель уровня

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

Норма времени и расценка на 1 указатель

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

§ В 14—191. Станция манометровая

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

Норма времени и расценка на 1 манометр

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

§ В 14—192. Станция регулирующая

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

Норма времени и расценка на 1 ventиль

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

Глава 2

ОХЛАЖДАЮЩИЕ БАТАРЕИ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

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

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

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

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

1. По изготовлению:

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

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

в) разметка и установка готовых каркасов;

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

д) крепление труб хомутами;

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

ж) продувка и маркировка батарей и их узлов.

2. По установке:

а) перемещение в пределах монтажной зоны;

б) установка стремянок и подмостей;

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

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

д) продувка.

§ В 14—193. Изготовление змеевиковых и коллекторных батарей

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

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

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

Состав звена

Таблица I

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

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

Таблица 2

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

§ В 14—194. Батареи змеевиковые и коллекторные

Состав звена

Таблица 1

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

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

Таблица 2

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

§ В 14—195. Изготовление батарей из оребренных труб

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

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

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

§ В 14—196. Батареи из оребренных труб

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

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

§ В 14—197. Изготовление стеллажей

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

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

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

§ В 14—198. Стеллажи

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

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

§ В 14—199. Изготовление и монтаж коллекторов

Коллекторы аммиачные и рассольные для распределения хлад-агента.

Состав звена

Т а б л и ц а 1

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

Нормы времени и расценки на 1 коллектор

Т а б л и ц а 2

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

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

Глава 3

ИСПЫТАНИЕ ХОЛОДИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

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

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

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

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

г) регулирование работы трубопроводной арматуры и приборов;

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

е) распределение аммиака и рассола по системам;

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

§ В 14—200. Генеральное испытание аммиачной системы

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

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

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

§ В 14—201. Генеральное испытание рассольной системы

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

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

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

§ В 14—202. Зарядка системы аммиаком

Норма времени и расценка на 1 т аммиака

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

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

§ В 14—203. Зарядка системы рассолом

Норма времени и расценка на 1 т разведенной соли

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

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

§ В 14—204. Испытание охлаждающих батарей

Норма времени и расценка на 1 кв. м охлаждающей поверхности

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

§ В 14—205. Пробный пуск аммиачных трубопроводов

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

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

§ В 14—206. Пробный пуск рассольных трубопроводов

Норма времени и расценка на 1 кв. м поверхности испарителя

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

§ В 14—207. Пробный пуск испарителей

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

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

§ В 14—208. Пробный пуск конденсаторов и переохладителей

Нормы времени и расценки на 1 кв. м поверхности

Состав звена	Тип конденсатора		
	элементный	противоточ- ный	с промежуточным отбором жидкости
5 разр. — 1	$\frac{0,075}{0-04,3}$	$\frac{0,1}{0-05,7}$	$\frac{0,125}{0-07,2}$
4 » — 1			
3 » — 1			
2 » — 2			
	а	б	в

§ В 14—209. Пробный пуск льдогенераторов

Нормы времени и расценки на 1 льдогенератор

Состав звена	Производительность льдогенератора в т льда в смену		
	до 5	до 15	свыше 15
5 разр. — 1	$\frac{40}{23-13}$	$\frac{52}{30-07}$	$\frac{60}{34-70}$
4 » — 1			
3 » — 1			
2 » — 2			
	а	б	в

§ В 14—210. Пробный пуск охлаждающих прудов

Норма времени и расценка на 1 форсунку охлаждающего пруда

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

§ В 14—211. Пробный пуск приборов

Состав звена

6 разр. — 1
4 » — 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

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

§ В 14—212. Пробный пуск вспомогательных холодильных аппаратов

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

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

§ В 14—213. Пробный пуск мокрых воздухоохладителей

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

Нормы времени и расценки на 1 воздухоохладитель

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

§ В 14—214. Пробный пуск сухих воздухоохладителей

Норма времени и расценка на 1 воздухоохладитель

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

§ В 14—215. Пробный пуск аэрокуллеров

Нормы времени и расценки на 1 аэрокуллер

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

§ В 14—216. Испытание арматуры на коллекторах

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

Слесарь-монтажник 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 шт.

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

§ В 14—217. Пробная работа холодильной установки

Состав звена

6 разр. — 1

4 » — 1

3 » — 2

2 » — 2

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

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

Глава 4

РАЗНЫЕ РАБОТЫ

§ В 14—218. Изготовление каркасов для охлаждающих батарей

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 кг каркаса

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

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

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 донышко

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

§ В 14—220. Оребрение труб круглыми ребрами

Состав работы

1. Выправка и зачистка ребер. 2. Укладка их в специальную кас-
сету. 3. Продевание трубы в отверстие.

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

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

§ В 14—221. Оребрение труб стальной лентой

Состав работы

1. Установка трубы и ленты на станок. 2. Гофрирование и на-
вивка ленты на станке.

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

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

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

Редактор Г. А. И ф т и н к а
Техн. редактор Е. И. К и с и н а
Корректор Т. Н. Б о б р и к о в а

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

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

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

Опечатки, замеченные по сборнику В-14

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