**Единые нормы и расценки на строительные,
монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР).
Сборник Е30 "Монтаж оборудования животноводческих и птицеводческих ферм"
(утв. постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР
и Секретариата ВЦСПС от 5 декабря 1986 г. N 43/512/29-50)
(с изменениями от 28 сентября 1989 г., 18 декабря 1990 г.)**

 [Вводная часть](#sub_111)

 [Раздел I. Внутрифермский транспорт](#sub_100)

 [Раздел II. Кормоприготовительные машины](#sub_200)

 [Раздел III. Оборудование доильное и первичной обработки молока](#sub_300)

 [Глава 1. Доильное оборудование](#sub_310)

 [Глава 2. Оборудование для первичной обработки молока](#sub_320)

 [Раздел IV. Оборудование пунктов для стрижки овец](#sub_400)

 [Раздел V. Оборудование стойл и площадок животноводческих ферм](#sub_500)

 [Раздел VI. Оборудование птицеводческих ферм](#sub_600)

 [Глава 1. Оборудование птичников при напольном и свободном](#sub_610)

 содержании

 [Глава 2. Оборудование птичников на глубокой подстилке](#sub_620)

 [Глава 3. Оборудование птичников клеточного содержания](#sub_630)

 [Глава 4. Инкубаторы](#sub_640)

**Вводная часть**

1. Нормами настоящего сборника предусмотрены работы по монтажу технологического оборудования животноводческих и птицеводческих ферм в соответствии с инструкциями по монтажу.

2. Нормы предусматривают выполнение работ с соблюдением следующих условий:

подлежащее монтажу оборудование должно быть комплектным, без каких-либо дефектов;

работы должны выполняться с соблюдением действующих в строительстве правил техники безопасности и охраны труда, а также требований противопожарной охраны;

качество выполненных работ должно соответствовать техническим условиям на производство и приемку монтажных работ;

фундаменты и опорные конструкции должны быть полностью готовы к началу монтажных работ и соответствовать техническим условиям и проектам.

3. Нормами и расценками учтено и отдельно не оплачиваются:

перемещение оборудования, конструкций и деталей к месту производства работ в пределах рабочей зоны на расстояние до 30 м, а для помещений сельскохозяйственного назначения в пределах зоны монтажа оборудования;

проверка комплектности деталей и оборудования;

частичная разборка, сборка, смазка, разметка мест установки оборудования, очистка от смазки, изготовление прокладок;

индивидуальное опробование оборудования вхолостую с устранением недостатков монтажа, сдача выполненных работ мастеру или прорабу.

4. Нормами и расценками не учтены и подлежат дополнительной оплате, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, следующие работы:

выгрузка и доставка оборудования в монтажную зону;

распаковка оборудования;

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

изготовление желобов для транспортеров, средств крепления (болтов, подвесок и т.д.) и опорных кронштейнов;

установка и снятие такелажных приспособлений;

агрегирование двигателя с оборудованием;

комплексное опробование и наладка оборудования;

окраска оборудования.

Перечисленные работы оплачиваются по установленным нормативам. Распаковка оборудования оплачивается по следующим нормам и расценкам за 10 м2 упакованной поверхности: при сплошной упаковке - Н.вр. 0,64, Расц. 0-41, монтажник 2 разр.; при упаковке обрешеткой - Н.вр. 0,44, Расц. 0-28,2, монтажник 2 разр.

5. Монтаж оборудования, не охваченного нормами настоящего выпуска, но сходного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать по соответствующим параграфам сборника с применением к ним в зависимости от массы оборудования коэффициентов согласно приведенной ниже таблице.

┌───────┬──────┬────────┬────────┬────────┬────────┬────────┬────────┬────────┬────────┬────────┐

│Коэффи-│ 0,5 │0,51-0,6│0,61-0,7│0,71-0,8│0,81-0,9│0,91-1,1│1,11-1,2│1,21-1,3│1,31-1,4│1,41-1,5│

│циент │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│изме- │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│нения │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│массы │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│обо- │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│рудо- │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│вания │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

├───────┼──────┼────────┼────────┼────────┼────────┼────────┼────────┼────────┼────────┼────────┤

│Коэффи-│ 0,75 │ 0,8 │ 0,85 │ 0,9 │ 0,95 │ 1 │ 1,1 │ 1,15 │ 1,2 │ 1,25 │

│циент к│(ВЧ-1)│ (ВЧ-2) │ (ВЧ-3) │ (ВЧ-4) │ (ВЧ-5) │ (ВЧ-6) │ (ВЧ-7) │ (ВЧ-8) │ (ВЧ-9) │ (ВЧ-10)│

│Н.вр. и│ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│Расц. │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

└───────┴──────┴────────┴────────┴────────┴────────┴────────┴────────┴────────┴────────┴────────┘

**Примечание.** При разнице в массе оборудования более 50% применение поправочных коэффициентов к Н.вр. и Расц. не допускается.

**Пример.** По [§ Е30-16](#sub_16) Н.вр. и Расц. предусматривают монтаж измельчителя корнеклубнеплодов массой 1259 кг. Необходимо установить Н.вр. и Расц. на монтаж измельчителя корнеклубнеплодов массой 1400 кг. В этом случае коэффициент измельчения массы составляет 1400/1250 = 1,12. Этому коэффициенту изменения массы соответствует коэффициент изменения Н.вр. и Расц. 1,1 (по таблице). Н.вр. на монтаж измельчителя корнеклубнеплодов массой 1400 кг будет равно: 20,5 x 1,1 = 22,6 чел.-ч., а Расц. 16-50 x 1,1 = 18-15.

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 9 января 1989 г. N 2/13/1-32, пункт 6 настоящих ЕНиР изложен в новой редакции*

*См. текст пункта в предыдущей редакции*

6. Нормами предусмотрено выполнение работ с помощью электролебедок, а в [§ 12](#sub_12) строки N 1 и 3, [§ 17](#sub_17), [18](#sub_18), [22а](#sub_221) [25](#sub_25), [26](#sub_26) графы "б" и [§ 30](#sub_30) - автокраном.

При монтаже оборудования с помощью механизмов, отличных от предусмотренных в соответствующих параграфах, применять следующие коэффициенты:

при замене электролебедок кранами - 0,8 (ВЧ-11);

при замене электролебедок ручными лебедками - 1,25 (ВЧ-12).

7. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС, выпуск 3, разд. "Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы", по сварочным и газорезательным работам ЕТКС вып.2, разд. "Сварочные работы".

8. Нормами настоящего сборника предусмотрено выполнение работ монтажниками по монтажу сельскохозяйственного оборудования, газосварщиками, электросварщиками ручной сварки, электромонтажниками по силовым сетям и электрооборудованию, которые для краткости соответственно именуются: монтажники, газосварщики, электросварщики и электромонтажники.

**Раздел 1. Внутрифермский транспорт**

 [ﾧЕ30-1. Транспортер-раздатчик кормов массой 3550 кг](#sub_1)

 [ﾧЕ30-1a. Полуавтоматизированный раздатчик кормов, массой 1110 кг](#sub_94)

 [ﾧЕ30-2. Скребковые транспортеры для уборки навоза](#sub_2)

 [ﾧЕ30-3. Скребковый транспортер для подачи кормов массой 470 кг](#sub_3)

 [ﾧЕ30-4. Питатель концентрированных кормов массой 630 кг](#sub_4)

 [ﾧЕ30-5. Ковшовый транспортер массой 510 кг](#sub_5)

 [ﾧЕ30-6. Скребковый транспортер со шнековым питателем массой 935 кг](#sub_6)

 [ﾧЕ30-7. Транспортеры тюков](#sub_7)

 [ﾧЕ30-7а. Транспортер пневматический эжекторный массой 1420 кг](#sub_3071)

 [ﾧЕ30-8. Транспортеры подачи кормов в птичниках](#sub_8)

 [ﾧЕ30-9. Раздатчики кормов](#sub_9)

 [ﾧЕ30-10. Автоматические раздатчики кормов](#sub_10)

 [ﾧЕ30-11. Раздатчики смесители](#sub_11)

 [ﾧЕ30-12. Навозосборник массой 1940 кг, компрессор массой 1250 кг,](#sub_12)

 воздухосборник массой 2240 кг

 [ﾧЕ30-13. Ковшовый навозопогрузчик массой 1350 кг](#sub_13)

**§Е30-1. Транспортер-раздатчик кормов массой 3550 кг**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────────────────┬────────────┬────────────┬────────┬───┐

│ Наименование работ │Состав звена│ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников│ │────────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Установка приводной станции │5 разр. - 1 │ 1 станция │ 8,7 │ │

│ │4 " - 1 │ │────────│ 1 │

│ │3 " - 1 │ │ 6-96 │ │

├────────────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Сборка и установка деревянных│4 разр. - 1 │1 м кормушек│ 1,1 │ │

│кормушек из готовых щитов │3 " - 1 │ │────────│ 2 │

│ │ │ │ 0-82 │ │

├────────────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Сборка и установка переходных│То же │ 1 раздатчик│ 1,8 │ │

│мостиков │ │ │────────│ 3 │

│ │ │ │ 1-34 │ │

├────────────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Установка опор ведущего вала │" │ то же │ 2,2 │ │

│ │ │ │────────│ 4 │

│ │ │ │ 1-64 │ │

├────────────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Установка бункера с натяжной│5 разр. - 1 │ 1 бункер с │ 6,9 │ │

│станцией │4 " - 1 │ натяжной │────────│ 5 │

│ │3 " - 1 │ станцией │ 5-52 │ │

├────────────────────┬───────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Сборка и установка │ ветвей │4 разр. - 1 │ 1 м цепи │ 0,39 │ │

│цепи со скребками │ │3 " - 1 │ │────────│ 6 │

│при сборности цепи │ │ │ │ 0-29,1 │ │

│из: ├───────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│ │ метровых │То же │ то же │ 0,5 │ │

│ │ отрезков │ │ │────────│ 7 │

│ │ │ │ │ 0-37,3 │ │

│ ├───────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│ │ отдельных │" │ " │ 0,7 │ │

│ │ планок и │ │ │────────│ 8 │

│ │ осей │ │ │ 0-52,2 │ │

├────────────────────┴───────────┼────────────┼────────────┼────────┼───┤

│Опробование транспортера с│5 разр. - 1 │ 100 м длины│ 28 │ │

│устранением выявленных дефектов│4 " - 1 │транспортера│────────│ 9 │

│монтажа │ │ │ 23-80 │ │

└────────────────────────────────┴────────────┴────────────┴────────┴───┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-1a. Полуавтоматизированный раздатчик кормов, массой 1110 кг**

**Нормы времени и расценки на 1 раздатчик**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │ Состав звена │ Н. вр. │ N │

│ │ монтажников │ ─────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Всего │ - │ 34,61 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 27-05,3 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│В том числе: │ │ │ │

│установка приводной станции │ │ │ │

│ установка, выверка и│ 5 разр. - 1 │ 4,7 │ 2 │

│ закрепление приводной станции │ 4 " - 1 │ ────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 3-76 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Установка натяжной станции с│ │ │ │

│загрузочным бункером │ │ │ │

│ установка, выверка и│ То же │ 2,7 │ 3 │

│ закрепление натяжной станции с│ │ ───────── │ │

│ загрузочным бункером │ │ 2-16 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│установка стоек │ │ │ │

│ установка стоек, выверка и│ 5 разр. - 1 │ 1,5 │ 4 │

│ закрепление │ 3 " - 1 │ ───────── │ │

│ │ 2 " - 1 │ 1-13 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│установка направляющих │ │ │ │

│ установка и закрепление│ 5 разр. - 1 │ 2,9 │ 5 │

│ направляющих в кормовом желобе │ 4 " - 1 │ ───────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 2-20 │ │

│ │ 2 " - 1 │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж ленты и каната рабочего│ │ │ │

│органа │ │ │ │

│ 1. Укладка и протягивание ленты│ 5 разр. - 1 │ 11,5 │ 6 │

│ с канатом внутри кормового│ 4 " - 1 │ ───────── │ │

│ желоба. 2. Соединение и│ 3 " - 1 │ 9-20 │ │

│ закрепление петель каната с│ │ │ │

│ кронштейном. 3. Соединение и│ │ │ │

│ закрепление ленты со свободными│ │ │ │

│ концами ленты │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж цепи рабочего органа │ │ │ │

│ 1. Сборка и соединение цепи из│ 4 разр. - 1 │ 7,3 │ 7 │

│ отдельных участков. 2.│ 3 " - 1 │ ───────── │ │

│ Протягивание цепи вдоль нижнего│ │ 5-44 │ │

│ продольного отсека кормового│ │ │ │

│ желоба и заведение за│ │ │ │

│ звездочку. 3. Рассоединение│ │ │ │

│ цепи, проверка взаимной│ │ │ │

│ перпендикулярности │ │ │ │

│ горизонтальных и вертикальных│ │ │ │

│ звеньев, окончательное│ │ │ │

│ соединение цепи │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│установка шкафа управления │ │ │ │

│ установка шкафа управления на│ 4 разр. - 1 │ 0,81 │ 8 │

│ стене с закреплением │ 3 " - 1 │ ───────── │ │

│ │ │ 0-60,3 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│опробование │ │ │ │

│ 1. Проверка правильности│ 5 разр. - 1 │ 3,2 │ 9 │

│ натяжения цепи. 2. Проверка│ 4 " - 1 │ ────────── │ │

│ симметричности расположения│ 3 " - 1 │ 2-56 │ │

│ ленты. 3. Пробный пуск│ │ │ │

│ раздатчика и устранение│ │ │ │

│ дефектов монтажа │ │ │ │

└──────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴───┘

**§Е30-2. Скребковые транспортеры для уборки навоза**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬─────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ │ │─────────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Установка рамы привода │Монтажник 4 │ 1 рама │ 1 │ │

│ │разр. │ │─────────│ 1 │

│ │ │ │ 0-79 │ │

├─────────┬──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │Одной для двух│Монтажники │ 1 привод │ 29 │ │

│ │транспортеров, │5 разр. - 1 │ │─────────│ 2 │

│ │продольного и по-│4 " - 1 │ │ 23-20 │ │

│ │перечного │3 " - 1 │ │ │ │

│ ├────────┬─────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Установка│С одним│круглоз- │Монтажники │ то же │ 9 │ │

│приводной│редукто-│венной │5 разр. - 1 │ │─────────│ 3 │

│станции │ром при│ │4 " - 1 │ │ 6-98 │ │

│ │цепях │ │3 " - 2 │ │ │ │

│ │ ├─────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │ │кованой │Монтажники │ " │ 8,5 │ │

│ │ │ │5 разр. - 1 │ │─────────│ 4 │

│ │ │ │3 " - 1 │ │ 6-84 │ │

│ │ ├─────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │ │при уста-│То же │ 1 привод │ 4,3 │ │

│ │ │новке на│ │ │─────────│ 5 │

│ │ │раму или│ │ │ 3-46 │ │

│ │ │готовую │ │ │ │ │

│ │ │конструк-│ │ │ │ │

│ │ │цию с од-│ │ │ │ │

│ │ │ним или│ │ │ │ │

│ │ │двумя │ │ │ │ │

│ │ │редукто- │ │ │ │ │

│ │ │рами │ │ │ │ │

├─────────┴────────┴─────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Монтаж желоба из металличес-│Монтажники │100 м желоба│ 28,5 │ │

│кого уголка │5 разр. - 1 │ │─────────│ 6 │

│ │4 " - 2 │ │ 22-17 │ │

│ │3 " - 2 │ │ │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Установка закладных корыт│Монтажник 4 │ то же │ 6,5 │ │

│для цепей │разр. │ │─────────│ 7 │

│ │ │ │ 5-14 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Приварка корыт к подставкам│Газосварщик │ " │ 5,1 │ │

│и между собой с помощью│4 разр. │ │─────────│ 8 │

│пластин │ │ │ 4-03 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Монтаж поворотных звездочек │Монтажники │1 поворотное│ 2,5 │ │

│ │5 разр. - 1 │ устройство │─────────│ 9 │

│ │3 " - 1 │ │ 2-01 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Монтаж поворотного сектора │Монтажники │1 поворотный│ 7,3 │ 10 │

│ │4 разр. - 1 │ сектор │─────────│ │

│ │3 " - 1 │ │ 5-44 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Монтаж поддерживающего блока│Монтажники │ 1 блок │ 2,3 │ │

│ │5 разр. - 1 │ │─────────│ 11 │

│ │4 " - 1 │ │ 1-84 │ │

│ │3 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Установка верхних направляю-│Монтажники │ 1 ролик │ 2,8 │ │

│щих роликов │5 разр. - 1 │ │─────────│ 12 │

│ │3 " - 1 │ │ 2-25 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Установка натяжной станции│То же │ 1 натяжная │ 2,7 │ │

│со звездочкой │ │ станция │─────────│ 13 │

│ │ │ │ 2-17 │ │

├─────────┬──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и│круглозвенной │Монтажники │ 100 м цепи │ 10 │ │

│установка│ │5 разр. - 1 │ │─────────│ 14 │

│тяговых │ │3 " - 2 │ │ 7-70 │ │

│цепей ├──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │кованой │То же │ то же │ 15,5 │ │

│ │ │ │ │─────────│ 15 │

│ │ │ │ │ 11-94 │ │

├─────────┴──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Установка ползуна на тяговой│Монтажник 4 │ 1 ползун │ 0,79 │ │

│цепи │разр. │ │─────────│ 16 │

│ │ │ │ 0-62,4 │ │

├─────────┬──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Монтаж │скребки │Монтажник 3 │ 1 скребок │ 0,13 │ │

│механизма│ │разр. │ │─────────│ 17 │

│уборки │ │ │ │ 0-09,1 │ │

│навоза ├──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │каретки │Монтажники │ 1 каретка │ 0,19 │ │

│ │ │5 разр. - 1 │ │─────────│ 18 │

│ │ │3 " - 1 │ │ 0-15,3 │ │

│ ├──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │тяга со сборкой│То же │ 1 тяга │ 0,69 │ │

│ │звеньев │ │ │─────────│ 19 │

│ │ │ │ │ 0-55,5 │ │

│ ├──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │сварка звеньев тяг│Электросварщик│ то же │ 0,34 │ │

│ │ │ 4 разр. │ │─────────│ 20 │

│ │ │ │ │ 0-26,9 │ │

├─────────┴──────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Приварка к цепи упора для│Газосварщик │ 1 упор │ 0,82 │ │

│переключения реверсирования│ 4 разр. │ │─────────│ 21 │

│привода │ │ │ 0-64,8 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и установка выгрузно-│Монтажники │ 1 желоб │ 17 │ │

│го желоба наклонного транс-│5 разр. - 1 │ │─────────│ 22 │

│портера │3 " - 1 │ │ 13-69 │ │

├────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│Опробование оборудования │То же │1 установка │ 3,5 │ │

│ │ │ │─────────│ 23 │

│ │ │ │ 2-82 │ │

│ ├──────────────┼────────────┼─────────┼────┤

│ │" │Добавлять на│ 5,5 │ │

│ │ │100 м корыт │─────────│ 24 │

│ │ │ │ 4-43 │ │

└────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴─────────┴────┘

**§Е30-3. Скребковый транспортер для подачи кормов массой 470 кг**

**Норма времени и расценка на 1 транспортер**

┌─────────────────────────────────────────┬──────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────┼──────────────┼──────────────┤

│1. Сборка узлов. │ 5 разр. - 1 │ 17 │

│2. Установка и соединение транспортерной │ │ ─────────── │

│ цепи со скребками. │ 4 " - 1 │ 13-60 │

│3. Установка транспортера по месту с │ │ │

│ закреплением на готовое основание. │ 3 " - 1 │ │

│4. Опробование. │ │ │

└─────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────────┘

**§Е30-4. Питатель концентрированных кормов массой 630 кг**

**Норма времени и расценка на 1 питатель**

┌─────────────────────────────────────────┬──────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────┼──────────────┼──────────────┤

│ 1. Сборка узлов. │ 5 разр. - 1 │ 23,5 │

│ 2. Установка и соединение транспортерной│ │ ─────────── │

│ цепи со скребковыми. │ 4 " - 1 │ 18-80 │

│ 3. Установка питателя с закреплением на │ │ │

│ готовое основание. │ 3 " - 1 │ │

│ 4. Установка лотка. │ │ │

│ 5. Опробование. │ │ │

└─────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────────┘

**§Е30-5. Ковшовый транспортер массой 510 кг**

**Норма времени и расценка на 1 транспортер**

┌───────────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├───────────────────────────────────────────┼──────────────┼────────────┤

│ 1. Сборка узлов. │ 4 разр. - 1 │ 17 │

│ 2. Установка транспортера по месту с │ 3 " - 1 │ ────────── │

│ закреплением на готовом основании. │ 2 " - 1 │ 12-07 │

│ 3. Опробование. │ │ │

└───────────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┘

**§Е30-6. Скребковый транспортер со шнековым
питателем массой 935 кг**

**Норма времени и расценка на 1 транспортер**

┌──────────────────────────────────────────┬──────────────┬─────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├──────────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┤

│1. Установка и закрепление транспортера на│ 5 разр. - 1 │ 46 │

│ готовое основание. │ │ ─────────── │

│2. Постановка ленты со сборкой скребков и │ 3 " - 1 │ 37-03 │

│ регулировкой натяжения. │ │ │

│3. Присоединение электромотора к редуктору│ │ │

│4. Установка питателя. │ │ │

│5. Опробование. │ │ │

└──────────────────────────────────────────┴──────────────┴─────────────┘

**§Е30-7. Транспортеры тюков**

**Состав работы**

1. Установка деревянных подставок.

2. Установка секций транспортера на подставках с выверкой.

3. Соединение секций между собой болтами.

4. Установка и натяжение тяговой цепи.

5. Установка ограждения с упорами.

6. Установка и закрепление шкафа управления.

7. Установка сигнальной сирены.

8. Сборка и установка аварийной системы отключения транспортера.

9. Опробование транспортера.

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────┬────────────┬───────────┬────────────────────────────┬────┐

│Наименование│Состав звена│ 1 комплект│При изменении рабочей длины │ │

│работ │монтажников │массой 1300│комплекта увеличивать или │ │

│ │ │ кг │уменьшать │ │

│ │ │ ├────────────┬───────────────┤ │

│ │ │ │на 1 гори-│на 1 секцию│ │

│ │ │ │зонтальный │горизонтального│ │

│ │ │ │транспортер │или наклонного│ │

│ │ │ │ │транспортера │ │

├────────────┼────────────┼───────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│Всего │ - │ 46,7 │ 10,4 │ 1,69 │ │

│ │ │ ───────── │ ────────── │ ─────────── │ 1 │

│ │ │ 33-45 │ 7-46 │ 1-22,2 │ │

├────────────┼────────────┼───────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│В том числе:│4 разр. - 1 │ 43,5 │ 9,6 │ 1,5 │ │

│ монтаж │3 " - 1 │ ───────── │ ────────── │ ─────────── │ 2 │

│ │2 " - 1 │ 30-89 │ 6-82 │ 1-07 │ │

├────────────┼────────────┼───────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│ опробование│5 разр. - 1 │ 3,2 │ 0,8 │ 0,19 │ │

│ │4 " - 1 │ ───────── │ ────────── │ ─────────── │ 3 │

│ │3 " - 1 │ 2-56 │ 0-64 │ 0-15,2 │ │

├────────────┴────────────┼───────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ N │

└─────────────────────────┴───────────┴────────────┴───────────────┴────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 28 сентября 1989 г. N 139/327/20-46, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-7а. Транспортер пневматический эжекторный
массой 1420 кг**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Разметка мест под установку опор. 2. Установка опор для трубопровода. 3. Сборка трубопровода. 4. Установка трубопровода на опоры. 5. Установка транспортера. 6. Соединение транспортера с трубопроводом. 7. Установка щитка управления.

**При опробовании**

Проверка действия транспортера с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 транспортер**

┌──────────────────────────────┬───────────────────┬─────────────────┬──┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н. вр. │ │

│ │ монтажников │ ──────── │ N│

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────┼───────────────────┼─────────────────┼──┤

│Всего │ │ 15,4 │ │

│ │ - │ ──────── │ 1│

│ │ │ 11 - 55 │ │

├──────────────────────────────┼───────────────────┼─────────────────┼──┤

│В том числе: │ │ 14 │ │

│ монтаж │ 4 разр. - 1 │ ──────── │ 2│

│ │ 3 " - 1 │ 10 - 43 │ │

├──────────────────────────────┼───────────────────┼─────────────────┼──┤

│ │ 5 разр. - 1 │ 1,4 │ │

│ опробование │ 4 " - 1 │ ──────── │ 3│

│ │ 3 " - 1 │ 1 - 12 │ │

└──────────────────────────────┴───────────────────┴─────────────────┴──┘

**§Е30-8. Транспортеры подачи кормов в птичниках**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Пробивка отверстий, установка и крепление кронштейнов.

2. Подготовка монтажной площадки и раскладка на ней деталей и узлов кормопровода.

3. Монтаж привода.

4. Сборка секций транспортера.

5. Монтаж опор на передних стойках или кронштейнах.

6. Монтаж подвесной системы.

7. Монтаж разгрузочных течек.

8. Монтаж датчика уровня корма.

9. Монтаж секций засыпки кормов.

10. Монтаж системы привода транспортера.

**При опробовании**

Проверка действия транспортера с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 транспортер**

┌────────────────────────┬────────────┬────────────┬───────────────┬────┐

│ Наименование работ │Состав звена│ Транспортер│ На каждый 1 м │ │

│ │монтажников │длиной 16,65│транспортера до│ │

│ │ │ м, массой │или св. 16,65 м│ │

│ │ │ 1740 кг │увеличивать или│ │

│ │ │ │ уменьшать │ │

├────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│Всего │ - │ 54,4 │ 2,11 │ │

│ │ │ ────────── │ ───────────── │ 1 │

│На подвесных кронштейнах│ │ 42-17 │ 1-63,3 │ │

├────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│На кронштейнах передних │ - │ 52,4 │ 2,01 │ │

│стоек │ │ ────────── │ ───────────── │ 2 │

│ │ │ 40-62 │ 1-56,3 │ │

├────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│В том числе: │5 разр. - 1 │ 51 │ 1,9 │ │

│ монтаж на подвесных│4 " - 1 │ ────────── │ ───────────── │ 3 │

│кронштейнах │3 " - 2 │ 39-53 │ 1-47 │ │

├────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│ на кронштейнах │То же │ 49 │ 1,8 │ │

│передних стоек │ │ ────────── │ ───────────── │ 4 │

│ │ │ 37-98 │ 1-40 │ │

├────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│ опробование │То же │ 3,4 │ 0,21 │ │

│ │ │ ────────── │ ───────────── │ 5 │

│ │ │ 2-64 │ 0-16,3 │ │

├────────────────────────┴────────────┼────────────┼───────────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└─────────────────────────────────────┴────────────┴───────────────┴────┘

**§Е30-9. Раздатчики кормов**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────────┬────────────┬─────────────┬─────────┬────┐

│ Наименование работ │Состав звена│ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ │ ─────── │ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Установка приводной станции│5 разр. - 2 │1 станция │ 5,5 │ │

│кормораздатчиков на готовое│ │ │ ─────── │ 1 │

│основание с закреплением│4 " - 1 │ │ 4-79 │ │

│анкерными болтами │ │ │ │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Установка кормушек │4 разр. - 1 │1 м кормушек │ 2,1 │ │

│ │ │ │ ─────── │ 2 │

│ │3 " - 1 │ │ 1-56 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Закрепление кормушек анкерны-│4 разр. - 2 │то же │ 0,37 │ │

│ми болтами │ │ │ ─────── │ 3 │

│ │3 " - 1 │ │ 0-28,1 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Сборка секций бункера-дозато-│4 разр. - 1 │1 секция │ 2,2 │ │

│ра │ │ │ ─────── │ 4 │

│ │3 " - 2 │ │ 1-61 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Установка цепи кормораздатчи-│4 разр. │100 м цепи │ 1,3 │ │

│ка │ │ │ ─────── │ 5 │

│ │ │ │ 1-03 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Установка механизма подъема│5 разр. - 1 │1 секция │ 1,7 │ │

│скребков │ │ │ ─────── │ 6 │

│ │4 " - 1 │ │ 1-45 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и установка раздаточ-│5 разр. - 1 │1 секция │ 1,4 │ │

│ной платформы │4 " - 1 │ │ ─────── │ 7 │

│ │3 " - 1 │ │ 1-12 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и монтаж транспортера│5 разр. - 1 │1 транспортер│ 18,5 │ │

│загрузки кормов │4 " - 1 │ │ ─────── │ 8 │

│ │3 " - 2 │ │ 14-34 │ │

├─────────────┬───────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и │поперечного │То же │то же │ 16,5 │ │

│установка │(передаточного)│ │ │ ─────── │ 9 │

│транспортера │ │ │ │ 12-79 │ │

├─────────────┴───────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│ горизонтального│4 разр. - 1 │то же │ 20 │ │

│ │ │ │ ─────── │ 10 │

│ │3 " - 2 │ │ 14-60 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и установка│То же │1 кормоприем-│ 27,5 │ │

│кормоприемника-питателя │ │ник-питатель │ ─────── │ 11 │

│ │ │ │ 20-08 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Сборка и установка│5 разр. - 1 │1 бункер │ 28 │ │

│бункера-дозатора │4 " - 1 │ │ ─────── │ 12 │

│ │3 " - 1 │ │ 22-40 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼─────────┼────┤

│Опробование │5 разр. - 1 │100 м линии │ 50 │ │

│ │ │ │ ─────── │ 13 │

│ │4 " - 1 │ │ 42-50 │ │

└─────────────────────────────┴────────────┴─────────────┴─────────┴────┘

**§Е30-10. Автоматические раздатчики кормов**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────┬──────────────────┬────────────┬───────────┬────────┬────┐

│ Наименование│ Состав работ │Состав звена│Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ оборудования│ │монтажников │ │────────│ │

│ │ │ │ │ Расц. │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Металлические│1. Установка опор.│5 разр. - 1 │ 1 опора │ 0,21 │ │

│опоры │2. Выверка положе-│ │ │────────│ 1 │

│кормопровода │ ния опор. │3 " - 1 │ │ 0-16,9 │ │

│ │3. Крепление опор │ │ │ │ │

│ │ болтами │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Дозаторы │1. Установка доза-│5 разр. - 1 │ 1 дозатор │ 0,21 │ │

│объемные с │ торов объемных │ │ │────────│ 2 │

│заслонками │ с заслонками. │3 " - 1 │ │ 0-16,9 │ │

│ │2. Выверка положе-│ │ │ │ │

│ │ ния дозаторов. │ │ │ │ │

│ │3. Закрепление │ │ │ │ │

│ │ дозаторов │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Опорные конс-│1. Установка опор-│5 разр. - 1 │ 1 опорная │ 1,1 │ │

│трукции кор-│ ных конструкций│ │конструкция│────────│ 3 │

│мораздатчика │2. Выверка уста- │4 " - 1 │ │ 0-85,3 │ │

│ │ новки опорных │ │ │ │ │

│ │ конструкций. │3 " - 2 │ │ │ │

│ │3. Закрепление │ │ │ │ │

│ │ опорных конст- │ │ │ │ │

│ │ рукций. │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Приводные │1. Установка при-│5 разр. - 1 │1 приводная│ 23 │ │

│станции │ водных станций.│ │ станция │────────│ 4 │

│ │2. Выверка положе-│4 " - 1 │ │ 18-40 │ │

│ │ ния приводных │ │ │ │ │

│ │ станций. │ │ │ │ │

│ │3. Закрепление │3 " - 1 │ │ │ │

│ │ приводных стан-│ │ │ │ │

│ │ ций. │ │ │ │ │

│ │4. Установка на- │ │ │ │ │

│ │ тяжных уст- │ │ │ │ │

│ │ ройств в край- │ │ │ │ │

│ │ нее положение │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Звездочки │1. Установка блока│5 разр. - 1 │1 звездочка│ 2,1 │ │

│ │ звездочек. │ │ │────────│ 5 │

│ │2. Выверка положе-│4 " - 1 │ │ 1-79 │ │

│ │ ния блока звез-│ │ │ │ │

│ │ дочек. │ │ │ │ │

│ │3. Крепление │ │ │ │ │

│ │ болтами │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Уголки │1. Установка и │5 разр. - 1 │1 м уголка │ 0,36 │ │

│жесткости │ крепление угол-│ │ │────────│ 6 │

│ │ ков жесткости │3 " - 1 │ │ 0-29 │ │

│ │ на верхней час-│ │ │ │ │

│ │ ти лотковых │ │ │ │ │

│ │ кормушек │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Кормопроводы │ Укладка и │4 разр. - 1 │ 1 секция │ 1,8 │ │

│ │ крепление │ │ │────────│ 7 │

│ │ кормопровода │3 " - 1 │ │ 1-34 │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Кормораздат- │1. Соединение │5 разр. - 1 │ то же │ 1,7 │ │

│чики │ штанг. │ │ │────────│ 8 │

│ │2. Протяжка штанг │3 " - 1 │ │ 1-37 │ │

│ │ через кормопро-│ │ │ │ │

│ │ воды. │ │ │ │ │

│ │3. Протяжка цепи │ │ │ │ │

│ │ в кормопроводы.│ │ │ │ │

│ │4. Установка цепей│ │ │ │ │

│ │ на приводную │ │ │ │ │

│ │ станцию и блоки│ │ │ │ │

│ │ звездочек. │ │ │ │ │

│ │5. Регулировка и │ │ │ │ │

│ │ натяжение цепей│ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Ползуны │1. Установка пол-│5 разр. - 1 │ 1 ползун │ 1,1 │ │

│ │ зунов. │ │ │────────│ 9 │

│ │2. Выверка положе-│3 " - 1 │ │ 0-88,6 │ │

│ │ ния ползунов. │ │ │ │ │

│ │3. Проверка дейст-│ │ │ │ │

│ │ вия со штоком │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Тяги, затворы│1. Соединение тяг.│5 разр. - 1 │ 1 секция │ 1,1 │ │

│и скребки │2. Установка зат-│ │ │────────│ 10 │

│ │ воров со скреб-│3 " - 1 │ │ 0-88,6 │ │

│ │ ками в сборе. │ │ │ │ │

│ │3. Регулировка по-│ │ │ │ │

│ │ ложения затво- │ │ │ │ │

│ │ ров. │ │ │ │ │

│ │4. Крепление тяг │ │ │ │ │

│ │ затворов │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Приемники │1. Сборка бунке- │4 разр. │ 1 бункер │ 4,1 │ │

│бункеров │ ров. │ │ │────────│ 11 │

│ │2. Установка сиг- │ │ │ 3-24 │ │

│ │ нализаторов │ │ │ │ │

│ │ уровня. │ │ │ │ │

│ │3. Установка и │ │ │ │ │

│ │ закрепление │ │ │ │ │

│ │ бункеров. │ │ │ │ │

│ │4. Установка и ре-│ │ │ │ │

│ │ гулировка шибе-│ │ │ │ │

│ │ ров │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Шкафы │1. Установка шка- │6 разр. - 1 │ 1 шкаф │ 7,2 │ │

│управления │ фов управления.│ │управления │────────│ 12 │

│ │2. Закрепление ан-│4 " - 1 │ │ 5-63 │ │

│ │ керными болтами│ │ │ │ │

│ │3. Подготовка к │2 " - 2 │ │ │ │

│ │ включению │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┼────────────┼───────────┼────────┼────┤

│Опробование │1. Выверка в гори-│5 разр. - 1 │100 м рабо-│ 16,5 │ │

│ │ зонтальном и │ │чей длины│────────│ 13 │

│ │ вертикальном │3 " - 1 │кормораз- │ 13-28 │ │

│ │ положениях кор-│ │датчика │ │ │

│ │ мопроводов. │ │ │ │ │

│ │2. Проверка дейст-│ │ │ │ │

│ │ вия смонтиро- │ │ │ │ │

│ │ ванной системы │ │ │ │ │

│ │ кормораздачи. │ │ │ │ │

│ │3. Устранение вы- │ │ │ │ │

│ │ явленных дефек-│ │ │ │ │

│ │ тов монтажа │ │ │ │ │

└─────────────┴──────────────────┴────────────┴───────────┴────────┴────┘

**§Е30-11. Раздатчики смесители**

**Норма времени и расценка на 1 смеситель**

┌───────────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├───────────────────────────────────────────┼──────────────┼────────────┤

│1. Установка рельсового пути из уголков│ 5 разр. - 1 │ 16 │

│ 49х4 мм на готовое основание. │ │ ──────── │

│2. Установка смесителя на рельсовые пути. │ 4 " - 2 │ 12-76 │

│3. Сборка деревянных желобов и установка их│ │ │

│ с креплением уголками. │ 3 " - 1 │ │

│4. Прокладка кабеля в желобе. │ │ │

│5. Опробование │ │ │

└───────────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┘

**§Е30-12. Навозосборник массой 1940 кг, компрессор массой 1250 кг,
воздухосборник массой 2240 кг**

**Состав звена**

 Монтажник 5 разр. - 1

 " 4 " - 1

 " 3 " - 1

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────────────────────────┬───────────┬────────┬────┐

│ Наименование и состав работ │Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ │────────│ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────────────────┴───────────┴────────┴────┤

│ Монтаж навозосборника │

├─────────────────────────────────────────────┬───────────┬────────┬────┤

│1. Установка навозосборника на готовое осно- │ 1 навозо- │ 21 │ │

│ вание. │ сборник │────────│ │

│2. Выверка его по осям, отвесу и высотным от-│ │ 16-80 │ │

│ меткам с закреплением анкерными болтами. │ │ │ 1 │

│3. Установка и закрепление загрузочной ворон-│ │ │ │

│ ки и пневмоцилиндра. │ │ │ │

│4. Развертывание патрубка в соответствии с │ │ │ │

│ направлением навозосборника с водопроводом│ │ │ │

│ резиновым шлангом и установкой запорного │ │ │ │

│ вентиля. │ │ │ │

│5. Соединение пневмоцилиндра с воздуховодом │ │ │ │

│ диаметром 50 мм с постановкой фланцев и │ │ │ │

│ прокладок. │ │ │ │

│6. Опробование │ │ │ │

├─────────────────────────────────────────────┴───────────┴────────┴────┤

│ Монтаж компрессора │

├─────────────────────────────────────────────┬───────────┬────────┬────┤

│1. Установка компрессора на готовое основание│1 компрес- │ 18,5 │ │

│ с выверкой по уровню и закреплением анкер-│сор │────────│ │

│ ными болтами. │ │ 14-80 │ 2 │

│2. Подключение компрессора к сетям водопрово-│ │ │ │

│ да и воздуховода. │ │ │ │

│3. Удаление консервирующей смазки из внутрен-│ │ │ │

│ них полостей компрессора. │ │ │ │

│4. Заливка компрессорного масла в картер и │ │ │ │

│ воздушные фильтры. │ │ │ │

│5. Опробование │ │ │ │

├─────────────────────────────────────────────┴───────────┴────────┴────┤

│ Монтаж воздухосборника │

├─────────────────────────────────────────────┬───────────┬────────┬────┤

│1. Установка воздухосборника на готовое осно-│1 воздухо- │ 16 │ │

│ вание, выверка по осям и отвесу с закреп- │ сборник │────────│ │

│ лением анкерными болтами. │ │ 12-80 │ 3 │

│2. Подсоединение воздухосборника к системе │ │ │ │

│ пневмопровода с установкой арматуры. │ │ │ │

│3. Испытание воздухосборника на герметич- │ │ │ │

│ ность. │ │ │ │

│4. Регулировка предохранительного клапана на│ │ │ │

│ рабочее давление. │ │ │ │

│5. Опробование │ │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴───────────┴────────┴────┘

**§Е30-13. Ковшовый навозопогрузчик массой 1350 кг**

**Норма времени и расценка на 1 ковшовый навозопогрузчик**

┌─────────────────────────────────────────┬──────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────┼──────────────┼──────────────┤

│1. Установка и соединение звеньев рамы. │ 5 разр. - 1 │ 115 │

│2. Установка и закрепление звездочек и │ │ ──────── │

│ блочков. │ 4 " - 1 │ 87-40 │

│3. Укладка цепей и соединение их между │ │ │

│ собой звеньями, крепление ковшей. │ 3 " - 1 │ │

│4. Установка навозопогрузчика в навозо- │ │ │

│ сборник. │ 2 " - 1 │ │

│5. Установка регулирующей лебедки. │ │ │

│6. Закрепление шарнирной опоры к стойке. │ │ │

│7. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────────┘

**Раздел II. Кормоприготовительные машины**

 [ﾧЕ30-14. Комбикормовые цехи](#sub_14)

 [ﾧЕ30-15. Измельчитель грубых кормов массой 1360 кг](#sub_15)

 [ﾧЕ30-16. Измельчитель корнеклубнеплодов массой 1250 кг](#sub_16)

 [ﾧЕ30-17. Измельчитель-камнеуловитель массой 950 кг](#sub_17)

 [ﾧЕ30-18. Агрегаты для приготовления травяной муки](#sub_18)

 [ﾧЕ30-19. Оборудование для гранулирования комбикормов массой 4060 кг](#sub_19)

 [ﾧЕ30-20. Оборудование для гранулирования травяной муки](#sub_20)

 [ﾧЕ30-21. Смеситель мелассы и карбамида массой 1800 кг](#sub_21)

 [ﾧЕ30-22. Оборудование для приготовления кормовых смесей массой 5400 кг](#sub_22)

 [ﾧЕ30-22а. Линия измельчения соломы массой 9040 кг](#sub_221)

 [ﾧЕ30-23. Соломосилосорезка массой 800 кг](#sub_23)

 [ﾧЕ30-24. Измельчитель кормов массой 1100 кг](#sub_24)

 [ﾧЕ30-25. Дробилки для кормов](#sub_25)

 [ﾧЕ30-25а. Агрегат для приготовления хлопьев из зерна массой 3750 кг](#sub_251)

 [ﾧЕ30-26. Оборудование для прессования кормов](#sub_26)

 [ﾧЕ30-27. Оборудование для накопления кормов](#sub_27)

 [ﾧЕ30-28. Кормоприготовительный агрегат массой 1180 кг](#sub_28)

 [ﾧЕ30-29. Агрегат для приготовления жидкого питательного корма для](#sub_29)

 телят массой 830 кг

 [ﾧЕ30-30. Пресс-экструдер массой 1220 кг](#sub_30)

 [ﾧЕ30-31. Барабанная сушилка массой 34 000 кг](#sub_31)

 [ﾧЕ30-32. Стационарная установка для выпойки телят массой 530 кг](#sub_32)

 [ﾧЕ30-33. Автоматизированная установка для приготовления молока и](#sub_33)

 выпойки телят массой 472 кг

 [ﾧЕ30-34. Теплогенераторы](#sub_34)

 [ﾧЕ30-35. Электрические проточные водонагреватели](#sub_35)

 [ﾧЕ30-36. Водонагреватели электрические емкостные](#sub_36)

 [ﾧЕ30-37. Электроводонагреватель массой 170 кг](#sub_37)

 [ﾧЕ30-38. Варочный котел-смеситель массой 1900 кг](#sub_38)

 [ﾧЕ30-39. Котлы-парообразователи](#sub_39)

**§Е30-14. Комбикормовые цехи**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌───────────────────────────┬────────────┬────────────┬────────────┬────┐

│ Наименование работ │Состав звена│Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ │ ──────── │ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка│2 разр. │1 стан │ 2,3 │ │

│решетчатого стана │ │ │ ──────── │ 1 │

│ │ │ │ 1-47 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка│5 разр. - 1 │1 смеситель │ 10,5 │ │

│порционного смесителя │ │ │ ──────── │ 2 │

│ │2 " - 2 │ │ 7-67 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка нории │5 разр. - 1 │1 нория │ 18,5 │ │

│ │ │ │ ──────── │ 3 │

│ │3 " - 2 │ │ 14-25 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка шнека нории │5 разр. - 2 │1 шнек │ 32 │ │

│ │4 " - 2 │ │ ──────── │ 4 │

│ │3 " - 1 │ │ 26-24 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка магнитной колонки│4 разр. - 1 │1 колонка │ 5,4 │ │

│ │ │ │ ──────── │ 5 │

│ │3 " - 1 │ │ 4-02 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка дробилки кормов │5 разр. - 1 │1 дробилка │ 36 │ │

│ │4 " - 1 │ │ ──────── │ 6 │

│ │2 " - 2 │ │ 26-82 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка шнека дробилки│5 разр. - 2 │1 шнек │ 15,5 │ │

│кормов │4 " - 2 │ │ ──────── │ 7 │

│ │3 " - 1 │ │ 12-71 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка шнека│То же │то же │ 37 │ │

│мучного бункера │ │ │ ──────── │ 8 │

│ │ │ │ 30-34 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка│ " │ " │ 31 │ │

│вертикального шнека │ │ │ ──────── │ 9 │

│ │ │ │ 25-42 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка│ " │ " │ 23,5 │ 10 │

│наклонного шнека │ │ │ ──────── │ │

│ │ │ │ 19-27 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка товарных│4 разр. - 1 │1 весы │ 5,5 │ 11 │

│весов │ │ │ ──────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 4-10 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Сборка и установка│5 разр. - 2 │1 мостик │ 17,5 │ 12 │

│металлического мостика с│4 " - 2 │ │ ──────── │ │

│опорами │3 " - 1 │ │ 14-35 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка циклона │4 разр. - 1 │1 циклон │ 9 │ │

│ │3 " - 1 │ │ ──────── │ 13 │

│ │2 " - 1 │ │ 6-39 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка привода задвижки │5 разр. - 1 │1 привод │ 4,7 │ │

│ │3 " - 1 │ │ ──────── │ 14 │

│ │2 " - 2 │ │ 3-40 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Укладка трубопровода │4 разр. - 1 │ │ 0,8 │ 15 │

│ │3 " - 1 │1 м │ ──────── │ │

│ │2 " - 1 │ │ 0-56,8 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка пульта управления│5 разр. - 1 │1 пульт │ 5 │ │

│ │4 " - 1 │ │ ──────── │ 16 │

│ │2 " - 2 │ │ 3-73 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка короба │4 разр. - 2 │1 место │ 0,2 │ │

│ │ │ │ ──────── │ 17 │

│ │2 " - 1 │ │ 0-14,8 │ │

├───────────────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│Установка дозатора мучного│5 разр. - 1 │1 дозатор │ 5,5 │ 18 │

│бункера │ │ │ ──────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 4-43 │ │

├────────────────────┬──────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│ │ 8900 │5 разр. - 1 │1 комплект │ 45,5 │ 19 │

│Опробование │ │ │оборудования│ ──────── │ │

│оборудования массой,│ │4 " - 1 │ │ 38-68 │ │

│кг ├──────┼────────────┼────────────┼────────────┼────┤

│ │ 11570│То же │ то же │ 54 │ │

│ │ │ │ │ ──────── │ 20 │

│ │ │ │ │ 45-90 │ │

└────────────────────┴──────┴────────────┴────────────┴────────────┴────┘

**§Е30-15. Измельчитель грубых кормов массой 1360 кг**

**Норма времени и расценка на 1 измельчитель**

┌──────────────────────────────────────────┬─────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена│ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├──────────────────────────────────────────┼─────────────┼──────────────┤

│1. Сборка и установка измельчителя на го- │ 4 разр. - 1 │ 4,3 │

│ товое основание. │ │ ──────── │

│2. Установка и закрепление дефлектора. │ 2 " - 1 │ 3-07 │

│3. Опробование │ │ │

└──────────────────────────────────────────┴─────────────┴──────────────┘

**§Е30-16. Измельчитель корнеклубнеплодов массой 1250 кг**

**Норма времени и расценка на 1 измельчитель**

┌────────────────────────────────────────┬──────────────┬───────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────┼──────────────┼───────────────┤

│1. Установка, выверка и закрепление аг- │ 5 разр. - 1 │ 20,5 │

│ регата на готовом основании анкерными│ │ ──────── │

│ болтами. │ 3 " - 1 │ 16-50 │

│2. Опробование │ │ │

└────────────────────────────────────────┴──────────────┴───────────────┘

**§Е30-17. Измельчитель-камнеуловитель массой 950 кг**

**Состав работы**

1. Установка измельчителя-камнеуловителя на фундаменте с креплением анкерными болтами.

2. Установка люка на кожухе скребкового транспортера.

3. Установка выгрузного лотка на корпусе измельчителя.

4. Установка пульта управления.

5. Соединение водопровода с патрубком кожуха шнека.

6. Проверка стыков соединения трубопровода с патрубком кожуха шнека.

7. Опробование измельчителя с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 измельчитель**

┌────────────────────────────────────┬───────────────┬─────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────────────┼───────────────┼─────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 9,7 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 7-59 │ │

├────────────────────────────────────┼───────────────┼─────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ 5 разр. - 1 │ 6,8 │ 2 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 5-47 │ │

├────────────────────────────────────┼───────────────┼─────────────┼────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 2,9 │ 3 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 2 " - 2 │ 2-12 │ │

└────────────────────────────────────┴───────────────┴─────────────┴────┘

**§Е30-18. Агрегаты для приготовления травяной муки**

**Нормы времени и расценки на 1 агрегат**

**Таблица 1**

┌────────────────────────┬───────────┬─────────────────────────────┬────┐

│ Наименование работ │Состав зве-│ Масса агрегата, кг │ N │

│ │на ├─────────┬─────────┬─────────┤ │

│ │ │ 9900 │ 15 240 │ 78 000 │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│Всего │ │ 83,5 │ 162,2 │ 997 │ │

│ │ │─────────│─────────│─────────│ 1 │

│ │ │ 68-62 │ 130-93 │ 783-70 │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│В том числе: │ │ │ │ │ │

│ монтаж сушильного │Монтажники │ 8,5 │ 21,5 │ 97 │ │

│барабана │5 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ 2 │

│ │4 " - 1 │ 6-59 │ 16-66 │ 75-18 │ │

│ │3 " - 2 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│монтаж дробилки в сборе │Монтажники │ 3,4 │ 11,5 │ 29 │ │

│с опорной рамой циклона │6 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ 3 │

│ │4 " - 1 │ 2-76 │ 9-34 │ 23-56 │ │

│ │3 " - 2 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│монтаж циклона сухой│Монтажники │ 8,3 │ 26 │ 135 │ │

│массы в сборе с вентиля-│5 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ 4 │

│тором и трубопровода│4 " - 1 │ 6-43 │ 20-15 │ 104-63 │ │

│циклона сухой массы │3 " - 2 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│монтаж системы вентиля- │Монтажники │ 3,7 │ 8,6 │ 25 │ │

│ции │5 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ 5 │

│ │4 " - 1 │ 2-87 │ 6-67 │ 19-38 │ │

│ │3 " - 2 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│монтаж топливной системы│Монтажники │ 13 │ 17,5 │ 181 │ │

│ │5 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ 6 │

│ │4 " - 1 │ 10-08 │ 13-56 │ 140-28 │ │

│ │3 " - 2 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│установка дозатора │То же │ 1,2 │ 14 │ 45 │ │

│циклона │ │─────────│─────────│─────────│ 7 │

│ │ │ 0-93 │ 10-85 │ 34-88 │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│монтаж системы отвода │" │ 6,5 │ 9,5 │ 20 │ │

│ │ │─────────│─────────│─────────│ 8 │

│ │ │ 5-04 │ 7-36 │ 15-50 │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│укладка трубопровода │" │ 2,4 │ 5,6 │ 206 │ │

│циклона системы отвода │ │─────────│─────────│─────────│ 9 │

│муки │ │ 1-86 │ 4-34 │ 159-65 │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│установка транспортера │Монтажники │ 4 │ 16 │ 140 │ │

│зеленой массы с │5 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ 10 │

│электродвигателем │4 " - 1 │ 3-14 │ 12-56 │ 109-90 │ │

│ │3 " - 1 │ │ │ │ │

│ │Электромон-│ │ │ │ │

│ │тажники │ │ │ │ │

│ │5 разр. - 1│ │ │ │ │

│ │3 " - 2 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│установка пульта │Электромон-│ 8,5 │ - │ 76 │ │

│управления │тажники │─────────│ │─────────│ 11 │

│ │5 разр. - 1│ 6-84 │ │ 61-18 │ │

│ │3 " - 1 │ │ │ │ │

├────────────────────────┼───────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────┤

│опробование агрегата с │Монтажники │ 24 │ 32 │ 43 │ 12 │

│устранением выявленных │6 разр. - 1│─────────│─────────│─────────│ │

│дефектов монтажа │5 " - 1 │ 22-08 │ 29-44 │ 39-56 │ │

│ │4 " - 1 │ │ │ │ │

└────────────────────────┴───────────┴─────────┴─────────┴─────────┴────┘

**Питатель-дозатор для травяной муки массой 1020 кг**

**Таблица 2**

**Норма времени и расценка на 1 питатель-дозатор**

┌─────────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ─────────── │

│ │ монтажников │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────────┤

│1. Установка питателя травяной муки. │ 5 разр. - 1 │ 19,5 │

│2. Установка привода. │ 3 " - 1 │ ─────────── │

│3. Установка кожухов ограждения. │ 2 " - 1 │ 14-63 │

│4. Установка щитка и крышки люка. │ │ │

│5. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────────┘

**§Е30-19. Оборудование для гранулирования
комбикормов массой 4060 кг**

**Состав работы**

1. Монтаж пресса гранулятора со смесителем.

2. Установка дозатора.

3. Установка циклона.

4. Монтаж охладителя с установкой лестницы и приборов по контролю уровня.

5. Установка сортировки и отборщика гранул.

6. Установка крошителя.

7. Установка бункера-накопителя.

8. Сборка, присоединение и крепление технологических трубопроводов и системы подачи пара.

9. Сварка стыков трубопровода.

10. Установка манометра.

11. Монтаж конденсатоотделителя.

12. Установка и крепление ограждений.

13. Монтаж пульта управления.

14. Опробование вхолостую с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 комплект оборудования**

┌──────────────────────────────────┬─────────────┬─────────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав │ Н.вр. │ N │

│ │ звена │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼─────────────┼─────────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 83,5 │ │

│ │ │ ─────────── │ 1 │

│ │ │ 60-83 │ │

├──────────────────────────────────┼─────────────┼─────────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ Монтажники │ 77 │ │

│ │ 5 разр. - 1 │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 55-63 │ 2 │

│ │ 2 " - 2 │ │ │

├──────────────────────────────────┼─────────────┼─────────────────┼────┤

│ сварка │ Газосварщик │ 1,9 │ │

│ │ 4 разр. │ ─────────── │ 3 │

│ │ │ 1-50 │ │

├──────────────────────────────────┼─────────────┼─────────────────┼────┤

│ опробование │ Монтажники │ 4,6 │ 4 │

│ │ 5 разр. - 1 │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 3-70 │ │

└──────────────────────────────────┴─────────────┴─────────────────┴────┘

**§Е30-20. Оборудование для гранулирования травяной муки**

**Состав работы**

1. Монтаж пресса со смесителем и дозатором.

2. Установка бункера со сваркой опор и приваркой бункера к опорам.

3. Монтаж циклона муки.

4. Монтаж вентиляционной системы.

5. Монтаж охладителя с циклоном.

6. Монтаж сортировочной установки.

7. Монтаж системы ввода воды.

8. Монтаж приводной станции питательного механизма бункера.

9. Монтаж системы транспортировки гранул.

10. Установка пульта управления.

11. Опробование с устранением дефектов монтажа.

**Таблица 1**

**Состав звена**

┌───────────────────┬────────────────┬──────────────────────────────────┐

│ Вид работ │ Наименование │ Производительность оборудования, │

│ │ профессий │ т/ч │

│ │ ├───────────────────┬──────────────┤

│ │ │ 0,8; 0,95 │ 1,6; 1,8 │

├───────────────────┼────────────────┼───────────────────┴──────────────┤

│ Монтаж │ Монтажники │ │

│ │ 5 разр. │ 1 │

│ │ 4 " │ 1 │

│ │ 2 " │ 1 │

├───────────────────┼────────────────┼───────────────────┬──────────────┤

│ Сварка │ Газосварщик │ │ │

│ │ 3 разр. │ 1 │ - │

├───────────────────┼────────────────┼───────────────────┼──────────────┤

│ Опробование │ Монтажники │ │ │

│ │ 5 разр. │ 1 │ 1 │

│ │ 4 " │ 1 │ - │

│ │ 3 " │ 1 │ 1 │

└───────────────────┴────────────────┴───────────────────┴──────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 комплект оборудования**

┌─────────────────────┬────────────────────────────────────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Производительность оборудования, т/ч │ │

│ ├────────────────────────┬───────────────────┤ │

│ │ 0,8; 0,95 │ 1,6; 1,8 │ │

├─────────────────────┼────────────────────────┼───────────────────┼────┤

│ Всего │ 90,7 │ 266 │ │

│ │ ──────── │ ──────── │ 1 │

│ │ 70-76 │ 207-73 │ │

├─────────────────────┼────────────────────────┼───────────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ 80 │ 256 │ │

│ │ ──────── │ ──────── │ 2 │

│ │ 62-40 │ 199-68 │ │

├─────────────────────┼────────────────────────┼───────────────────┼────┤

│ сварка │ 2 │ │ │

│ │ ──────── │ - │ 3 │

│ │ 1-40 │ │ │

├─────────────────────┼────────────────────────┼───────────────────┼────┤

│ опробование │ 8,7 │ 10 │ │

│ │ ──────── │ ──────── │ 4 │

│ │ 6-96 │ 8-05 │ │

├─────────────────────┼────────────────────────┼───────────────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└─────────────────────┴────────────────────────┴───────────────────┴────┘

**§Е30-21. Смеситель мелассы и карбамида массой 1800 кг**

**Норма времени и расценка на 1 смеситель**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работ │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ────────── │

│ │монтажников │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Установка фильтра и загрузочной воронки. │5 разр. - 2 │ 49 │

│2. Установка смесителя. │ │ ────────── │

│3. Установка емкости для мелассы. │3 " - 2 │ 37-83 │

│4. Установка насоса с электродвигателем. │ │ │

│5. Установка редуктора. │2 " - 1 │ │

│6. Монтаж трубопровода с установкой арматуры.│ │ │

│7. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**§Е30-22. Оборудование для приготовления
кормовых смесей массой 5400 кг**

**Состав работы**

1. Установка смесителя на фундамент с регулировкой и закреплением его специальными болтами.

2. Подсоединение смесителя к водопроводу, паропроводу и трубопроводу, подводящему мелассу.

3. Монтаж привода мешалки и шнека.

4. Монтаж транспортера.

5. Опробование смесителя с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Норма времени и расценка на 1 комплект оборудования**

┌─────────────────────────────────────┬─────────────────┬───────────────┐

│ Наименование работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────┼─────────────────┼───────────────┤

│ Монтаж и опробование │ 5 разр. - 1 │ 47 │

│ │ 4 " - 1 │ ─────────── │

│ │ 3 " - 2 │ 36-43 │

└─────────────────────────────────────┴─────────────────┴───────────────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 9 января 1989 г. N 2/13/1-32, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§Е30-22а. Линия измельчения соломы массой 9040 кг**

Линия измельчения соломы предназначена для измельчения соломы и сена в тюках, рулонах и россыпью любой влажности.

**Монтаж питателя**

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────┬──────────────────────┬───────────┬────────┬─────────┬────┐

│Наименование│ Состав работы │Состав зве-│ Изме- │ Н.вр. │ N │

│ работы │ │на монтаж-│ ритель │ ─────── │ │

│ │ │ников │ │ Расц. │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Сборка кон-│1. Установка опор на │5 разр. - 1│ 1 кон- │ 7 │ 1 │

│вейера │ конвейер. │3 " - 1 │ вейер │ ─────── │ │

│ │2. Соединение опор и │2 " - 1 │ │ 5-25 │ │

│ │ конвейера. │ │ │ │ │

│ │3. Соединение конвейе-│ │ │ │ │

│ │ ра с винтовым тран-│ │ │ │ │

│ │ спортером │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка конвейе-│5 разр. - 1│ 1 кон- │ 12 │ 2 │

│конвейера │ ра. │4 " - 1 │ вейер │ ─────── │ │

│ │2. Установка и закреп-│3 " - 1 │ │ 9-60 │ │

│ │ ление подставки │ │ │ │ │

│ │ борта. │ │ │ │ │

│ │3. Установка и закреп-│ │ │ │ │

│ │ ление подставки к │ │ │ │ │

│ │ конвейеру. │ │ │ │ │

│ │4. Установка приводных│ │ │ │ │

│ │ ремней и цепей на │ │ │ │ │

│ │ конвейер │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка лотка на│5 разр. - 1│1 лоток │ 12,5 │ 3 │

│лотка │ фундамент. │4 " - 1 │ │ ─────── │ │

│ │2. Соединение лотка и │3 " - 1 │ │ 9-50 │ │

│ │ конвейера. │2 " - 1 │ │ │ │

│ │3. Снятие распорок │ │ │ │ │

│ │ бортов с лотка. │ │ │ │ │

│ │4. Установка и закреп-│ │ │ │ │

│ │ ление анкерных бол-│ │ │ │ │

│ │ тов под конвейером │ │ │ │ │

│ │ и лотком │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка и закреп-│3 разр. - 1│1 опора │ 2,2 │ 4 │

│опоры гидро-│ ление опоры на фун-│2 " - 1 │ │ ─────── │ │

│цилиндра │ дамент │ │ │ 1-47 │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Монтаж гид-│1. Установка гидропри-│5 разр. - 1│1 гидро-│ 15 │ 5 │

│росистемы │ вода на фундамент. │4 " - 1 │ сис- │ ─────── │ │

│ │2. Установка распреде-│3 " - 1 │ тема │ 11-40 │ │

│ │ лителя. │2 " - 1 │ │ │ │

│ │3. Соединение гидроба-│ │ │ │ │

│ │ ка с распределите- │ │ │ │ │

│ │ лем. │ │ │ │ │

│ │4. Установка маслопро-│ │ │ │ │

│ │ вода. │ │ │ │ │

│ │5. Соединение гидроба-│ │ │ │ │

│ │ ка с маслопроводом.│ │ │ │ │

│ │6. Продувка деталей │ │ │ │ │

│ │ сжатым воздухом │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Монтаж хра-│1. Установка на боко- │5 разр. - 1│1 меха- │ 6 │ 6 │

│пового меха-│ вину конвейера хра-│4 " - 1 │ низм │ ─────── │ │

│низма │ пового механизма, │3 " - 1 │ │ 4-56 │ │

│ │ кронштейна и кули- │2 " - 1 │ │ │ │

│ │ сы. │ │ │ │ │

│ │2. Соединение храпово-│ │ │ │ │

│ │ го механизма с кри-│ │ │ │ │

│ │ вошипной звездочкой│ │ │ │ │

│ │ винтового транспор-│ │ │ │ │

│ │ тера. │ │ │ │ │

│ │3. Установка ручки │ │ │ │ │

└────────────┴──────────────────────┴───────────┴────────┴─────────┴────┘

**Монтаж транспортера дозирующего**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────┬──────────────────────┬───────────┬────────┬─────────┬────┐

│Наименование│ Состав работ │Состав зве-│ Изме- │ Н.вр. │ N │

│ работы │ │на монтаж-│ ритель │ ─────── │ │

│ │ │ников │ │ Расц. │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка стойки и │4 разр. - 1│1 транс-│ 2,8 │ 1 │

│стойки │ домкрата на фунда- │3 " - 1 │ портер │ ─────── │ │

│ │ мент. │2 " - 1 │ │ 1-99 │ │

│ │2. Закрепление стойки │ │ │ │ │

│ │ и домкрата │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка переход- │5 разр. - 1│1 транс-│ 16,5 │ 2 │

│транспортера│ ника на транспор- │4 " - 1 │ портер │ ─────── │ │

│и соединение│ тер. │3 " - 1 │ │ 12-54 │ │

│его с пита-│2. Установка транспор-│2 " - 1 │ │ │ │

│телем │ тера на фундамент. │ │ │ │ │

│ │3. Соединение транс- │ │ │ │ │

│ │ портера с питате- │ │ │ │ │

│ │ лем. │ │ │ │ │

│ │4. Регулировка натяже-│ │ │ │ │

│ │ ния цепи │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка и│1. Установка и закреп-│4 разр. - 1│ То же │ 1,5 │ 3 │

│крепление │ ление боковин. │2 " - 1 │ │ ─────── │ │

│боковин │2. Соединение боковин │ │ │ 1-07 │ │

│ │ между собой крышкой│ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │ Установка и закреп-│4 разр. - 1│1 отде- │ 2 │ 4 │

│отделителя │ ление отделителя │3 " - 1 │ литель │ ─────── │ │

│ │ │2 " - 1 │ │ 1-42 │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Опробование │1. Пробный пуск линии.│5 разр. - 1│1 линия │ 7,9 │ 5 │

│ │2. Устранение дефектов│4 " - 1 │ │ ─────── │ │

│ │ монтажа │3 " - 1 │ │ 6-32 │ │

└────────────┴──────────────────────┴───────────┴────────┴─────────┴────┘

**§Е30-23. Соломосилосорезка массой 800 кг**

**Норма времени и расценка на 1 соломосилосорезку**

┌─────────────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────┐

│ Состав работы │ Состав звена│ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────┤

│1. Установка, выверка по уровню и закрепление│ 5 разр. - 1 │ 5,8 │

│ соломосилосорезки на основании. │ │ ──────── │

│2. Установка и натяжение приводного ремня. │ 3 " - 1 │ 4-67 │

│3. Установка и крепление транспортирующих │ │ │

│ труб. │ │ │

│4. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────┘

**§Е30-24. Измельчитель кормов массой 1100 кг**

**Норма времени и расценка на 1 измельчитель**

┌─────────────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────┐

│ Состав работы │ Состав звена│ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────┤

│1. Установка измельчителя на фундамент и зак-│ 5 разр. - 1 │ 17 │

│ репление. │ │ ──────── │

│2. Подключение к водопроводной сети. │ 3 " - 1 │ 13-69 │

│3. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────┘

**§Е30-25. Дробилки для кормов**

**Состав работы**

1. Монтаж приемного устройства (бункера зерна).

2. Монтаж дробильного барабана с ротором.

3. Установка магнитного сепаратора.

4. Присоединение заборного патрубка системы отвода измельченного продукта.

5. Установка ампериндикатора.

6. Монтаж системы транспортировки и подачи кормов.

7. Установка на раме редуктора электродвигателя.

8. Установка электропривода.

9. Установка пульта управления.

10. Опробование дробилки с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Таблица 1**

**Состав звена**

┌─────────────────────┬─────────────┬───────────────────────────────────┐

│ Вид дробилки │ Вид работ │ Численный состав звена │

│ массой, кг │ │ монтажников по разрядам │

│ │ ├────────┬────────┬────────┬────────┤

│ │ │ 5 │ 4 │ 3 │ 2 │

├─────────────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────────┼────────┤

│ Безрешетная │ Монтаж │ - │ 1 │ 1 │ 1 │

│ 1210 ├─────────────┼────────┼────────┼────────┼────────┤

│ │ Опробование │ 1 │ - │ - │ 1 │

├─────────────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────────┼────────┤

│ Молотковая │ Монтаж │ - │ 1 │ 1 │ - │

│ 1300 ├─────────────┼────────┼────────┼────────┼────────┤

│ │ Опробование │ 1 │ - │ 1 │ - │

└─────────────────────┴─────────────┴────────┴────────┴────────┴────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 дробилку**

┌──────────────────────────┬───────────────────────────────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Дробилки │ │

│ ├───────────────────┬───────────────────┤ │

│ │ безрешетные │ молотковые │ │

├──────────────────────────┼───────────────────┼───────────────────┼────┤

│ Всего │ 16 │ 22,2 │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ 1 │

│ │ 11-49 │ 16-76 │ │

├──────────────────────────┼───────────────────┼───────────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ 14 │ 18,5 │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ 2 │

│ │ 9-94 │ 13-78 │ │

├──────────────────────────┼───────────────────┼───────────────────┼────┤

│ опробование │ 2 │ 3,7 │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ 3 │

│ │ 1-55 │ 2-98 │ │

├──────────────────────────┼───────────────────┼───────────────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└──────────────────────────┴───────────────────┴───────────────────┴────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 9 января 1989 г. N 2/13/1-32, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§Е30-25а. Агрегат для приготовления хлопьев из зерна массой 3750 кг**

Агрегат предназначен для влаготепловой обработки и плющения фуражного зерна.

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────┬──────────────────────┬───────────┬────────┬─────────┬────┐

│Наименование│ Состав работ │Состав зве-│ Изме- │ Н.вр. │ N │

│оборудования│ │на монтаж-│ ритель │ ─────── │ │

│ │ │ников │ │ Расц. │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка плющилки │5 разр. - 1│ 1 плю- │ 5,7 │ 1 │

│плющилки │ на фундамент. │4 " - 1 │ щилка │ ─────── │ │

│ │2. Выверка установки и│3 " - 1 │ │ 4-56 │ │

│ │ закрепление плющил-│ │ │ │ │

│ │ ки │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │ Установка и закреп-│5 разр. - 1│ 1 про- │ 4,1 │ 2 │

│пропаривате-│ ление пропаривателя│4 " - 1 │ пари- │ ─────── │ │

│ля │ на плющилку │3 " - 1 │ ватель │ 3-28 │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Монтаж вен-│1. Установка кронштей-│То же │ 1 сис- │ 3,9 │ 3 │

│тиляционной │ на и крепление на │ │ тема │ ─────── │ │

│системы │ нем вентилятора. │ │ │ 3-12 │ │

│ │2. Установка и крепле-│ │ │ │ │

│ │ ние трубопровода │ │ │ │ │

│ │ вентиляционной сис-│ │ │ │ │

│ │ темы. │ │ │ │ │

│ │3. Соединение трубо- │ │ │ │ │

│ │ провода с вентиля- │ │ │ │ │

│ │ тором при помощи │ │ │ │ │

│ │ парусинового чехла │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │ Установка и закреп-│4 разр. - 1│ 1 шнек │ 0,75 │ 4 │

│шнека плю-│ ление шнека на плю-│3 " - 1 │ │ ─────── │ │

│щилки │ щилку │ │ │ 0-55,9 │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка шнека на│4 разр. - 1│ 1 шнек │ 1,4 │ 5 │

│шнека эжек-│ пропариватель. │3 " - 1 │ │ ─────── │ │

│тора │2. Закрепление к эжек-│ │ │ 1-04 │ │

│ │ тору. │ │ │ │ │

│ │3. Закрепление шибера│ │ │ │ │

│ │ к загрузочной гор- │ │ │ │ │

│ │ ловине шнека │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Закрепление к стене│То же │ То же │ 5,7 │ 6 │

│загрузочного│ стяжки загрузочного│ │ │ ─────── │ │

│шнека │ транспортера. │ │ │ 4-25 │ │

│ │2. Установка шнека в │ │ │ │ │

│ │ приямок и закрепле-│ │ │ │ │

│ │ ние его. │ │ │ │ │

│ │3. Соединение выгруз- │ │ │ │ │

│ │ ной течки шнека с │ │ │ │ │

│ │ шибером │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Прикрепление к сте-│ " │ " │ 5,4 │ 7 │

│выгрузного │ не стяжки выгрузно-│ │ │ ─────── │ │

│шнека │ го шнека. │ │ │ 4-02 │ │

│ │2. Установка выгрузно-│ │ │ │ │

│ │ го шнека в приямок │ │ │ │ │

│ │ и закрепление его. │ │ │ │ │

│ │3. Установка течки на │ │ │ │ │

│ │ загрузочной горло- │ │ │ │ │

│ │ вине выгрузного │ │ │ │ │

│ │ шнека и соединение │ │ │ │ │

│ │ ее с горловиной │ │ │ │ │

│ │ шнека плющилки │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Монтаж сис-│1. Крепление трубопро-│4 разр. - 1│ 1 сис- │ 2,1 │ 8 │

│темы отвода│ вода для слива кон-│3 " - 1 │ тема │ ─────── │ │

│конденсата │ денсата к конденса-│ │ │ 1-56 │ │

│ │ ционной воронке. │ │ │ │ │

│ │2. Соединение патрубка│ │ │ │ │

│ │ для слива конденса-│ │ │ │ │

│ │ та с эжектора с │ │ │ │ │

│ │ конденсационной во-│ │ │ │ │

│ │ ронкой │ │ │ │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка │1. Установка шкафа уп-│5 разр. - 1│ 1 шкаф │ 2,4 │ 9 │

│шкафа управ-│ равления. │4 " - 1 │ │ ─────── │ │

│ления │2. Закрепление шкафа │3 " - 2 │ │ 1-86 │ │

├────────────┼──────────────────────┼───────────┼────────┼─────────┼────┤

│Опробование │ Пробный пуск линии │5 разр. - 1│ 1 │ 3,7 │ 10 │

│ │ и устранение дефек-│4 " - 1 │агрегат │ ─────── │ │

│ │ тов монтажа │3 " - 1 │ │ 2-81 │ │

│ │ │2 " - 1 │ │ │ │

└────────────┴──────────────────────┴───────────┴────────┴─────────┴────┘

**§Е30-26. Оборудование для прессования кормов**

**Состав работы**

1. Монтаж системы накопления и дозирования.

2. Монтаж системы охлаждения и сортировки.

3. Установка и выверка пресса по уровню.

4. Установка подъемника и направляющих.

5. Установка питателя на направляющие и выверка его с дозатором.

6. Соединение питателя с дозатором.

7. Установка соосности питателя с прессом.

8. Монтаж системы забора сечки.

9. Монтаж системы ввода воды и пара.

10. Установка электрооборудования.

11. Регулировка установленного оборудования.

12. Крепление узлов и деталей оборудования на сварке.

13. Опробование действия оборудования с устранением дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 комплект оборудования**

┌────────────────┬──────────────┬──────────────────────────────────┬────┐

│ Наименование │ Состав звена │ Масса оборудования, кг │ │

│ работ │ ├─────────────────┬────────────────┤ │

│ │ │ 11 320 │ 13 500 │ │

├────────────────┼──────────────┼─────────────────┼────────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 218,1 │ 274,5 │ │

│ │ │ ────────── │ ─────────── │ 1 │

│ │ │ 161-90 │ 203-12 │ │

├────────────────┼──────────────┼─────────────────┼────────────────┼────┤

│ В том числе: │ Монтажники │ │ │ │

│ монтаж │ 5 разр. - 1 │ 193 │ 255 │ │

│ │ 4 " - 1 │ ────────── │ ─────────── │ 2 │

│ │ 3 " - 1 │ 142-05 │ 187-68 │ │

│ │ 2 " - 2 │ │ │ │

├────────────────┼──────────────┼─────────────────┼────────────────┼────┤

│ сварка │ Газосварщик │ 23 │ 16 │ │

│ │ │ ────────── │ ─────────── │ 3 │

│ │ 4 разр. │ 18-17 │ 12-64 │ │

├────────────────┼──────────────┼─────────────────┼────────────────┼────┤

│ опробование │ Монтажники │ 2,1 │ 3,5 │ │

│ │ 5 разр. - 1 │ ────────── │ ─────────── │ 4 │

│ │ 4 " - 1 │ 1-68 │ 2-80 │ │

│ │ 3 " - 1 │ │ │ │

├────────────────┼──────────────┼─────────────────┼────────────────┼────┤

│ │ │ а │ б │ N │

└────────────────┴──────────────┴─────────────────┴────────────────┴────┘

**§Е30-27. Оборудование для накопления кормов**

**Состав звена**

**При монтаже**

 Монтажник 5 разр. - 1

 " 4 " - 1

 " 3 " - 1

 " 2 " - 2

**При сварке**

 Газосварщик 4 разр.

**Нормы времени и расценки на 1 комплект оборудования**

┌───────────────────────┬──────────────────────────────────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Производительность оборудования, т/ч │ │

│ ├────────────────────┬─────────────────────┤ │

│ │ 1,5 │ 3 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│Всего │ 113 │ 139,3 │ 1 │

│ │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 83-85 │ 103-64 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│В том числе: │ │ │ │

│монтаж накопителя │ 13 │ 23,5 │ 2 │

│ │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 9-57 │ 17-30 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│монтаж ленточного │ 28 │ 31 │ 3 │

│конвейера │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 20-61 │ 22-82 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│монтаж нории │ 26,5 │ 29 │ 4 │

│ │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 19-50 │ 21-34 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│монтаж самотечной │ 7,4 │ 11,5 │ │

│установки │ ─────────── │ ─────────── │ 5 │

│ │ 5-45 │ 8-46 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┴─────────────────────┼────┤

│установка электрошкафа │ 9,5 │ 6 │

│ │ ────────── │ │

│ │ 6-99 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┬─────────────────────┼────┤

│монтаж коробки │ 6 │ 9,9 │ 7 │

│управления │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 4-42 │ 7-29 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│сварка │ 12,5 │ 20,5 │ │

│ │ ─────────── │ ─────────── │ 8 │

│ │ 9-88 │ 16-20 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│установка │ 7,2 │ - │ 9 │

│распределительной │ ─────────── │ │ │

│головки с поворотной│ 5-30 │ │ │

│трубой │ │ │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│опробование с │ 2,9 │ 4,4 │ 10 │

│регулировкой │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 2-13 │ 3-24 │ │

├───────────────────────┼────────────────────┼─────────────────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└───────────────────────┴────────────────────┴─────────────────────┴────┘

**§Е30-28. Кормоприготовительный агрегат массой 1180 кг**

**Норма времени и расценка на 1 агрегат**

┌─────────────────────────────────────────────┬──────────────┬──────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼──────────────┼──────────┤

│1. Установка агрегата на готовое основание. │ 5 разр. - 1 │ 19,5 │

│2. Подводка воды и пара. │ 4 " - 1 │ ──────── │

│3. Установка арматуры. │ 3 " - 1 │ 15-60 │

│4. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────┘

**§Е30-29. Агрегат для приготовления жидкого питательного
корма для телят массой 830 кг**

**Состав работы**

1. Установка агрегата на готовое основание.

2. Выверка по уровню.

3. Закрепление анкерными болтами.

4. Установка трубы для отвода отработанного пара.

5. Подключение агрегата к водопроводной и паропроводной сетям.

6. Присоединение рукава для обрата и готового продукта.

7. Установка термометра и указателя уровня.

8. Установка пульта управления на стене с пробивкой гнезд.

9. Промывка водой внутренних поверхностей трубопровода и запарника смесителя бака для жиров.

10. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 агрегат**

┌─────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 18,8 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 14-01 │ │

├─────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ 5 разр. - 1 │ 15 │ 2 │

│ │ 3 " - 2 │ ─────────── │ │

│ │ 2 " - 1 │ 11-06 │ │

├─────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 3,8 │ 3 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 2 " - 1 │ 2-95 │ │

└─────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴────┘

**§Е30-30. Пресс-экструдер массой 1220 кг**

**Состав работы**

1. Монтаж опорных рельсов.

2. Установка пресс-экструдера на опорные рельсы и закрепление его анкерными болтами.

3. Установка кожуха передаточного механизма.

4. Заливка анкерных болтов цементным раствором.

5. Проверка действия пресса с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 пресс-экструдер**

┌─────────────────────────────────────┬──────────────┬─────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ──────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 12,97 │ 1 │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ 9-25,1 │ │

├─────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼────┤

│ В том числе: │ 5 разр. - 1 │ 12 │ │

│ монтаж │ 3 " - 1 │ ──────── │ 2 │

│ │ 2 " - 3 │ 8-47 │ │

├─────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 0,97 │ 3 │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 0-78,1 │ │

└─────────────────────────────────────┴──────────────┴─────────────┴────┘

**§Е30-31. Барабанная сушилка массой 34 000 кг**

**Состав работ**

1. Установка дробилок на готовое основание.

2. Установка главного вентилятора.

3. Установка трубы с зонтом.

4. Сборка и установка рамы главного циклона.

5. Установка дозатора.

6. Установка главного циклона на раму.

7. Установка мешконакопителя и опор.

8. Установка дозатора малого цилиндра, электродвигателя и кронштейна.

9. Установка транспортера зеленой массы.

10. Установка шнека.

11. Установка цепи на звездочки.

12. Установка сушильного барабана в сборе с рамой.

13. Установка привода сушильного барабана.

14. Установка и регулировка натяжения цепи.

15. Установка разгрузочного соединителя.

16. Сборка секций пневматического транспортера муки.

17. Установка дозатора.

18. Установка пневматического транспортера муки.

19. Сборка воздуховода.

20. Установка опор и воздуховода.

21. Установка плиты форсунки.

22. Установка печи.

23. Установка вентилятора (подогревателя) и топливной арматуры.

24. Установка электрошкафа управления.

25. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 барабанную сушилку**

┌────────────────────────────────┬────────────────┬────────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────────┼────────────────┼────────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 262 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 195-39 │ │

├────────────────────────────────┼────────────────┼────────────────┼────┤

│ В том числе: монтаж │ 5 разр. - 1 │ 222 │ │

│ │ 4 " - 1 │ ─────────── │ 2 │

│ │ 3 " - 1 │ 163-39 │ │

│ │ 2 " - 2 │ │ │

├────────────────────────────────┼────────────────┼────────────────┼────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 40 │ 3 │

│ │ 4 " - 1 │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 32-00 │ │

└────────────────────────────────┴────────────────┴────────────────┴────┘

**§Е30-32. Стационарная установка для выпойки телят массой 530 кг**

**Норма времени и расценка на 1 установку**

┌──────────────────────────────────────────┬─────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ──────────── │

│ │ монтажников │ Расц. │

├──────────────────────────────────────────┼─────────────┼──────────────┤

│1. Установка трубчатых рам. │ 5 разр. - 1 │ 29,5 │

│2. Монтаж фиксаторного устройства. │ │ ──────────── │

│3. Установка металлической подставки под │ 3 " - 1 │ 22-13 │

│ бак. │ │ │

│4. Установка алюминиевого бака. │ 2 " - 1 │ │

│5. Прокладка и закрепление трубопровода │ │ │

│ длиной до 5 м. │ │ │

│6. Монтаж поильных чаш. │ │ │

│7. Монтаж поворотного рычажного устройст- │ │ │

│ ва. │ │ │

│8. Опробование │ │ │

└──────────────────────────────────────────┴─────────────┴──────────────┘

**§Е30-33. Автоматизированная установка для
приготовления молока и выпойки телят массой 472 кг**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Установка, закрепление и выверка оборудования.

2. Подключение установки к линии водопровода.

3. Установка электрошкафа управления.

**При опробовании**

Проверка действия смонтированной установки с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 установку**

┌────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав │ Н.вр. │ N │

│ │ звена │ ─────────── │ │

│ │ монтажников │ Расц. │ │

├────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 7,69 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 5-77,5 │ │

├────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ 4 разр. - 1 │ 7 │ 2 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 5-22 │ │

├────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────────┼────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 0,69 │ 3 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 0-55,1 │ │

└────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────────┴────┘

**§Е30-34. Теплогенераторы**

**Состав работы**

1. Сборка и установка теплогенератора на готовое основание.

2. Установка дымовой трубы.

3. Установка бака.

4. Установка насоса и арматуры.

5. Подсоединение к топливной системе.

6. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 теплогенератор, кг**

┌──────────────────┬────────────────────────────────────────────────────┐

│ Состав звена │ Масса теплогенертора, кг │

│ монтажников ├────────────┬────────────┬────────────┬─────────────┤

│ │ 350 │ 620 │ 710 │ 850 │

├──────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼─────────────┤

│ 5 разр. - 1 │ 22 │ 31 │ 36 │ 41 │

│ 4 " - 1 │ ────────── │ ──────── │ ────────── │ ───────── │

│ 3 " - 1 │ 17-60 │ 24-80 │ 28-80 │ 32-80 │

├──────────────────┼────────────┼────────────┼────────────┼─────────────┤

│ │ а │ б │ в │ г │

└──────────────────┴────────────┴────────────┴────────────┴─────────────┘

**§Е30-35. Электрические проточные водонагреватели**

**Состав работы**

1. Установка электронагревателя на готовое основание.

2. Подсоединение к водопроводу.

3. Установка арматуры.

4. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 водонагреватель**

┌───────────────────────────────┬───────────────────────────────────────┐

│ Состав звена монтажников │ Масса водонагревателя, кг │

│ ├───────────────────┬───────────────────┤

│ │ 14 │ 125 │

├───────────────────────────────┼───────────────────┼───────────────────┤

│ 5 разр. - 1 │ 5,1 │ 7,7 │

│ │ ───────── │ ───────── │

│ 3 " - 1 │ 4-11 │ 6-20 │

├───────────────────────────────┼───────────────────┼───────────────────┤

│ │ а │ б │

└───────────────────────────────┴───────────────────┴───────────────────┘

**§Е30-36. Водонагреватели электрические емкостные**

**Нормы времени и расценки на 1 водонагреватель**

┌───────────────────┬────────────┬──────────────────────────────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Вместимость, л │

│ │ монтажников├────────┬─────────┬─────────┬─────────┤

│ │ │ 150 │ 200 │ 400 │ 800 │

├───────────────────┼────────────┼────────┼─────────┼─────────┼─────────┤

│1. Установка водо- │5 разр. - 1 │ 8,7 │ 11,5 │ 15,5 │ 18 │

│ нагревателя на │ │────────│ ────────│ ────────│─────────│

│ готовое основа- │3 " - 1 │ 7-00 │ 9-26 │ 12-48 │ 14-49 │

│ ние. │ │ │ │ │ │

│2. Монтаж термомет-│ │ │ │ │ │

│ ров станции уп- │ │ │ │ │ │

│ равления. │ │ │ │ │ │

│3. Подсоединение к│ │ │ │ │ │

│ водопроводу. │ │ │ │ │ │

│4. Опробование │ │ │ │ │ │

├───────────────────┼────────────┼────────┼─────────┼─────────┼─────────┤

│ │ │ а │ б │ в │ г │

└───────────────────┴────────────┴────────┴─────────┴─────────┴─────────┘

**§Е30-37. Электроводонагреватель массой 170 кг**

**Норма времени и расценка на 1 электроводонагреватель**

┌──────────────────────────────────────┬─────────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├──────────────────────────────────────┼─────────────────┼──────────────┤

│1. Установка электроводонагревателя на│ 5 разр. - 1 │ 11,5 │

│ готовое основание. │ │ ─────────── │

│2. Установка и закрепление щита управ-│ 3 " - 1 │ 8-63 │

│ ления. │ │ │

│3. Подсоединение электроводонагревате-│ 2 " - 1 │ │

│ ля к водопроводу. │ │ │

│4. Опробование │ │ │

└──────────────────────────────────────┴─────────────────┴──────────────┘

**§Е30-38. Варочный котел-смеситель массой 1900 кг**

**Норма времени и расценка на 1 котел**

┌─────────────────────────────────────────┬──────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ──────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────┼──────────────┼──────────────┤

│1. Установка котла на готовое основание и│ 5 разр. - 1 │ 40 │

│ закрепление. │ 4 " - 1 │ ──────────── │

│2. Присоединение паропровода и водопрово-│ 2 " - 1 │ 31-20 │

│ да к котлу. │ │ │

│3. Установка арматуры. │ │ │

│4. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────────┘

**§Е30-39. Котлы-парообразователи**

**Состав работы**

**При монтаже котлов из собранных узлов**

1. Установка и выверка котла.

2. Сборка секций дымохода и соединение его с котлом.

3. Соединение котла с линией водопровода, с паропроводом и топливным трубопроводом.

4. Соединение продувной системы котла с канализацией.

5. Подсоединение конденсационного бака к котлу с помощью сварки.

6. Проверка парообразователя в действии на холостом ходу с устранением выявленных дефектов монтажа.

**При сборке из отдельных узлов и выполнении теплоизоляционных работ**

1. Установка котла по уровню.

2. Присоединение дымовой трубы.

3. Установка ручного насоса с комплектом трубопровода.

4. Сборка и установка противонакипного магнитного устройства и регулятора уровня.

5. Установка и подсоединение насоса к трубопроводу.

6. Подключение резервного бака.

7. Установка предохранительных клапанов и сливной трубы от продувочного вентиля с присоединением ее к водопроводу.

8. Установка гребенки и соединение ее с системой.

9. Теплоизоляционные работы.

10. Установка горелки, манометра, подставки под топливный бак.

11. Установка топливного бака, насоса и арматуры.

12. Подсоединение горелки к топливопроводу.

13. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 котел**

┌──────────────────┬──────────────┬────────────────────────────────┬────┐

│Наименование работ│ Состав звена │ Котлы-парообразователи │ N │

│ │ ├───────────────┬────────────────┤ │

│ │ │ из собранных │из отдельных уз-│ │

│ │ │ узлов массой │лов с выполнени-│ │

│ │ │ 1870 кг │ем теплоизоляци-│ │

│ │ │ │онных работ мас-│ │

│ │ │ │сой 1490 кг │ │

├──────────────────┼──────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 23,25 │ 67 │ 1 │

│ │ │ ────────── │ ────────── │ │

│ │ │ 19-73 │ 56-95 │ │

├──────────────────┼──────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │ │

│ монтаж │Монтажники │ 13 │ 46 │ 2 │

│ │5 разр. - 1 │ ────────── │ ────────── │ │

│ │4 " - 1 │ 11-05 │ 39-10 │ │

├──────────────────┼──────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ сварка │Электросварщик│ 0,76 │ - │ 3 │

│ │ 4 разр. │ ────────── │ │ │

│ │ │ 0-60 │ │ │

├──────────────────┼──────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ опробование │Монтажники │ 9,5 │ 21 │ 4 │

│ │5 разр. - 1 │ ────────── │ ────────── │ │

│ │4 " - 1 │ 8-08 │ 17-85 │ │

├──────────────────┴──────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└─────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴────┘

**Раздел III. Оборудование доильное и первичной обработки молока**

**Глава 1. Доильное оборудование**

 [ﾧЕ30-40. Стальной вакуум-трубопровод](#sub_40)

 [ﾧЕ30-41. Стеклянный молокопровод](#sub_41)

 [ﾧЕ30-42. Вакуум-насосы](#sub_42)

 [ﾧЕ30-43. Вакуумная аппаратура и приборы](#sub_43)

 [ﾧЕ30-44. Доильные аппараты и мерные цилиндры](#sub_44)

 [ﾧЕ30-45. Оборудование моечного помещения](#sub_45)

 [ﾧЕ30-46. Молочные насосы](#sub_46)

 [ﾧЕ30-47. Счетчик учета группового надоя молока](#sub_47)

 [ﾧЕ30-48. Механизм подъема молокопровода над кормовым проходом](#sub_48)

 [ﾧЕ30-49. Опробование вхолостую действия смонтированных доильных](#sub_49)

 установок

**§Е30-40. Стальной вакуум-трубопровод**

**Нормы времени и расценки на 1 м вакуум-трубопровода**

┌──────────────────────────────┬───────────┬───────────┬────────────┬───┐

│ Состав работы │ Вид │ Состав │ Н.вр. │ N │

│ │ крепления │ звена │ ────────── │ │

│ │ │монтажников│ Расц. │ │

├──────────────────────────────┼───────────┼───────────┼────────────┼───┤

│1. Пробивка отверстий. │На крюках │5 разр. - 1│ 0,41 │ 1 │

│2. Установка крепления. │или │ │ ────────── │ │

│3. Прокладка вакуум-трубопро- │кронштейнах│3 " - 2 │ 0-31,6 │ │

│ вода из стальных и водога- ├───────────┼───────────┼────────────┼───┤

│ зопроводных труб │На │То же │ 0,52 │ 2 │

│ │подвесках │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 0-40 │ │

└──────────────────────────────┴───────────┴───────────┴────────────┴───┘

**Примечание.** Установка вакуумных краников нормами и расценками не предусмотрена и должна оплачиваться по [§Е30-43.](#sub_43)

**§Е30-41. Стеклянный молокопровод**

**Норма времени и расценка на 1 м молокопровода**

┌───────────────────────────────────────┬────────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├───────────────────────────────────────┼────────────────┼──────────────┤

│1. Резка стеклянных труб. │ 5 разр. - 1 │ 0,46 │

│2. Прокладка молокопровода с креплением│ │ ─────────── │

│ двойными держателями. │ 3 " - 1 │ 0-37 │

│3. Установка доильных кранов и держате-│ │ │

│ лей кронштейнов │ │ │

└───────────────────────────────────────┴────────────────┴──────────────┘

**§Е30-42. Вакуум-насосы**

**Нормы времени и расценки на 1 насос**

┌────────────────────────────────────────┬────────────┬─────────────┬───┐

│ Наименование и состав работы │Состав звена│ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│1. Установка вакуум-насоса на готовое │5 разр. - 1 │ 3,9 │ 1 │

│ основание. │4 " - 1 │ ─────────── │ │

│2. Выверка установленного насоса. │3 " - 1 │ 3-12 │ │

│3. Закрепление анкерными болтами │ │ │ │

├────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│1. Сборка выхлопной трубы на резьбе. │4 разр. - 1 │ 1,5 │ 2 │

│2. Установка выхлопной трубы к вакуум- │3 " - 1 │ ─────────── │ │

│ насосу │ │ 1-12 │ │

├────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│ Установка ограждений вакуум-насосов │4 разр. - 1 │ 0,15 │ 3 │

│ │2 " - 1 │ ─────────── │ │

│ │ │ 0-10,7 │ │

├────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│ Опробование вхолостую с заправкой на-│5 разр. - 1 │ 5,2 │ 4 │

│ соса маслом │3 " - 1 │ ─────────── │ │

│ │ │ 4-19 │ │

└────────────────────────────────────────┴────────────┴─────────────┴───┘

**§Е30-43. Вакуумная аппаратура и приборы**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌──────────────────────────┬───────────┬────────────────┬───────────┬───┐

│ Наименование работ │ Состав │ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ звена │ │ ───────── │ │

│ │монтажников│ │ Расц. │ │

├──────────────────────────┼───────────┼────────────────┼───────────┼───┤

│Установка вакуум-баллона с│5 разр. - 1│1 вакуум-баллон │ 1,1 │ 1 │

│подключением к системе│ │ │ ───────── │ │

│вакуум-провода │3 " - 1 │ │ 0-88,6 │ │

├──────────────────────────┼───────────┼────────────────┼───────────┼───┤

│Установка вакуумметра с│5 разр. │1 вакуумметр │ 0,17 │ 2 │

│очисткой места установки │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-15,5 │ │

├──────────────────────────┼───────────┼────────────────┼───────────┼───┤

│Установка вакуум-регулято-│5 разр. - 1│1 │ 0,75 │ 3 │

│ра │ │вакуум-регулятор│ ───────── │ │

│ │4 " - 1 │ │ 0-63,8 │ │

├──────────────────────────┼───────────┼────────────────┼───────────┼───┤

│Сборка системы уравнитель-│4 разр. - 1│1 комплект │ 6,9 │ 4 │

│ных клапанов с установкой│ │ │ ───────── │ │

│регуляторов, манометров и│3 " - 1 │ │ 5-14 │ │

│вытяжной трубы │ │ │ │ │

├──────────────────────────┼───────────┼────────────────┼───────────┼───┤

│Установка доильных и│4 разр. │1 краник │ 0,13 │ 5 │

│вакуумных краников │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-10,3 │ │

├──────────────────────────┼───────────┼────────────────┼───────────┼───┤

│Установка спускных │То же │то же │ 0,07 │ 6 │

│специальных краников │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-05,5 │ │

└──────────────────────────┴───────────┴────────────────┴───────────┴───┘

**§Е30-44. Доильные аппараты и мерные цилиндры**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────────────┬────────────┬───────────┬─────────────┬───┐

│Наименование и состав работ │Состав звена│ Измеритель│ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────┼────────────┼───────────┼─────────────┼───┤

│1. Сборка доильных аппаратов│6 разр. - 1 │1 аппарат │ 0,38 │ 1 │

│ типа ДА-2А "Майга" или │ │ │ ───────── │ │

│ "Волга". │3 " - 1 │ │ 0-33,4 │ │

│2. Наладка работы пульсато- │ │ │ │ │

│ ров. │ │ │ │ │

│3. Одевание шлангов │ │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────┼───────────┼─────────────┼───┤

│ Сборка доильного перенос-│То же │то же │ 0,43 │ 2 │

│ ного аппарата-ведра типа │ │ │ ───────── │ │

│ ОА-В │ │ │ 0-37,8 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼───────────┼─────────────┼───┤

│ Сборка мерных цилиндров │4 разр. │1 комплект │ 0,21 │ 3 │

│ (контрольных бачков) с их│ │ │ ───────── │ │

│ креплением │ │ │ 0-16,6 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼───────────┼─────────────┼───┤

│1. Разметка и отрезка шлан- │4 разр. - 1 │1 доильная │ 0,25 │ 4 │

│ гов. │ │установка │ ───────── │ │

│2. Соединение шлангов (рука-│2 " - 1 │ │ 0-17,9 │ │

│ вов) при монтаже доильных│ │ │ │ │

│ установок │ │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────┼───────────┼─────────────┼───┤

│ Установка аппарата для │4 разр. │1 аппарат │ 0,07 │ 5 │

│ подмывания вымени │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-05,5 │ │

└────────────────────────────┴────────────┴───────────┴─────────────┴───┘

**§Е30-45. Оборудование моечного помещения**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────┬──────────────────┬───────────┬──────────┬───────┬────┐

│Вид оборудования│ Состав работ │Состав │Измеритель│ Н.вр. │ N │

│ │ │звена │ │───────│ │

│ │ │монтажников│ │ Расц. │ │

├──────┬─────────┼──────────────────┼───────────┼──────────┼───────┼────┤

│Ванны │двухсек- │1. Установка ванны│4 разр. - 1│1 ванна │ 5 │ 1 │

│для │ционных │ с подключением│ │ │───────│ │

│ │помещений│ линии водоснаб-│3 " - 1 │ │ 3-73 │ │

│ ├─────────┤ жения. ├───────────┼──────────┼───────┼────┤

│ │бессекци-│2. Установка слив-│4 разр. - 1│то же │ 2,1 │ 2 │

│ │онных по-│ ного патрубка. │ │ │───────│ │

│ │мещений │3. Очистка внут- │2 " - 1 │ │ 1-50 │ │

│ ├─────────┤ ренней поверх- ├───────────┼──────────┼───────┼────┤

│ │доильных │ ности │То же │" │ 0,4 │ 3 │

│ │установок│ │ │ │───────│ │

│ │ │ │ │ │0-28,6 │ │

├──────┴─────────┼──────────────────┼───────────┼──────────┼───────┼────┤

│ │1. Установка и за-│4 разр. - 1│1 пропари-│ 17 │ 4 │

│ │ крепление про- │ │ватель │───────│ │

│Пропариватель │ паривателя фляг│3 " - 1 │ │ 12-67 │ │

│фляг │ на готовом ос- │ │ │ │ │

│ │ новании. │ │ │ │ │

│ │2. Монтаж трубо- │ │ │ │ │

│ │ провода длиной │ │ │ │ │

│ │ до 15 м и сое- │ │ │ │ │

│ │ динение его с │ │ │ │ │

│ │ пропаривателем.│ │ │ │ │

│ │3. Опробование │ │ │ │ │

├────────────────┼──────────────────┼───────────┼──────────┼───────┼────┤

│Держатели доиль-│1. Установка дер-│3 разр. │100 │ 6,1 │ 5 │

│ных аппаратов │ жателей на тру-│ │держателей│───────│ │

│ │ бы вакуум-про- │ │ │ 4-27 │ │

│ │ вода. │ │ │ │ │

│ │2. Закрепление их│ │ │ │ │

│ │ скобами │ │ │ │ │

├────────────────┼──────────────────┼───────────┼──────────┼───────┼────┤

│Вешалка для мер-│1. Пробивка отвер-│То же │100 веша- │ 1,5 │ 6 │

│ных цилиндров │ стий вручную. │ │лок │───────│ │

│ │2. Забивка дере- │ │ │ 1-05 │ │

│ │ вянных пробок. │ │ │ │ │

│ │3. Установка веша-│ │ │ │ │

│ │ лок │ │ │ │ │

├────────────────┼──────────────────┼───────────┼──────────┼───────┼────┤

│Устройство для│1. Сборка и уста-│4 разр. - 1│1 комплект│ 2,3 │ 7 │

│промывки моло-│ новка опорожни-│ │ │───────│ │

│копровода │ теля. │2 " - 1 │ │ 1-64 │ │

│ │2. Присоединение к│ │ │ │ │

│ │ отводам вакуум-│ │ │ │ │

│ │ провода пульсо-│ │ │ │ │

│ │ усилителей с│ │ │ │ │

│ │ пульсаторами │ │ │ │ │

├────────────────┼──────────────────┼───────────┼──────────┼───────┼────┤

│Шкаф для хране-│1. Пробивка отвер-│3 разр. │1 шкаф │ 1,4 │ 8 │

│ния доильных│ стий. │ │ │───────│ │

│приборов │2. Забивка дере- │ │ │ 0-98 │ │

│ │ вянных пробок. │ │ │ │ │

│ │3. Установка шкафа│ │ │ │ │

│ │ на полу с зак- │ │ │ │ │

│ │ реплением │ │ │ │ │

└────────────────┴──────────────────┴───────────┴──────────┴───────┴────┘

**§Е30-46. Молочные насосы**

**Состав работы**

1. Установка кронштейнов в готовые отверстия.

2. Выверка установленных кронштейнов.

3. Установка насоса на готовое основание с выверкой по уровню и закреплением болтами.

4. Установка пусковой аппаратуры.

5. Регулировка и проверка действия насоса с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 насос**

┌────────────────────────────────┬─────────────┬─────────┬──────────┬───┐

│ Типа насоса │ Состав │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ звена │ │ │ │

│ │ монтажников │ │ │ │

├────────────────────────────────┼─────────────┼─────────┼──────────┼───┤

│ Самовсасывающий центробежный │ 5 разр. - 1 │ 1,9 │ 1-53 │ 1 │

│ │ 3 " - 1 │ │ │ │

├────────────────┬───────────────┼─────────────┼─────────┼──────────┼───┤

│ Универсальный │ диафрагменный │ 5 разр. - 1 │ 2,3 │ 1-85 │ 2 │

│ │ │ 3 " - 1 │ │ │ │

├────────────────┼───────────────┼─────────────┼─────────┼──────────┼───┤

│ │ центробежный │ То же │ 5,1 │ 4-11 │ 3 │

└────────────────┴───────────────┴─────────────┴─────────┴──────────┴───┘

**Примечание.** Насосы общего назначения нормируются по сборнику Е34.

**§Е30-47. Счетчик учета группового надоя молока**

**Норма времени и расценка на 1 счетчик**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Установка счетного механизма с приемным│5 разр. - 1 │ 7,3 │

│ баком. │ │ ────────── │

│2. Установка санитарного бачка. │3 " - 1 │ 5-88 │

│3. Установка пульта управления. │ │ │

│4. Подключение счетчиков к системе молокопро-│ │ │

│ вода │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**§Е30-48. Механизм подъема молокопровода над кормовым проходом**

**Норма времени и расценка на 1 комплект**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Закрепление камеры подъема на стене с про-│5 разр. - 1 │ 9,5 │

│ бивкой отверстий. │ │ ────────── │

│2. Соединение подъемной части молокопровода │3 " - 1 │ 7-65 │

│ полиэтиленовыми трубками с магистралью мо-│ │ │

│ локопровода. │ │ │

│3. Установка и закрепление шарниров. │ │ │

│4. Установка опоры на подъемную часть молоко-│ │ │

│ провода. │ │ │

│5. Установка и закрепление блоков к перекры- │ │ │

│ тию. │ │ │

│6. Разметка и обрезка троса. │ │ │

│7. Запасовка троса через блоки, камеру подъе-│ │ │

│ ма и закрепление. │ │ │

│8. Прокладка вакуум-провода к камере подъема.│ │ │

│9. Соединение резиновым шлангом камеры подъе-│ │ │

│ ма с вакуум-проводом. │ │ │

│10. Опробование с устранением выявленных де- │ │ │

│ фектов монтажа │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**§Е30-49. Опробование вхолостую действия
смонтированных доильных установок**

**Состав работы**

1. Наружный осмотр трубопровода.

2. Установка заглушек и манометра.

3. Присоединение водопровода и гидравлического пресса.

4. Наполнение отдельных частей трубопровода водой до заданного давления.

5. Осмотр трубопровода с отметкой дефектных мест.

6. Спуск воды из трубопровода и устранение дефектов.

7. Вторичное наполнение сети трубопровода водой.

8. Осмотр и проверка системы, снижение давления и устранение дефектов.

9. Спуск воды из системы.

10. Снятие заглушек и манометра, отсоединение пресса.

11. Проверка действия и исправление дефектов вакуумной установки и прочего оборудования с устранением дефектов монтажа.

**Состав звена**

 Монтажник 6 разр. - 1

 " 3 " - 3

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────────────────┬──────────────┬──────────────┬───┐

│ Наименование работ │ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ │ ────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────┬───────────────────────┼──────────────┼──────────────┼───┤

│Испытание │молочной системы │ 100 м │ 5,3 │ 1 │

│трубопровода │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 4-19 │ │

│ ├───────────────────────┼──────────────┼──────────────┼───┤

│ │вакуумной и промывочной│ то же │ 7,5 │ 2 │

│ │систем │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 5-93 │ │

├─────────────┼───────────────────────┼──────────────┼──────────────┼───┤

│Опробование │вакуумной установки │1 вакуум-насос│ 1,7 │ 3 │

│вхолостую до-│ │ с электро- │ ────────── │ │

│ильного и│ │ мотором │ 1-34 │ │

│молочного ├───────────────────────┼──────────────┼──────────────┼───┤

│оборудования │прочего оборудования │ 100 кг │ 2 │ 4 │

│ │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 1-58 │ │

└─────────────┴───────────────────────┴──────────────┴──────────────┴───┘

**Глава 2. Оборудование для первичной обработки молока**

 [ﾧЕ30-50. Фреоновый холодильный агрегат массой 690 кг](#sub_50)

 [ﾧЕ30-50а.Установка водоохлаждающая массой 2200 кг](#sub_91)

 [ﾧЕ30-51. Молокохранительные резервуары](#sub_51)

 [ﾧЕ30-51а.Резервуары с промежуточным охлаждением молока](#sub_92)

 [ﾧЕ30-52. Танки-охладители молока](#sub_52)

 [ﾧЕ30-53. Очиститель-охладитель молока массой 210 кг](#sub_53)

**§Е30-50. Фреоновый холодильный агрегат массой 690 кг**

**Состав работы**

1. Установка агрегата на готовое основание с проверкой установки его ватерпасом по плоскости стола.

2. Установка воздуховодов.

3. Очистка ванны от мусора.

4. Выверка установки агрегата с закреплением его анкерными болтами.

5. Опробование агрегата с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 комплект оборудования**

┌─────────────────────────────────┬──────────────┬────────┬───────┬─────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ монтажников │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼──────────────┼────────┼───────┼─────┤

│ Всего │ - │ 33 │ 29-82 │ 1 │

├─────────────────────────────────┼──────────────┼────────┼───────┼─────┤

│ В том числе: │ │ │ │ │

│ монтаж │ 6 разр. - 1 │ 21,5 │ 17-63 │ 2 │

│ │ 3 " - 2 │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼──────────────┼────────┼───────┼─────┤

│ опробование │ 6 разр. │ 11,5 │ 12-19 │ 3 │

└─────────────────────────────────┴──────────────┴────────┴───────┴─────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 28 сентября 1989 г. N 139/327/20-46, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-50а. Установка водоохлаждающая массой 2200 кг**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────────┬─────────────┬───────────┬────────────┬──┐

│ Наименование и состав работ │ Состав │Измеритель │ Н. вр. │ │

│ │ звена │ │ ──────── │ N│

│ │ монтажников │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│Всего │ │ │ 53,2 │ │

│ │ - │ │ ──────── │ 1│

│ │ │ │ 41 - 61 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│В том числе: │ │ │ │ │

│ установка градирни на│ 5 разр. - 1 │1 градирня │ 8,8 │ │

│ фундамент, закрепление и│ 4 " - 1 │ │ ──────── │ 2│

│ выверка │ 3 " - 1 │ │ 7 - 04 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка, закрепление и│ То же │ 1 агрегат │ 6,5 │ │

│ выверка агрегата водоох-│ │ │ ──────── │ 3│

│ лаждающего │ │ │ 5 - 20 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка на фундамент,│ 5 разр. - 1 │ 1 насос │ 5,2 │ │

│ закрепление и выверка│ 4 " - 1 │ │ ──────── │ 4│

│ насоса для подачи воды │ │ │ 4 - 42 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка трубы на диффу-│ 5 разр. - 1 │ 1 труба │ 2,5 │ │

│ зор градирни с закрепле-│ 3 " - 1 │ │ ──────── │ 5│

│ нием и выверкой │ │ │ 2 - 01 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка на фундамент,│ 4 разр. - 1 │ 1 бак │ 5,6 │ │

│ закрепление и выверка│ 3 " - 1 │ │ ──────── │ 6│

│ бака для слива воды │ │ │ 4 - 17 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка и крепление│ 5 разр. - 1 │ 1 фильтр │ 2,3 │ │

│ фильтра с уплотнением│ 4 " - 1 │ │ ──────── │ 7│

│ стыков │ 3 " - 1 │ │ 1 - 84 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка и крепление│ 4 разр. - 1 │1 расшири- │ 2,6 │ │

│ расширителя для подачи│ 3 " - 1 │ тель │ ──────── │ 8│

│ холодной воды │ │ │ 1 - 94 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ монтаж системы оборотного│ 4 разр. - 1 │ 1 система │ 11,5 │ │

│ водоснабжения │ 3 " - 1 │ │ ──────── │ 9│

│ прокладка трубопровода с│ │ │ 8 - 57 │ │

│ установкой арматуры │ │ │ │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ установка и закрепление│ То же │ 1 шкаф │ 2,5 │ │

│ шкафа управления │ │ │ ──────── │10│

│ │ │ │ 1 - 86 │ │

├─────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼────────────┼──┤

│ опробование установки с│ 5 разр. - 1 │1 установка│ 5,7 │ │

│ устранением выявленных│ 4 " - 1 │ │ ──────── │11│

│ дефектов монтажа │ 3 " - 1 │ │ 4 - 56 │ │

└─────────────────────────────┴─────────────┴───────────┴────────────┴──┘

**§Е30-51. Молокохранительные резервуары**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Установка резервуара на готовое основание с разметкой места установки и выверкой по уровню и отвесу.

2. Подключение резервуара к молоко- и водопроводной системе.

3. Монтаж трубок и арматуры.

4. Установка термометра, сливного и лабораторного крана, электрошкафа, указателя и сигнализатора уровня молока.

**При опробовании**

Опробование вхолостую с устранением выявленных дефектов монтажа

**Таблица 1**

**Состав звена**

┌─────────────────────┬─────────────────────────────────────────────────┐

│ Наименование │ Резервуар массой, кг │

│ профессии ├───────────────────────┬─────────────────────────┤

│ │ до 540 │ св.540 │

│ ├─────────┬─────────────┼────────┬────────────────┤

│ │ Монтаж │ Опробование │ Монтаж │ Опробование │

├─────────────────────┼─────────┼─────────────┼────────┼────────────────┤

│ Монтажник │ │ │ │ │

│ 5 разр. │ - │ 1 │ - │ 1 │

│ 4 " │ 1 │ - │ 1 │ 1 │

│ 3 " │ 1 │ 1 │ 2 │ - │

│ 2 " │ 1 │ - │ 1 │ - │

└─────────────────────┴─────────┴─────────────┴────────┴────────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 резервуар**

┌─────────────┬────────────────────────────────────────────────────┬────┐

│Наименование │ Масса, кг │ │

│ работ ├──────────┬──────────┬─────────┬─────────┬──────────┤ │

│ │ 540 │ 740 │ 880 │ 958 │ 2240 │ │

├─────────────┼──────────┼──────────┼─────────┼─────────┼──────────┼────┤

│ Всего │ 16,6 │ 28,5 │ 31 │ 45 │ 53 │ 1 │

│ │ ──────── │ ──────── │ ────────│──────── │ ──────── │ │

│ │ 12-28 │ 21-73 │ 23-79 │ 34-69 │ 40-63 │ │

├─────────────┼──────────┼──────────┼─────────┼─────────┼──────────┼────┤

│ В том числе:│ │ │ │ │ │ │

│ монтаж │ 11,5 │ 17,5 │ 18 │ 25 │ 31 │ │

│ │ ──────── │ ──────── │ ────────│──────── │ ──────── │ 2 │

│ │ 8-17 │ 12-38 │ 12-74 │ 17-69 │ 21-93 │ │

├─────────────┼──────────┼──────────┼─────────┼─────────┼──────────┼────┤

│ опробование │ 5,1 │ 11 │ 13 │ 20 │ 22 │ 3 │

│ │ ──────── │ ──────── │ ────────│──────── │ ──────── │ │

│ │ 4-11 │ 9-35 │ 11-05 │ 17-00 │ 18-70 │ │

├─────────────┼──────────┼──────────┼─────────┼─────────┼──────────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ N │

└─────────────┴──────────┴──────────┴─────────┴─────────┴──────────┴────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 28 сентября 1989 г. N 139/327/20-46, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-51а. Резервуары с промежуточным охлаждением молока**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Установка резервуара на готовое основание с выверкой и закреплением. 2. Соединение трубопровода с резервуаром. 3. Установка и закрепление крышек резервуара. 4. Установка мешалки на крышку резервуара. 5. Соединение шиберного крана с патрубком молочной ванны. 6. Установка и закрепление шкафа управления.

**При опробовании**

Пробный пуск и устранение дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 резервуар**

┌───────────────────┬─────────────────┬──────────────────────────────┬──┐

│ Наименование │ Состав звена │ Резервуары массой, кг │ │

│ работ │ монтажников │ │ │

│ │ ├───────────────┬──────────────┤ │

│ │ │ 480 │ 680 │ │

├───────────────────┼─────────────────┼───────────────┼──────────────┼──┤

│ │ │ 8,97 │ 10,9 │ │

│Всего │ - │ ──────── │ ──────── │1 │

│ │ │ 6 - 45,6 │ 7 - 85 │ │

├───────────────────┼─────────────────┼───────────────┼──────────────┼──┤

│В том числе: │ │ │ │ │

│ монтаж │ 4 разр. - 1 │ 8 │ 9,7 │ │

│ │ 3 " - 1 │ ──────── │ ──────── │2 │

│ │ 2 " - 1 │ 5 - 68 │ 6 - 89 │ │

├───────────────────┼─────────────────┼───────────────┼──────────────┼──┤

│ │ 5 разр. - 1 │ 0,97 │ 1,2 │ │

│ опробование │ 4 " - 1 │ ──────── │ ──────── │3 │

│ │ 3 " - 1 │ 0 - 77,6 │ 0 - 96 │ │

├───────────────────┼─────────────────┼───────────────┼──────────────┼──┤

│ │ │ а │ б │N │

└───────────────────┴─────────────────┴───────────────┴──────────────┴──┘

**§Е30-52. Танки-охладители молока**

**Состав работы**

1. Установка танка с выверкой.

2. Соединение танка-охладителя с водопроводом и молокопроводом.

3. Монтаж насоса.

4. Установка и закрепление в металлической емкости мешалки разбрызгивателя с электродвигателем.

5. Монтаж фильтров (молочного и водяного) с присоединением к трубопроводам.

6. Установка предохранительного клапана.

7. Монтаж трубы-датчика с приводом.

8. Монтаж пульта управления.

9. Опробование.

**Таблица 1**

**Состав звена**

┌─────────┬─────────────────────────────────────────────────────────────┐

│ │ Танк-охладитель │

│Наимено- ├──────────────────┬─────────────────────┬────────────────────┤

│вание │ цилиндрический │ прямоугольный │ горизонтальный │

│профессии│ (вертикальный) │ (кубический) │ │

│ ├──────────────────┴─────────────────────┴────────────────────┤

│ │ Вместимость молочной ванны, л │

│ ├───────────────────┬────────────────────┬────────────────────┤

│ │ 1000 │ 1800 │ 3000 │

│ ├───────┬───────────┼────────┬───────────┼────────┬───────────┤

│ │Монтаж │Опробование│ Монтаж │Опробование│ Монтаж │Опробование│

├─────────┼───────┼───────────┼────────┼───────────┼────────┼───────────┤

│Монтажник│ - │ 1 │ - │ - │ - │ - │

│ 6 разр.│ │ │ │ │ │ │

│ " 5 " │ 1 │ - │ - │ 1 │ 1 │ 1 │

│ " 4 " │ 1 │ - │ 1 │ - │ - │ - │

│ " 3 " │ 2 │ 2 │ - │ - │ 1 │ 1 │

│ " 2 " │ - │ - │ 2 │ 1 │ 1 │ - │

└─────────┴───────┴───────────┴────────┴───────────┴────────┴───────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 танк-охладитель**

┌────────────┬─────────────────────────────────────────────────────┬────┐

│Наименование│ Танк-охладитель │ │

│ работ ├─────────────────┬─────────────────┬─────────────────┤ │

│ │ цилиндрический │ прямоугольный │ горизонтальный │ │

│ │ (вертикальный) │ (кубический) │ │ │

│ ├─────────────────┴─────────────────┴─────────────────┼────┤

│ │ Вместимость молочной ванны, л │ │

├────────────┼─────────────────┬─────────────────┬─────────────────┼────┤

│ │ 1000 │ 1800 │ 3000 │ │

├────────────┼─────────────────┼─────────────────┼─────────────────┼────┤

│ Всего │ 30,2 │ 12,4 │ 27,8 │ 1 │

│ │ ─────── │ ─────── │ ──────── │ │

│ │ 23-59 │ 8-78 │ 21-04 │ │

├────────────┼─────────────────┼─────────────────┼─────────────────┼────┤

│В том числе:│ │ │ │ │

│ монтаж │ 26 │ 9,7 │ 24,5 │ 2 │

│ │ ─────── │ ─────── │ ──────── │ │

│ │ 20-15 │ 6-69 │ 18-38 │ │

├────────────┼─────────────────┼─────────────────┼─────────────────┼────┤

│ опробование│ 4,2 │ 2,7 │ 3,3 │ 3 │

│ │ ─────── │ ─────── │ ──────── │ │

│ │ 3-44 │ 2-09 │ 2-66 │ │

├────────────┼─────────────────┼─────────────────┼─────────────────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ N │

└────────────┴─────────────────┴─────────────────┴─────────────────┴────┘

**§Е30-53. Очиститель-охладитель молока массой 210 кг**

**Состав работы**

1. Монтаж центрифуги.

2. Монтаж охладителя пластинчатого.

3. Установка молочного насоса с электродвигателем.

4. Монтаж ванны.

5. Установка пусковой аппаратуры.

6. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 очиститель-охладитель**

┌────────────────────────────┬───────────────┬──────────┬─────────┬─────┐

│ Наименование работ │Состав звена│ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │монтажников │ │ │ │

├────────────────────────────┼───────────────┼──────────┼─────────┼─────┤

│ Всего │ - │ 23,2 │ 18-02 │ 1 │

├────────────────────────────┼───────────────┼──────────┼─────────┼─────┤

│ В том числе: │ │ │ │ │

│ монтаж │ 5 разр. - 2 │ 20 │ 15-44 │ 2 │

│ │ 3 " - 2 │ │ │ │

│ │ 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────┼───────────────┼──────────┼─────────┼─────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 3,2 │ 2-58 │ 3 │

│ │ 3 " - 1 │ │ │ │

└────────────────────────────┴───────────────┴──────────┴─────────┴─────┘

**Раздел IV. Оборудование пунктов для стрижки овец**

 [ﾧЕ30-54. Оборудование стригального пункта](#sub_54)

 [ﾧЕ30-55. Агрегаты передвижные для стрижки овец](#sub_55)

 [ﾧЕ30-56. Оборудование для обработки шерсти овец](#sub_56)

**§Е30-54. Оборудование стригального пункта**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌───────────────────────────────┬────────────┬──────────┬─────┬─────┬───┐

│ Наименование работ │Состав звена│Измеритель│Н.вр.│Расц.│ N │

│ │монтажников │ │ │ │ │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж электростригальных машин│6 разр. - 1 │10 машин │ 5 │4-63 │ 1 │

│ │4 " - 1 │ │ │ │ │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж доводочного аппарата с│То же │1 аппарат │ 3 │2-78 │ 2 │

│суппортом │ │ │ │ │ │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж точильного аппарата │" │то же │ 2,5 │2-31 │ 3 │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж транспортера шерсти │5 разр. - 1 │1 транс-│ 42 │33-60│ 4 │

│ │4 " - 1 │портер │ │ │ │

│ │3 " - 1 │ │ │ │ │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж столов для классировки│5 разр. - 1 │1 стол │ 4,3 │3-23 │ 5 │

│шерсти │3 " - 1 │ │ │ │ │

│ │2 " - 1 │ │ │ │ │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж горизонтального пресса│6 разр. - 1 │1 пресс │ 15 │13-20│ 6 │

│для шерсти │4 " - 2 │ │ │ │ │

├───────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┼─────┼───┤

│Монтаж весов для взвешивания│4 разр. - 1 │1 весы │ 10 │7-45 │ 7 │

│шерсти │3 " - 1 │ │ │ │ │

└───────────────────────────────┴────────────┴──────────┴─────┴─────┴───┘

**§Е30-55. Агрегаты передвижные для стрижки овец**

**Состав звена**

 Монтажник 6 разр. - 1

 " 4 " - 1

 Электромонтажник 4 разр.

**Нормы времени и расценки на 1 агрегат**

┌───────────────────────────────────────┬───────────────────────────────┐

│ Состав работы │ Электростригальные машины, │

│ │ шт. │

│ ├─────────────────┬─────────────┤

│ │ 12 │ 36 │

├───────────────────────────────────────┼─────────────────┼─────────────┤

│1. Установка электростанции. │ 9,7 │ 53 │

│2. Установка электростригальных аппара-│ ──────────── │ ─────────── │

│ тов и машин. │ 8-97 │ 49-03 │

│3. Установка и крепление точильных и │ │ │

│ доводочных аппаратов. │ │ │

│4. Монтаж силовой и осветительной сети.│ │ │

│5. Заземление аппаратов. │ │ │

│6. Опробование │ │ │

└───────────────────────────────────────┴─────────────────┴─────────────┘

**§Е30-56. Оборудование для обработки шерсти овец**

**Станок для очистки каракульских смушек массой 210 кг**

**Таблица 1**

**Норма времени и расценка на 1 станок**

┌────────────────────────────────────────────┬──────────────┬───────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ───────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────────┼──────────────┼───────────┤

│1. Установка станка на готовое основание. │ 5 разр. - 1 │ 8 │

│2. Выверка станка и закрепление анкерными │ 3 " - 1 │ ───────── │

│ болтами. │ 2 " - 1 │ 6-00 │

│3. Опробование │ │ │

└────────────────────────────────────────────┴──────────────┴───────────┘

**Осевая купочная ванна массой 6100 кг**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 осевую купочную ванну**

┌──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┐

│ Наименование и состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ │ ────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Рельсовые пути │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка рельсов на опорные плас- │Монтажники │ 16 │ 1 │

│ тины с соединением их между собой. │ 5 разр. - 1│ ────────── │ │

│2. Регулировка рельсов по уровню │ " 4 " - 1│ 11-68 │ │

│ │ " 3 " - 2│ │ │

│ │ " 2 " - 2│ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Толкающая тележка │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка тележки на рельсы с вы- │Монтажники │ 47,5 │ 2 │

│ веркой и регулировкой зазоров между│5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ ребордами колес, рельсом, наконеч- │ " 3 " - 1│ 38-24 │ │

│ никами толкающих пальцев и полом │ │ │ │

│ гона. │ │ │ │

│2. Регулировка натяжения цепи │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Осевой окунатель │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│ Монтаж осевого окунателя (рам, под-│Монтажники │ 10 │ 3 │

│ ставок под платформу, платформ, │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ тяг, боковин, оседержателей, гидро-│ " 4 " - 1│ 8-00 │ │

│ системы, противовеса) │ " 3 " - 1│ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Ворота ванны │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка строек. │Монтажники │ 16,5 │ 4 │

│2. Установка кронштейнов дверок ванны │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ на основании ворот с подсоединением│ " 4 " - 2│ 13-16 │ │

│ к кронштейнам гидроцилиндров. │ " 3 " - 1│ │ │

│3. Установка кронштейнов гидроцилинд- │ │ │ │

│ ров на закладные плиты с закрепле- │ │ │ │

│ нием их к штокам гидроцилиндров. │ │ │ │

│4. Установка и выверка ворот ванны с │ │ │ │

│ гидроцилиндрами │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Монтаж гидропривода │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка и крепление бака для мас-│Монтажники │ 12,5 │ 5 │

│ логидропривода. │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│2. Установка и крепление гидропривода │ " 4 " - 2│ 9-78 │ │

│ к фундаментной плите рамы │ " 2 " - 1│ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Сборка системы маслопровода │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Присоединение маслопровода к золот-│Монтажники │ 30 │ 6 │

│ никовому распределителю привода │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ окунателя; распределительного мас- │ " 4 " - 2│ 23-93 │ │

│ лопровода к гидроцилиндру дверей; │ " 3 " - 1│ │ │

│ маслопровода привода дверок к зо- │ │ │ │

│ лотниковому распределителю и к ос- │ │ │ │

│ новному маслопроводу. │ │ │ │

│2. Соединение маслопроводящих отверс- │ │ │ │

│ тий гидроцилиндров платформы окуна-│ │ │ │

│ теля с маслопроводом, гидроцилинд- │ │ │ │

│ ров с маслоприводами и тройниками │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Установка щита-тента │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка и крепление перекладины с│Монтажники │ 12,5 │ 7 │

│ фартуками. │4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│2. Установка и крепление щита-тента │ " 2 " - 1│ 8-94 │ │

│ над приводом окунателя и толкающей │ │ │ │

│ тележки │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Смеситель │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка и выверка смесителя по│Монтажники │ 36,5 │ 8 │

│ уровню. │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│2. Установка сгона и вентиля. │ " 4 " - 1│ 29-20 │ │

│3. Сборка и установка сливной системы │ " 3 " - 1│ │ │

│ водопровода. │ │ │ │

│4. Соединение труб между собой, уголь-│ │ │ │

│ ников, стояка, заглушек с уплотне- │ │ │ │

│ нием стыков. │ │ │ │

│5. Укладка барбатера в пазы ванны с │ │ │ │

│ одновременной выверкой и креплением│ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Паровая система от котла до стояка барбатера и смесителя │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Соединение труб паровой системы. │Монтажники │ 28 │ 9 │

│2. Установка вентилей от котла до сто-│5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ яков барбатера. │ " 4 " - 1│ 22-40 │ │

│3. Сборка труб паровой системы от │ " 3 " - 1│ │ │

│ главной магистрали до смесителя. │ │ │ │

│4. Подсоединение змеевиков. │ │ │ │

│5. Уплотнение стыков │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Насосная станция │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка и выверка насосной стан- │Монтажники │ 13,5 │ 10 │

│ ции. │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│2. Подсоединение всасывающего рукава с│ " 4 " - 1│ 10-53 │ │

│ клапаном к всасывающему патрубку │ " 2 " - 1│ │ │

│ насоса и водопроводной трубы к наг-│ │ │ │

│ нетательному патрубку │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Резервный бак │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка и крепление бака на под- │Монтажники │ 8,1 │ 11 │

│ ставке. │4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│2. Установка сгона и вентиля с уплот- │ " 3 " - 1│ 6-03 │ │

│ нением стыков │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Система водоснабжения │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Сборка центральной магистрали сис- │Монтажники │ 37 │ 12 │

│ темы водоснабжения от насосной │4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ станции до купочной ванны. │ " 3 " - 1│ 26-27 │ │

│2. Сборка системы водоснабжения от │ " 2 " - 1│ │ │

│ центральной магистрали до насоса │ │ │ │

│ парового котла │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Технологическое оборудование │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Установка ограждения площадки. │Монтажники │ 9,4 │ 13 │

│2. Установка дверей на монтажной пло- │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ щадке. │ " 3 " - 1│ 7-57 │ │

│3. Установка шарнирных упорных паль- │ │ │ │

│ цев, ворот на отстойных площадках и│ │ │ │

│ предзагоне с выверкой │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┼──────────────┼────────────┼────┤

│1. Крепление рельсового пути с пласти-│Электросварщик│ 31,5 │ 14 │

│ нами опор; рамы с фундаментной опо-│4 разр. │ ────────── │ │

│ рой; стоек с закладными пластинами;│ │ 24-89 │ │

│ шарнирно-упорных пальцев с заклад- │ │ │ │

│ ными стойками; кронштейнов с гидро-│ │ │ │

│ цилиндров с закладными плитами - │ │ │ │

│ сваркой. │ │ │ │

│2. Изготовление подставки под резерву-│ │ │ │

│ арный бак с помощью сварки. │ │ │ │

│3. Приварка труб ограждения площадки │ │ │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┤

│ Опробование │

├──────────────────────────────────────┬──────────────┬────────────┬────┤

│1. Опробование и регулировка движения │Монтажники │ 29,5 │ 15 │

│ тележки. │5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│2. Проверка герметичности соединений │ " 4 " - 1│ 25-08 │ │

│ систем: маслопровода, смесителя, │ │ │ │

│ паровой системы с устранением выяв-│ │ │ │

│ ленных дефектов монтажа │ │ │ │

└──────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┴────┘

**Раздел V. Оборудование стойл и площадок животноводческих ферм**

 [ﾧЕ30-57. Монтаж индивидуальных автопоилок](#sub_57)

 [ﾧЕ30-58. Монтаж групповых автопоилок](#sub_58)

 [ﾧЕ30-59. Блок станков для свиней на откорме массой 1740 кг](#sub_59)

 [ﾧЕ30-60. Спаренные станки](#sub_60)

 [ﾧЕ30-60а.Станок с приподнятым полом для опороса свиноматки и содержания](#sub_93)

 ее с приплодом

 [ﾧЕ30-61. Сборное стойловое оборудование](#sub_61)

 [ﾧЕ30-62. Оборудование станочное для подсосных свиноматок массой 2500 кг](#sub_62)

 [ﾧЕ30-63. Оборудование для содержания телят](#sub_63)

 [ﾧЕ30-64. Насадки гидросмыва в свинарниках](#sub_64)

 [ﾧЕ30-65. Кормушки для свиней из асбестоцементных полутруб длиной 4 м](#sub_65)

**§Е30-57. Монтаж индивидуальных автопоилок**

**Нормы времени и расценки на 1 поилку**

┌───────┬───────────┬───────────┬──────────────────────────────────┬────┐

│Наиме- │ Состав │ Состав │ Поилки для животноводческих ферм │ N │

│нование│ работ │ звена ├────────────────┬────────┬────────┤ │

│работ │ │ │сосковые массой,│самоочи-│чашечные│ │

│ │ │ │ кг │щающиеся│ │ │

│ │ │ ├────────┬───────┼────────┼────────┤ │

│ │ │ │ 0,139 │ 0,33 │ │ │ │

├───────┼───────────┼───────────┼────────┼───────┼────────┼────────┼────┤

│Всего │ │ - │ 0,7 │ 0,94 │ 0,48 │ 0,33 │ 1 │

│ │ │ │────────│───────│────────│────────│ │

│ │ │ │ 0-53,7 │ 0-71,6│ 0-37,1 │ 0-25,5 │ │

├───────┼───────────┼───────────┼────────┼───────┼────────┼────────┼────┤

│В том │ │ │ │ │ │ │ │

│числе: │ │ │ │ │ │ │ │

│монтаж │1. Установ-│Монтажники │ 0,51 │ 0,75 │ 0,33 │ 0,28 │ 2 │

│ │ ка пои- │4 разр. - 1│────────│───────│────────│────────│ │

│ │ лок. │3 " - 1 │ 0-38 │ 0-55,9│ 0-24,6 │ 0-20,9 │ │

│ │2. Соедине-│ │ │ │ │ │ │

│ │ ние пои-│ │ │ │ │ │ │

│ │ лок с │ │ │ │ │ │ │

│ │ трубо- │ │ │ │ │ │ │

│ │ прово- │ │ │ │ │ │ │

│ │ дом. │ │ │ │ │ │ │

│ │3. Крепле- │ │ │ │ │ │ │

│ │ ние пои-│ │ │ │ │ │ │

│ │ лок │ │ │ │ │ │ │

├───────┼───────────┼───────────┼────────┼───────┼────────┼────────┼────┤

│сварка │1. Вырезка │Газосварщик│ 0,14 │ - │ 0,1 │ - │ 3 │

│ │ отверс- │4 разр. │────────│ │────────│ │ │

│ │ тия в │ │ 0-11,1 │ │ 0-07,9 │ │ │

│ │ трубо- │ │ │ │ │ │ │

│ │ проводе.│ │ │ │ │ │ │

│ │2. Зачистка│ │ │ │ │ │ │

│ │ кромок. │ │ │ │ │ │ │

│ │3. Приварка│ │ │ │ │ │ │

│ │ штуцера │ │ │ │ │ │ │

│ │ (спуска)│ │ │ │ │ │ │

├───────┼───────────┼───────────┼────────┼───────┴────────┼────────┼────┤

│опробо-│1. Опробо- │Монтажник │ │ 0,05 │ │ 4 │

│вание │ вание │5 разр. │ │ ────────── │ │ │

│ │ поилок. │ │ │ 0-04,6 │ │ │

│ │2. Устране-│ │ │ │ │ │

│ │ ние вы- │ │ │ │ │ │

│ │ явленных│ │ │ │ │ │

│ │ дефектов│ │ │ │ │ │

│ │ монтажа │ │ │ │ │ │

├───────┴───────────┴───────────┼────────┼───────┬────────┼────────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ N │

└───────────────────────────────┴────────┴───────┴────────┴────────┴────┘

**§Е30-58. Монтаж групповых автопоилок**

**Нормы времени и расценки на 1 групповую автопоилку**

┌─────────────────┬────────────┬────────────────────────────────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Групповая автопоилка для │

│ │монтажников ├─────────────────────┬──────────────────┤

│ │ │ овец │ крупного рогатого│

│ │ │ │ скота │

│ │ ├─────────────────────┴──────────────────┤

│ │ │ с подключением к │

│ │ ├─────────┬────────┬───────────┬─────────┤

│ │ │ цистерне│водопро-│ цистерне │водопро- │

│ │ │(водораз-│ водной │(водораз- │ водной │

│ │ │ датчику)│ сети │ датчику) │ сети │

│ │ ├─────────┴────────┴───────────┴─────────┤

│ │ │ Масса оборудования, кг │

│ │ ├─────────┬────────┬───────────┬─────────┤

│ │ │ 330 │ 22 │ 430 │ 65 │

├─────────────────┼────────────┼─────────┼────────┼───────────┼─────────┤

│1. Установка по-│ │ 3,7 │ 0,6 │ 5,5 │ 3,2 │

│ илок. │5 разр. - 1 │ ─────── │ ────── │ ───────── │ ─────── │

│2. Установка цис-│ │ 2-78 │ 0-45 │ 4-13 │ 2-40 │

│ терн (водораз-│3 " - 1 │ │ │ │ │

│ датчика) при │ │ │ │ │ │

│ отсутствии во-│2 " - 1 │ │ │ │ │

│ допроводной │ │ │ │ │ │

│ сети. │ │ │ │ │ │

│3. Соединение по-│ │ │ │ │ │

│ илок. │ │ │ │ │ │

│4. Подключение │ │ │ │ │ │

│ поилок к сис- │ │ │ │ │ │

│ теме водоснаб-│ │ │ │ │ │

│ жения. │ │ │ │ │ │

│5. Опробование с │ │ │ │ │ │

│ устранением │ │ │ │ │ │

│ выявленных де-│ │ │ │ │ │

│ фектов монтажа│ │ │ │ │ │

├─────────────────┴────────────┼─────────┼────────┼───────────┼─────────┤

│ │ а │ б │ в │ г │

└──────────────────────────────┴─────────┴────────┴───────────┴─────────┘

**§Е30-59. Блок станков для свиней на откорме массой 1740 кг**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Сборка передних и боковых ограждений с помощью болтов и зажимов.

2. Установка передних и боковых ограждений на панели с выверкой их по шнуру и визуально.

3. Установка вертикальных стоек для дверей.

4. Окончательная выверка передних и боковых ограждений.

5. Навешивание дверей на оси стоек с одновременной выверкой.

6. Изолирование верхних концов ограждений от коррозии полиэтиленовыми заглушками.

**При сварке**

1. Приварка передних и боковых ограждений к закладным деталям.

2. Приварка вертикальных стоек для дверей к закладным деталям пола и панелей.

3. Окончательная приварка передних и боковых ограждений и стоек для дверей к закладным деталям панелей.

**Нормы времени и расценки на 1 блок**

┌──────────────────────────┬─────────────────────┬────────────────┬─────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────┼─────────────────────┼────────────────┼─────┤

│ Всего │ │ 85 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 60-19 │ │

├──────────────────────────┼─────────────────────┼────────────────┼─────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ Монтажники │ │ │

│ │ 4 разр. - 1 │ 69 │ 2 │

│ │ 3 " - 1 │ ─────────── │ │

│ │ 2 " - 1 │ 48-99 │ │

├──────────────────────────┼─────────────────────┼────────────────┼─────┤

│ сварка │ Электросварщик │ 16 │ 3 │

│ │ 3 разр. │ ─────────── │ │

│ │ │ 11-20 │ │

└──────────────────────────┴─────────────────────┴────────────────┴─────┘

**§Е30-60. Спаренные станки**

**Норма времени и расценка на 1 комплект
(основных и смежных станков) площадью 7,2 м2**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │ монтажников│ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Монтаж станков из отдельных узлов и дета- │4 разр. - 1 │ 22,5 │

│ лей. │ │ ────────── │

│2. Устройство боксов для свиноматок и поро- │3 " - 1 │ 16-84 │

│ сят. │ │ │

│3. Устройство прогулочно-кормовой площадки. │ │ │

│4. Установка кормушек для свиноматок. │ │ │

│5. Установка светильника для обогрева. │ │ │

│6. Окончательная выверка станков. │ │ │

│7. Монтаж разводки воды к сосковым поилкам. │ │ │

│8. Установка сосковых поилок. │ │ │

│9. Соединение разводки воды с трубой водопро-│ │ │

│ вода. │ │ │

│10. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 28 сентября 1989 г. N 139/327/20-46, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-60а. Станок с приподнятым полом для опороса свиноматки
и содержания ее с приплодом**

**Нормы времени и расценки на 1 комплект**

┌───────────────────────────────────────┬──────────────┬─────────────┬──┐

│ Наименование и состав работ │ Состав звена │ Н. вр. │ │

│ │ монтажников │ ───────── │N │

│ │ │ Расц. │ │

├───────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼──┤

│Всего │ │ 18,21 │ │

│ │ - │ ───────── │1 │

│ │ │ 13 - 54,6 │ │

├───────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼──┤

│В том числе: │ │ │ │

│ **монтаж станка** │ │ │ │

│ │ │ │ │

│1. Сборка крайних стоек. 2. Сборка и│ 4 разр. - 1 │ 16 │ │

│установка средних, боковых и глухих│ 3 " - 1 │ ───────── │2 │

│перегородок. 3. Сборка ограждений. 4.│ │ 11 - 92 │ │

│Установка угольника. 5. Выверка станка.│ │ │ │

│6. Установка полика. 7. Установка│ │ │ │

│дверцы. 8. Фиксация станка │ │ │ │

├───────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼──┤

│Установка щитка под установку│ 4 разр. - 1 │ 0,3 │ │

│инфракрасного обогрева и│ 2 " - 1 │ ───────── │3 │

│ультрафиолетового облучения │ │ 0 - 21,5 │ │

├───────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼──┤

│Установка самокормушки для свиноматки │ 4 разр. - 1 │ 0,62 │ │

│ │ 3 " - 1 │ ───────── │4 │

│ │ │ 0 - 46,2 │ │

├───────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼──┤

│Установка кормушки универсальной│ То же │ 0,51 │ │

│бункерной для поросят │ │ ───────── │5 │

│ │ │ 0 - 38 │ │

├───────────────────────────────────────┼──────────────┼─────────────┼──┤

│ **монтаж системы**  │ │ │ │

│  **водоснабжения станка** │ │ │ │

│ │ │ │ │

│1. Прокладка трубопровода и крепление│ 4 разр. - 1 │ 0,78 │ │

│его к станку кронштейнами и болтами. 2.│ 3 " - 2 │ ───────── │6 │

│Соединение поилок и трубопровода │ │ 0 - 56,9 │ │

│гибкими шлангами │ │ │ │

└───────────────────────────────────────┴──────────────┴─────────────┴──┘

**Примечания:** 1. Нормы и расценки на 1 комплект предусматривают монтаж станка с 1 боксом для свиноматки и 2 боксами для поросят. 2. Монтаж поилок нормируется по [§ Е30-57](#sub_57).

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, в §Е30-61 настоящего сборника внесены изменения*

*См. текст параграфа в предыдущей редакции*

**§Е30-61. Сборное стойловое оборудование**

**Сборное стойловое оборудование на 25 скотомест массой 900 кг с групповыми привязями и отвязями коров**

**Таблица 1**

**Норма времени и расценка на 1 комплект**

┌────────────────────────────────────────┬──────────────┬───────┬───────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │ Расц. │

│ │ монтажников │ │ │

├────────────────────────────────────────┼──────────────┼───────┼───────┤

│1. Сборка и установка стоек. │ 3 разр. - 2 │ 60 │ 40-80 │

│2. Сборка и установка горизонтальной во-│ │ │ │

│ допроводной сети. │ 2 " - 1 │ │ │

│3. Сборка и установка поилок. │ │ │ │

│4. Монтаж цепного устройства. │ │ │ │

│5. Монтаж привода и натяжного устройст- │ │ │ │

│ ва. │ │ │ │

│6. Установка фиксаторов. │ │ │ │

│7. Установка запора и привода. │ │ │ │

│8. Установка кронштейнов молоко- и ваку-│ │ │ │

│ ум-проводов │ │ │ │

└────────────────────────────────────────┴──────────────┴───────┴───────┘

**Сборное стойловое оборудование на 26 скотомест массой 720 кг с автоматической привязью коров**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 комплект**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │ Состав звена │ Н. вр. │ N │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│ Всего │ - │ 62,8 │ - │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ 46-79 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж стойл │ │ │ │

│1. Сборка крайних стоек с подкоса-│ Монтажник │ 44 │ 1 │

│ ми. │ 4 разр. - 1 │ ──────── │ │

│2. Установка крайних стоек и│ 3 " - 1 │ 32-78 │ │

│ стоек для крепления молоко- и│ │ │ │

│ вакуумпроводов. │ │ │ │

│3. Установка и закрепление│ │ │ │

│ водопровода на стойках. │ │ │ │

│4. Сборка стоек с ловушками. │ │ │ │

│5. Установка тяги отвязи. │ │ │ │

│6. Установка рычага управления │ │ │ │

│ тяги. │ │ │ │

│7. Выставление стоек по вертикали│ │ │ │

│ и горизонтали │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│1. Сварка штанг тяги. │ Электросварщик│ 1,3 │ 2 │

│2. Приваривание ограничителей хода│ 3 разр. │ ──────── │ │

│ тяги │ │ 0-91 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│опробование │ │ │ │

│ проверка смонтированной системы│ Монтажник │ 5,9 │ 3 │

│ водопровода на герметичность │ 4 разр. - 1 │ ──────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 4-40 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж поилок │ │ │ │

│1. Сверление отверстий в│ Монтажник │ 10 │ 4 │

│ водопроводной трубе для│ 4 разр. - 2 │ ──────── │ │

│ установки кронштейнов. │ 3 " - 2 │ 7-24 │ │

│2. Установка поилок. │ 2 " - 1 │ │ │

│3. Присоединение поилок к│ │ │ │

│ водопроводу │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│опробование │ │ │ │

│ проверка работы поилок и│ Монтажник │ 1,6 │ 5 │

│ устранение дефектов монтажа │ 5 разр. │ ──────── │ │

│ │ │ 1-46 │ │

└──────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴───┘

**§Е30-62. Оборудование станочное для подсосных
свиноматок массой 2500 кг**

**Состав работы**

1. Установка стоек передних и задних стенок опорными поверхностями в колодцы пола и выверка их с помощью уровня и отвесов.

2. Соединение стоек передних и задних стенок между собой поперечными трубами и связями с помощью зажимов.

3. Установка перегородок между передними и задними стенками с помощью затворов.

4. Установка фиксаторов.

5. Выверка станков.

6. Подливка колодцев.

7. Монтаж переднего ограждения.

8. Установка на переднее ограждение щитков кормушек.

9. Вырезка отверстий в трубах водоснабжения и перерезка труб.

10. Сборка и установка узлов увлажнения и узлов автопоения для поросят и свиноматок.

11. Установка кронштейнов.

12. Навешивание на задние стенки и стойки дверей.

13. Проверка подвижных соединений оборудования на легкость поворота и надежность поворачивания.

14. Опробование смонтированной системы с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Нормы времени и расценки на 1 блок (10 станков)**

┌─────────────────────────────────┬─────────────────┬──────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ │ ──────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 88,9 │ 1 │

│ │ │ ──────────── │ │

│ │ │ 66-38 │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ Монтажники │ 82 │ 2 │

│ │ 4 разр. - 1 │ ──────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 61-09 │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────────────┼────┤

│ сварка │ Газорезчик │ 3,2 │ 3 │

│ │ 4 разр. │ ──────────── │ │

│ │ │ 2-53 │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────────────┼────┤

│ опробование │ Монтажники │ 3,7 │ 4 │

│ │ 4 разр. - 1 │ ──────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 2-76 │ │

└─────────────────────────────────┴─────────────────┴──────────────┴────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, в §Е30-63 настоящего сборника внесены изменения*

*См. текст параграфа в предыдущей редакции*

**§Е30-63. Оборудование для содержания телят**

**Оборудование массой 1490 кг.**

**Состав работы**

1. Монтаж клеток (бетонирование трубы, соединение и закрепление перегородок и труб, установка и закрепление дверей и соскового оборудования).

2. Монтаж оборудования для приема, подогрева и раздачи молока (ванна для приема молока, молочный насос и кронштейны, теплообменник).

3. Подсоединение к теплообменнику водопровода горячей воды.

4. Установка термометра.

5. Установка и закрепление ванны для мойки и кронштейнов для сушки молочной посуды.

6. Установка и закрепление шкафа для запасных частей.

7. Установка на переднюю дверку щитков и планок.

8. Установка номерной дощечки.

9. Укладка настила и ковриков.

10. Установка трубок и фиксаторов на среднюю перегородку.

11. Установка гаек и колец для закрепления ведер.

12. Установка и закрепление пульта управления.

13. Проверка действия смонтированной системы с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 1 комплект**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н. вр. │ N │

│ │ монтажников │ ───────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Всего │ - │ 94,2 │ - │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ 65-60 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│В том числе: │ 4 разр. - 1 │ 91 │ 1 │

│ монтаж │ 3 " - 1 │ ──────── │ │

│ │ 2 " - 2 │ 63-02 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 3,2 │ 2 │

│ │ 3 " - 1 │ ──────── │ │

│ │ │ 2-58 │ │

└──────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴───┘

**Оборудование массой 4320 кг**

**Состав работы**

1. Установка боковых стоек.

2. Соединение стоек между собой стяжными трубами.

3. Установка фиксаторов.

4. Установка боковых ограничителей.

5. Установка шторок.

6. Установка поилки с замком.

7. Навеска передних и задних дверей и установка замков.

8. Установка кронштейнов и поликов.

9. Установка боковых перегородок.

10. Навеска ведродержателей на переднюю дверцу.

11. Проверка действия с устранением дефектов монтажа.

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 комплект**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│ Наименование pабот │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ───────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Всего │ - │ 233,7 │ - │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ 174-69 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│В том числе: │ 4 разр. - 1 │ 224 │ 1 │

│ монтаж │ 3 " - 1 │ ───────── │ │

│ │ │ 166-88 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│опробование │ 5 разр. - 1 │ 9,7 │ 2 │

│ │ 3 " - 1 │ ───────── │ │

│ │ │ 7-81 │ │

└──────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴───┘

**§Е30-64. Насадки гидросмыва в свинарниках**

**Состав звена**

 Монтажник 4 разр. - 2

 " 2 " - 1

**Нормы времени и расценки на 1 насадку**

┌──────────────────────────────────┬────────────┬────────┬─────────┬────┐

│ Состав работы │ Тип │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ насадки │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼────────────┼────────┼─────────┼────┤

│1. Сборка насадок из отдельных де-│ С одним │ 0,38 │ 0-28,1 │ 1 │

│ талей. │ соском │ │ │ │

│2. Установка их на готовые вварен-├────────────┼────────┼─────────┼────┤

│ ные патрубки. │ С двумя │ 0,64 │ 0-47,4 │ 2 │

│3. Опробование │ сосками │ │ │ │

└──────────────────────────────────┴────────────┴────────┴─────────┴────┘

**§Е30-65. Кормушки для свиней из асбестоцементных
полутруб длиной 4 м**

**Нормы времени и расценки на 100 м кормушек**

┌──────────────────────────────────┬────────────┬────────┬─────────┬────┐

│ Наименование и состав работ │ Состав │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ звена │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼────────────┼────────┼─────────┼────┤

│Установка корыт │ │ │ │ │

│1. Установка корыт на якоря с вы- │Монтажники │ 33,5 │ 24-96 │ 1 │

│ равниванием. │4 разр. - 1 │ │ │ │

│2. Заделка стыков цементным раст- │3 " - 1 │ │ │ │

│ вором │ │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼────────────┼────────┼─────────┼────┤

│Приварка уголка жесткости │ │ │ │ │

│1. Установка уголка жесткости на │Газосварщик │ 9,5 │ 6-65 │ 2 │

│ верхнюю часть корыта со сваркой│3 разр. │ │ │ │

│ стыков. │ │ │ │ │

│2. Приварка уголка к якорям │ │ │ │ │

└──────────────────────────────────┴────────────┴────────┴─────────┴────┘

**Раздел VI. Оборудование птицеводческих ферм**

**Глава 1. Оборудование птичников при напольном
и свободном содержании**

 [ﾧЕ30-66. Пометный короб](#sub_66)

 [ﾧЕ30-67. Оборудование для удаления помета](#sub_67)

 [ﾧЕ30-68. Транспортеры для удаления помета из птичника](#sub_68)

 [ﾧЕ30-69. Линии яйцесбора и групповых гнезд](#sub_69)

 [ﾧЕ30-70. Оборудование для обработки яиц](#sub_70)

 [ﾧЕ30-71. Подвесные кормушки для сухих и минеральных кормов](#sub_71)

 [ﾧЕ30-72. Опробование действия всей системы оборудования птичников при](#sub_72)

 при напольном и свободном содержании

 [ﾧЕ30-73. Цепной желобковый кормораздатчик](#sub_73)

 [ﾧЕ30-73а.Стационарный кормораздатчик массой 3530 кг](#sub_97)

 [ﾧЕ30-74. Подвесные системы кормораздачи и поения](#sub_74)

 [ﾧЕ30-75. Желобковые напольные поилки](#sub_75)

**§Е30-66. Пометный короб**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────┬────────────┬───────────────┬───────┬────────┬────┐

│ Состав работ │Состав звена│ Измеритель │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├────────────────────┼────────────┼───────────────┼───────┼────────┼────┤

│Сборка щитов насеста│ Плотник │ 100 кв. м │ 17,5 │ 12-25 │ 1 │

│ │ 3 разр. │ насеста │ │ │ │

├────────────────────┼────────────┼───────────────┼───────┼────────┼────┤

│Установка щитов │ То же │ то же │ 4,7 │ 3-29 │ 2 │

│насеста │ │ │ │ │ │

├────────────────────┼────────────┼───────────────┼───────┼────────┼────┤

│Сборка боковых щитов│ " │ 100 м щитов │ 12 │ 8-40 │ 3 │

├────────────────────┼────────────┼───────────────┼───────┼────────┼────┤

│Навеска щитов │ " │ то же │ 8,3 │ 5-81 │ 4 │

│пометного короба к │ │ │ │ │ │

│несесту │ │ │ │ │ │

└────────────────────┴────────────┴───────────────┴───────┴────────┴────┘

**§Е30-67. Оборудование для удаления помета**

**Скреперный механизм для удаления помета из пометных коробов**

**Состав работы**

1. Установка опорных роликов и анкерных болтов под заливку бетоном.

2. Установка скребковых тележек.

3. Монтаж привода.

4. Запасовка троса.

5. Соединение троса со скребками.

6. Установка стяжек.

7. Натяжка троса.

8. Опробование.

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 1 механизм**

┌──────────────────┬─────────────────┬─────────────────────────────┬────┐

│ Наименование │ Состав звена │ Тип механизмов │ N │

│ работ │ монтажников ├───────────────┬─────────────┤ │

│ │ │одинарный (на 2│спаренный (на│ │

│ │ │скребка) │3 скребка) │ │

├──────────────────┼─────────────────┼───────────────┼─────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 22 │ 31,3 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ │ 19-36 │ 27-54 │ │

├──────────────────┼─────────────────┼───────────────┼─────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │ │

│ монтаж │ 6 разр. - 1 │ 20 │ 28,5 │ 2 │

│ │ │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 17-60 │ 25-08 │ │

├──────────────────┼─────────────────┼───────────────┼─────────────┼────┤

│ опробование │ То же │ 2 │ 2,8 │ 3 │

│ │ │ ─────────── │ ─────────── │ │

│ │ │ 1-76 │ 2-46 │ │

└──────────────────┴─────────────────┴───────────────┴─────────────┴────┘

**Деревянный полоз для скреперных установок в птичниках**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 м бруса**

┌────────────────────────────────────────┬────────────┬─────────────┬───┐

│ Состав работ │Состав звена│ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│Изготовление деревянных шайб квадратного│4 разр. - 1 │ 6,4 │ 1 │

│сечения 300 х 300 х 40 мм │3 " - 2 │ ─────────── │ │

│ │2 " - 1 │ 4-53 │ │

├────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│Заготовка нижнего бруса со сверлением в│4 разр. - 1 │ 11 │ 2 │

│нем отверстий и вырубкой гнезд для бол-│3 " - 2 │ ─────────── │ │

│тов │2 " - 1 │ 7-78 │ │

├────────────────────────┬───────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│Крепление нижнего бруса│с одной стороны│То же │ 5,8 │ 3 │

│к стенам короба болтами │стены │ │ ─────────── │ │

│ │ │ │ 4-10 │ │

│ ├───────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│ │с двух сторон│ " │ 4 │ 4 │

│ │стены │ │ ─────────── │ │

│ │ │ │ 2-83 │ │

├────────────────────────┴───────────────┼────────────┼─────────────┼───┤

│Установка верхнего бруса на нижний с│4 разр. - 1 │ 2,5 │ 5 │

│креплением гвоздями │3 " - 2 │ ─────────── │ │

│ │2 " - 1 │ 1-77 │ │

└────────────────────────────────────────┴────────────┴─────────────┴───┘

**§Е30-68. Транспортеры для удаления помета из птичника**

**Состав работ**

**При монтаже горизонтального транспортера**

1. Установка приводной станции.

2. Установка натяжной станции.

3. Установка поворотной звездочки.

4. Сборка и укладка цепи со скребками.

5. Опробование.

**При монтаже наклонного транспортера**

1. Установка поворотного устройства с закреплением.

2. Установка нижней части транспортера с закреплением.

3. Соединение верхней и нижней частей транспортера с установкой привода.

4. Установка и крепление скатов к верхнему корыту.

5. Сборка, установка и соединение болтами транспортера с основанием опоры.

6. Выверка установленного положения транспортера в сборе.

7. Сборка цепи с установкой скребков.

8. Установка и натяжение цепи.

9. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 транспортер**

┌──────────────┬─────────────┬────────────┬────────────────────────┬────┐

│ Вид │Наименование │Состав звена│ Ширина здания, м │ │

│ транспортера │ работ │монтажников ├────────────┬───────────┤ │

│ │ │ │ 12 │ 18 │ │

├──────────────┼─────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Горизонтальный│Всего │ - │ 13 │ 16 │ 1 │

│ │ │ │ ────────── │ ───────── │ │

│ │ │ │ 10-47 │ 12-88 │ │

│ ├─────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │В том числе: │ │ │ │ │

│ │монтаж │5 разр. - 1 │ 11 │ 14 │ 2 │

│ │ │ │ ────────── │ ───────── │ │

│ │ │3 " - 1 │ 8-86 │ 11-27 │ │

│ ├─────────────┼────────────┼────────────┴───────────┼────┤

│ │опробование │То же │ 2 │ 3 │

│ │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 1-61 │ │

├──────────────┼─────────────┼────────────┼────────────────────────┼────┤

│Наклонный │Всего │ - │ 13,9 │ 4 │

│ │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 11-12 │ │

│ ├─────────────┼────────────┼────────────────────────┼────┤

│ │В том числе: │ │ │ │

│ │монтаж │5 разр. - 1 │ 12 │ 5 │

│ │ │4 " - 1 │ ────────── │ │

│ │ │3 " - 1 │ 9-60 │ │

├──────────────┼─────────────┼────────────┼────────────────────────┼────┤

│ │опробование │То же │ 1,9 │ 6 │

│ │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 1-52 │ │

├──────────────┴─────────────┴────────────┼────────────┬───────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└─────────────────────────────────────────┴────────────┴───────────┴────┘

**§Е30-69. Линии яйцесбора и групповых гнезд**

**Монтаж желоба яйцесбора**

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 1 секцию (длиной 3 м)**

┌──────────────────────────────┬──────────────┬────────┬──────────┬─────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├──────────────────────────────┼──────────────┼────────┼──────────┼─────┤

│Сборка направляющих рам │ Плотник │ 0,1 │ 0-07 │ 1 │

│ │ 3 разр. │ │ │ │

├──────────────────────────────┼──────────────┼────────┼──────────┼─────┤

│Установка направляющих рам │ Плотники: │ 0,66 │ 0-47,2 │ 2 │

│ │ 4 разр. - 1 │ │ │ │

│ │ 2 " - 1 │ │ │ │

├──────────────────────────────┼──────────────┼────────┼──────────┼─────┤

│Монтаж яичного желоба │ Плотники: │ 0,34 │ 0-24,3 │ 3 │

│ │ 4 разр. - 1 │ │ │ │

│ │ 2 " - 1 │ │ │ │

├──────────────────────────────┼──────────────┼────────┼──────────┼─────┤

│Установка направляющих роликов│ Монтажник │ 0,15 │ 0-10,5 │ 4 │

│ │ 3 разр. │ │ │ │

└──────────────────────────────┴──────────────┴────────┴──────────┴─────┘

**Примечания:** 1. На устройство шаблона для сборки направляющих рам принимать Н.вр. 0,2 чел.-ч, плотника 3 разр., Расц. 0-14.

2. При креплении направляющих рам подкосами из брусков принимать на 1 секцию Н.вр. 0,43 чел.-ч, плотника 3 разр., Расц. 0-30,1.

**Монтаж транспортера яйцесборника**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────┬──────────────┬────────────────┬────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Установка приводной│Монтажники │1 станция │ 2,3 │ 1 │

│станции со съемным│5 разр. - 1 │ │ ────────── │ │

│столом яйцесборника│2 " - 1 │ │ 1-78 │ │

│на готовое основание │ │ │ │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Изготовление на месте│Монтажники │ │ │ │

│монтажа и установка│4 разр. - 1 │ │ │ │

│металлической рамы│2 " - 1 │ │ 4,6 │ │

│под съемный стол при-│Газосварщик │1 рама │ ────────── │ 2 │

│водной станции │4 разр. │ │ 3-40 │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Установка натяжного │Монтажник │1 натяжное │ 2,5 │ 3 │

│устройства │5 разр. │устройство │ ────────── │ │

│ │ │ │ 2-28 │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Установка натяжного│Монтажники │1 установка │ 1,4 │ 4 │

│груза │3 разр. - 1 │натяжного груза │ ────────── │ │

│ │2 " - 1 │ │ 0-93,8 │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Монтаж ленты яйцесбо-│Монтажник │1 линия │ 0,78 │ 5 │

│ра │3 разр. │яйцесбора │ ────────── │ │

│ │ │ │ 0-54,6 │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Сшивка ленты │Шорник 3 разр.│1 стык ленты │ 0,86 │ 6 │

│ │ │ │ ────────── │ │

│ │ │ │ 0-60,2 │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Установка ограждения │Монтажник │1 ограждение │ 0,53 │ 7 │

│электродвигателя │3 разр. │электродвигателя│ ────────── │ │

│ │ │ │ 0-37,1 │ │

├─────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────┼────┤

│Опробование │Монтажники │1 станция │ 6,2 │ 8 │

│ │5 разр. - 1 │ │ ────────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 4-99 │ │

└─────────────────────┴──────────────┴────────────────┴────────────┴────┘

**Примечание.** Устройство проема в стене для пропуска ленты яичного транспортера и устройство деревянной эстакады под съемный стол яйцесборника нормами и расценками не предусмотрено и нормируется отдельно.

**Устройство групповых гнезд**

**Таблица 3**

**Нормы времени и расценки на 1 секцию (длиной 3 м)**

┌────────────────────────────────────┬────────────┬───────┬────────┬────┐

│ Наименование и состав работ │Состав звена│ Н.вр. │ Расц. │ │

├────────────────────────────────────┼────────────┼───────┼────────┼────┤

│ Изготовление и установка гнезд │ │ │ │ │

├────────────────────────────────────┤ │ │ │ │

│1. Установка днищ. │Плотники │ 3,2 │ 2-27 │ 1 │

│2. Установка фанерных перегородок и │4 разр. - 1 │ │ │ │

│ задних стенок. │" 3 " - 1 │ │ │ │

│3. Прибивка крыш. │" 2 " - 1 │ │ │ │

│4. Установка конькового бруса. │ │ │ │ │

│5. Выверка установки групповых гнезд│ │ │ │ │

│ по шнуру и закрепление к насесту │ │ │ │ │

│ гвоздями. │ │ │ │ │

│6. Навеска входных и задних шторок, │ │ │ │ │

│ устройство мягкой подстилки, │ │ │ │ │

│ взлетных площадок │ │ │ │ │

├────────────────────────────────────┼────────────┼───────┼────────┼────┤

│ Монтаж механизма подъема и опус- │Монтажники │ 0,59 │ 0-42,2 │ 2 │

│ кания днищ групповых гнезд │4 разр. - 1 │ │ │ │

│ │" 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────────────┼────────────┼───────┼────────┼────┤

│ Установка штырей на коньковом │Монтажник │ 0,73 │ 0-51,1 │ 3 │

│ брусе секции групповых гнезд │3 разр. │ │ │ │

└────────────────────────────────────┴────────────┴───────┴────────┴────┘

**§Е30-70. Оборудование для обработки яиц**

**Линия для обработки яиц массой 1460 кг**

**Состав работ**

**При монтаже**

1. Установка моечной машины с последующей регулировкой узлов.

2. Установка помпы блока сушки.

3. Установка яйцесортировочной машины.

4. Установка ручного 15-местного перекладчика.

5. Установка с последующей регулировкой яйцеукладочной машины.

6. Установка электрошкафа.

**При опробовании**

1. Проверка действия смонтированной системы для мойки и сортировки яиц.

2. Опробование оборудования с устранением выявленных дефектов монтажа.

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 1 линию для обработки яиц**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬───────────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼───────────────┼────┤

│ Всего │ - │ 85 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 65-95 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼───────────────┼────┤

│ В том числе: │ │ │ │

│ монтаж │ 5 разр. - 1 │ 70 │ 2 │

│ │ 4 " - 1 │ ─────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 53-20 │ │

│ │ 2 " - 1 │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼───────────────┼────┤

│ опробование │ 5 разр. - 1 │ 15 │ 3 │

│ │ 4 " - 1 │ ─────────── │ │

│ │ │ 12-75 │ │

└──────────────────────────────────┴───────────────┴───────────────┴────┘

**Стол-овоскоп массой 98 кг**

**Таблица 2**

**Норма времени и расценка на 1 стол**

┌─────────────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ───────── │

│ │ монтажников │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────┤

│1. Установка стола на готовое основание. │ 4 разр. - 1 │ 5,4 │

│2. Закрепление анкерными болтами. │ │ ───────── │

│3. Опробование │ 2 " - 1 │ 3-86 │

└─────────────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────┘

**Машина для очистки яиц массой 43 кг**

**Таблица 3**

**Норма времени и расценка на 1 машину**

┌─────────────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ───────── │

│ │ монтажников │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────┤

│1. Установка яйцемоечной машины на фундамент.│ 5 разр. - 1 │ 7,7 │

│2. Закрепление болтами. │ │ ───────── │

│3. Опробование │ 2 " - 1 │ 5-97 │

└─────────────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────┘

**Яйцесортировочные машины**

**Таблица 4**

**Нормы времени и расценки на 1 машину**

┌──────────────────────────────────┬─────────────┬──────────────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена│ Количество категорий │

│ │ монтажников │ по массе при │

│ │ │ сортировке яиц │

│ │ ├───────────┬──────────┤

│ │ │ 3 │ 5 │

├──────────────────────────────────┼─────────────┼───────────┼──────────┤

│1. Установка яйцесортировочной ма-│ 5 разр. - 1 │ 15 │ 20 │

│ шины на готовое основание. │ │ ───────── │ ──────── │

│2. Закрепление машины анкерными │ 3 " - 1 │ 12-08 │ 16-10 │

│ болтами. │ │ │ │

│3. Опробование │ │ │ │

├──────────────────────────────────┴─────────────┼───────────┼──────────┤

│ │ а │ б │

└────────────────────────────────────────────────┴───────────┴──────────┘

**§Е30-71. Подвесные кормушки для сухих и минеральных кормов**

**Норма времени и расценка на 100 кормушек**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Сборка кормушек. │3 разр. - 1 │ 48 │

│2. Установка с закреплением кормушек на под- │ │ ────────── │

│ веске на заданной высоте │2 " - 1 │ 32-16 │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**§Е30-72. Опробование действия всей системы оборудования
птичников при напольном и свободном содержании**

**Нормы времени и расценки на 100 м линии**

┌─────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬────┐

│ Наименование оборудования │ Состав звена │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников │ ─────────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│Кормораздача │ 5 разр. - 1 │ 5,3 │ 1 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 4 " - 1 │ 4-51 │ │

├─────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│Металлические напольные поилки │ 4 разр. │ 1,5 │ 2 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ │ 1-19 │ │

├─────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼────┤

│Яйцесборник с групповыми гнездами│ 5 разр. - 1 │ 9,1 │ 3 │

│ │ │ ─────────── │ │

│ │ 4 " - 1 │ 7-74 │ │

└─────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴────┘

**§Е30-73. Цепной желобковый кормораздатчик**

**Состав работы**

1. Монтаж приводной станции.

2. Монтаж бункера-дозатора.

3. Установка лотков-кормушек.

4. Монтаж горизонтальных поворотных устройств.

5. Монтаж скребковой цепи.

6. Укладка цепи в лотки-кормушки.

7. Установка вертикальных поворотных устройств.

8. Установка очистных барабанов.

9. Опробование.

**Нормы времени и расценки на 1 кормораздатчик**

┌────────────┬─────────────┬─────────────────┬─────────────────────┬────┐

│Наименование│ Состав звена│1 комплект длиной│ При длине комплекта │ │

│ работ │ монтажников │75 м, массой 425 │ до или св. 75 м на │ │

│ │ │ кг │ 1 секцию увеличивать│ │

│ │ │ │ или уменьшать на │ │

├────────────┼─────────────┼─────────────────┼─────────────────────┼────┤

│Всего │ - │ 166,5 │ 4,53 │ 1 │

│ │ │ ───────── │ ────────── │ │

│ │ │ 124-74 │ 3-39,6 │ │

├────────────┼─────────────┼─────────────────┼─────────────────────┼────┤

│В том числе:│ │ │ │ │

│монтаж │ 4 разр. - 1 │ 155 │ 4,2 │ 2 │

│ │ │ ───────── │ ────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 115-48 │ 3-13 │ │

├────────────┼─────────────┼─────────────────┼─────────────────────┼────┤

│опробование │ 5 разр. - 1 │ 11,5 │ 0,33 │ 3 │

│ │ │ ───────── │ ────────── │ │

│ │ 3 " - 1 │ 9-26 │ 0-26,6 │ │

├────────────┴─────────────┼─────────────────┼─────────────────────┼────┤

│ │ а │ б │ N │

└──────────────────────────┴─────────────────┴─────────────────────┴────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-73а. Стационарный кормораздатчик массой 3530 кг**

**Нормы времени и расценки на 1 кормораздатчик**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │ Состав звена │ Н. вр. │ N │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Всего │ - │ 437,7 │ 1 │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ 330-15,5 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│В том числе: │ │ │ │

│монтаж привода-питателя │ Монтажник │ 1,3 │ 2 │

│ установка привода-питателя на│ 5 разр. - 1 │ ───────── │ │

│ фундамент, выверка и за-│ 3 " - 1 │ 0-97,5 │ │

│ крепление фундаментными болтами│ 2 " - 1 │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│сварка │Электросварщик │ 7,4 │ 3 │

│ крепление планок к закладным│ 4 разр. │ ───────── │ │

│ деталям перекрытия ручной│ │ 5-85 │ │

│ дуговой сваркой │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж кормопровода │ Монтажник │ 69 │ 4 │

│ 1. Затягивание каната с│ 5 разр. - 1 │ ───────── │ │

│ дисками в трубы кормопроводов.│ 4 " - 1 │ 52-44 │ │

│ 2. Соединение труб│ 3 " - 1 │ │ │

│ кормопроводов между собой. 3.│ 2 " - 1 │ │ │

│ Установка поворотных│ │ │ │

│ устройств. 4. Соединение│ │ │ │

│ контура кормопроводов с│ │ │ │

│ приводом-питателем. 6.│ │ │ │

│ Протяжка свободных концов│ │ │ │

│ каната с дисками через│ │ │ │

│ соединяемые элементы с выводом│ │ │ │

│ в привод-питатель. 6. Заведе-│ │ │ │

│ ние конца каната в нижней час-│ │ │ │

│ ти привода-питателя вокруг│ │ │ │

│ звездочек натяжного│ │ │ │

│ устройства, обводного блока и│ │ │ │

│ привода. 7. Соединение концов│ │ │ │

│ каната зажимами, укладка кана-│ │ │ │

│ та с дисками в ручьи приводной│ │ │ │

│ звездочки и звездочек натяжных│ │ │ │

│ устройств │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж весового датчика │ Монтажник │ 2,9 │ 5 │

│ 1. Установка весового датчика│ 5 разр. - 1 │ ──────── │ │

│ на последнем механизме│ 3 " - 1 │ 2-33 │ │

│ кормопровода. 2. Крепление к│ │ │ │

│ весовому датчику рычага │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж приводов подъема и│ Монтажник │ 6,1 │ 6 │

│опускания бункеров │ 5 разр. - 1 │ ──────── │ │

│ 1. Закрепление привода на│ 4 " - 1 │ 4-88 │ │

│ концах линий кормопроводов со│ 3 " - 1 │ │ │

│ стороны привода-питателя. 2.│ │ │ │

│ Установка и крепление штанги в│ │ │ │

│ гайку привода │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж кормушек │ Монтажник │ 179 │ 7 │

│ 1. Вставка бункеров с│ 4 разр. - 1 │ ───────── │ │

│ ограждениями и решетками в│ 3 " - 2 │ 130-67 │ │

│ поддон механизма выдачи корма.│ │ │ │

│ 2. Крепление поддонов к│ │ │ │

│ держателям. 3. Установка│ │ │ │

│ вставок в хомуты держателей. 4.│ │ │ │

│ Соединение держателей с│ │ │ │

│ трубами. 5. Соединение между│ │ │ │

│ собой штанг. 6. Протяжка│ │ │ │

│ проволоки через верхние│ │ │ │

│ отверстия стоек. 7. Соединение│ │ │ │

│ рычагов с кронштейнами│ │ │ │

│ держателей и бункером кормушки.│ │ │ │

│ 8. Соединение верхних концов│ │ │ │

│ рычагов болтами и муфтами. 9.│ │ │ │

│ Установка резиновых│ │ │ │

│ уплотнителей в отверстии крышки│ │ │ │

│ бункера │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж системы подъема│ Монтажник │ 126 │ 8 │

│кормопровода │ 4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ 1. Крепление приводов в центре│ 3 " - 1 │ 93-87 │ │

│ птичника. 2. Установка блоков│ │ │ │

│ на планки. 3. Закрепление│ │ │ │

│ конца каната на барабане│ │ │ │

│ привода. 4. Закрепление к│ │ │ │

│ канату отрезков каната длиной│ │ │ │

│ 2500 мм. 5. Закрепление│ │ │ │

│ свисающих частей каната на│ │ │ │

│ регуляторах, устанавливаемых│ │ │ │

│ на кормопроводе. 6. Установка│ │ │ │

│ коловоротов на приводе. 7.│ │ │ │

│ Соединение труб кормопроводов│ │ │ │

│ с системой подъема │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│опробование │ Монтажник │ 46 │ 9 │

│ пробный пуск кормораздатчика│ 5 разр. - 1 │ ───────── │ │

│ и устранение дефектов монтажа │ 4 " - 1 │ 39-10 │ │

└──────────────────────────────────┴───────────────┴────────────────┴───┘

**Примечание.** Н. вр. и Расц. предусмотрен монтаж кормораздатчика с длиной кормопровода 360 м При другой длине кормопровода добавлять или уменьшать на 10 м кормопровода Н. вр. 10.7 чел.-ч Расц. 8 - 55.

**§Е30-74. Подвесные системы кормораздачи и поения**

**Монтаж опорных конструкций**

**Таблица 1**

**Норма времени и расценка на 100 мест**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Разметка и пробивка отверстий в торцовых │4 разр. - 1 │ 48 │

│ стенах. │ │ ────────── │

│2. Установка опорных конструкций. │2 " - 1 │ 34-32 │

│3. Закрепление опорных конструкций │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**Монтаж системы проволочной подвески**

**Таблица 2**

**Норма времени и расценка на 100 м линии**

┌───────────────────────────────────────────┬────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├───────────────────────────────────────────┼────────────┼──────────────┤

│1. Разметка мест крепления. │5 разр. - 1 │ 16,5 │

│2. Установка жестких опор к перекрытию. │ │ ─────────── │

│3. Раскатка проволоки диаметром до 6 мм │4 " - 2 │ 12-13 │

│ вручную. │ │ │

│4. Натягивание проволоки диаметром до 6 мм │2 " - 3 │ │

│ с закреплением к жестким опорам. │ │ │

│5. Монтаж металлических подвесных опор │ │ │

└───────────────────────────────────────────┴────────────┴──────────────┘

**Монтаж трубопроводов**

**Таблица 3**

**Нормы времени и расценки на 100 м трубопровода**

┌─────────────┬────────────────────────────────┬────────────┬───────┬───┐

│Вид │ Состав работ │Состав звена│ Н.вр. │ N │

│кормопроводов│ │монтажников │───────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├─────────────┼────────────────────────────────┼────────────┼───────┼───┤

│Цепношайбовый│1. Сборка трубопровода диаметром│4 разр. - 1 │ 41 │ 1 │

│ │ до 50 мм. │ │───────│ │

│ │2. Навеска и закрепление трубо- │3 " - 1 │ 29-11 │ │

│ │ провода. │ │ │ │

│ │3. Сборка цепи с шайбами. │2 " - 1 │ │ │

│ │4. Протаскивание цепи в кормо- │ │ │ │

│ │ проводе, запасовка за ролики │ │ │ │

│ │ и звездочку, соединение и на-│ │ │ │

│ │ тяжение цепи │ │ │ │

├─────────────┼────────────────────────────────┼────────────┼───────┼───┤

│Тросошайбовый│1. Сборка трубопровода. │То же │ 31 │ 2 │

│ │2. Навеска и закрепление трубо- │ │───────│ │

│ │ провода. │ │ 22-01 │ │

│ │3. Протаскивание троса в кормо- │ │ │ │

│ │ проводе, запасовка за ролики │ │ │ │

│ │ и звездочку, соединение и на-│ │ │ │

│ │ тяжение троса │ │ │ │

└─────────────┴────────────────────────────────┴────────────┴───────┴───┘

**Монтаж привода-дозатора**

**Таблица 4**

**Норма времени и расценка на 1 привод-дозатор**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ───────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Установка привода-дозатора на готовое ос- │5 разр. - 1 │ 4 │

│ нование. │4 " - 1 │ ───────── │

│2. Выверка по уровню. │3 " - 1 │ 3-20 │

│3. Закрепление анкерными болтами │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**Установка угловых обводных блоков**

**Таблица 5**

**Норма времени и расценка на 1 блок**

┌────────────────────────────────────────┬───────────────┬──────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────┼───────────────┼──────────────┤

│1. Установка блока. │ 4 разр. - 1 │ 1,4 │

│2. Закрепление блока │ │ ────────── │

│ │ 3 " - 1 │ 1-04 │

└────────────────────────────────────────┴───────────────┴──────────────┘

**Монтаж весового датчика**

**Таблица 6**

**Норма времени и расценка на 1 датчик**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Установка деревянного бруса. │5 разр. - 1 │ 4,7 │

│2. Установка кронштейна. │ │ ────────── │

│3. Установка рычага и концевого выключателя. │3 " - 1 │ 3-53 │

│4. Установка регулировочного винта с пружи- │ │ │

│ ной. │2 " - 1 │ │

│5. Подвеска концевой кормушки на рычаг │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**Сборка кормушек**

**Таблица 7**

**Норма времени и расценка на 100 кормушек**

┌────────────────────────────────────────────┬────────────┬─────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┤

│1. Крепление оси к поддону. │ 3 разр. │ 16,5 │

│2. Установка сетки и ограждений. │ │ ─────────── │

│3. Установка конического бункера │ │ 11-55 │

└────────────────────────────────────────────┴────────────┴─────────────┘

**Монтаж кормушек и поилок**

**Таблица 8**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬─────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │Состав звена│Измеритель│ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников│ │─────────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴─────────┴───┤

│ Монтаж кормушек │

├─────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬─────────┬───┤

│1. Установка узла телескопических│4 разр. - 1 │ 100 │ 45 │ 1 │

│ спусков с закреплением хомута-│ │ кормушек │─────────│ │

│ ми на болтах. │3 " - 1 │ │ 33-53 │ │

│2. Подвеска и закрепление корму- │ │ │ │ │

│ шек │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴─────────┴───┤

│ Монтаж поилок │

├─────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬─────────┬───┤

│1. Подвеска и закрепление поилок.│3 разр. - 1 │100 поилок│ 32 │ 2 │

│2. Установка гибких шлангов │ │ │─────────│ │

│ │2 " - 1 │ │ 21-44 │ │

└─────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴─────────┴───┘

**Установка водяного бака**

**Таблица 9**

**Норма времени и расценка на 1 бак**

┌─────────────────────────────────────────────┬────────────┬────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ────────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼────────────┼────────────┤

│1. Установка водяного бака на готовое основа-│4 разр. - 1 │ 6,7 │

│ ние с закреплением. │ │ ────────── │

│2. Соединение бака с водопроводной сетью. │3 " - 1 │ 4-99 │

│3. Соединение бака с системой водоразборной │ │ │

│ линии │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴────────────┴────────────┘

**Опробование смонтированной системы**

**Таблица 10**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌──────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │Состав звена│Измеритель│ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ │────────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴────────┴───┤

│ Проверка системы кормораздачи │

├──────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬────────┬───┤

│1. Проверка крепежа соединений. │5 разр. - 2 │100 корму-│ 11,5 │ 1 │

│2. Проверка хода шайбовой цепи. │ │шек │────────│ │

│3. Проверка работы привода-дозато-│4 " - 1 │ │ 10-01 │ │

│ ра. │ │ │ │ │

│4. Проверка работы весового датчи-│ │ │ │ │

│ ка. │ │ │ │ │

│5. Проверка вращения обводных бло-│ │ │ │ │

│ ков. │ │ │ │ │

│6. Проверка работы телескопических│ │ │ │ │

│ спусков и кормушек. │ │ │ │ │

│7. Исправление выявленных дефектов│ │ │ │ │

├──────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴────────┴───┤

│ Проверка системы поения │

├──────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬────────┬───┤

│1. Наружный осмотр системы. │5 разр. - 2 │100 поилок│ 9,1 │ 2 │

│2. Наполнение системы водой. │ │ │────────│ │

│3. Осмотр системы с отметкой де- │4 " - 1 │ │ 7-92 │ │

│ фектных мест. │ │ │ │ │

│4. Спуск воды из системы. │ │ │ │ │

│5. Устранение выявленных дефектов │ │ │ │ │

│ монтажа. │ │ │ │ │

│6. Вторичное наполнение системы │ │ │ │ │

│ водой. │ │ │ │ │

│7. Осмотр и проверка системы. │ │ │ │ │

│8. Спуск воды из системы │ │ │ │ │

└──────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴────────┴───┘

**§Е30-75. Желобковые напольные поилки**

**Нормы времени и расценки на 100 м поилок**

┌────────────────────────────────────┬─────────────┬───────┬───────┬────┐

│ Наименование и состав работ │ Состав звена│ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ монтажников │ │ │ │

├────────────────────────────────────┴─────────────┴───────┴───────┴────┤

│ Сборка поилок из желобов │

├────────────────────────────────────┬─────────────┬───────┬───────┬────┤

│1. Раскладка желобов. │ 3 разр. - 1 │ 13,5 │ 8-91 │ 1 │

│2. Подбор болтов. │ │ │ │ │

│3. Стыковка желобов с установкой ре-│ 2 " - 2 │ │ │ │

│ зиновых прокладок. │ │ │ │ │

│4. Крепление желобов в стыках болта-│ │ │ │ │

│ ми │ │ │ │ │

├────────────────────────────────────┼─────────────┼───────┼───────┼────┤

│ Установка поилок │ 4 разр. - 1 │ 12,5 │ 8-94 │ 2 │

│ │ 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────────────┼─────────────┼───────┼───────┼────┤

│ Подключение поилок гибким шлангом│ 3 разр. - 1 │ 11,5 │ 7-71 │ 3 │

│ к водопроводной магистрали │ 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────────────┼─────────────┼───────┼───────┼────┤

│ Устройство ограждений поилок из │ 3 разр. - 2 │ 20 │ 13-60 │ 4 │

│ сеток или проволоки │ 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────────────┴─────────────┴───────┴───────┴────┤

│ Опробование поилок │

├────────────────────────────────────┬─────────────┬───────┬───────┬────┤

│1. Наполнение поилок водой из маги- │ 4 разр. - 1 │ 7,8 │ 5-58 │ 5 │

│ стрального водопровода. │ │ │ │ │

│2. Осмотр стыков. │ 2 " - 1 │ │ │ │

│3. Спуск воды. │ │ │ │ │

│4. Устранение выявленных дефектов │ │ │ │ │

│ монтажа │ │ │ │ │

└────────────────────────────────────┴─────────────┴───────┴───────┴────┘

**Примечание.** Нормами и расценками предусмотрена сборка поилок из металлических желобов длиной 3 м. При сборке поилок длиной 1-2 м Н.вр. и Расц. умножать на 2 (ПР-1).

**Глава 2. Оборудование птичников на глубокой подстилке**

 [ﾧЕ30-76. Бункера](#sub_76)

 [ﾧЕ30-77. Бункера для влажных кормов](#sub_77)

 [ﾧЕ30-78. Линия кормораздачи](#sub_78)

 [ﾧЕ30-79. Подвесные кормушки для сухих и минеральных кормов](#sub_79)

 [ﾧЕ30-80. Оборудование для кормления и поения цыплят раннего возраста](#sub_80)

 [ﾧЕ30-81. Чашечные групповые автопоилки](#sub_81)

 [ﾧЕ30-82. Подвесные поилки](#sub_82)

 [ﾧЕ30-83. Металлические опоры для подвески поилок](#sub_83)

 [ﾧЕ30-84. Электрические подвесные брудеры](#sub_84)

 [ﾧЕ30-85. Опробование вхолостую действия смонтированной системы](#sub_85)

 оборудования птичников при содержании поголовья на глубокой

 подстилке

**§Е30-76. Бункера**

**Состав работы**

1. Установка бункера на готовое основание.

2. Установка крышки бункера.

3. Сборка шнекового транспортера с электродвигателем и присоединением его к бункеру.

4. Установка датчика корма.

5. Соединение бункера с приемником корма.

6. Опробование.

**Состав звена**

**При монтаже бункера в собранном виде**

 Монтажник 5 разр. - 1

 " 4 " - 2

**При монтаже со сборкой каркаса и листов обшивки из отдельных деталей**

 Монтажник 4 разр. - 1

 " 2 " - 1

**Нормы времени и расценки на 1 бункер**

┌───────────────────────────────────────────────────────────────────────┐

│ При монтаже бункера │

├────────────────────────────────────┬──────────────────────────────────┤

│ В собранном виде при массе бункера │ Со сборкой каркаса и листов │

│ 680 кг │ обшивки из отдельных деталей при │

│ │ массе бункера 750 кг │

├────────────────────────────────────┼──────────────────────────────────┤

│ 8,7 │ 46,5 │

│ ──────── │ ───────── │

│ 7-22 │ 33-25 │

├────────────────────────────────────┼──────────────────────────────────┤

│ а │ б │

└────────────────────────────────────┴──────────────────────────────────┘

**§Е30-77. Бункера для влажных кормов**

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 1 бункер**

┌───────────────────────────┬───────────┬─────────┬────────┬────────┬───┐

│ Состав работы │ Состав │ Объем │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ звена │ бункера,│ │ │ │

│ │монтажников│ куб.м │ │ │ │

├───────────────────────────┼───────────┼─────────┼────────┼────────┼───┤

│1. Установка бункера на го-│5 разр. - 1│ 0,285 │ 18 │ 13-50 │ 1 │

│ товое основание. │ ├─────────┼────────┼────────┼───┤

│2. Монтаж раздаточного шне-│3 " - 1 │ 0,75 │ 21,5 │ 16-13 │ 2 │

│ ка диаметром 150 мм. │ ├─────────┼────────┼────────┼───┤

│3. Опробование │2 " - 1 │ 1,5 │ 23 │ 17-25 │ 3 │

└───────────────────────────┴───────────┴─────────┴────────┴────────┴───┘

**§Е30-78. Линия кормораздачи**

**Монтаж кормушек**

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────────────────┬────────────┬─────────────────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Кормушки │

│ │монтажников ├──────────────┬──────────┤

│ │ │ продольные │поперечные│

│ │ ├──────────────┼──────────┤

│ │ │на 100 м длины│на 1 линию│

├────────────────────────────────┼────────────┼──────────────┼──────────┤

│1. Сборка подставки под установ-│4 разр. - 1 │ 55 │ 6,6 │

│ ку желобов. │ │ ────────── │──────────│

│2. Сборка и установка кормушек. │2 " - 1 │ 39-33 │ 4-72 │

│3. Предварительная выверка уста-│ │ │ │

│ новки кормушек. │ │ │ │

│4. Установка колосников. │ │ │ │

│5. Монтаж перекрытий желобов. │ │ │ │

│6. Установка козырьков. │ │ │ │

│7. Окончательная выверка уста- │ │ │ │

│ новки кормушек. │ │ │ │

│8. Устройство ограждений корму- │ │ │ │

│ шек. │ │ │ │

│9. Выравнивание ограждений кор- │ │ │ │

│ мушек │ │ │ │

├────────────────────────────────┴────────────┼──────────────┼──────────┤

│ │ а │ б │

└─────────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────┘

**Монтаж приводов кормушек**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌──────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │Состав звена│Измеритель│ Н.вр. │ N │

│ │монтажников │ │────────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴────────┴───┤

│ Монтаж привода продольных кормушек │

├──────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬────────┬───┤

│1. Установка опорной рамы. │4 разр. - 1 │ 1 привод │ 5,2 │ 1 │

│2. Установка привода. │ │ │────────│ │

│3. Заливка масла в подшипники. │3 " - 1 │ │ 3-87 │ │

│4. Подключение привода к продоль- │ │ │ │ │

│ ной кормушке. │ │ │ │ │

│5. Установка ограждений привода │ │ │ │ │

├──────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴────────┴───┤

│ Монтаж привода поперечных кормушек │

├──────────────────────────────────┬────────────┬──────────┬────────┬───┤

│1. Установка опорных рам под меха-│4 разр. - 1 │ 1 привод │ 6,7 │ 2 │

│ низм поворота. │ │ (механизм│────────│ │

│2. Установка механизма поворота │2 " - 1 │ поворота)│ 4-79 │ │

└──────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴────────┴───┘

**Монтаж бункера-дозатора**

**Таблица 3**

**Норма времени и расценка на 1 бункер-дозатор**

┌────────────────────────────────────────┬──────────────┬───────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────┼──────────────┼───────────────┤

│1. Сборка бункера-дозатора. │ 4 разр. - 2 │ 12 │

│2. Установка бункера-дозатора │ 3 " - 1 │ ─────────── │

│ │ 2 " - 1 │ 8-76 │

└────────────────────────────────────────┴──────────────┴───────────────┘

**Проверка действия линии кормораздачи**

**Таблица 4**

**Норма времени и расценка на 100 м общей длины кормушек**

┌────────────────────────────────────────────┬────────────┬─────────────┐

│ Состав работы │Состав звена│ Н.вр. │

│ │монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────────┼────────────┼─────────────┤

│1. Проверка действия смонтированной линии │ 5 разр. - 1│ 7,4 │

│ кормораздачи. │ │ ─────────── │

│2. Устранение выявленных дефектов монтажа │ 4 " - 1 │ 6-29 │

└────────────────────────────────────────────┴────────────┴─────────────┘

**§Е30-79. Подвесные кормушки для сухих и минеральных кормов**

**Норма времени и расценка на 100 кормушек**

┌───────────────────────────────────────┬─────────────┬────────┬────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │ Расц. │

│ │ звена │ │ │

│ │ монтажников │ │ │

├───────────────────────────────────────┼─────────────┼────────┼────────┤

│1. Сборка кормушки. │ 3 разр. - 1 │ 37 │ 24-79 │

│2. Закрепление кормушки на подвеске на │ │ │ │

│ заданной высоте │ 2 " - 1 │ │ │

└───────────────────────────────────────┴─────────────┴────────┴────────┘

**§Е30-80. Оборудование для кормления и поения
цыплят раннего возраста**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────────┬───────────┬────────────┬─────┬──────┬───┐

│ Наименование работ │ Состав │ Измеритель │Н.вр.│ Расц.│ N │

│ │ звена │ │ │ │ │

│ │монтажников│ │ │ │ │

├─────────────────────────────┼───────────┼────────────┼─────┼──────┼───┤

│Установка желобковых кормушек│2 разр. │100 кормушек│ 1,2 │0-76,8│ 1 │

├─────────────────────────────┼───────────┼────────────┼─────┼──────┼───┤

│Установка кормушек-противней │То же │то же │ 0,87│0-55,7│ 2 │

├─────────────────────────────┼───────────┼────────────┼─────┼──────┼───┤

│Установка вакуумных поилок │3 разр. - 1│100 поилок │ 19 │ 12-73│ 3 │

│ │2 " - 1 │ │ │ │ │

├─────────────────────────────┼───────────┼────────────┼─────┼──────┼───┤

│Сборка и установка ограждений│2 разр. │100 огражде-│ 7,8 │ 4-99 │ 4 │

│ │ │ний │ │ │ │

└─────────────────────────────┴───────────┴────────────┴─────┴──────┴───┘

**§Е30-81. Чашечные групповые автопоилки**

**Норма времени и расценка на 1 автопоилку**

┌────────────────────────────────────────┬──────────────┬───────────────┐

│ Состав работы │ Состав звена │ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ─────────── │

│ │ │ Расц. │

├────────────────────────────────────────┼──────────────┼───────────────┤

│1. Установка и присоединение автопоилок│ 4 разр. - 1 │ 0,93 │

│ к водопроводной сети. │ │ ─────────── │

│2. Опробование │ 3 " - 1 │ 0-69,3 │

└────────────────────────────────────────┴──────────────┴───────────────┘

**§Е30-82. Подвесные поилки**

**Сборка подвесных поилок**

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 100 м поилок**

┌────────────────────────────────┬──────────────┬─────────┬────────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ монтажников │ │ │ │

├────────────────────────────────┼──────────────┼─────────┼────────┼────┤

│ Сборка подвесок │ 4 разр. - 1 │ 14,5 │ 10-37 │ 1 │

│ │ 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────────┼──────────────┼─────────┼────────┼────┤

│ Сборка желоба │ То же │ 16,5 │ 11-80 │ 2 │

└────────────────────────────────┴──────────────┴─────────┴────────┴────┘

**Установка поплавковых камер и заглушек**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 линию поилок**

┌─────────────────────────────────┬──────────────┬─────────┬────────┬───┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ монтажников │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼──────────────┼─────────┼────────┼───┤

│ Установка поплавковых камер на │ 3 разр. │ 0,95 │ 0-66,5 │ 1 │

│ концевом желобе с проверкой их │ │ │ │ │

│ действия │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼──────────────┼─────────┼────────┼───┤

│ Установка заглушки с проверкой │ 3 разр. │ 0,55 │ 0-38,5 │ 2 │

│ ее действия │ │ │ │ │

└─────────────────────────────────┴──────────────┴─────────┴────────┴───┘

**Монтаж ручных лебедок**

**Состав работы**

1. Установка металлических стоек в готовые гнезда в стенах с креплением болтами.

2. Установка лебедок с креплением болтами.

3. Наматывание троса на барабаны лебедок.

4. Опробование.

**Таблица 3**

**Нормы времени и расценки на 1 линию поилок**

┌────────────────────────────────┬──────────────┬────────┬────────┬─────┐

│ Наименование работ │ Состав звена │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ монтажников │ │ │ │

├────────────────────────────────┼──────────────┼────────┼────────┼─────┤

│ Установка стоек │ 4 разр. - 1 │ 1,6 │ 1-14 │ 1 │

│ │ 2 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────────┼──────────────┼────────┼────────┼─────┤

│ Установка лебедок │ То же │ 1,5 │ 1-07 │ 2 │

└────────────────────────────────┴──────────────┴────────┴────────┴─────┘

**Примечания: 1.** Нормами и расценками табл.3 §Е30-82 предусмотрен монтаж ручных лебедок для одинарных поилок. При установке сдвоенных поилок Н.вр. и Расц. умножать на 0,5 (ПР-1).

2. На установку блока или другого устройства для сдвоенных поилок принимать на одну линию поилок Н.вр. 1,2 чел.-ч и Расц. 0-85,8.

3. Пробивка отверстий для постановки болтов Н.вр. и Расц. не предусмотрена и оплачивается отдельно.

**Подвешивание автопоилок**

**Таблица 4**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────┬────────────┬──────────┬───────┬────────┬────┐

│ Наименование работ │Состав звена│Измеритель│ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │монтажников │ │ │ │ │

├─────────────────────────┼────────────┼──────────┼───────┼────────┼────┤

│Подъем (подвешивание) │4 разр. - 1 │1 линия │ 8,5 │ 6-08 │ 1 │

│поилок лебедками │2 " - 1 │поилок │ │ │ │

├─────────────────────────┼────────────┼──────────┼───────┼────────┼────┤

│Выверка и регулировка│То же │то же │ 2,7 │ 1-93 │ 2 │

│подъемной силы │ │ │ │ │ │

├─────────────────────────┼────────────┼──────────┼───────┼────────┼────┤

│Подключение поилок к│2 разр. │ " │ 0,22 │ 0-14,1 │ 3 │

│водопроводной магистрали │ │ │ │ │ │

├─────────────────────────┼────────────┼──────────┼───────┼────────┼────┤

│Установка поддерживающих │3 разр. - 1 │100 м │ 9,5 │ 6-37 │ 4 │

│роликов │2 " - 1 │поилок │ │ │ │

├─────────────────────────┼────────────┼──────────┼───────┼────────┼────┤

│Установка проволочных │То же │то же │ 1 │ 0-67 │ 5 │

│ограждений на поилках │ │ │ │ │ │

├─────────────────────────┼────────────┼──────────┼───────┼────────┼────┤

│Опробование │4 разр. - 1 │ " │ 1,8 │ 1-31 │ 6 │

│ │3 " - 2 │ │ │ │ │

└─────────────────────────┴────────────┴──────────┴───────┴────────┴────┘

**Примечание.** Н.вр. и Расц. строки 2 предусмотрена выверка и регулировка одинарных поилок. При выверке и регулировке сдвоенных поилок Н.вр. и Расц. строки N 2 умножать на 0,7 (ПР-1).

**§Е30-83. Металлические опоры для подвески поилок**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌──────────────────┬────────────┬───────────┬───────────┬───────────┬───┐

│Наименование работ│Состав работ│ Состав │Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ │ звена │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ Расц. │ │

├──────────────────┼────────────┼───────────┼───────────┼───────────┼───┤

│Установка │Установка с │Монтажники │ 100 мест │ 4,4 │ │

│Т-образных │разметкой │4 разр. - 1│ │ ───────── │ 1 │

│кронштейнов из│ │2 " - 1 │ │ 3-15 │ │

│полосовой стали ├────────────┼───────────┼───────────┼───────────┼───┤

│ │Пристрелка │Монтажник │ 100 крон- │ 3,4 │ 2 │

│ │ │4 разр. │ штейнов │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ 2-69 │ │

├──────────────────┼────────────┼───────────┼───────────┼───────────┼───┤

│Установка опорного│Установка │Монтажники │100 м балок│ 25 │ 3 │

│швеллера на полку│швеллера на│4 разр. - 1│ │ ───────── │ │

│Т-образного │полку Т-об-│2 " - 1 │ │ 17-88 │ │

│кронштейна │разного │ │ │ │ │

│ │кронштейна с│ │ │ │ │

│ │подгонкой │ │ │ │ │

├──────────────────┼────────────┼───────────┼───────────┼───────────┼───┤

│Приварка опорных │1. Сварка│Газосварщик│100 м балок│ 17,5 │ 4 │

│балок (швеллеров) │швеллера в│4 разр. │ │ ───────── │ │

│ │местах сты-│ │ │ 13-83 │ │

│ │ка. │ │ │ │ │

│ │2. Приварка│ │ │ │ │

│ │швеллера к│ │ │ │ │

│ │полкам Т-об-│ │ │ │ │

│ │разного кро-│ │ │ │ │

│ │нштейна. │ │ │ │ │

│ │3. Приварка│ │ │ │ │

│ │усиливающих │ │ │ │ │

│ │накладок │ │ │ │ │

├──────────────────┼────────────┼───────────┼───────────┼───────────┼───┤

│Прожигание отверс-│1. Прожига-│То же │ 100 м │ 9 │ 5 │

│тий в опорных бал-│ние сквозных│ │ отверстий │ ───────── │ │

│ках (швеллерах)│отверстий в│ │ │ 7-11 │ │

│для подвески обо-│швеллере │ │ │ │ │

│рудования │газорезкой. │ │ │ │ │

│ │2. Обивка│ │ │ │ │

│ │окалины. │ │ │ │ │

│ │3. Установка│ │ │ │ │

│ │и передвижка│ │ │ │ │

│ │подмостей │ │ │ │ │

└──────────────────┴────────────┴───────────┴───────────┴───────────┴───┘

**Примечание.** Н.вр. и Расц. строки N 2 предусмотрено крепление кронштейнов одним дюбелем, при креплении другим количеством дюбелей Н.вр. и Расц. умножать на:

 1,8 (ПР-1) - 2 дюбелями

 2,4 (ПР-2) - 3 "

 3,2 (ПР-3) - 4 "

 3,9 (ПР-4) - 5 "

**§Е30-84. Электрические подвесные брудеры**

**Норма времени и расценка на 1 брудер**

┌────────────────────────────────────────────┬─────────────┬────────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ────────── │

│ │ монтажников │ Расц. │

├────────────────────────────────────────────┼─────────────┼────────────┤

│1. Сборка брудеров. │ 4 разр. - 2 │ 5,5 │

│2. Установка блочков для подвески брудеров. │ 3 " - 1 │ ────────── │

│3. Подвеска брудеров. │ 2 " - 2 │ 3-92 │

│4. Установка противовесов. │ │ │

│5. Опробование │ │ │

└────────────────────────────────────────────┴─────────────┴────────────┘

**§Е30-85. Опробование вхолостую действия смонтированной
системы оборудования птичников при содержании
поголовья на глубокой подстилке**

**Состав звена**

**При проверке действия кормораздачи и подвесных поилок**

 Монтажник 5 разр. - 1

 " 4 " - 1

**При проверке действия брудеров**

 Монтажник 5 разр.

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌──────────────────────────────────────┬──────────────┬─────────────┬───┐

│ Наименование работ │ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├───────────────────────┬──────────────┼──────────────┼─────────────┼───┤

│Опробование вхолостую с│ Линии │ 100 м линии │ 6,7 │ 1 │

│устранением дефектов│ кормораздачи │ кормораздачи │ ───────── │ │

│монтажа │ │ │ 5-70 │ │

│ ├──────────────┼──────────────┼─────────────┼───┤

│ │ Линии поилок │ 100 м линии │ 2,4 │ 2 │

│ │ │ поилок │ ───────── │ │

│ │ │ │ 2-04 │ │

│ ├──────────────┼──────────────┼─────────────┼───┤

│ │ Брудеров │ 100 брудеров │ 13 │ 3 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 11-83 │ │

└───────────────────────┴──────────────┴──────────────┴─────────────┴───┘

**Глава 3. Оборудование птичников клеточного содержания**

 [ﾧЕ30-86. Одноярусные клеточные батареи](#sub_86)

 [ﾧЕ30-87. Многоярусные клеточные батареи](#sub_87)

 [ﾧЕ30-88. Ванна для замочки поликов клеточных батарей массой 180 кг](#sub_88)

 [ﾧЕ30-89. Машина для мойки поликов клеточных батарей массой 220 кг](#sub_89)

**§Е30-86. Одноярусные клеточные батареи**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┐

│ Наименование и состав │Состав звена│ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ работ │ монтажников│ │────────│ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Сборка секций клеточных батарей │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Сборка и установка │ │ │ │ │

│ стоек. │4 разр. - 1 │1 секция размером │ 17,5 │ 1 │

│2. Установка и закрепле- │ │2,44х2,06х0,408 м │────────│ │

│ ние скобами боковин. │3 " - 1 │ │ 13-04 │ │

│3. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние скобами промежуто-│ │ │ │ │

│ чных стенок. │ │ │ │ │

│4. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние скобами продольных│ │ │ │ │

│ перегородок. │ │ │ │ │

│5. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние скобами крышек. │ │ │ │ │

│6. Установка скоб-прихва-│ │ │ │ │

│ тов на предохранители.│ │ │ │ │

│7. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние предохранителей. │ │ │ │ │

│8. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние дверок │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Выверка собранной батареи │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Натягивание оси над │5 разр. - 1 │ 100 м батареи │ 7,7 │ 2 │

│ батареей. │ │ │────────│ │

│2. Выправка батареи в │3 " - 1 │ │ 6-20 │ │

│ вертикальном и гори- │ │ │ │ │

│ зонтальном положениях.│ │ │ │ │

│3. Проверка крепления │ │ │ │ │

│ стоек к опоре. │ │ │ │ │

│4. Затягивание гаек бол- │ │ │ │ │

│ товых соединений на │ │ │ │ │

│ эксплуатационный режим│ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Монтаж продольной линии кормораздачи │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Сборка желоба из от- │4 разр. - 1 │ 1 батарея │ 9,7 │ 3 │

│ дельных лотков и сое- │ │ │────────│ │

│ динительных звеньев. │3 " - 2 │ │ 6-86 │ │

│2. Установка корморазда- │ ├──────────────────┼────────┼────┤

│ точного желоба. │2 " - 1 │ добавлять на │ 6,9 │ 4 │

│3. Установка и закрепле- │ │ каждые 100 м │────────│ │

│ ние на фундаменте │ │ линии │ 4-88 │ │

│ опорной станины. │ │ │ │ │

│4. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние на станине кормо- │ │ │ │ │

│ раздаточного бункера- │ │ │ │ │

│ дозатора. │ │ │ │ │

│5. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние задних узлов пово-│ │ │ │ │

│ рота цепи. │ │ │ │ │

│6. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние передних узлов по-│ │ │ │ │

│ ворота цепи. │ │ │ │ │

│7. Сборка (из отдельных │ │ │ │ │

│ отрезков) корморазда- │ │ │ │ │

│ точной цепи. │ │ │ │ │

│8. Укладка в желоб и сое-│ │ │ │ │

│ динение кормораздаточ-│ │ │ │ │

│ ной цепи. │ │ │ │ │

│9. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние раструба кормораз-│ │ │ │ │

│ даточного бункера-до- │ │ │ │ │

│ затора │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Монтаж поперечной линии кормораздачи │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Установка и закрепле- │4 разр. - 1 │ 1 комплект │ 4,4 │ 5 │

│ ние стоек и дуг на │ │ │────────│ │

│ раструбах бункеров-до-│3 " - 4 │ │ 3-16 │ │

│ заторов. ├────────────┼──────────────────┼────────┼────┤

│2. Сборка и установка за-│То же │ добавлять на 1 │ 1,9 │ 6 │

│ грузочного желоба. │ │ батарею │────────│ │

│3. Установка и закрепле- │ │ │ 1-36 │ │

│ ние узлов поворота це-│ │ │ │ │

│ пи. │ │ │ │ │

│4. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние приводной станции.│ │ │ │ │

│5. Сборка (из отдельных │ │ │ │ │

│ отрезков) загрузочной │ │ │ │ │

│ цепи. │ │ │ │ │

│6. Укладка в желоб и сое-│ │ │ │ │

│ динение загрузочной │ │ │ │ │

│ цепи │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Монтаж поилок │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Установка опор под же-│4 разр. │ 1 батарея │ 1 │ 7 │

│ лоба поилок. │ │ │────────│ │

│2. Укладка желобов поилок│ │ │ 0-79 │ │

│ на опоры. │ ├──────────────────┼────────┼────┤

│3. Стыковка желобов пои-│ │ добавлять на 100 │ 15 │ 8 │

│ лок. │ │ поилок │────────│ │

│4. Установка и закрепле- │ │ │ 11-85 │ │

│ ние приемных коробок. │ │ │ │ │

│5. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние сливных коробок. │ │ │ │ │

│6. Выправка желобов пои-│ │ │ │ │

│ лок в заданном уклоне │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Монтаж продольной линии яйцесбора │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Установка и закрепле- │4 разр. - 1 │ 1 батарея │ 3,4 │ 9 │

│ ние приводной станции.│ │ │────────│ │

│2. Установка и закрепле- │3 " - 4 │ │ 2-44 │ │

│ ние концевых лотков. │ ├──────────────────┼────────┼────┤

│3. Установка и закрепле- │ │добавлять на 100 м│ 26,5 │ 8 │

│ ние роликов. │ │ линии │────────│ │

│4. Установка и закрепле- │ │ │ 19-03 │ │

│ ние круглых щеток. │ │ │ │ │

│5. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние узлов натяжения │ │ │ │ │

│ ленты. │ │ │ │ │

│6. Укладка в желоб, сшив-│ │ │ │ │

│ ка и натяжение ленты │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Монтаж поперечной линии яйцесбора │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Установка на фундамен-│4 разр. - 1 │ 1 комплект │ 3,4 │ 11 │

│ тное основание элева- │ │ │────────│ │

│ тора с приводом. │3 " - 1 │ │ 2-53 │ │

│2. Установка и закрепле- │ ├──────────────────┼────────┼────┤

│ ние лотков желоба про-│ │ добавлять на 1 │ 1,2 │ 12 │

│ дольной и поперечной │ │ батарею │────────│ │

│ линий яйцесбора. │ │ │ 0-89,4 │ │

│3. Установка роликов на- │ │ │ │ │

│ тяжения ленты. │ │ │ │ │

│4. Укладка, сшивка и на- │ │ │ │ │

│ тяжение яйцесборочной │ │ │ │ │

│ ленты │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Монтаж механизма уборки помета из-под батареи │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Сборка и установка │5 разр. - 1 │ 1 батарея │ 9,8 │ 13 │

│ скребков. │ │ │────────│ │

│2. Установка и закрепле- │3 " - 1 │ │ 7-89 │ │

│ ние стоек поворота │ │ │ │ │

│ троса. │ │ │ │ │

│3. Установка и закрепле- │ │ │ │ │

│ ние приводной станции.│ │ │ │ │

│4. Запасовка троса и сое-│ │ │ │ │

│ динение его со скреб- │ │ │ │ │

│ ками. │ │ │ │ │

│5. Установка переключате-│ │ │ │ │

│ лей движения скребков │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┤

│ Рабочая проверка действия смонтированной системы │

├─────────────────────────┬────────────┬──────────────────┬────────┬────┤

│1. Проверка действия про-│5 разр. - 1 │ 1 комплект │ 5,7 │ │

│ дольной и поперечной │ │ │────────│ 14 │

│ линий кормораздачи. │4 " - 1 │ │ 4-56 │ │

│2. Проверка действия пои-│ ├──────────────────┼────────┼────┤

│ лок. │3 " - 1 │добавлять на 100 м│ 22,5 │ 15 │

│3. Проверка действия про-│ │ батареи │────────│ │

│ дольной и поперечной │ │ │ 18-00 │ │

│ линий яйцесбора. │ │ │ │ │

│4. Проверка действия ме- │ │ │ │ │

│ ханизма уборки помета │ │ │ │ │

│ из-под батарей. │ │ │ │ │

│5. Исправление выявленных│ │ │ │ │

│ дефектов монтажа │ │ │ │ │

└─────────────────────────┴────────────┴──────────────────┴────────┴────┘

**§Е30-87. Многоярусные клеточные батареи**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────────────┬────────────┬────────────┬───────────┬────┐

│Наименование и состав работ │Состав звена│ Измеритель │ Н.вр. │ N │

│ │ монтажников│ │ ───────── │ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├────────────┬───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж стоек│ наклонного │4 разр. - 1 │ 1 батарея │ 7 │ 1 │

│каркаса │ │3 " - 1 │ │ ───────── │ │

│ │ │2 " - 2 │ │ 4-85 │ │

│ ├───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │ вертикального │То же │ то же │ 7,6 │ 2 │

│ │ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ 5-26 │ │

├────────────┼───────┬───────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж кар-│наклон-│сборка │4 разр. │ 100 щитов │ 54 │ 3 │

│каса │ного │щитов │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ │ 42-66 │ │

│ │ ├───────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │ │уста- │То же │ то же │ 107 │ 4 │

│ │ │новка │ │ │ ───────── │ │

│ │ │щитов │ │ │ 84-53 │ │

│ ├───────┼───────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │верти- │из от-│ " │ 100 клеток │ 11,7 │ 5 │

│ │кально-│дельных│ │ │ ───────── │ │

│ │го │деталей│ │ │ 9-24 │ │

├────────────┼───────┼───────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж кле-│наклон-│сборка │4 разр. - 1 │ 100 блоков │ 68 │ 6 │

│ток с карка-│ным │в блоки│ │ │ ───────── │ │

│сом │ │ │3 " - 1 │ │ 50-66 │ │

│ │ ├───────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │ │уста- │То же │ то же │ 37 │ 7 │

│ │ │новка │ │ │ ───────── │ │

│ │ │блоков │ │ │ 27-57 │ │

│ ├───────┼───────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │верти- │из от-│4 разр. │ 100 клеток │ 6,3 │ 8 │

│ │кальным│дельных│ │ │ ───────── │ │

│ │ │деталей│ │ │ 4-98 │ │

├────────────┴───────┴───────┴────────────┴────────────┴───────────┴────┤

│ Система уборки помета │

├────────────┬───────────────┬────────────┬────────────┬───────────┬────┤

│Устройство │из армированно-│4 разр. - 1 │1 м2 настила│ 0,41 │ 9 │

│пометного │го стекла │ │ │ ───────── │ │

│настила │ │3 " - 1 │ │ 0-30,5 │ │

│ ├───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │из шифера │То же │ то же │ 0,54 │ 10 │

│ │ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ 0-40,2 │ │

├────────────┼───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж │установка │5 разр. - 1 │ 1 скребок │ 0,7 │ 11 │

│скребков │скребков │ │ │ ───────── │ │

│уборки поме-│ │3 " - 1 │ │ 0-56,4 │ │

│та ├───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │проверка дей-│То же │ 100 секций │ 9,2 │ 12 │

│ │ствия скребков │ │ яруса │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ 7-41 │ │

├────────────┴───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж конечных выключателей│4 разр. │ 1 выклю- │ 0,5 │ 13 │

│ │ │ чатель │ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-39,5 │ │

│ │ │ │ │ │

├────────────────────────────┴────────────┴────────────┴───────────┴────┤

│ Система поения │

├────────────┬───────────────┬────────────┬────────────┬───────────┬────┤

│Монтаж ме-│боковых │4 разр. - 1 │100 м поилок│ 16 │ │

│таллических │ │ │ │ ───────── │ 14 │

│желобковых │ │3 " - 1 │ │ 11-92 │ │

│поилок ├───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │внутри клеток │То же │ то же │ 23,5 │ 15 │

│ │ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ │ 17-51 │ │

├────────────┼───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж │сборка и уста-│5 разр. - 1 │ 1 бачок │ 1,4 │ 16 │

│нипельных │новка уравни-│ │ │ ───────── │ │

│поилок │тельных бачков │3 " - 1 │ │ 1-13 │ │

│ ├───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │сборка трубоп-│То же │100 м поилок│ 26 │ 17 │

│ │роводов с ни-│ │ │ ───────── │ │

│ │пельными поил-│ │ │ 20-93 │ │

│ │ками, подвеска│ │ │ │ │

│ │поилок │ │ │ │ │

├────────────┴───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж стояков водоснабжения│4 разр. - 1 │ 1 стояк │ 2,5 │ 18 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 1-86 │ │

│ │ │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж перегородок для же-│3 разр. │ 100 м │ 8,6 │ 19 │

│лобковых поилок │ │ перегородок│ ───────── │ │

│ │ │ │ 6-02 │ │

├────────────────────────────┴────────────┴────────────┴───────────┴────┤

│ Система кормораздачи │

├────────────────────────────┬────────────┬────────────┬───────────┬────┤

│Монтаж металлических желоб-│4 разр. - 1 │100 кормушек│ 17,5 │ 20 │

│ковых кормушек │ │ │ ───────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 13-04 │ │

├────────────┬───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж кор-│установка кор-│5 разр. - 1 │1 кормораз- │ 11 │ 21 │

│мораздатчика│мораздатчика │4 " - 1 │ датчик │ ───────── │ │

│ │ │3 " - 2 │ │ 8-53 │ │

│ ├───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│ │проверка дей-│То же │ 1 секция │ 0,13 │ 22 │

│ │ствия кормораз-│ │ яруса │ ───────── │ │

│ │датчика │ │ │ 0-10,1 │ │

├────────────┴───────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Установка поворотных станций│4 разр. │ 1 станция │ 0,2 │ 23 │

│на передней и задней стойках│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-15,8 │ │

├────────────────────────────┴────────────┴────────────┴───────────┴────┤

│ Система яйцесбора │

├────────────────────────────┬────────────┬────────────┬───────────┬────┤

│Монтаж яйцесборника │5 разр. - 1 │ 100 клеток │ 11 │ │

│ │ │ │ ───────── │ 24 │

│ │3 " - 1 │ │ 8-86 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж поперечного транспор-│5 разр. - 1 │ 1 транс- │ 31 │ 25 │

│тера яйцесбора │4 " - 1 │ портер │ ───────── │ │

│ │3 " - 2 │ │ 24-03 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Запасовка троса приводов│5 разр. - 1 │ 100 секций │ 18 │ 26 │

│механизма кормораздачи и│ │ яруса │ ───────── │ │

│уборки помета │3 " - 1 │ │ 14-49 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж привода │4 разр. - 1 │ 1 привод │ 1,9 │ 27 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 1-42 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж весового механизма │То же │ 1 механизм │ 4 │ 28 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 2-98 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж металлической сетки │4 разр. - 1 │100 м2 сетки│ 0,42 │ 29 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 0-31,8 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Монтаж электрооборудования │То же │ 1 обогрева-│ 0,27 │ 30 │

│ │ │тельный блок│ ───────── │ │

│ │ │ │ 0-20,1 │ │

├────────────────────────────┼────────────┼────────────┼───────────┼────┤

│Опробование оборудования с│5 разр. - 1 │ 100 клеток │ 8,6 │ 31 │

│устранением выявленных де-│4 " - 1 │ │ ───────── │ │

│фектов монтажа │3 " - 1 │ │ 6-88 │ │

└────────────────────────────┴────────────┴────────────┴───────────┴────┘

**§Е30-88. Ванна для замочки поликов клеточных
батарей массой 180 кг**

**Норма времени и расценка на 1 ванну**

┌─────────────────────────────────────────────┬─────────────┬───────────┐

│ Состав работы │ Состав звена│ Н.вр. │

│ │ монтажников │ ───────── │

│ │ │ Расц. │

├─────────────────────────────────────────────┼─────────────┼───────────┤

│1. Установка ванны с креплением. │ 5 разр. - 1 │ 7,7 │

│2. Подключение к водопроводной и канализаци- │ 4 " - 1 │ ───────── │

│ онной сети. │ 2 " - 1 │ 6-01 │

│3. Опробование │ │ │

└─────────────────────────────────────────────┴─────────────┴───────────┘

**§Е30-89. Машина для мойки поликов клеточных
батарей массой 220 кг**

**Норма времени и расценка на 1 машину**

┌────────────────────────────────────────┬─────────────┬────────────────┐

│ Состав работы │ Состав │ Н.вр. │

│ │ звена │ ──────────── │

│ │ монтажников │ Расц. │

├────────────────────────────────────────┼─────────────┼────────────────┤

│1. Установка машины с креплением. │ 5 разр. - 1 │ 13 │

│2. Подключение к водопроводной сети. │ 4 " - 1 │ ──────────── │

│3. Опробование │ 2 " - 1 │ 10-14 │

└────────────────────────────────────────┴─────────────┴────────────────┘

**Глава 4. Инкубаторы**

 [ﾧЕ30-90. Монтаж инкубатора массой 4050 кг](#sub_90)

 [ﾧЕ30-90а. Оборудование дезинфекционной камеры, массой 372 кг](#sub_98)

**§Е30-90. Монтаж инкубатора массой 4050 кг**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌────────────────────────────┬────────────────┬──────────┬──────────┬───┐

│ Наименование работ │ Состав звена │Измеритель│ Н.вр. │ N │

│ │ │ │ ──────── │ │

│ │ │ │ Расц. │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка инкубационного корпу-│Монтажники │ 1 камера │ 23,5 │ 1 │

│са │5 разр. - 1 │ │ ──────── │ │

│ │4 " - 1 │ │ 18-80 │ │

│ │3 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка барабанного инкубаци-│Монтажники │ то же │ 2,6 │ 2 │

│онного корпуса │5 разр. - 1 │ │ ──────── │ │

│ │4 " - 1 │ │ 2-21 │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка механизма поворота│Монтажники │ " │ 8,7 │ 3 │

│барабана │5 разр. - 1 │ │ ──────── │ │

│ │4 " - 1 │ │ 6-96 │ │

│ │3 " - 1 │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка выводного корпуса │То же │ 1 корпус │ 22 │ 4 │

│ │ │ │ ──────── │ │

│ │ │ │ 17-60 │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка и установка лотков в │Монтажники │100 лотков│ 1,1 │ 5 │

│выводном корпусе │5 разр. - 1 │ │ ──────── │ │

│ │4 " - 1 │ │ 0-93,5 │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка системы водоснабжения│Монтажники │ 1 камера │ 5 │ 6 │

│ │4 разр. - 1 │ │ ──────── │ │

│ │3 " - 1 │ │ 3-73 │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Сборка системы вентиляции и │Монтажники │ то же │ 6,3 │ 7 │

│воздухообмена │5 разр. - 1 │ │ ──────── │ │

│ │4 " - 1 │ │ 5-36 │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Монтаж электрооборудования │Электромонтажник│ " │ 16,5 │ 8 │

│ │5 разр. │ │ ──────── │ │

│ │ │ │ 15-02 │ │

├────────────────────────────┼────────────────┼──────────┼──────────┼───┤

│Опробование │Монтажник │ " │ 5 │ 9 │

│ │5 разр. │ │ ──────── │ │

│ │Электромонтажник│ │ 4-55 │ │

│ │5 разр. │ │ │ │

└────────────────────────────┴────────────────┴──────────┴──────────┴───┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, настоящий сборник дополнен новым параграфом*

**§ Е30-90а. Оборудование дезинфекционной камеры, массой 372 кг**

**Нормы времени и расценки на 1 комплект**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│ Наименование и состав работ │ Состав звена │ Н. вр. │ N │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Всего │ - │ 21,98 │ 1 │

│ │ │ ────────── │ │

│ │ │ 16-66,5 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│В том числе: │ │ │ │

│ установка блока│ Монтажник │ 2,7 │ 2 │

│ рециркуляционных вентиляторов│ 5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ установка блока вентиляторов,│ 4 " - 1 │ 2-05 │ │

│ выверка и закрепление болтами │ 3 " - 1 │ │ │

│ │ 2 " - 1 │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж системы подачи аэрозолей │ Монтажник │ 4,7 │ 3 │

│ 1. Установка и закрепление│ 4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ компрессора. 2. Установка и│ 3 " - 2 │ 3-43 │ │

│ закрепление шурупами вентилей.│ │ │ │

│ 3. Установка и закрепление│ │ │ │

│ шурупами форсунок. 4.│ │ │ │

│ Установка и закрепление│ │ │ │

│ шлангов зажимами и болтами │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж приточного клапана │ Монтажник │ 2,5 │ 4 │

│ 1. Установка и крепление│ 4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ винтами заслонки к фланцу│ 3 " - 2 │ 1-83 │ │

│ трубы приточной вентиляции. 2.│ │ │ │

│ Герметизация стыков заслонки с│ │ │ │

│ фланцем трубы. 3. Установка и│ │ │ │

│ закрепление шурупами│ │ │ │

│ кронштейна с электромагнитами.│ │ │ │

│ 4. Соединение тяги заслонки с│ │ │ │

│ рычагом. 5. Проверка работы│ │ │ │

│ приточного клапана на│ │ │ │

│ плавность срабатывания. │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│установка дверей │ Монтажник │ 4,6 │ 5 │

│ 1. Установка дверей дезкамеры.│ 5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ 2. Проверка установки дверей│ 4 " - 1 │ 3-68 │ │

│ на легкость закрывания и│ 3 " - 1 │ │ │

│ плотность прилегания│ │ │ │

│ уплотнителей │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│сварка │Электросварщик │ 0,21 │ 6 │

│ приварка дверей к закладным│ 3 разр. │ ────────── │ │

│ деталям │ │ 0-14,7 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│монтаж вытяжного вентилятора │ Монтажник │ 4,4 │ 7 │

│ 1. Установка и закрепление│ 4 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ болтами вытяжного вентилятора.│ 3 " - 1 │ 3-28 │ │

│ 2. Установка воздухоотвода. 3.│ │ │ │

│ Герметизация стыков │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│установка шкафа управления │ То же │ 0,87 │ 8 │

│ установка шкафа управления и│ │ ────────── │ │

│ закрепление болтами │ │ 0-64,8 │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│опробование │ Монтажник │ 2 │ 9 │

│ проверка действия оборудования│ 5 разр. - 1 │ ────────── │ │

│ и устранение дефектов монтажа │ 4 " - 1 │ 1-60 │ │

│ │ 3 " - 1 │ │ │