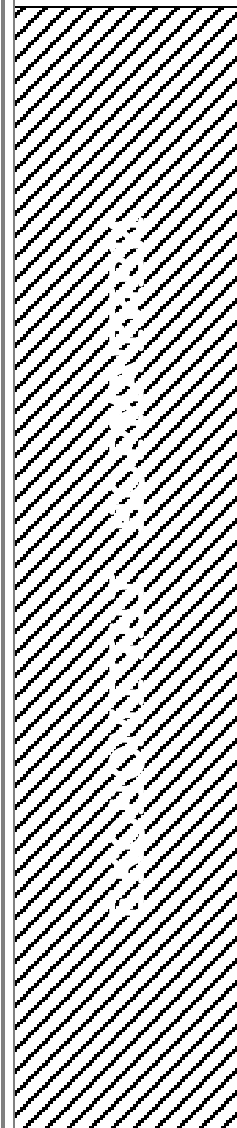




БІБЛІОТЕКА



СПЕЦІАЛІСТА
АПК



**МЕТОДИЧНІ ПОЛОЖЕННЯ
ТА НОРМИ ВИТРАТ ПРАЦІ
НА ВИРОБНИЦТВО ХЛІБА І
ХЛІБОБУЛОЧНИХ ВИРОБІВ**

**МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ ЕКОНОМІКИ,
ТОРГІВЛІ ТА СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА
УКРАЇНИ**

**УКРАЇНСЬКИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ
ПРОДУКТИВНОСТІ АГРОПРОМИСЛОВОГО КОМПЛЕКСУ**

**ЧЕРНІГІВСЬКИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТР
ПРОДУКТИВНОСТІ АГРОПРОМИСЛОВОГО
КОМПЛЕКСУ**

Бібліотека спеціаліста АПК “Економічні нормативи”

**МЕТОДИЧНІ ПОЛОЖЕННЯ
ТА НОРМИ ВИТРАТ ПРАЦІ
НА ВИРОБНИЦТВО ХЛІБА І
ХЛІБОБУЛОЧНИХ ВИРОБІВ**

Київ – 2020

УДК 664.66.658.53](477)(083.7)
M54

Бібліотеку засновано в 2000 р.

Автори: В. М. Івченко, В. М. Тютін, О. М. Полонська, А. Л. Солошонок, Л. М. Братиця, Г. Г. Ткаченко, Г. П. Некова

Рецензенти: *О.Б. Бутнік-Сіверський*, доктор економічних наук, професор кафедри економіки, обліку та фінансів ІПДО Національного університету харчових технологій;

В. І. Оболкіна, докторка технічних наук, професорка, завідувачка кафедри хлібопекарського та кондитерського виробництва ІПДО Національного університету харчових технологій

Погоджено з Професійною спілкою працівників агропромислового комплексу України, друкується за рішенням вченої ради Українського науково-дослідного інституту продуктивності агропромислового комплексу» (протокол № 3 від 19 листопада 2020 р.).

M54 **Методичні** положення та норми витрат праці на виробництво хліба і хлібобулочних виробів /В. М. Івченко, В. М. Тютін, О. М. Полонська, А. Л. Солошонок та ін. Київ : НДІ "Укראгропромпродуктивність", 2020. 238 с. (Б-ка спеціаліста АПК "Економічні нормативи").

ISBN 978-617-613-079-6

Викладено методику розрахунку та норми витрат праці на виробництво хліба і хлібобулочних виробів, наведено класифікаційні таблиці трудових процесів виробництва хлібопекарської продукції.

Розраховано на керівників та фахівців підприємств хлібопекарської промисловості всіх форм власності, науково-дослідних установ, викладачів і студентів вищих навчальних закладів.

УДК 664.66.658.53](477)(083.7)

Без права перевидання. Відтворення або використання матеріалу, що міститься в інформаційному продукті, для освітніх або некомерційних цілей вирішується без отримання попередньої письмової згоди власників авторського права за умови посилання на його повну бібліографічну назву згідно з ДСТУ 7.1:2006. Відтворення або використання матеріалу, що міститься в цьому інформаційному продукті, для перепродажу, інших комерційних цілей або угод (договорів) на розробку науково-дослідних робіт забороняється без отримання попередньої згоди власників авторського права. Ці умови відносяться і до видань попередніх років. Заявку на отримання такого дозволу слід направляти науково-організаційному відділу НДІ "Укראгропромпродуктивність" за адресою: 03035, м. Київ, пл. Солом'янська, 2 або електронною поштою: uapp_god@ukr.net

ISBN 978-617-613-079-6

© **Івченко В. М., Тютін В. М., Полонська О. М., Солошонок А. Л. та ін., 2020**

ЗМІСТ

Вступ	5
Загальна частина	8
Розділ 1. Основні методичні положення розрахунку норм праці.....	11
Розділ 2. Норми витрат праці на виробництво хліба та хлібобулочних виробів.....	20
2.1 Приймання та підготовка сировини до виробництва.....	20
2.2 Приготування тіста	37
2.3 Оброблення тіста	62
2.3.1 Поділ і формування тістових заготовок вручну.....	81
2.4 Випікання	85
2.4.1 Випікання дрібноштучних і здобних виробів.....	115
2.5 Різання	127
2.6 Пакування, транспортування готової продукції	139
Розділ 3. Норми витрат праці на виробництво тортів, рулетів та пирогів.....	153
3.1 Приготування тіста, формування, випікання напівфабрикатів	153
3.2 Підготовка, приготування напівфабрикатів, оздоблювальних кремів, начинок	170
3.2.1 Оброблення, оздоблення напівфабрикатів для виготовлення тортів, тістечок, рулетів, кексів.....	179
3.3 Пакування, транспортування готової продукції	184
Розділ 4. Норми витрат праці на виробництво бубличних, сухарних виробів, печива та пряників.....	187
4.1 Виробництво бубличних виробів	187
4.2 Виробництва печива і пряників.....	192
4.3 Виробництво сухарних виробів	200

Додаток А	Класифікаційні таблиці трудових процесів виробництва хліба, хлібо-булочних і борошняних виробів	204
Додаток Б	Технічна характеристика основного устаткування для виробництва хлібобулочних виробів.....	221
	Список використаної літератури	236

ВСТУП

Хлібопекарська галузь одна з провідних галузей харчової промисловості України, основним призначенням якої визначено стійке і безперебійне забезпечення виробництва хліба, хлібобулочних та інших видів борошняних виробів у тих обсягах, які відповідають нормам споживання, встановленим державою, тобто рівню продовольчої безпеки. Асортимент хлібобулочних виробів різноманітний, здатен задовольнити кожного, і, незважаючи на це, він постійно розширюється та вдосконалюється [1].

Збалансована стратегія розвитку хлібопекарської промисловості України повинна бути спрямована на узгодження економічних інтересів підприємств-виробників з соціальними інтересами споживачів і суспільства в цілому. Досягти такої збалансованості можливо за рахунок вирішення низки актуальних проблем, які постають перед підприємствами хлібопекарської галузі.

Одна з її основних проблем – зменшення витрат у виробництві продукції, підвищення її конкурентоспроможності, формування ефективної системи збуту тощо. Особливості хлібопекарського виробництва потребують зменшення матеріальних, енергетичних та інших витрат.

На підприємствах галузі необхідно забезпечити умови, за яких будуть мінімізовані витрати праці працівників усіх категорій. Досягти цього можливо за умови раціональної організації виробничих процесів та застосування системи норм і нормативів трудових витрат, тобто норм витрат праці, які повинні відбивати найефективніший варіант використання наявних трудових і матеріальних ресурсів, фіксувати досягнутий рівень техніко-технологічної й організаційної досконалості на підприємстві та для цих умов встановлювати міру праці.

Нормування праці – це установлення необхідних витрат живої праці та робочого часу на виготовлення одиниці

продукції чи виконання певного обсягу робіт за одиницю часу за досягнутих організаційно-технічних умов виробництва [2].

Нормування праці у хлібопекарському виробництві ґрунтується на економічних нормах і нормативах, які мають бути основою для оптимізації витрат на виробництво готової продукції та тісно пов'язаних з технологією виробництва.

Із розвитком виробництва та у зв'язку з інноваційною діяльністю підприємств економічні нормативні системи потребують постійного оновлення та доповнення.

Для реалізації цього завдання продовжуються дослідження і напрацювання нормативних матеріалів для оновлення науково-практичного видання економічних норм і нормативів праці для хлібопекарського виробництва.

В основу розробленого науково-практичного видання норм праці покладено дослідження, проведені фахівцями зональних і регіональних науково-дослідних центрів продуктивності:

Збірник підготували:

фахівці НДІ "Укראгропромпродуктивність": В. М. Івченко (вступ, загальна частина), О. М. Полонська (розділ 1, додаток А), А. Л. Солошенок (розділ 4), Г. П. Некова (підрозділ 3,3; 3.4).

фахівці науково-дослідного центру "Чернівіагропромпродуктивність": В. М. Тютін (розділ 1), – Л. М. Братиця (розділ 2, 3), Г. Г. Ткаченко (розділ 4).

У підготовці збірника брали участь фахівці науково-дослідних центрів: "Поліськагропромпродуктивність" – Н. А. Рибачук, М. В. Науменко, А. П. Кикла; "Волинськагропромпродуктивність" – М. І. Гордійчук, М. Т. Файдевич, О. О. Ткачук; "Рівнеагропромпродуктивність" – В. М. Гарбарук, О. В. Чипак; "Суміагропромпродуктивність" – О. П. Суховій; "Лісостепагропромпродуктивність" – Ю. В. Заприлюк, Г. І. Дмитрук; "Київагропромпродуктивність" – В. М. Підгорний, О. М. Роскокоха; "Полтаваагро-

промпродуктивність" – Г. В. Ільїна, О. М. Черняк; "Хмельницькагропромпродуктивність" – О. П. Місінкевич, В. В. Петрюк; "Західагропромпродуктивність" – Б. М. Гладун, О. Д. Корчинська, Л. І. Косенко; "Закарпатагропромпродуктивність" – І. А. Готько, М. В. Бабич; "Чернівціагропромпродуктивність" – Г. М. Прішко, М. Д. Берник, Р. М. Чорна; "Івано-Франківськагропромпродуктивність" – Л. М. Пнівчук; "Львівагропромпродуктивність" – В. П. Медвідь, О. Р. Горнофлюк; П. Д. Брухаль, "Запорізькагропромпродуктивність" – І. М. Мягкий, Е. А. Щербак; "Миколаївагропромпродуктивність" – А. Л. Денега, Н. М. Гордіюк; "Одесагропромпродуктивність" – А. М. Картакай; "Донецькагропромпродуктивність" – А. М. Шашман, І. П. Теплих.

ЗАГАЛЬНА ЧАСТИНА

Нормування праці на хлібопекарських підприємствах здійснюється згідно з Кодексом законів про працю України, іншими законодавчими актами та нормативними актами міністерств і відомств України.

У наведеному науково-практичному виданні норми витрат праці представлені нормами виробітку і часу, нормативами чисельності, які призначені для застосування на підприємствах, що виробляють хлібобулочні вироби, торти, тістечка, сухарі, печиво та здобні хлібобулочні вироби довгострокового зберігання. Такі норми рекомендується використовувати на підприємствах хлібопекарської галузі всіх форм власності.

При розробленні нормативних матеріалів використано результати фотографій робочого дня та хронометражних спостережень, технічні характеристики устаткування, рекомендації з організації праці та заходи щодо її удосконалення.

Норми виробітку й часу встановлено на 8-годинну тривалість робочої зміни з урахуванням таких організаційно-технічних умов:

- випуску продукції відповідно до вимог, діючих на підприємствах галузі та дотриманні технології виробництва хлібопекарської продукції, передбачених інструкцією;

- раціонального використання виробничих потужностей, устаткування, сировини;

- організації раціонального режиму праці та відпочинку робітників, оснащенні робочих місць необхідним устаткуванням та інструментом;

- виконанні роботи робітниками відповідної кваліфікації, дотримання ними відповідних організаційно-технологічних вимог виконання робіт;

- нормальних умов праці, що відповідають правилам із техніки безпеки, охорони праці, дотримання робітниками санітарних вимог та правил протипожежної безпеки.

Норми виробітку й часу розроблені та викладені у збірнику в послідовності відповідно до узагальненої схеми технологічного процесу виробництва хлібопекарської продукції, наведений на рисунку.



Рис. Узагальнена схема технологічного процесу виробництва хліба та хлібобулочних виробів

Майже всі трудові процеси й операції виконуються за допомогою машин і спеціальних механізмів, має місце типовість технологічних схем виробництва готової продукції та повторюваність виконання трудових процесів.

Розрахунок норм виробітку й часу виконаний відповідно до методичної літератури з нормування праці в харчовій промисловості та хлібопекарській галузі виробництва.

За умови, коли діючі на підприємстві норми праці вищі від наведених у цьому збірнику й виконуються за робочу зміну, їхня дія зберігається. Керівники підприємств на основі впровадження нової техніки і технології устанавлюють за узгодженням з профспілковими організаціями норми, які забезпечують зростання продуктивності праці, а після затвердження вводять їх у дію.

Для створення системи автоматизованого обліку і пошуку інформації та розроблення норм і нормативів, забезпечення переходу на безтекстову нормативно-технічну документацію, проведена класифікація трудових процесів виробництва хліба, хлібобулочних і борошняних виробів. На основі проведеної класифікації у збірнику встановлені й означені коди трудових операцій на виробництво хліба і хлібобулочних виробів. Систематизоване зведення найменувань і кодів викладено в класифікаційних таблицях (додаток А).

У розробленому науково-практичному виданні найменування професій зазначені відповідно до Класифікатора професій ДК 003: 2010. При внесенні змін до згаданого документа повинні відповідно змінюватися найменування професій робітників, вказані в цьому збірнику.

Терміни, використані у представленій розробці, встановлені згідно з ДСТУ 2120 – 93 “Хлібопекарське виробництво. Терміни та визначення” і ДСТУ 2597 – 94 “Устакування для виробництва хлібобулочних та борошняних кондитерських виробів. Терміни та визначення”.

РОЗДІЛ 1. ОСНОВНІ МЕТОДИЧНІ ПОЛОЖЕННЯ РОЗРАХУНКУ НОРМ ПРАЦІ

Нормування ручних і машинно-ручних робіт

Норми витрат праці для хлібопекарського виробництва рекомендовано розраховувати за формулами, наведеними в нормативній літературі [3-7].

Норми виробітку (H_B) на ручні і машинно-ручні операції розраховують за формулою:

$$H_B = \frac{T_{зм} - T_{пз} - T_{обс} - T_{осп}}{t_{оп} \times K_{від}}, \quad (1.1)$$

або

$$H_B = \frac{T_{зм} - T_{пз} - T_{обс} - T_{воп}}{t_{оп}}, \quad (1.2)$$

де $T_{зм}$ – тривалість зміни; $T_{пз}$ – час на підготовчо-заключну роботу; $T_{обс}$ – час на обслуговування робочого місця; $T_{осп}$ – час на особисті потреби; $T_{воп}$ – час на відпочинок і особисті потреби; $t_{оп}$ – оперативний час на одиницю продукції; $K_{від}$ – коефіцієнт відпочинку:

$$K_{від} = 1 + \frac{P_{від}}{100}, \quad (1.3)$$

де $P_{від}$ – норматив часу на відпочинок, % від оперативного часу.

$$t_{оп} = \frac{T_{оп}}{Q}, \quad (1.4)$$

де $T_{оп}$ – оперативний час (основний і допоміжний); Q – кількість виготовленої продукції за зміну.

Норму часу ($H_ч$) визначають за формулою:

$$H_ч = \frac{T_{зм} \times Ч}{H_B}, \quad (1.5)$$

де $Ч$ – чисельність робітників, осіб.

Приклад 1. Розрахувати норму виробітку і часу на процес пакування вручну в харчову плівку булки "Ромашка", масою 0,350 кг. Тривалість зміни ($T_{зм}$) – 480 хв; час на підготовчо-заключну роботу ($T_{пз}$) – 15 хв; час на обслуговування робочого місця ($T_{обс}$) – 10 хв; час на відпочинок і особисті потреби ($T_{осп}$) – 20 хв; норматив оперативного часу на операцію ($t_{оп}$) – 0,57 хв/кг.

$$H_B = \frac{480 - 15 - 10 - 20}{0,57} = 763 \text{ кг/зміну},$$

$$H_q = \frac{8}{0,763} = 10,5 \text{ люд.-год/т.}$$

На машинно-ручних та машинних операціях із циклічним процесом виробництва та при обслуговуванні машин періодичної дії норми виробітку рекомендується розраховувати за формулами:

$$H_B = \frac{T_{зм} - T_{пз} - T_{обс} - T_{осп}}{t_{ц} \times K_{від}} \times Q, \quad (1.6)$$

або

$$H_B = \frac{(T_{зм} - T_{пз}) \times K_{вч} \times K_{зв}}{t_{ц}}, \quad (1.7)$$

$$H_B = \frac{(T_{зм} - T_{пз}) \times K_{вч} \times K_{зв}}{t_{оп}}, \quad (1.8)$$

де $t_{ц}$ – тривалість робочого циклу, хв; Q – кількість одиниць оброблюваних виробів (сировини) на один цикл роботи устаткування; $K_{вч}$ – коефіцієнт використання робочого часу виконавця або коефіцієнт корисного часу машини; $K_{зв}$ – коефіцієнт, який враховує рівень зворотних відходів.

Коефіцієнт, що враховує рівень зворотних відходів встановлюється на основі діючих норм таких відходів з урахуванням передового досвіду підприємств і визначається за формулою:

$$K_{зв} = \frac{100 - B_{зв}}{100}, \quad (1.9)$$

де $B_{зв}$ – нормативний відсоток зворотних відходів.

Коефіцієнт $K_{кч}$ визначається за формулою:

$$K_{вч} = \frac{T_{зм} - T_{пз} - \Sigma T_{пер}}{T_{зм}}, \quad (1.10)$$

де $\Sigma T_{пер}$ – загальний час перерв з різних технологічних й організаційно-технічних причин, перерв на відпочинок і особисті потреби, $T_{м}$ – машинний час за зміну.

Користуючись нормативами часу коефіцієнт $K_{вч}$ може визначатися за формулою:

$$K_{вч} = K_a \times K_б, \quad (1.11)$$

де K_a – коефіцієнт, який вказує на питому вагу машинного часу в оперативному часі; $K_б$ – коефіцієнт, який вказує на питому вагу оперативного часу в часі зміни.

$$K_a = \frac{t_m}{t_m + t_{дн}}, \quad (1.12)$$

$$K_б = \frac{T_{зм} - T_{пт} - T_{обс} - T_{воп}}{T_{зм}}, \quad (1.13)$$

де $t_{дн}$ – норматив допоміжного неперекривного часу на оброблювану одиницю (цикл); $T_{пт}$ – час перерв, зумовлений технологією та організацією виробництва.

Приклад 2. Розрахувати норму виробітку і часу на процес приготування тіста тістомісильною машиною Л4-ХТ-2В при виробництві плетінки, масою 0,500 кг. Вихідні дані: тривалість зміни ($T_{зм}$) – 480 хв; час на підготовчо-заклучну роботу ($T_{пз}$) – 18 хв; загальний час перерв із різних технологічних й організаційно-технічних причин, перерв на відпочинок і особисті потреби ($\Sigma T_{пер}$) – 10 хв; норматив оперативного часу на одиницю продукції ($t_{оп}$) – 93,0 хв/т, $B_{зв} = 0,2\%$.

Розрахунки проводяться за формулами 1.8-1.10, для чого визначаються $K_{вч}$ і $K_{зв}$.

$$K_{зв} = \frac{100 - 0,2}{100} = 0,998,$$

$$K_{вч} = \frac{480 - 18 - 10}{480} = 0,94,$$

$$H_{в} = \frac{(480 - 18) \times 0,94 \times 0,998}{93,0} = 4,66 \text{ т},$$

$$H_{ч} = \frac{480}{4,66} = 103,0 \text{ хв} = 1,72 \text{ люд.-год/т}.$$

Якщо в порядку суміщення у складі основних технологічних ручних і машинно-ручних операцій виконуються транспортні й вантажно-розвантажувальні роботи, норми виробітку розраховують за формулою:

$$H_{в} = \frac{T_{зм} - T_{пз} - T_{обс} - T_{осп}}{t_{оп} \times K_{від} + t_{опт} \times K_{від}}, \quad (1.14)$$

де $t_{опт}$ – оперативний час на оброблювану одиницю на транспортні й вантажно-розвантажувальні роботи, які визначаються за формулою:

$$t_{опт} = (t_1 + t_2) \times l + (t_3 + t_4), \quad (1.15)$$

де t_1 – норматив оперативного часу на транспортування одиниці вантажу на відстань l м; t_2 – норматив оперативного часу на повернення порожнього транспорту при транспортуванні одиниці вантажу; l – відстань, на яку відбувається транспортування, м; t_3 – норматив оперативного часу на навантаження одиниці вантажу; t_4 – норматив оперативного часу на розвантаження одиниці вантажу.

Нормування машинних і апаратурних процесів

На машинні та апаратурні операції, де робота виконавців повністю залежить від роботи устаткування, норму виробітку визначають за формулою:

$$H_B = H_{\text{пу}} \times H_o, \quad (1.16)$$

де $H_{\text{пу}}$ – норма продуктивності устаткування; H_o – норма обслуговування або кількість одиниць однотипного устаткування, яке може обслужити один виконавець за зміну.

Норма обслуговування встановлюється у випадку, коли витрати робочого часу виконавця на одному об'єкті обслуговування значно менші технологічного циклу обробки (переробки) або фонду робочого часу виконавця. Формули для розрахунку норми обслуговування наведені в нормативній літературі [3-6].

У тих випадках, коли за умовами організації виробництва заздалегідь визначається розміщення виконавців для обслуговування однієї і тієї ж одиниці устаткування, норма виробітку на одного виконавця або бригаду дорівнюватиме продуктивності одиниці устаткування за нормою ($H_B = H_{\text{пу}}$) та розраховується за формулою:

$$H_B = A \times K_{\text{вч}} \times K_n \times n, \quad (1.17)$$

де A – годинна теоретична продуктивність устаткування, в період її машинної або циклічної роботи, K_n – коефіцієнт неповного використання машини за незалежними від робітника причинами, n – кількість машин.

Теоретична продуктивність устаткування – кількість одиниць продукції, яку може одержати (переробити) устаткування за одну годину безперервної або циклічної роботи [7].

Норма продуктивності устаткування – кількість продукції, яка повинна бути вироблена на даному устаткуванні за одиницю часу [8].

За необхідності теоретичну продуктивність устаткування розраховують не тільки за одну годину його роботи, а й інший період за такими формулами:

для машин циклічної (періодичної) дії –

$$A = \frac{T_p \times Q}{t_m}; \quad (1.18)$$

для машин безперервної дії –

$$A = T_p \times g_m, \quad (1.19)$$

де T_p – час, на який розраховується теоретична продуктивність устаткування; Q – кількість одиниць оброблюваних предметів (сировини, матеріалів, напівфабрикатів) на один цикл роботи устаткування (показник приймається для машин періодичної дії); t_m – норматив машинного часу на оброблювану одиницю (цикл); g_m – продуктивність машини за одиницю машинного часу.

Коефіцієнт корисного часу машини ($K_{вч}$) для машин безперервної дії розраховується за формулою:

$$K_{вч} = \frac{T_m}{T_{зм}}. \quad (1.20)$$

Коефіцієнт неповного використання машини за незалежними від робітника причинами K_n визначають за формулою:

$$K_n = \frac{A_{факт}}{A_{пасп}}, \quad (1.21)$$

де $A_{факт}$ – фактична продуктивність устаткування, в період її машинної або циклічної роботи; $A_{пасп}$ – паспортна продуктивність устаткування.

Приклад 3. Розрахувати норму виробітку і часу на процес поділу тіста на шматки при виготовленні рогаликів "Студентські" на тістоподільній машині А2-ХТН. Машину обслуговує машиніст тістообробних машин 4-го розряду. Робітник веде процес поділу тіста на шматки та округлення тістових заготовок, спостерігає за надходженням тістових заготовок у шафу попереднього вистоявання, в кінці зміни прибирає робоче місце.

Вихідні дані: тривалість зміни ($T_{зм}$) – 480 хв; машинний час (T_m) – 323 хв, паспортна продуктивність 70 шт./хв, маса рогаликів 0,060 кг. Теоретична продуктивність машини – 252 кг/год (70 × 60 × 0,06). Кількість виготовленої продукції за зміну – 1293 кг. Фактична продуктивність машини – 240 кг/год (1293: (323 : 60)).

Для розрахунку норми виробітку використовуємо формули 1.17, 1.19, 1.20, 1.21.

$$K_{вч} = \frac{323}{480} = 0,67.$$

$$K_n = \frac{A_{факт}}{A_{пасп}} = \frac{240}{252} = 0,95.$$

$$H_v = 8 \times 252 \times 0,67 \times 0,95 = 1283 \text{ кг за зміну.}$$

$$H_{ч} = \frac{8}{1,283} = 6,24 \text{ люд-год/т}$$

Визначення норм продуктивності для хлібопекарських печей

Добову виробничу потужність хлібопекарського підприємства визначають за технічними нормами продуктивності провідного технологічного устаткування – хлібопекарських печей з урахуванням застосування передових технологій, найбільш сучасної організації праці і виробництва. На більшості хлібо заводів встановлюють бригадні норми продуктивності [3-4].

Норма продуктивності печі являє собою і норму її виробітку та визначається з урахуванням норм завантаження подів (колисок) і тривалості подообороту, а також втрат часу, зумовлених переходами з вироблення одного виду продукції на інший, зворотні відходи.

Для встановлення норм виробітку необхідно насамперед спроектувати відповідний режим роботи печі, визначити її продуктивність.

Продуктивність конвеєрних печей при виробництві хлібобулочних виробів розраховують за формулою:

$$N_{\text{пп}} = \frac{K \times H \times D \times T_{\text{зм}} \times K_{\text{зв}} \times K_{\text{вп}} \times K_{\text{н}}}{T_{\text{под}}}, \quad (1.22)$$

де $N_{\text{пп}}$ – продуктивність печі за нормою; K – кількість колик у печі або рядів у стрічковій печі; H – кількість тістових заготовок на одній колісці; D – маса одного виробу, кг; $T_{\text{зм}}$ – тривалість зміни; $K_{\text{зв}}$ – коефіцієнт, який враховує зворотні відходи; $K_{\text{вп}}$ – коефіцієнт, який враховує втрати часу при переході на виробництво іншого виду продукції; $K_{\text{н}}$ – коефіцієнт неповного використання печі в часі; $T_{\text{под}}$ – продуктивність подообороту (тривалість випікання виробів – час, цикл).

На хлібозаводах схеми посадки виробів на під печі та тривалість випікання встановлюють на основі досліджень та експериментальних даних виробничих лабораторій.

Приклад 4. Випікання хліба заварного з висівок подового "Олевський" масою 0,65 кг в тупиковій конвеєрно-колискової печі Г4-ХПФ-Н20. Продуктивність печі по хлібу "Олевський" – 270 кг/год.

Вихідні дані: кількість колик у печі – 32; кількість тістових заготовок на колісці – 9 шт.; маса одного виробу – 0,65 кг; продуктивність подообороту (тривалість циклу) – 38 хв; тривалість зміни – 480 хв. Протягом зміни випікається декілька видів хліба, тому $K_{\text{вп}} = 0,95$. Коефіцієнт, який враховує зворотні відходи, визначають на основі даних статистичної звітності, але не більше прийнятих за планом. У цьому випадку коефіцієнт $K_{\text{зв}} = 0,97$. Коефіцієнт використання печі в часі $K_{\text{н}} = 0,96$.

Знаходимо норму продуктивності хлібопекарської печі:

$$N_{\text{пп}} = \frac{32 \times 9 \times 0,65 \times 480 \times 0,97 \times 0,95 \times 0,96}{38} = 2092 \text{ кг/зм,}$$

або 3218 шт./зм.

При виробництві декількох видів хлібобулочних виробів розраховується середня продуктивність печі за формулами, наведеними в нормативній літературі [3,4].

Розрахунок норм часу на ремонтні роботи

Норми часу на ремонт технологічного устаткування розраховують за формулою:

$$H_{\text{часу}} = T_{\text{оп}} \times K, \quad (1.23)$$

де $T_{\text{оп}}$ – оперативний час на операції, визначені шляхом хронометражних спостережень чи за діючими нормативами; K – коефіцієнт, що враховує витрати часу на підготовчо-заклучні роботи, обслуговування робочого місця, відпочинок, особисті потреби, визначають за формулою:

$$K = 1 + \frac{Q_{\text{пз}} + Q_{\text{обс}} + Q_{\text{воп}}}{100}, \quad (1.24)$$

де $Q_{\text{пз}}$ – витрати часу на підготовчо-заклучні роботи, % від оперативного часу; $Q_{\text{обс}}$ – витрати часу на обслуговування робочого часу, % від оперативного часу; $Q_{\text{воп}}$ – витрати часу на відпочинок та особисті потреби, % від оперативного часу.

Приклад 5. Розрахувати норму часу на поточний ремонт пакувальної машини Т450, продуктивністю 180-250 шт./год. Роботу виконує слюсар-ремонтник 5-го розряду.

У процесі спостереження встановлено, що оперативний час ($T_{\text{оп}}$) досягає 113 хв, $Q_{\text{пз}}$ – 8,1%, $Q_{\text{обс}}$ – 2,3%, $Q_{\text{воп}}$ – 1,9%.

$$K = 1 + \frac{8,1 + 2,3 + 1,9}{100} = 1,12.$$

$$H_{\text{часу}} = 113 \times 1,12 = 126,6.$$

На роботи, які не передбачені цим збірником, встановлено місцеві норми, затверджені у відповідному порядку.

РОЗДІЛ 2. НОРМИ ВИТРАТ ПРАЦІ НА ВИРОБНИЦТВО ХЛІБА ТА ХЛІБОБУЛОЧНИХ ВИРОБІВ

2.1 ПРИЙМАННЯ ТА ПІДГОТОВКА СИРОВИНИ ДО ВИРОБНИЦТВА

Таблиця 2.1

10.7.0100. Приймання та підготовка сировини до виробництва

Найменування роботи	Код операції, спосіб виконання, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7

Приймання та підготовка борошна до виробництва

Приймання борошна безтарним способом з автоборошновозів	10.7.011001 Автоборошновоз: К-1040-3 К-1040-2Э А9-АМБ	Зважування автоборошновоза з борошном, запис у журналі, підключення автоборошновоза до приймального щитка, подавання борошна в бункери складу	Оператор установки безтарного зберігання сировини, 4-й розр.	1 т бо-рош-на	0,111	72,07
					0,108	74,07
					0,080	100,0
Приймання борошна в	10.7.011006 Вручну	Розвантаження мішків з борошном з автомобіля, переміщення (перенесення) вручну на склад, штабе-	Вантажник	Те ж	0,939	17,04

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
мішках, переміщення, маса мішка 50 кг	10.7.012001 Вручну	лювання мішків з борошном (по 10 шт.) у висоту “трійками” і “п’ятірками”				
Переміщення мішків з борошном у виробництво, маса мішка 50 кг	10.7.012002 Візок ручний	Переміщення мішків з борошном на візках від штабеля до завальної ями (10 м), розшивання мішків, засипання борошна в завальну яму, витрушування й укладання порожніх мішків, їх сортування, контроль за подаванням борошна в бункери, перевірка рівня борошна в бункерах	Завантажувач-вивантажувач харчової сировини, 3-й розр.	1 т	0,679	11,78
Переміщення мішків, очищення борошна пшеничного при замішуванні в діжі: на 50 кг	10.7.012002 Візок ручний 10.7.014001 Просіювач МПМ-800	Знімання зі штабелю мішка із пшеничним борошном (маса 50 кг), переміщення ручним візком у виробничий цех на відстань до 15 м, розшивання мішка, зважування борошна до потрібної маси, підвезення порожньої діжі до просіювача (відстань	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	Те ж	1,99	4,02

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
на 30 кг	продуктивністю 800 кг/год	до 6 м), завантаження борошна в чашу просіювача, спостереження за просіюванням борошна в діжу, вимикання просіювача	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	1 т	2,55	3,14
22	Переміщення мішків, очищення борошна пшеничного (при замішуванні в діжі на 25 кг)	10.7.012002 Візок ручний 10.7.014001 Просіювач МПМ-800 продуктивністю 800 кг/год	Знімання зі штабелю мішка з пшеничним борошном (маса 25 кг), переміщення ручним візком у виробничий цех на відстань 14 м, підвезення порожньої діжі до просіювача на відстань 8 м, розшивання мішка, вмикання просіювача, поступове завантаження борошна в просіювач, спостереження за просіюванням борошна в діжу, вимикання просіювача	Те ж	Те ж	2,37 3,38

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Переміщення мішків, очищення борошна пшеничного: (при замішуванні в діжі на 50 кг)	10.7.012002 Візок ручний 10.7.014002 Просіювач “Gimak Makina” (Туреччина) продуктивністю 2,0 т/год	Знімання зі штабелю мішка із борошном (маса 50 кг) і транспортування ручним візком у цех на відстань 12 м до просіювача, підвезення порожньої діжі до просіювача, розшивання мішка, вмикання просіювача, завантаження борошна в просіювач, спостереження за просіюванням борошна в діжу, вимикання просіювача	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	1 т бо-рош-на	1,01	7,94
(при замішуванні в діжі на 50 кг)	10.7.012002 Візок ручний 10.7.014002 Просіювач “Gimak Makina” (Туреччина) продуктивністю 3,0 т/год	Те ж	Те ж	Те ж	0,93	8,60

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Переміщення мішків, очищення борошна пшеничного при замішуванні в діжі: на 48 кг на 36 кг на 50 кг	10.7.012002 Візок ручний 10.7.014001 Просіювач "ІВІS" (Німецьчина) продуктивністю 3,0 т/год 10.7.012002 Візок ручний 10.7.014002 Просіювач "Піонер" продуктивністю 1,25 т/год	Знімання зі штабелю мішка із пшеничним борошном (маса 50 кг), переміщення ручним візком у виробничий цех на відстань 9 м, перевантаження мішка з візка на ваги, розширення мішка і набирання борошна до потрібної ваги, транспортування зваженого борошна до просіювача, підвезення порожньої діжі на відстань 6 м, завантаження борошна в просіювач, спостереження за просіюванням борошна в діжу	Готувач харчової сировини та матеріалів, 3-й розр. " "	1 т Те ж "	1,44 1,07 2,95	5,55 7,5 2,71

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Очищення борошна пшеничного	10.7.014002 Просіювач "Піонер" продуктивністю 1,25 т/год	Ведення процесу просіювання борошна на просіювачі, обслуговування машини, заповнення місткості просіяним борошном, зважування, передавання на наступну операцію	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	1 т	2,18	3,67
Переміщення мішків, очищення борошна житнього та пшеничного (при замішуванні в діжі на 50 кг)	10.7.012002 Візок ручний 10.7.014003 Просіювач ПБ-1,5 продуктивністю 2,5 т/год	Знімання зі штабеля й укладання на візок мішків (по 50 кг) з борошном, транспортування борошна візком у виробничий цех (відстань 12 м), розшивання мішків і відважування необхідної кількості борошна та транспортування до просіювача, підвезення порожньої діжі до просіювача (відстань 4 м), завантаження борошна у просіювач, спостереження за просіюванням борошна в діжі		Те ж	1,40	5,7

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Приймання та підготовка іншої основної і додаткової сировини, приготування розчинів						
Переміщення, зважування, підготовка сировини, приготування розчинів, підготовка яєць: при виробництві: калача	10.7.012001	Отримання необхідних компонентів (дріжджі пресовані, сіль, цукор, сухе молоко, поліпшувач "Тігрис", ку-нжут, яйця, маргарин) та піднесення їх у цех (відстань 7 м), зважування	Готувач харчової сировини та матеріалів, 3-й розр.	1 т	3,0	2,67
	Вручну 10.7.013001 Ваги РН-10Ц-13У 10.7.015007 Місткість для розчинів 10.7.018003 Вручну (розбивання яєць)	сухого молока і приготування розчину, проціджування через сито, приготування сольового та цукрового розчинів, приготування дріжджової суспензії, підготовка маргарину, яєць				
рулету здобного з маком та халвою	10.7.012002 Візок 10.7.013001 Ваги	Підготовка борошна (підвезення, очищення і розшивання мішка з борошном, просіювання ситом, відважування кількості на один заміс, піднесення до робочого місця),	Готувач харчової сировини	Теж	26,7	0,3

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
	РН-10Ц-13У 10.7.015007 Місткість для розчинів 10.7.016001 Місткість для розтоплення маргарину 10.7.018001 Вручну (санітарна об- робка яєць)	отримання і піднесення додаткової си- ровини (дріжджі, сіль, цукор, марга- рин, мак, халва) до робочого місця, ві- дважування і дозування компонентів у діжу вручну (молоко, вода необхідної температури, дріжджі, цукор, сіль, мак і халва), підготовка дріжджового, со- льового та цукрового розчинів, підго- товка маргарину (відрізання, зважу- вання, розтоплення), підготовка яєць (укладання в сітчастий ящик, дезінфе- кція в розчині хлорного вапна, проми- вання проточною водою, розбивання в дві ємкості: для тіста і змащення,) під- готовка маку	та мате- ріалів, 2-й розр.			

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Переміщення, зважування, підготовка сировини: при виробництві: хліба житньо-пшеничного з додаванням додаткової сировини	10.7.012001 Вручну 10.7.013001 Ваги циферблатні 10.7.019001 Іспекція вручну 10.7.019003 Миття вручну 10.7.017002 Подрібнення ножем	Отримання і перенесення в цех необхідних інгредієнтів (родзинки, курага, горіхи, вівсяні пластівці), відкривання ящиків, розпаковування та відважування необхідної кількості, перебирання кураги, родзинок, горіхів, вибракування неякісних, промивання теплою водою родзинок і кураги, подрібнення кураги та горіхів ножем, відкривання мішка з пластівцями, відважування необхідної кількості, передавання емкостей з підготовленими інгредієнтами на наступну операцію	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	100 кг сировини	8,51	0,94

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Переміщення, зважування, підготовка сировини, приготування розчинів, підготовка яєць при виробництві: булки здобної	10.7.012001 Вручну	Отримання дріжджів пресованих, солі, цукру, сухого молока, ваніліну, кунжуту, яєць, маргарину і перенесення в цех (відстань 7 м), зважування дріжджів, солі, приготування дріжджового і сольового розчинів, зважування сухого молока, цукру, приготування розчину з сухого молока і цукрового розчину, розтоплення маргарину, підготовка і розбивання яєць	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	1 т	4,35	1,84
	10.7.013001 Ваги циферблатні					
булки здобної з повидлом	10.7.015007 Місткість для розчинів	Отримання та підвезення сировини в цех (ящиків з повидлом, маргарином, мішків з сухим молоком, яечним порошком), розвантаження, розтарювання ящиків та мішків;	Те ж	100 кг	4,62	1,73
	10.7.016001 Місткість для розтоплення маргарину					
	10.7.018003 Вручну (розбивання яєць)					
	10.7.012002 Візок ручний					
	10.7.013001 Ваги циферблатні					

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
	10.7.015007 Місткість для розчинів 10.7.018007 Вручну (підготовка яєчного порошку	розрізання і розважування повидла, маргарину на порційні шматки; відважування сухого молока, просіювання молока через сито та розчинення теплою водою у співвідношенні (1:10), проціджування розчину через сито; відважування яєчного порошку та розведення в теплій воді (1:3), проціджування через сито, передавання на наступну операцію				
Приготування закваски	10.7.015015 Тістомісильна машина Л4-ХТВ продуктивністю 500 кг/год	Приготування заквасок, заварок <i>Запарювання солоду:</i> набирання води в водомірний бачок, встановлення діжі з солодом на плиту місильної машини, включення машини, запарювання солоду в діжі гарячою водою (95-100°C), виключення машини, відвезення діжі на відстань до 2 м	Тісто-роб, 3-й розр.	1 т	закваски	5,15 1,55

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

Приготування закваски: встановлення діжі з житнім борошном, закваскою та дріжджами на плиту місильної машини, включення машини, подача води в діжу, замішування закваски, відвезення діжі на бродіння на відстань до 5 м

31
Приготування заварки (запарювання солоду)

10.7.015015
Тістомісильна машина періодичної дії А2-ХТБ

Запарювання солоду: набирання води у водомірний бачок, відважування необхідної кількості солоду і висипання в діжу, транспортування діжі до водомірного бачка, дозування в діжу із солодом гарячої води (запарювання солоду), відважування і дозування в діжу необхідної кількості житнього борошна. коріандру, встановлення діжі з солодом на плиту місильної машини, включення машини, замішування заварки, виключення машини

Тісто-роб,
3-й розр.

т 1,53 5,23

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Приймання, підготовка та приготування фруктово-ягідної сировини, горіхів, напівфабрикатів						
Приймання, зважування: кунжуту коріандру висівок	10.7.013001 Ваги циферблатні	Отримання в тарі та відважування необхідної кількості сировини згідно з рецептурою і передавання на наступну операцію	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	кг	0,034	235,0
сухого молока	10.7.013001 Ваги циферблатні	Отримання, підвезення та відважування сухого молока згідно з рецептурою та висипання в діжу з борошном	Те ж	"	0,02	400,0
Приймання, зважування, переміщення, нарізання яблук	10.7.013001 Ваги циферблатні	Отримання яблук в ящиках, зважування (маса 15 кг) та перенесення вручну у виробничий цех (відстань 10 м), миття вручну в ємкості двічі, знімання шкірки ножем та відокремлення плодоніжок, нарізання яблук тонкими пластинами, скроплення начинки розчином лимонної кислоти	Те ж	"	0,015	533,3
	10.7.012001 Перенесення вручну				0,014	554,0
	10.7.017002 Нарізання ножем				0,13	61,0

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Приймання, переміщення, зважування, ін- спекція насіння соняшничко- вого гарбузового	10.7.011008	Отримання на складі та підвезення	Готувач			
	Ящик	ящиків з насінням соняшниковим	харчової			
	10.7.012002	(гарбузовим), відкривання ящиків,	сирови-			
Візок ручний	10.7.019001	відважування насіння і висипання	ни та			
	Інспекція	на стіл, відокремлення домішок (ін-	мате-			
вручну	Інспекція	спекція), передавання на наступну	ріалів,	кг	0,046	175,0
	вручну	операцію	2-й розр.	Те ж	0,042	191,0
Зважування, обжарювання соняшничкового насіння	10.7.013001	Отримання на складі, зважування	Те ж			
	Ваги	насіння, обжарювання насіння в		т	10,00	0,8
	10.7.019007	електрошафі, передавання на насту-				
	Електрошафа	пну операцію				

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Приймання, переміщення, інспекція родзинок, миття	10.7.011008 Ящик 10.7.012002 Візок ручний 10.7.019001 Інспекція вручну 10.7.019003 Миття вручну	Отримання на складі ящиків з родзинками, відкривання ящиків, відважування родзинок, висипання на стіл, перебирання (відокремлення плодоніжок та різних домішок), висипання родзинок у ємкість та промивання теплою водою, передавання на наступну операцію	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	кг	0,049	162,0
Приймання, переміщення, підготовка чорносливу (інспекція, миття, подрібнення)	10.7.012002 Візок ручний 10.7.019001 Інспекція вручну 10.7.019003 Миття вручну 10.7.017002 Подрібнення ножем	Отримання та піднесення чорносливу зі складу, відважування чорносливу, викладання на стіл, перебирання (відокремлення домішок), висипання у ємкість та промивання теплою водою, подрібнення ножем, передавання на наступну операцію	Те ж	Те ж	0,089	90,0

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Приймання, зважування підготовка маку (інспекція, миття, подрібнення)	10.7.013001 Ваги циферблатні	Отримання та піднесення маку в цех, відважування, висипання та перебирання від домішок, засипання маку в млинок, вмикання млина, розмелювання маку та вимикання млина, висипання готового маку в ємкість, промивання та перемішування в гарячій воді, відстоювання, зливання води та передавання на наступну операцію	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	кг	0,064	125,0
	10.7.019001 Інспекція вручну					
Приймання, переміщення, інспекція кураги	10.7.019003 Миття вручну	Отримання, завантаження на візок ящиків з курагою, підвезення в цех, розвантаження, очищення ящиків зовні від пилу і бруду, відкриття ящиків, виймання та звільнення кураги від пергаменту, висипання кураги в ємкість та передавання на наступну операцію	Те ж	т	12,11	0,661
	10.7.017004 Подріднення мікромлином					
	10.7.011008 Ящик					
	10.7.012002 Візок ручний					
	10.7.019002 Вручну					

Продовження табл. 2.1

1	2	3	4	5	6	7
Приймання, переміщення, зважування, розрізання фруктового повидла	10.7.011008 Ящик	Отримання, завантаження на візок ящиків з повидлом, підвезення в цех, розвантаження, відкривання картонних ящиків, виймання та звільнення повидла від пергаменту, розрізання і розважування повидла на порційні шматки та передавання на наступну операцію	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	т	18,48	0,433
	10.7.012002 Візок ручний					
Подрібнення горіхів	10.7.013001 Ваги циферблатні	Отримання та піднесення горіхів до робочого місця, перебирання та подрібнення горіхів вручну (качалкою), відважування та передавання на наступні операції	Те ж	кг	0,10	80,0
	10.7.017002 Розрізання ножем					
	10.7.017001 Вручну					

2.2 ПРИГОТУВАННЯ ТІСТА

Таблиця 2.2

10.7.0200. Приготування тіста

Назва роботи	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Оди- ниця вимі- ру	Норма	
					часу, люд.- год	виро- бітку за змі- ну
1	2	3	4	5	6	7

10.7.020001. Приготування тіста машинами тістомісильними періодичної дії з підкатними діжами

Приготування тіста опарним способом: для хліба пшеничного	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТВ про-дуктивністю 400 кг/год	Внесення в діжу місильної машини інгредієнтів згідно з рецептурою (борошно пшеничне, дріжджі, сольовий розчин, сухе молоко, олія), замішування опари та тіста, відкочування діжі на бродіння опари та тіста	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	2,85	2,809
для хліба пшеничного з висівками	(місткість діжі 140 л)	Те ж, із додаванням у діжу висівок	Те ж	Те ж	2,83	2,829

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом для здобних виробів	10.7.02001 Тістомісильна машина Л4-ХТВ (місткість діжі 140 л)	Підвезення порожніх діж до машини, вмикання та вимикання дозаторів, спостереження за внесенням у машину борошна, води, дріжджів, зважування та внесення вручну у діжу цукру, олії, солі, вмикання та вимикання місильної машини, спостереження за замісом тіста, відвезення діжі з тістом на вистоювання	Тістороб, 4-й розр	1 т тіста	2,398	3,336
Приготування розчинів та тіста опарним способом для хліба пшеничного з використанням додаткової сировини	10.7.02001 Тістомісильна машина Л4-ХТВ (місткість діжі 140 л)	Приготування дріжджового розчину та розчину солі. Підвезення діжі до просіювача, просіювання борошна, заміс опари. Відважування цукру, олії, суміші "Совітал концентрат", заміс тіста, спостереження за замісом тіста, транспортування діжі до подільної машини, вивантаження тіста у бункер машини	Те ж	Те ж	7,12	1,124

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом: для здобних виробів	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТ-2В продуктивністю 400-500 кг/год (місткість діжі 140 л)	<i>Приготування опари:</i> підвезення порожньої діжі до місильної машини, наливання води, засипання борошна, регулювання температури, дозування дріжджів, спостереження за замісом опари, відвезення діжі з опарою на бродіння, перевірка готовності опари	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	6,90	1,16
		<i>Приготування тіста:</i> підвезення діжі з готовою опарою, наливання води, засипання борошна, дозування сольового розчину, внесення додаткової сировини (маргарин, цукор, ванілін), вмикання машини, спостереження за замішуванням тіста, доставка діжі до місця бродіння, обминання тіста, перевірка готовності тіста	Те ж	Те ж	5,55	1,44

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом: для здобних виробів	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТ-2В (місткість діжі 140 л)	Підвезення порожніх діж, вмикання дозаторів, спостереження за внесенням соляного розчину і борошна, вмикання дозаторів, приготування, зважування та внесення вручну в тістомісильну машину дріжджів, цукру, олії, вмикання місильної машини, спостереження за замісом тіста, вмикання місильної машини, відвезення діж на бродіння	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	5,33	1,50
		Те ж, із внесенням в діжу цукру, маргарину, ваніліну, яєць, молока сухого знежиреного	Те ж	Те ж	4,82	1,66

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом: для хліба пшеничного, простої рецептури	10.7.020001 Тістомісильна машина Diner продуктивністю 300 кг/год (місткість діжі 250 л)	<i>Приготування опари:</i> підвезення порожньої діжі до місильної машини, наливання води, засипання борошна, регулювання температури, дозування дріжджів, замішування опари, відвезення діжі з опарою на бродіння, перевірка готовності опари <i>Приготування тіста:</i> підвезення діжі з готовою опарою, наливання води, засипання борошна, регулювання температури, дозування сольового розчину, вмикання машини, спостереження за замісом тіста, доставка до місця бродіння, обминання, перевірка готовності тіста	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	5,45	1,47

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом з використанням додаткової сировини: для хліба пшеничного з насінням соняшнику, льону, висівок	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТ-2Б (місткість діжі 330 л)	<i>Приготування опари:</i> підвезення порожньої діжі до тістомісильної машини, наливання води, засипання борошна, дозування сольового розчину та дріжджів, спостереження за замісом опари, відвезення діжі з опарою на бродіння, визначення готовності опари, спостереження за бродінням <i>Приготування тіста:</i> підвезення діжі з готовою опарою до місильної машини, наливання води, засипання борошна, внесення додаткової сировини (насіння соняшнику, льону, висівок пшеничних), замішування тіста, відвезення діжі до місця бродіння, перевірка готовності тіста, зачищення важеля місильної машини	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	8,37	0,956

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом: для хліба пшеничного простої рецептури	10.7.020001 Тістомісильна машина "Diosna" продуктивністю 200 кг/год (місткість діжі 350 л)	Приготування опари, відвезення діжі на бродіння, контроль процесу бродіння опари, подача опари в порожню діжу, дозування в діжу з опарою основної та додаткової сировини згідно з рецептурою, заміс тіста, перевірка його готовності, відвезення діжі з тістом до місця бродіння, спостереження за бродінням тіста	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	4,32	1,854
для калача здобного	10.7.020001 Тістомісильна машина "Diosna" SP 240E продуктивністю 240 кг/год (місткість діжі 350 л)	Підвезення діжі з просіяним борошном до місильної машини, встановлення її під важіль машини, дозування води, вмикання машини, внесення в діжу дріжджового і сольового розчинів, заміс опари, відвезення діжі до місця бродіння, підвезення діжі з опарою до місильної машини, додавання в діжу цукрового розчину,	Тістороб, 3-й розр.	Те ж	5,67	1,41

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7	
		яєць, маргарину, замішування тіста, відвезення діжі з тістом на місце бродіння					
44	Приготування тіста опарним способом: для здобних виробів	10.7.020001 Тістомісильна машина "Diosna" продуктивністю 700-800 кг/год (місткість діжі 350 л)	Вмикання та вимикання дозаторів, спостереження за дозуванням у діжу борошна, води, дріжджів, внесення в діжу цукру, олії, солі вручну, замішування тіста, визначення готовності тіста	Тістороб, 3-й розр.	1 т тіста	2,0	4,00
	для булочних виробів	10.7.020001 Тістомісильна машина Г4-МТМ-330-01	Виставлення параметрів на пульті керування, встановлення порожньої діжі на плиту місильної машини, вмикання дозувальної апаратури і	Тістороб, 4-й розр.	Те ж	2,37	3,38

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
для хліба пшеничного простої рецептури	продуктивністю 1400 кг/год (місткість діжі 330 л)	місильної машини, спостереження за надходженням опари і необхідних інгредієнтів у діжу, контроль замісу тіста та визначення готовності, очищення важеля від залишків тіста, відвезення діжі з тістом на бродіння (відстань до 10 м)	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	2,23	3,59
45 Приготування тіста традиційним способом: для хліба житньо-пшеничного з кмином	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТ-2Б продуктивністю 800 кг/год (місткість діжі 330 л)	Підготовка та відважування житнього та пшеничного борошна, солі, води, дріжджів, замішування опари, підготовка компонентів згідно з рецептурою (олія, цукор, кмин), додавання в діжу пшеничного борошна і необхідних компонентів, замішування тіста	Те ж	Те ж	6,11	1,31

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста традиційним способом: для хліба житнього-пшеничного	10.7.020001 Тістомісильна машина Г4-МТМ-330-01 продуктивністю 1400 кг/год (місткість діжі 330 л)	Підвезення порожніх діж та установлення на плиту тістомісильної машини, виставлення параметрів на пульті керування згідно з рецептурою тіста, ведення процесу приготування тіста, відкріплення діжі з плити машини та переміщення її до тістоподільної машини на відстань до 10 м	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	2,13	3,76
Приготування тіста двофазним способом: для хліба житнього-пшеничного з цибулею	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТВ продуктивністю 500 кг/год (місткість діжі 140 л)	Просіювання борошна в діжу тістомісильної машини, приготування дріжджового і сольового розчинів та додавання їх у діжу, замішування опари, транспортування опари до місця бродіння, додавання сухої цибулі та інших компонентів у діжу з опарою, замішування тіста	Тістороб, 3-й розр.	Те ж	2,57	3,11

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста двофазним способом: для хліба житнього-пшеничного з насінням соняшнику, льону, кунжуту та крупи вівсяної	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТ-2Б продуктивністю 900 кг/год (місткість діжі 330 л)	<i>Приготування закваски:</i> дозування в діжу борошна житнього обдирного, дріжджів, води, замішування закваски, відвезення діжі на бродіння, спостереження за бродінням закваски <i>Приготування тіста:</i> підвезення діжі з готовою закваскою до місильної машини, дозування в діжу компонентів згідно з рецептурою (борошно пшеничне першого сорту, житнє обдирне та мультизернове, сольовий та цукровий розчини), завантаження в діжу вручну (насіння соняшнику, льону, крупи вівсяної, кунжуту), спостереження і контроль замішування тіста, відвезення діжі з тістом на бродіння, спостереження за бродінням тіста, підвезення діжі з гото-	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	6,07	1,32

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
		вим тістом до діжепідйомоперекида- ча, вивантаження тіста у приймаль- ний бункер подільної машини				
Приготування тіста трифаз- ним способом: для хліба житньо- пшеничного заварного з курагою, родзинками, горіхами	10.7.020001 Тістоміси- льна маши- на Л4-ХТВ продуктив- ністю 400- 500 кг/год (місткість діжі 140 л)	Дозування закваски, вибродженого квасу, борошна для закваски, підго- товка води і запарювання солоду, під- готовка води для замішування заквас- ки, приготування дріжджового роз- чину, замішування закваски, віднов- лення закваски, дозування солоду в діжу, підготовка інгредієнтів (кураги, родзинок і горіхів), сольового та цук- рового розчинів, олії, борошна і вне- сення в діжу, замішування тіста, пе- реміщення діжі з тістом на вибро- джування (відстань 2 м)	Тістороб, 4-й розр.	1 т ті- ста	5,33	1,5

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста трифазним способом: для хліба житньо-пшеничного заварного	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТВ продуктивністю 400-500 кг/год (місткість діжі 140 л)	Дозування закваски, вибродженого квасу, борошна для закваски, підготовка води і запарювання солоду, підготовка води для замішування закваски, приготування дріжджового розчину, замішування закваски, відновлення закваски, дозування солоду в діжу, підготовка сольового та цукрового розчинів, олії, борошна і внесення в діжу, заміс тіста, переміщення діжі на виброджування, спостереження за бродінням тіста, підвезення діжі з готовим тістом до діжепідйомо-перекидача, вивантаження тіста в бункер подільної машини	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	12,71	1,26

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста трифазним способом: для хліба житньо-пшеничного заварного	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТБ (місткість діжі 330 л)	<i>Приготування закваски:</i> спостереження за перемішуванням живильної суміші і заварки, перекачування одержаної суміші в баки для бродіння, перемішування заквасок, вимірювання температури, кислотності, вологості заквасок, спостереження за надходженням закваски на виробництво	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	2,15	3,72
		<i>Приготування тіста:</i> регулювання дозувального устаткування, контрольне зважування борошна та інших компонентів, спостереження за процесом приготування тіста, подавання тіста до подільної машини	Те ж	Те ж	3,04	2,63

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста безопарним способом з використанням додаткової сировини: для хліба пшеничного з насінням соняшнику для хліба житньо-пшеничного заварного з коріандром	10.7.020001 Тістомісильна машина МТМ-4,05 продуктивністю 80 кг/цикл (місткість діжі 140 л)	Підвезення діжі з просіяним борошном до місильної машини (відстань 10 м), встановлення її під важіль машини, додавання в діжу води, додавання в діжу необхідних інгредієнтів (сольового та цукрового розчинів, суміші “Солодова Нова” та солоду, насіння соняшнику), заміс тіста, відвезення діжі з тістом до місця бродіння (відстань 10 м)	Тістороб, 4-й розр.	1 т	6,75	1,186
		Підготовка та дозування компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), внесення компонентів у діжу місильної машини, заміс тіста, відвезення діжі з тістом на дозрівання, визначення готовності тіста, вивантаження тіста в бункер подільної машини	Те ж	Те ж	6,57	1,22

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста безопарним способом: для хліба пшеничного з використанням додаткової сировини для хліба житньо-пшеничного	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТВ продуктивністю 400-500 кг/год (місткість діжі 140 л)	Одержання необхідних компонентів та піднесення їх до робочого місця, приготування дріжджового розчину, підготовка маргарину, яєць, відмірювання та відважування решти компонентів, приготування тіста	Тістороб, 3-й розр.	1 т тіста	3,54	2,26
	10.7.020001 Тістомісильна машина SP 200 KD фірма "Кумкава" (місткість діжі 200 л)	Завантаження просіяного борошна в тістомісильну машину, внесення в діжу води, дріжджового і сольового розчинів та інших інгредієнтів, змішування тіста, транспортування діжі з тістом на дозрівання	Тістороб, 4-й розр.	Те ж	2,96	2,7

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста безопарним способом: для хліба житньо-пшеничного	10.7.020001 Тістомісильна машина SRM 250 (місткість діжі 250 л)	Підготовка компонентів (зважування та дозування), внесення в діжу місильної машини води, дріжджового і сольового розчинів та інших інгредієнтів, замішування тіста, відвезення діжі з тістом на виброджування	Маши-ніст тіс-томіси-льних машин, 3-й розр.	1 т	18,69	0,428
Приготування тіста безопарним способом для хліба з екструзійного борошна з використанням додаткової сировини	10.7.020001 Тістомісильна машина "Diosna" SP 240 продуктивністю 240 кг/год (місткість діжі 350 л)	Підготовка і дозування компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), завантаження компонентів в діжу місильної машини вручну, замішування тіста, відвезення діжі з тістом до місця бродіння, спостереження за виброджуванням тіста, визначення готовності тіста, підвезення діжі з готовим тістом та вивантаження в бункер подільної машини	Тістороб, Те ж 4-й розр.	Те ж	8,70	0,92

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста прискореним способом для хліба пшеничного з житньо-солодовим екстрактом	10.7.020001 Тістомісильна машина "Diosna" SP 240 продуктивністю 240 кг/год (місткість діжі 350 л)	Підготовка і дозування компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), внесення компонентів згідно з рецептурою (борошно пшеничне вищого гатунку, суміш "Спортивна", дріжджі, цукор, сіль, маргарин, житньо-солодовий екстракт, кориця) в діжу тістомісильної машини, замішування тіста, відвезення діжі з тістом до місця дозрівання, спостереження за віброджуванням тіста, визначення готовності тіста, підвезення діжі з готовим тістом до діжеперекидача, вивантаження в бункер подільної машини	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	4,76	1,68

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста безопарним способом з використанням додаткової сировини: для хліба гречано-пшеничного	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТ-2Б, продуктивністю 900 кг/год (місткість діжі 330 л)	Підготовка і дозування компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), внесення в діжу тістомісильної машини компонентів згідно з рецептурою, замішування тіста, відвезення діжі з тістом до місця бродіння, активне спостереження за виброджуванням тіста, обмінання тіста, визначення готовності тіста, підвезення діжі з готовим тістом до діжеперекидача, вивантаження тіста в бункер подільної машини	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	6,20	1,29

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7	
Приготування тіста прискореним способом: для хліба житньо-пшеничного заварного з повидлом яблучним для хліба житнього заварного	10.7.020001	Тістомісильна машина А2-ХТ-2Б продуктивністю 900 кг/год (місткість діжі 330 л)	Підготовка і дозування компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), внесення компонентів у діжу місильної машини, спостереження і контроль процесу замішування тіста, відвезення діжі з тістом на дозрівання, визначення готовності тіста, вивантаження тіста в бункер подільної машини	Тістороб, 4-й розр.	1 т	9,95	1,187
			Внесення в діжу з готовою житньою закваскою всіх необхідних компонентів згідно з рецептурою (борошно житнє обдирне, сольовий розчин, заварка, солод житній ферментований, борошно пшеничне 1 гатунку, висівки пшеничні, патока крохмальна, тісто в бункер подільної машини, дріжджі	Те ж	Те ж	7,04	1,136

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7	
57	Приготування тіста прискореним способом: для хліба житньо-пшеничного заварного із хмелем	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТ-2Б продуктивністю 900 кг/год (місткість діжі 330 л)	пресовані, кмин, картопляна кліткови-на) замішування тіста, контроль замішування тіста, відвезення діжі з готовим тістом на виброджування, спостереження за виброджуванням, визначення готовності тіста, підвезення діжі з тістом та вивантаження Підготовка і дозування компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), внесення компонентів у діжу місильної машини, спостереження і контроль процесу замішування тіста, відвезення діжі з тістом на дозрівання, визначення готовності тіста, підвезення діжі з готовим тістом до діжеперекидача і вивантаження тіста в бункер подільної машини	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	6,91	1,157

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

10.7.020002. Приготування тіста тістомісильними машинами періодичної дії із стаціонарними місткостями

58

Приготування тіста безопарним способом: для хліба з висівками	10.7.020002 Тістомісильна машина ТМ-63М продуктивністю 900 кг/год (місткість діжі 200 л)	Просіювання борошна, регулювання роботи дозувальної апаратури, відважування та завантаження компонентів згідно з рецептурою в діжу, засипання борошна у діжу, вимішування тіста до однорідної маси, спостереження і контроль процесу замісу тіста, вимикання машини, спостереження за бродінням і визначення готовності тіста	Тістороб, 4-й розр. – 1 особа, тістороб, 3-й розр. – 1 особа	1 т	24,16	0,66
Приготування тіста опарним способом: для хліба, до складу яких входять цукор і жир	10.7.020002 Тістомісильна машина А2-ХТИ-2 продуктивністю 550 кг/год (місткість діжі 240 л)	Включення та виключення дозувальної апаратури, зважування доз води, борошна, дріжджів та інших компонентів згідно з рецептурою, контроль процесу вимішування тіста, спостереження за бродінням, визначення готовності тіста	Тістороб, 4-й розр.	Те ж	2,35	3,41

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
Приготування тіста опарним способом: для хліба пшеничного з використанням додаткової сировини	10.7.020002 Тістомісильна машина “Diosna” продуктивністю 700-800 кг/год (місткість діжі 350 л)	Вмикання пульта дозувальної станції, спостереження за внесенням у машину борошна, води, солі, рідкої закваски, внесення вручну цукру, олії соняшникової, вмикання машини, спостереження за процесом приготування тіста, вивантаження тіста в тістоподільну машину	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	1,63	4,9
Приготування тіста безопарним способом: для хліба пшеничного із житнім солодом	10.7.020002 Тістомісильна машина “Diosna” SP-240E продуктивністю 1200 кг/год (місткість діжі 350 л)	Підготовка і дозування в діжу компонентів згідно з рецептурою (основної та додаткової сировини), спостереження і контроль процесу замішування двох видів тіста (в одну з діж вноситься солод житній), вивантаження тіста на транспортер для виброджування, спостереження за бродінням тіста, перевірка готовності тіста, вивантаження його в бункер подільної машини	Те ж	Те ж	3,51	2,28

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

10.7.020003. Приготування тіста тістомісильними машинами безперервної дії

Приготування тіста двофазним способом: для хліба житнього-пшеничного	10.7.020003 Тістомісильна машина И8-ХТА-12, продуктивністю 12 т/добу	<i>Приготування закваски:</i> спостереження за перемішуванням живильної суміші, перекачування одержаної суміші в баки для бродіння, перемішування заквасок, вимірювання температури, кислотності, вологості заквасок, спостереження за надходженням закваски на виробництво <i>Приготування тіста:</i> регулювання дозувального устаткування, контрольне зважування борошна та інших компонентів, регулювання роботи устаткування, спостереження за процесом приготування тіста, подавання тіста у воронку подільної машини	Тістороб, 4-й розр. тіста	1 т	1,26	6,33
--	---	--	---------------------------	-----	------	------

Продовження табл. 2.2

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

10.7.020004. Приготування тіста тістоготувальними агрегатами безперервної дії

Приготування тіста двофазним способом: для хліба житнього	10.7.020004 Тістоготувальний агрегат ХТР, продуктивністю 20 т/добу	Спостереження за процесом замішування тіста, регулювання роботи дозувальної станції, контрольне зважування борошна та інших компонентів, регулювання подачі тіста у воронку тістоподільної машини	Тістороб, 4-й розр. тіста	1 т	1,49	5,38
---	---	---	---------------------------	-----	------	------

2.3 ОБРОБЛЕННЯ ТІСТА

Таблиця 2.3

10.7.0300. Оброблення тіста

Назва роботи, вид виробу	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст роботи	Професія, розряд	Оди ниця ви- міру	Норма	
					часу, люд.- год	виро- бітку, т за зміну
1	2	3	4	5	6	7

10.7.0310. Поділ тіста

Поділ тіста: хліб пшенич- ний подовий масою 0,6 кг	10.7.031002 Тістоподі- льна маши- на А2-ХТН продуктив- ністю 20-60 шт./хв	Контроль завантаження тіста із діжі місильної машини в прий- мальний бункер подільної ма- шини, поділ тіста та формуван- ня тістових заготовок, контроль та регулювання маси тістових заготовок, обслуговування по- дільної машини, посипання стрічки транспортера борошном	Машиніст тістооб- робних машин, 3-й розр.	1 т тіста	0,84	9,52
---	---	---	---	--------------	------	------

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Є	10.7.031005 Тістоподільна машина “Glimek” проду- ктивністю 500-600 кг/год	Підвезення діжі до діжепі- діймача, вивантаження тіста в бункер тістоподільної ма- шини, регулювання роботи машини, контрольне зважу- вання тістових заготовок, спостереження за поділом тіста на шматки, підсипання борошна на стрічку транспо- ртера подільної машини	Машиніст	1 т	4,71	1,7
			тістообро- бних ма- шин, 4-й розр.	Те ж	6,9	1,16
			Те ж	"	2,9	2,76
			"	"	4,87	1,64

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ тіста: хліб пшенич- ний масою 0,8 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина “Omega 3”, продуктивні- стю 1200 шт./год	Спостереження за роботою по- дільної машини, регулювання надходження тіста у бункер машини, перевірка якості та маси шматків тістових загото- вок, зачищення приймального бункера подільної машини від залишків тіста	Машиніст тістооб- робних машин, 3-й розр.	1 т тіста	1,26	6,36
хліб “Таврій- ський” масою 0,7 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина “Восход-ТД-2” продуктивністю 1100-2500 шт./год	Завантаження тіста у бункер тістоподільної машини, спо- стереження за надходженням тіста в мірні камери барабана ділильного механізму, регулю- вання та контроль маси тісто- вих заготовок, спостереження за вивантаженням тістових за- готовок із мірних камер на внутрішній транспортер	Те ж.	Те ж	1,33	6,04

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ тіста, булочка здобна масою 0,1 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина “Нигмак Н- НКТ” (Туреч- чина) продук- тивністю 1250- 2000 шт./год	Підвезення діжі до діжепере- кидача, вивантаження тіста в бункер подільної машини, ре- гулювання роботи подільної машини, спостереження за по- ділом тіста, контрольне зважу- вання тістових заготовок, під- сипання борошна на стрічку машини, вимикання машини та зачищення її бункера	Машиніст тістооб- робних машин, 4-й розр.	1 т тіста	5,20	1,54

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0310-10.7.0320. Поділ та формування тістових заготовок						
Поділ та формування тістових заготовок: хліб пшеничний подовий масою 0,7 кг	10.7.031002 Тістоподільна машина A2-ХТН продуктивністю 20 шт./хв 10.7.032004 Тістоокруглювальна машина Т1-ХТН продуктивністю 20 шт./хв 10.7.031002 Вручну	Спостереження за роботою подільної та округлювальної машин, регулювання надходження тіста у бункер подільної машини, перевірка якості та контроль маси тістових заготовок, обслуговування робочих машин, формування тістових заготовок вручну та укладання в касети рамок на візку, транспортування виробів до шафи вистоювання	Машина тістообробних машин, 3-й розр. – 2 особи. Формувальник тіста, 3-й розр. – 2 особи	1 т	8,97	3,57

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ та формування тістових заготовок: рогалики “Студентські” масою 0,06 кг	10.7.031002 Тістоподільна машина А2-ХТН продуктивністю 60-70 шт./хв 10.7.032004 Тістоокруглювальна машина Т1-ХТН продуктивністю 60-70 шт./хв – 2 шт.	Регулювання надходження тіста у бункер тістоподільної машини, активне спостереження за роботою подільної та 2-х округлювальних машин, контроль та регулювання маси тістових заготовок, спостереження за надходженням рогаликів у колиски шафи попереднього вистоювання, спостереження за попереднім вистоюванням заготовок у колисках шафи остаточного вистоювання	Машиніст тістообробних машин, 4-й розр.	1 т тіста	6,23	1,28

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ, формування тістових заготовок: хліб пшеничний формовий масою 0,65 кг хліб “Селянський житній” формовий масою 0,7 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина DM-2100 продуктивністю 1200 шт./год 10.7.032007 Формувальна машина CM продуктивністю 1200 шт./год	Підвезення діжі з тістом до перекидача, регулювання надходження тіста у бункер подільної машини, активне спостереження за роботою подільної та формувальної машин, контроль та регулювання маси заготовок, укладання шматків тіста з транспортера у форми та вагонетки, завантаження вагонетки з тістовими заготовками до шафи вистоявання	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр. – 1 особа, Формувальник тіста, 3-й розр. – 1 особа	1 т тіста	5,02	3,187
батон “Стрілецький” масою 0,4 кг		Те ж, укладання заготовок на листи	Те ж	"	5,05	3,17

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ та формування тістових заготовок: хліб “Богатирський” формовий масою 0,25 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина SN-125 “Parta SN” (Німеччина) продуктивністю 1080 шт./год 10.7.032001 Вручну	Спостереження за роботою подільної машини та переміщенням заготовок по транспортеру, регулювання швидкості руху транспортера, контроль та регулювання маси тістових заготовок, підвезення форм на укладання, укладання тістових заготовок у форми вручну, встановлення форм із тістовими заготовками на візок-стелаж, завантаження візка у шафу вистоювання, спостереження за вистоюванням тістових заготовок	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр. – 1 особа, Формувальник тіста, 3-й розр. – 1 особа	1 т тіста	8,67	1,85

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ та формування тістових заготовок:	10.7.031005	Спостереження за роботою подільної машини та переміщенням заготовок по транспортеру, регулювання швидкості руху транспортера, контроль та регулювання маси заготовок, подача форм на укладання, укладання заготовок у форми вручну, встановлення форм із тістовими заготовками на візок-стелаж, завантаження візка у шафу вистоювання, спостереження за вистоюванням тістових заготовок	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр. – 1 особа, Формувальник тіста, 3-й розр. – 1 особа	1 т тіста	4,91	3,26
хліб “Добродій гречаний” формовий масою 0,4 кг	Восход-ГД-2М продуктивністю 18-42 шт./хв 10.7.032001			Те ж	4,11	3,89
хліб “Добродій мультизерновий” формовий масою 0,45 кг	Вручну			"	4,01	3,99
хліб “Фітнес” формовий масою 0,7 кг						

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ та формування тістових заготовок: хліб житньо-пшеничний заварний подовий масою 0,8 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина Восход-ТД-2М продуктивністю 18-42 шт./хв 10.7.032004 Тістоокруглювальна машина Восход-ТО-4 продуктивністю 18-42 шт./хв	Активне спостереження за роботою подільної та округлювальної машин, контроль та регулювання маси тістових заготовок, спостереження за подачею шматків тіста з транспортера на листи, встановлення листів із тістовими заготовками у шафу вистоювання	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	1 т	2,22	3,61
хліб “З льоном” пшеничний подовий масою 0,7 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина Восход-ТД-2М продуктивністю 18-42 шт./хв	Спостереження за роботою тістообробних машин, регулювання надходження тіста у приймальну воронку подільної машини, контроль та регулювання маси заготовок, знімання тістових заготовок з транспортера та	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр. – 2 особи,	Те ж	3,29	4,86

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
	10.7.032004 Тістоокруглю- вальна машина Восход-ТО-4 продуктив- ністю 18-42 шт./хв	укладання на листи візка, заван- таження візка з тістовими загото- вками у шафу вистоювання, конт- роль за процесом вистоювання ті- стових заготовок	Форму- вальник тіста, 3-й розр. – 1 особа			
	10.7.032011 Тістозакатна машина Вос- ход-ТЗ-3М продуктив- ністю 18-42 шт./хв					
	10.7.032001 Вручну					

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ, округлення та формування тістових заготовок: хліб пшеничний подовий масою 0,8 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина Восход-ТД-2М продуктивністю 18-42 шт./хв 10.7.032004 Тістоокруглювальна машина Восход-ТО-4 продуктивністю 18-42 шт./хв 10.7.032011 Тістозакатна машина Восход-ТЗ-3М продуктивністю 18-42 шт./хв 10.7.032001 Вручну	Спостереження за роботою машин, контроль та регулювання маси заготовок, підвезення порожніх листів до місця формування та змащення їх олією, формування тістових заготовок вручну (розкочування порцій тіста житнього та пшеничного, укладання заготовки із житнього тіста на заготовку із пшеничного тіста, загортання рулетом, підкочування) та укладання на підготовлені листи візка, завантаження візка з тістовими заготовками у шафу вистоювання	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр. – 1 особа, Формувальник тіста, 3-й розр. – 1 особа	1 т	3,46	4,63

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ, формування тістових заготовок: хліб житньо-пшеничний подовий масою 0,72 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина DM-2000 продуктивністю 1200 шт./год 10.7.032007 Тістоокруглювальна машина CM-3100 продуктивністю 4000 шт./год	Вмикання устаткування, вивантаження тіста в бункер подільної машини, активне спостереження за роботою подільної та округлювальної машин, контроль та регулювання маси заготовок, вимкнення машин	Формувальник тіста, 3-й розр. – 2 особи	1 т	3,65	4,38
хліб житньо-пшеничний з насінням соняшнику формовий масою 0,4 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина Kumkaуа продуктивністю 1600-2200 шт./год	Спостереження за роботою машин, контроль та регулювання маси заготовок, формування та укладання тістових заготовок у підготовлені форми, встановлення форм із тістовими заготовками	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр. – 1 особа,	1 т	5,98	2,67

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
	10.7.032004 Тістоокруглю- вальна машина Kumkaua продуктивністю 1500-2000 шт./год	на візок-стелаж та завантаження у шафу вистоювання, спостере- ження за вистоюванням тіста тіс- тових заготовок	Форму- вальник тіста, 3-й розр. – 1 особа			
75	Поділ тіста, округлення тіс- тових заготовок: булочка здобна масою 0,35 кг	10.7.031006 Ділильно- округлювальна машина “Eberhardt” продуктивніс- тю 1500 шт./год 10.7.031010 Вручну	Вивантаження тіста з діжі, зважу- вання на вагах, формування та округлення тістових заготовок обробною машиною, виймання листів із сформованими заготов- ками з тістообробної машини, встановлення на формувальний стіл	Машиніст тістообро- бних ма- шин, 3-й розр.	1 т	38, 0,207 6 та

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0310; 10.7.0320; 10.7.0350 Поділ та формування тістових заготовок, підготовка форм						
Поділ тіста, формування тістових заготовок, підготовка форм: калач здобний масою 1,0 кг	10.7.031002 Тістоподільна машина "Glimek" продуктивністю 500-600 кг/год 10.7.0320011 Тістозакатна машина И8-ХТЗ, продуктивністю до 100 шт./хв 10.7.032001 Вручну 10.7.035012 Вручну	Підготовка форм (змащення), розміщення діжі та вивантаження тіста у бункер подільної машини, перевірка якості та маси тістових заготовок, контроль процесу округлення заготовок та формування джгутів закатою машиною, формування виробів вручну (підкочування заготовок, плетіння з 3-х джгутів коси, надання форми калача), укладання у форми та встановлення на полиці контейнера, завантаження контейнерів із тістовими заготовками в шафу вистоювання	Машина тістообробних машин, 3-й розр. – 1 особа, Формувальник тіста, 3-й розр. – 2 особи	1 т	41,74	0,575

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ, формування тістових заготовок, надрізування, підготовка форм: хліб “Щедрість” формовий масою 0,5 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина “Кумкава”, продуктивністю 500 кг/год 10.7.032001 Вручну 10.7.035015 Надрізування вручну 10.7.035012 Вручну	Відважування вівсяних пластівців, змащення форм олією, підвезення діжі з тістом до діжеперекидача, встановлювання діжі з тістом на перекидач, вмикання перекидача, вивантаження тіста у бункер подільної машини, відвезення порожньої діжі на відстань до 2 м, спостереження за роботою машини, контроль та регулювання маси заготовок, укладання тістових заготовок у форми, надрізування заготовок вручну та посищення пластівцями, зачищення приймального бункера подільної машини від залишків тіста	Машина-тістообробних машин, 3-й розр.	1 т	5,12	1,56

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
Поділ тіста, формування тістових заготовок, підготовка форм: "Хлібці чумацькі з цибулею" масою 0,4 кг	10.7.031005 Тістоподільна машина "Кумкава" продуктивністю 1600 шт./год 10.7.032001 Вручну 10.7.035012 Вручну	Підготовка кмину, змащення трикутних форм олією, спостереження за поділом тіста на шматки, регулювання маси заготовок, укладання тістових заготовок у форми, посипання зверху кмином і встановлення на полиці контейнера, відвезення контейнерів до ферментаційної камери	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	Те ж	5,15	1,55

Продовження табл. 2.3

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0310-10.7.0320; 10.7.0340. Поділ тіста, формування та вистоювання тістових заготовок						
Поділ тіста, формування та вистоювання тістових заготовок: булочка з сівками масою 0,05 кг	10.7.031006 Ділильно-округлювальна машина Multimatic MUS продуктивністю 600-1750 шт./год 10.7.034004 Шафа вистоювання Т1-ХР-2-3-60 (кількість колик – 60)	Спостереження за роботою ділильно-округлювальної машини, шафи вистоювання, регулювання надходження тіста у бункер тістоподільної машини, перевірка якості та контроль маси тістових заготовок, спостереження за подачею заготовок на листи з вибракуванням нестандартних заготовок, завантаження заготовок у шафу залишкового вистоювання, обслуговування шафи залишкового вистоювання	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	1 т	2,47	3,24

Продовження табл. 2.3.

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0320; 10.7.0340. Формування та вистоювання тістових заготовок						
Формування тістових заготовок: рогалики "Студентські" масою 0,06 кг	10.7.032011 Формувальна тістозакатна машина Roll 2/600 "Domino" продуктивністю 60-70 шт./хв 10.7.034007 Шафа остаточного вистоювання	Подавання тістових заготовок із колик шафи попереднього вистоювання на транспортер, завантаження заготовок (по 9 шт.) у формувальну машину, спостереження за розкочуванням і закручуванням заготовок у форму рогалика, подавання транспортером готових заготовок у коліски шафи остаточного вистоювання	Пекар, 4-й розр.	1 т тіста	3,54	2,26

2.3.1 Поділ і формування тістових заготовок вручну

Таблиця 2.3.1

Поділ і формування тістових заготовок вручну

Назва роботи, вид виробу	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст роботи	Професія, розряд	Оди- ниця ви- міру	Норма	
					часу, люд.- год	виро- бітку, т за зміну
1	2	3	4	5	6	7

18

10.7.0310;10.7.0320. Поділ тіста, формування тістових заготовок вручну

Поділ тіста, фор- мування тістових заготовок: хліб житньо- пшеничний подо- вий масою 0,5 кг	10.7.031010 Вручну 10.7.032001 Вручну	Підготовка форм, вибирання тіс- та на формувальний стіл, нари- зання тіста на шматки та зважу- вання, формування та укладання заготовок у форми	Форму- вальник тіста, 3-й розр.	1 т тіста	15,15	0,53
хліб пшеничний подовий масою 0,7 кг	Те ж	Те ж	Форму- вальник тіста, 4-й розр.	Те ж "	10,16 7,46	0,79 1,07

Продовження табл. 2.3.1

1	2	3	4	5	6	7	
8	Поділ тіста, формування тістових заготовок: хліб пшеничний з висівками подовий масою 0,5 кг	10.7.031010 Вручну 10.7.032001 Вручну	Підготовка форм, вибирання тіста на формувальний стіл, нарізання тіста на шматки та зважування, формування та укладання заготовок у форми	Формувальник тіста, 4-й розр.	1 т тіста	11,38	0,703
	хліб пшеничний з висівками подовий масою 0,3 кг		Те ж	Формувальник тіста, 3-й розр.	Те ж	8,65	0,925
	хліб пшеничний подовий масою 0,5 кг		Змащення формувального столу олією, поділ тіста ножем на шматки та зважування, округлювання тіста, формування тістових заготовок та укладання у форми, відвезення виробів до шафи вистоювання	Те ж, 2 особи	"	17,78	0,90

Продовження табл. 2.3.1

1	2	3	4	5	6	7
Формування тістових заготовок:	10.7.032001	Подача тістових заготовок на формувальний стіл, формування виробів (з'єднання заготовок у коси), укладання сформованих заготовок на кондитерські листи і подавання у шафу вистоювання	Формувальник тіста, 3-й розр. – 4 особи	1 т тіста	7,11	4,5
булочка здобна масою 0,7 кг	Вручну	Те ж,	Те ж	Те ж	6,15	5,2
булочка здобна масою 0,5 кг		формування тістових заготовок округлої форми				
булочка здобна масою 0,3 кг		Те ж,	"	"	22,86	1,4
булочка здобна масою 0,1 кг		з укладанням начинки з яблук				
булочка здобна масою 0,1 кг		Те ж,	"	"	23,53	1,36
булочка здобна масою 0,1 кг		з укладанням начинки з вишень				
булочка здобна масою 0,1 кг		Те ж,	"	"	23,36	1,37
		з наповненням тістових заготовок повидлом				

Продовження табл. 2.3.1

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0320; 10.7.0350 Формування тістових заготовок вручну, надрізування						
Формування тістових заготовок, надрізування вручну, батон "Дорожній" масою 0,4 кг	10.7.032001 Вручну 10.7.035015 Надрізування ножем	Підвезення візків із кондитерськими листами та встановлення їх на робочий стіл, формування та надрізування тістових заготовок вручну ножем, укладання тістових заготовок на листи та встановлення їх на візки, відвезення і вантаження візків із заготовками у шафу вистоювання	Формувальник тіста, 3-й розр. – 4 особи	1 т тіста	5,9	5,44

2.4 ВИПІКАННЯ

Таблиця 2.4

Випікання хліба і хлібобулочних виробів

Найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Норма	
				часу, люд.-год/т	виробітку, т/за зміну
1	2	3	4	5	6

10.7.0410. Випікання в печах, шафах, агрегатах

10.7.041001. Випікання в печах тупикових конвеєрно-коліскових

§	Хліб "Бородинський" формовий масою 0,5 кг	10.7.041001 Піч Г4-ХПФ-Н20 продуктивністю 10 т/добу	Вивантаження вагонетки із тістовими заготовками у формах (трійники) із шафи вистоювання, підвезення до печі на відстань до 7 м, подача форм із заготовками до поду печі вручну, спостереження за процесом випікання, виймання форм із готовим хлібом з печі, виймання хліба з форм й укладання на транспортерну стрічку	Пекар, 4-й розр.	2,31	3,46
---	---	--	---	------------------	------	------

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: пшеничний подовий ма- сою 0,7 кг	10.7.041001 Піч тупикова конвеєрно- колискова Г4- ХПФ-Н20 (32 колиски) продуктивністю 6,5 т/добу	Визначення готовності тістових загото- вок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки із заготовками на листах з шафи вистоювання, підве- зання до печі (відстань до 7 м), заван- таження тістових заготовок на під печі (колиски) вручну, спостереження за ви- пінанням, вивантаження готових виро- бів із печі на транспортерну стрічку, контроль параметрів температурного та парового режимів за показниками КВПіА	Пекар, 4-й розр.	3,77	2,12
“Олевський” масою 0,65 кг			Те ж	3,83	2,09

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
15.81.041008. Випікання в печах наскрізних тунельних					
Хліб : “Монастирський на хмелю” подовий масою 0,8 кг	10.7.041008 Піч тунельна “WERNER” & Pfleiderer (Німеччина) продуктивністю 17,1 т/добу	Спостереження за подачею тістових заготовок у піч та рівномірним розподіленням на поду печі, вивантаженням готових виробів на транспортер, перевірка якості готових виробів, контроль та регулювання температурного режиму випікання виробів, прибирання крихт хліба зі стрічки транспортера	Пекар, 4-й розр.	1,40	5,7
“Слов'янський” подовий масою 0,65 кг	10.7.041008 Піч Г4-ПХС-16 продуктивністю 10,0 т/добу	Підвезення контейнерів із тістовими заготовками з шафи вистоювання до печі, змащування тістових заготовок ячною сумішшю, завантаження тістових заготовок у піч, спостереження за процесом випікання, виймання хліба з печі та укладання його у лотки вагонетки, перевірка якості готової продукції	Те ж	2,34	3,42

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: “Драйкорн ” пшеничний подовий масою 0,5 кг	10.7.041008 Піч тунельна А2-ХПК-25 продуктивніс- тю 600 кг/год	Підвезення контейнерів із тістовими за- готовками з шафи вистоювання до печі, змащування заготовок яєчною сумішшю та завантаження тістових заготовок у піч, спостереження за процесом випікан- ня, контроль температурного та парового режимів печі, виймання хліба з печі та укладання його у лотки вагонетки	Пекар, 4-й розр.	1,61	4,96
∞	10.7.041009. Випікання в шафах-печах подових (ярусних)				
“Богатирсь- кий” формо- вий масою 0,25 кг	10.7.041009 Піч подова Columbus E520/180 (площа випі- кання 18 м ²)	Вивантаження візка з тістовими заготов- ками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження листів із заготовками на під печі, спостереження за процесом випікання, визначення готовності виробів, вивантаження готових виробів із пе- чі, вибивання хліба з форм на стіл й укла- дання в лотки, відвезення вагонетки з хлі- бом до експедиції	Те ж	9,30	0,86

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб житньо- пшеничний масою 0,72 кг	10.7.041009 Піч подова “Lider 270” (фірма Kumkaа), продуктив- ністю 288 шт./цикл	Огляд устаткування, виведення печі на технологічний режим, підвезення контейнера із тістовими заготовками до печі (відстань 10 м), завантаження листів із тістовими заготовками на під печі, спостереження за випіканням, контроль температурного режиму печі, виймання листів із готовими виробами з печі	Пекар, 4-й розр.	3,25	2,46
Батон масою 0,4 кг	10.7.041009 Піч подова “Lider 270” (фірма Kumkaа), продуктив- ністю 352 шт./цикл	Огляд устаткування, виведення печі на технологічний режим, підвезення контейнера із тістовими заготовками до печі (відстань 10 м), завантаження листів із тістовими заготовками на під печі, спостереження за випіканням, контроль температурного режиму печі, виймання листів із готовими виробами з печі	Те ж	3,87	2,07

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб:	10.7.041009	Вивантаження тістових заготовок із ша-	Пекар,	6,99	2,29
“Європейсь-	Піч подова	фи вистоювання, надрізування загото-	3-й розр.		
кий” подовий	(5-камерна)	вок, омивання та посипання маком, по-	– 2 особи		
масою 0,6 кг	SATURNO	садження тістових заготовок на під печі,			
	модель TA -	спостереження за процесом випікання,			
	518/210/P фір-	вивантаження готових виробів із печі,			
	ми Baker Ovens	очищення поду від крихт хліба			
пшеничний	(площа випі-	Те ж,			
масою 1,0 кг	кання 19,8 м ²)	надрізування заготовок	Те ж	5,08	3,15
	– 2 шт.				
пшеничний		Те ж,	"	4,92	3,25
масою 1,8 кг		по три круглих натискання, омивання			
		тістових заготовок та посипання кунжу-			
		том			

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Батон "Галицький" масою 0,45 кг	10.7.041009 Піч "Matador MD 80"	Викочування візків із тістовими заготовками з шафи вистоювання та підвезення до печі, завантаження листів із тістовими заготовками до поду печі, спостереження за випіканням хліба, виймання листів із готовим хлібом із печі та встановлення їх на візок для охолодження, знімання готового хліба після охолодження з листів та укладання в лотки контейнера, транспортування його в експедицію на відстань 10 м	Пекар, 4-й розр.	11,39	0,702
Хліб житній овалений масою 0,7 кг	(площа випікання 8 м ²) продуктивністю 96 шт./цикл		Те ж	10,60	0,755
Батон "Ранковий" масою 0,4 кг	10.7.041009 Піч "Matador MD 100" (площа випікання 10 м ²)	Вивантаження тістових заготовок із шафи вистоювання, надрізування заготовок та завантаження на під піч, спостереження за процесом випікання, виймання готових виробів з печі, укладання батонів у лотки контейнера	Пекар, 4-й розр.	12,82	0,624

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: “Спасівський” круглий масою 0,7 кг	10.7.041009 Піч подова “Matador” продуктивніс- тю 150 шт./год	Завантаження форм до печі, спостереження за процесом випікання, перевірка готовності хліба, виймання форм із печі, вибивання хліба із форм на робочий стіл, укладання в лотки	Пекар, 4-й розр.	4,05	1,97
“Жовтанець- кий” подовий масою 0,7 кг	10.7.041009 Піч подова ШПЕ-3 (3-камерна) продуктивніс- тю 72 шт./цикл	Вивантаження візка з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення до печі, змащування тістових заготовок яєчною сумішшю, завантаження тістових заготовок на під печі, спостереження за процесом випікання, контроль і регулювання температурного й парового режимів печі, вивантаження готових виробів із печі й укладання в лотки, відвезення вагонетки з хлібом до експедиції	Те ж	12,82	0,624
пшеничний з сезамом подо- вий масою 0,55 кг	10.7.041009 Піч подова ШПЕ-4 (4-камерна) продуктивніс- тю 0,6 т/зміну		Пекар, 5-й розр.	15,09	0,53

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб :	10.7.041009	Підвезення тістових заготовок до печі візком, завантаження листів із тістовими заготовками на яруси (поди) печі, спостереження за процесом випікання, контроль температурного режиму випікання, вивантаження готового хліба з печі й укладання в лотки вручну	Пекар,	13,7	0,584
“Боярський”	Піч подова багаторярусна (4 яруси)		3-й розр.		
заварний	FM 50 Fimak (площа випікання 5 м ²)				
подовий масою 0,7 кг					
житньо-пшеничний	10.7.041009		Те ж	6,98	1,147
подовий масою 0,8 кг	Піч подова багаторярусна (4 яруси)				
пшеничний формовий масою 0,5 кг	FM 100 Fimak (площа випікання 10 м ²)		"	7,81	1,024
Вигушка здобна масою 0,4 кг			"	8,02	0,997

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: “Обідній” пшеничний подовий масою 0,75 кг	10.7.041009 Піч триярусна напівавтома- тична PER 120R продук- тивністю 198 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання та підвезення до печі (відстань до 5 м), вмикання транспортера печі, подача тістових заготовок із листів на під ярусу печі, контроль за роботою устаткування та процесом випікання виробів, вимкнення ярусу печі, фіксування розвантажувального транспортера на висоті відповідного ярусу, вмикання його та поду печі, спостереження за вивантаженням готових виробів у приймальний бункер	Пекар, 4-й розр. – 1 особа, Пекар, 4-й розр. – 1 особа	12,79	1,25
пшеничний подовий масою 0,65 кг	10.7.041009 Піч триярусна напівавтома- тична PER 120R продук- тивністю 231 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання та підвезення до печі (відстань до 5 м), вмикання транспортера печі, подача тістових заготовок із листів на під ярусу печі, контроль за роботою устаткування та процесом випікання виробів, вимкнення ярусу печі, фіксування розвантажувального транспортера на висоті відповідного ярусу, вмикання його та поду печі, спостереження за вивантаженням готових виробів у приймальний бункер	Те ж	11,85	1,35

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хлібці висівкові ма- сою 0,4 кг	10.7.041009 Піч триярусна напівавтома- тична PER	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання та підвезення до печі (відстань до 5 м), вмикання транспортера печі, подача ті- стових заготовок із листів на під ярусу печі, контроль за роботою устаткуван- ня та процесом випікання виробів, ви- мкнення ярусу печі, фіксування розва- нтажувального транспортера на висоті відповідного ярусу, вмикання його та поду печі, спостереження за виванта- женням готових виробів у приймаль- ний бункер	Пекар, 4-й розр. – 1 особа,	10,92	1,47
Хліб житньо- пшеничний “Лускунчик” масою 0,45 кг	120R продук- тивністю 297 шт./цикл		Пекар, 3-й розр. – 1 особа	10,94	1,46
Батон “Новоградсь- кий” масою 0,5 кг			Те ж	10,13	1,58
Хліб “Боро- динський по- звягельський” формовий масою 0,5 кг	10.7.041009 Піч триярусна напівавтома- тична PER 120R продук- тивністю 330 шт./цикл		"	9,02	1,77

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
---	---	---	---	---	---

10.7.041010. Випікання в шафах-печах ротаційних

Багет класичний масою 0,25 кг	10.7.041010 Піч ротаційна ПРХ-135-ЕМ продуктив- ністю 120 шт./цикл	Приймання тістових заготовок багетів після формувальної машини, укладання на підготовлені листи, завантаження візка у шафу вистоювання, спостереження за процесом вистоювання, визначення готовності заготовок до випікання, вивантаження візка із тістовими заготовками із шафи вистоювання й завантаження їх у піч, спостереження за випіканням, вивантаження візка з готовими виробами з печі, знімання виробів із листів та укладання в лотки контейнера, відвезення на охолодження	Пекар, 4-й розр.	12,29	0,651
-------------------------------------	---	---	---------------------	-------	-------

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: пшеничний формовий масою 0,6 кг	10.7.041010 Піч ротаційна ПРХ-135-ЕМ продуктивні- стю 135 шт./цикл	Вивантаження візка з тістовими заго- товками з шафи вистоювання і підве- зання до печі, завантаження візка з тіс- товими заготовками в піч, спостере- ження за процесом випікання, виван- таження візка з готовими виробами з печі, вибивання охолодженого хліба з форм й укладання в лотки вагонетки, відвезення вагонеток із готовим хлі- бом до експедиції	Пекар, 4-й розр.	8,94	0,895
“Пушкарівсь- кий” заварний формовий масою 0,6 кг	10.7.041010 Шафа-піч ротаційна ЭРВХБ- 33/380 про- дуктивністю 120 шт./цикл	Вивантаження тістових заготовок із шафи вистоювання і підвезення до печі, посипання тістових заготовок коріанд- ром та завантаження в піч, спостере- ження за процесом випікання, перевірка готовності виробів, вивантаження візка з готовими виробами з печі, вибивання хліба з форм й укладання в лотки	Пекар, 3-й розр.	10,38	0,771

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
“Хлібці чумацькі з цибулею” формовий масою 0,4 кг	10.7.041010 Піч ротаційна “Revent-724” продуктивністю 400 кг/год	Вивантаження візка з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення візка до печі (відстань до 5 м), завантаження візка із заготовками в піч, регулювання температурного режиму випікання, контроль процесу випікання хліба, вивантаження візка з готовою продукцією з печі, відвезення візка з хлібом до місця укладання (відстань до 5 м), вибивання хліба із форм на стіл	Пекар, 4-й розр.	10,8	0,737
Батон “Дорожній” масою 0,4 кг	10.7.041010 Піч “Revent-724” продуктивністю 124,8 кг/цикл	Вивантаження візка з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення візка до печі, завантаження візка з тістовими заготовками в піч, контроль режиму випікання, контроль процесу випікання батонів, вивантаження візка з готовою продукцією з печі та відвезення на охолодження	Те ж	1,87	4,27

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб житньо- пшеничний формовий масою 0,6 кг	10.7.041010 Піч ротатійна “Kumkaya” серії Lider 140 продуктивні- стю 100 кг/год	Визначення готовності тістових заготовок, вивантаження візка з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження вагонетки з тістовими заготовками у піч, спостереження за процесом випікання, вивантаження готових виробів із печі, вибивання хліба із форм	Пекар, 4-й розр.	13,11	0,61
Калач здобний масою 1,0 кг	10.7.041010 Піч ротатійна “Kumkaya” серії Lider 140 продуктивні- стю 100 кг/год	Визначення готовності тістових заготовок, вивантаження візка з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення до печі, змащення тістових заготовок яечною сумішшю, завантаження вагонетки з тістовими заготовками у піч, спостереження за процесом випікання, вивантаження готових виробів із печі	Те ж	13,56	0,59

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Батон: “Стрелецький” масою 0,4 кг	10.7.041010 Піч ротатійна “Кумкава” продуктивні- стю 240 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення до печі на відстань 6 м, завантаження візка з тістовими заготовками в піч, регулювання температурного режиму, контроль процесу випікання хліба, вивантаження вагонетки з готовим хлібом із печі, відвезення вагонетки з готовою продукцією на охолодження (відстань 5 м), укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, транспортування в експедицію на відстань до 15 м	Пекар, 4-й розр.	4,51	1,774
нарізний масою 0,5 кг	10.7.041010 Піч ротатійна “Кумкава” продуктивні- стю 255 шт./цикл		Те ж	3,39	2,36

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб:	10.7.041010	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження тістових заготовок у піч, контроль процесу випікання хліба, вивантаження візка з готовим хлібом з печі, відвезення візка з готовою продукцією на охолодження, вибивання хліба із форм на стіл, укладання хліба в лотки контейнера та транспортування до експедиції на відстань до 15 м	Пекар, 4-й розр.	3,87	2,07
пшеничний формовий масою 0,65 кг	Піч ротатійна "Kumkaya" серії Lider продуктивністю 270 шт./цикл				
житньо-пшеничний формовий масою 0,7 кг	270 шт./цикл		Те ж	3,50	2,285
"Древлянський" пшеничний подовий масою 0,75 кг	10.7.041010 Піч ротатійна Gimak DF.107 (Туреччина) продуктивністю 104 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження вагонетки у піч, контроль процесу випікання, вивантаження готових виробів із печі, відвезення на охолодження на відстань до 5 м, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера	"	14,65	0,546

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб:	10.7.041010	Вивантаження вагонетки з тістовими за-	Пекар,	6,31	1,27
житньо-	Піч ротаційна	готовками із шафи вистоювання, підве-	4-й розр.		
пшеничний	Муссон-ротор	зення до печі, завантаження візка у піч,			
формовий	(площа випі-	контроль процесу випікання, визначення			
масою 0,8 кг	кання 9,7 м ²)	готовності хліба, вивантаження візка з			
	продуктив-	готовими виробами з печі, виймання			
	ністю	хліба з форм й укладання в лотки кон-			
	144 шт./цикл	тейнера			
		Те ж,	Те ж	8,79	0,91
“Добродій	10.7.041010	із посипанням тістових заготовок насін-			
мультизерно-	Піч ротаційна	ням льону та кунжуту			
вий” житньо-	Муссон-ротор				
пшеничний	(площа випі-				
формовий	кання 9,7 м ²)				
масою 0,45 кг	продуктив-				
	ністю				
	180 шт./цикл				

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: пшеничний подовий овальний масою 0,7 кг “Банкетний”	10.7.041010 Піч ротатійна Муссон-ротор (площа випі- кання 9,7 м ²) продуктив- ністю 160 шт./цикл	Вивантаження візка з тістовими заготов- ками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження візка у піч, конт- роль процесу випікання, визначення го- товності хліба, вивантаження візка з го- товими виробами з печі, знімання хліба з листів й укладання в лотки контейнера	Пекар, 4-й розр. Те ж	5,86 5,55	1,37 1,44

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: “Любитель- ський” пше- ничний масою 0,5 кг	10.7.041010 Піч ротаційна MIWE Roll-in (площа випі- кання 10 м ²) продуктивністю 100- 150 кг/год	Підвезення візка-стелажа з тістовими заготовками до печі і завантаження у піч, встановлення технологічного режиму випікання, спостереження за процесом випікання, контроль режиму випікання, вивантаження візка-стелажа з готовими виробами з печі, перевірка готовності хліба, відвезення візка-стелажа з хлібом на охолодження	Пекар, 4-й розр.	22,28	0,359
житньо- пшеничний подовий масою 0,7 кг	10.7.041010 Піч ротаційна MIWE Roll-in продуктивністю 324 шт./цикл	Підвезення візка-стелажа з тістовими заготовками до печі й завантаження у піч, спостереження за процесом випікання, контроль якості випікання, вивантаження візка з готовими виробами з печі, перекладання хліба з жаровні в лотки стелажів, відвезення стелажів з хлібом на відстань до 10 м	Те ж	2,56	3,29
житньо- пшеничний подовий масою 0,6 кг	продуктивністю 360 шт./цикл		“	2,43	3,13

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб:	10.7.041010	Вивантаження вагонетки з тістовими за-	Пекар,	6,61	1,21
“Бородинсь-	Піч ротаційна	готовками із шафи вистоювання та зава-	4-й розр.		
кий по-	MIWE Roll-in	нтаження у піч, контроль процесу випі-			
звягільськи”	RI-1/0608-TL	кання, вивантаження вагонетки з гото-			
формовий	продуктивністю	вими виробами з печі, відвезення на			
масою 0,5 кг	240 шт./цикл	охолодження, укладання охолоджених			
пшеничний	Те ж,	виробів у лотки контейнера, транспорту-	Те ж	7,32	1,09
“Васильок”	продуктивністю	вання в експедицію			
формовий	260 шт./цикл				
масою 0,4 кг	Те ж,	Те ж	"	7,51	1,07
“Білковий”	продуктивністю				
формовий	320 шт./цикл				
масою 0,2 кг					
“Цільнозер-	Те ж	"	"	6,29	1,27
новий”					
формовий					
масою 0,2 кг					

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб:	10.7.041010	Вивантаження вагонетки з тістовими за-	Пекар,		
“Ситий”	Піч ротаційна	готовками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження вагонетки у	4-й розр.	7,89	1,01
подовий	Gimak DF.103	піч, регулювання температури і тривалості випікання, контроль процесу випікання, вивантаження готових виробів із	Те ж	8,58	0,933
масою 0,6 кг	(Туреччина)	печі, відвезення на охолодження на відстань до 8 м, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, переміщення до експедиції на відстань до 15 м	"	6,85	1,17
пшеничний	продуктив-		"	8,18	0,978
подовий	ністю				
масою 0,55 кг	136 шт./цикл				
Батон:					
“Домашній”					
масою 0,4 кг					
“Стрелець-					
кий”					
масою 0,4кг					

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Сайка “Особлива” масою 0,4 кг	10.7.041010 Піч ротаційна Gimak DF.103 (Туреччина) продуктив- ністю 224 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими за- готовками із шафи вистоювання, підве- зання до печі, завантаження вагонетки у піч, регулювання температури і тривало- сті випікання, контроль процесу випі- кання, вивантаження готових виробів із печі, відвезення на охолодження на відс- тань до 8 м, укладання охолоджених ви- робів у лотки контейнера, транспорту- вання до експедиції на відстань до 15 м	Пекар, 4-й розр.	4,60	1,74
Хліб: “Степовий” формовий масою 0,7 кг	10.7.041010 Піч ротаційна Gimak DF.113 (Туреччина) продуктив- ністю	Вивантаження вагонетки з тістовими за- готовками із шафи вистоювання, підве- зання до печі, завантаження вагонетки у піч, контроль процесу випікання, виван- таження готових виробів із печі, відве- зання на охолодження на відстань до	Те ж	4,74	1,69
“Луговий” формовий масою 0,6 кг	240 шт./цикл	5 м, вибивання хліба із форм на стіл та укладання у лотки контейнера, транспо- ртування до експедиції (15 м)	”	5,56	1,44

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: “Соняшничко- вий” формовий масою 0,5 кг	10.7.041010 Піч ротатійна Gimak DF.113 (Туреччина) продуктив- ністю 240 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими за- готовками із шафи вистоювання, підве- зання до печі, завантаження вагонетки у піч, виставляння параметрів технологіч- ного процесу на панелі керування, конт- роль процесу випікання, вивантаження готових виробів із печі, відвезення на охолодження на відстань до 5 м, виби- вання хліба із форм на стіл та укладання у лотки контейнера, транспортування до експедиції на відстань до 15 м	Пекар, 4-й розр. Те ж "	6,42 5,92 5,09	1,25 1,35 1,57

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб: пшеничний з цибулею формовий масою 0,25 кг	10.7.041010 Піч ротаційна Gimak DF.113 (Туреччина) продуктив- ністю 288 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими за- товками із шафи вистоювання, підвезення до печі, завантаження вагонетки у піч, ре- гулювання температури і тривалості випі- кання, контроль процесу випікання, виван- таження готових виробів із печі, відвезення на охолодження на відстань до 5 м, виби- вання хліба із форм на стіл, укладання ви- робів у лотки контейнера, транспортування до експедиції на відстань до 15 м	Пекар, 4-й розр.	7,41	1,08
“Бутерброд- ний з висів- ками нарізний” масою 0,5 кг	10.7.041010 Піч ротаційна Gimak DF.113 (Туреччина) продуктив- ністю	Вивантаження вагонетки з тістовими за- готовками із шафи вистоювання, заван- таження вагонетки у піч, регулювання температури і тривалості випікання, кон- троль процесу випікання, вивантаження готових виробів із печі, відвезення на охолодження на відстань до 8 м, укла- дання виробів у лотки контейнера, транс- портування до експедиції (15 м)	Те ж	7,45	1,07
Батон “Домашній” масою 0,3 кг	320 шт./цикл		"	4,39	1,82

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Паляниця пшенична масою 1,2 кг	10.7.041010 Піч ротаційна БОКС-600 продуктив- ністю 102 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання й підвезення до печі, завантаження у піч, спостереження за випіканням, контроль режиму випікання, вивантаження готових виробів із печі, переміщення вагонетки з виробами на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, переміщення його в експедицію	Пекар, 4-й розр.	5,60	1,43
Хліб “Селянський” подовий масою 0,375 кг	10.7.041010 Піч ротаційна БОКС-600 продуктив- ністю 128 шт./цикл	Те ж	Те ж	10,34	0,77

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
Хліб “Фьорд” по- довий масою 0,25кг	10.7.041010 Піч ротаційна БОКС-600 продуктив- ністю 170 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими за- готовками із шафи вистоювання і підве- зання до печі, завантаження у піч, спо- стереження за випіканням, контроль ре- жиму випікання, вивантаження готових виробів із печі, переміщення вагонетки з	Пекар, 4-й розр.	11,08	0,722
Батон “Особовий” масою 0,35кг	10.7.041010 Піч ротаційна БОКС-600 продуктив- ністю 180 шт./цикл	виробами (відстань до 5 м) на охоло- дження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, переміщення його в експедицію	Те ж	6,32	1,27
Хліб житньо- пшеничний “Нива” формовий масою 0,7 кг	10.7.041010 Піч ротаційна БОКС-600 продуктивністю 240 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими за- готовками із шафи вистоювання і підве- зання до печі, завантаження у піч, спо- стереження за випіканням, контроль ре- жиму випікання, вивантаження готових виробів із печі, переміщення вагонетки з	"	4,08	1,96

III

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
		виробами (відстань до 5 м) на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, переміщення його в експедицію			
Хліб житньо-пшеничний "Витамальт" формовий масою 0,4 кг	10.7.041010 Піч ротатійна БОКС-600 продуктивністю 240 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготовками із шафи вистоювання і підвезення до печі, завантаження у піч, спостереження за випіканням, контроль режиму випікання, вивантаження готових виробів із печі, переміщення вагонетки з виробами (відстань до 5 м) на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, переміщення його в експедицію	Пекар, 4-й розр.	6,76	1,18

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6	
113	Хліб:	10.7.041010	Вмикання печі, виведення її на технологічний режим, візуальне визначення готовності тістових заготовок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки з шафи, завантаження у піч (відстань до 5 м), виставлення параметрів технологічного процесу на пульті керування, активне спостереження за роботою устаткування та перебігом технологічного процесу, вимикання печі, вивантаження вагонетки з готовими виробами і переміщення її вбік для охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера і переміщення в експедицію, а вагонетку з порожніми листами – на дільницю формування	Пекар, 4-й розр.	14,47	0,553
	житньо-пшеничний “Древлянський” подовий масою 0,75 кг	Піч хлібопекарська ротацийна Unitherm циклічної дії з нерухомою вагонеткою продуктивністю 104 шт./цикл		Те ж	14,68	0,545
	пшеничний “Ситний” подовий масою 0,7 кг	Те ж, продуктивністю 192 шт./цикл	"	8,37	0,956	

Продовження табл. 2.4

1	2	3	4	5	6
10.7.041011. Випікання в шафах-печах конвекційних					
Хліб: “Полонин- ський” масою 0,7 кг	10.7.041011 Піч конвекцій- на TF-12-3 продуктив- ністю 416 шт./цикл	Встановлення температурного режиму випікання, завантаження тістових заго- товок у піч, спостереження за процесом випікання, регулювання температурного режиму, вивантаження готових виробів із печі й укладання на стелажі	Пекар, 4-й розр.	30,65	0,261

2.4.1 Випікання дрібноштучних і здобних виробів

Таблиця 2.4.1

Випікання дрібноштучних і здобних виробів

Найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Норма	
				часу, люд.-год/т	виробітку, т/за зміну
1	2	3	4	5	6
		10.7.041001. Випікання у печах тупикових конвеєрно-колискових			
Сайка “Особлива” масою 0,2 кг	10.7.041001 Піч Г4-ХПФ-Н20 (32 колиски) продуктивністю 9,3 т/добу	Визначення готовності тістових заготовок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки із заготовками на листах із шафи вистоювання, підвезення до печі (відстань до 7 м), завантаження на під печі (колиски) листи з тістовими заготовками вручну, спостереження за випіканням, вивантаження готових виробів із печі на транспортерну стрічку, контроль параметрів температурного та парового режимів за показниками КВПіА	Пекар, 4-й розр.	2,68	2,99

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
---	---	---	---	---	---

15.81.041008. Випікання у печах наскрізних тунельних

	Рогалик “Берестейський” масою 0,06 кг	10.7.041008 Піч тунельна А2-ХПК-25 продуктивністю 2,2-5,5 т/добу	Визначення готовності тістових заготовок до випікання, спостереження за процесом подачі тістових заготовок до поду печі, спостереження за процесом випікання, контроль температурного режиму печі, перевірка готовності виробів	Пекар, 4-й розр.	4,81	1,662
116	Калач “Збручанський” масою 0,35 кг	10.7.041008 Піч тунельна ПХС-25 продуктивністю 10 т/добу	Підготовка тістових заготовок до випікання (змащення збитими білками, посипання маком), встановлення листів із тістовими заготовками в піч, спостереження за процесом випікання, контроль температурного режиму, визначення готовності, вивантаження листів із виробами з печі і відвезення на охолодження	Те ж	24,59	0,325

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
---	---	---	---	---	---

10.7.041009. Випікання у шафах-печах подових (ярусних)

Булочки для гамбургерів масою 0,1 кг	10.7.041009 Піч подова "Matador", продуктивністю 220-250 кг/год	Підвезення тістових заготовок до печі, завантаження листів із тістовими заготовками на під печі, спостереження за випіканням, контроль температурного режиму печі, виймання листів із готовими виробами з печі та встановлення їх на візок для охолодження	Пекар, 3-й розр.	14,71	0,554
Булочки для гамбургерів масою 0,1 кг	10.7.041009 Піч подова "Lider 270" (Kumkaya), продуктивністю 480 шт./цикл	Огляд устаткування, виведення печі на технологічний режим, підвезення контейнера із тістовими заготовками до печі (відстань 10 м), завантаження листів із тістовими заготовками на під печі, спостереження за випіканням, контроль температурного режиму печі, виймання листів із готовими виробами з печі	Пекар, 4-й розр.	8,88	0,9

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
10.7.041010. Випікання у шафах-печах ротаційних					
Булочки з листкового тіста: “Смородина” масою 0,09 кг	10.7.041010 Піч ротаційна Rototherm RE 860 (площа випікання 7,2 м ²)	Підвезення вагонетки з тістовими заготовками до печі, завантаження в піч, спостереження за процесом випікання, контроль температурного режиму випікання, перевірка готовності виробів, вивантаження вагонетки з готовими виробами з печі	Пекар, 4-й розр.	18,14	0,44
“Сирна кишенька” масою 0,1 кг	10.7.041010 Піч ротаційна Rototherm RE 1020 (площа випікання 10,1 м ²)		Те ж	16,33	0,49
Булочка “Косичка з маком” масою 0,5 кг	10.7.041010 Піч ротаційна газова “Призма” S1 60/80 (Італія) продуктивністю 80 шт./цикл	Вивантаження тістових заготовок із шафи вистоювання, підвезення до печі, посипання заготовок маком, завантаження листів із тістовими заготовками у піч, спостереження за процесом випікання, вивантаження готових виробів із печі, знімання виробів із листів й укладання в лотки, відвезення готових виробів в експедицію	"	12,39	0,646

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
Хліб “Прованський з сиром” масою 0,3 кг	10.7.041010 Піч ротаційна “Revent” продуктив- ністю 167 шт./цикл	Приготування суміші для змащування заготовок, вивантаження тістових заготовок із шафи вистоювання і підвезення до печі, змащування тістових заготовок яєчною сумішшю та завантаження у піч, спостереження за процесом випікання, вивантаження готових виробів із печі, знімання виробів із листів й укладання в лотки, відвезення готових виробів в експедицію	Пекар, 4-й розр.	9,163	0,873
Плетінка: “Українська” масою 0,45 кг	10.7.041010 Піч хлібопекарська ротаційна Gimak DF.107 продуктив- ністю 224 шт./цикл	Вмикання печі, виведення її на технологічний режим, візуальне визначення готовності тістових заготовок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки з шафи, завантаження у піч, виставлення параметрів технологічного процесу на пульті керування, активне спостереження за роботою устаткування та перебігом технологічного процесу, вимикання печі, вивантаження вагонетки з готовими виробами, переміщення її вбік для охолодження, укладання	Те ж	7,88	1,015

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
		оохолоджених виробів у лотки контейнера і переміщення в експедицію, вагонетку з порожніми листами – на дільницю формування			
Булочка з повідлом масою 0,3 кг	10.7.041010 Піч хлібопекарська ротацийна	Вмикання печі, виведення її на технологічний режим, візуальне визначення готовності тістових заготовок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки з шафи, завантаження у піч, виставлення параметрів технологічного процесу на пульті керування, активне спостереження за роботою устаткування та перебігом технологічного процесу, вимикання печі, вивантаження вагонетки з готовими виробами і переміщення її вбк для оохолодження, укладання оохолоджених виробів у лотки контейнера і переміщення в експедицію	Пекар, 4-й розр.	12,63	0,633
Витушка здобна масою 0,35 кг	Gimak DF.113 продуктивністю		Те ж	6,59	1,214
Рулетики “Поліські з маком” масою 0,35 кг	192 шт./цикл		”	6,82	1,17

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
Булочка: “Поліська” зі згущеним молоком масою 0,2 кг	10.7.041010 Піч хлібопе- карська ротаційна Gimак DF.113 про- дуктивністю 256 шт./цикл	Вмикання печі, виведення її на технологіч- ний режим, візуальне визначення готовнос- ті тістових заготовок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки з шафи, завантаження у піч, виставлення па- раметрів технологічного процесу на пульті керування, активне спостереження за робо- тою устаткування та перебігом технологіч- ного процесу, вимикання печі, вивантажен- ня вагонетки з готовими виробами і пере- міщення її вбк для охолодження, укладан- ня охолоджених виробів у лотки контейне- ра і переміщення в експедицію	Пекар, 4-й розр.	8,18	0,978
“Поліська” зі згущеним молоком масою 0,1 кг	10.7.041010 Піч хлібопе- карська ро- таційна Gimак DF.113 про- дуктивністю 416 шт./цикл		Те ж	10,14	0,789
“Конвертик” масою 0,1 кг			"	8,45	0,947

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
Булочка: “Здоба плетена” масою 0,7 кг	10.7.041010 Піч ротаційна “Revent-724” продуктивністю 105-260 шт./год	Вивантаження візків із тістовими заготовками з шафи вистоювання, змащення тістових заготовок яєчною сумішшю і завантаження у піч, спостереження за процесом випікання, визначення готовності виробів, вивантаження візків із готовою продукцією з печі і відвезення на охолодження	Пекар, 4-й розр.	4,19	1,19
“Маковик домашній” масою 0,1 кг	10.7.041010 Піч ротаційна “Revent-724” продуктивністю 105-360 шт./год	Вивантаження візків із тістовими заготовками з шафи вистоювання, змащення тістових заготовок яєчною сумішшю і завантаження у піч, спостереження за процесом випікання, визначення готовності виробів, вивантаження візків з готовою продукцією з печі і відвезення на охолодження (відстань 10 м)	Те ж	6,35	1,26
“Рулетики з маком” масою 0,1 кг	10.7.041010 Піч ротаційна “Revent-724” продуктивністю 105-360 шт./год	Вивантаження візків із тістовими заготовками з шафи вистоювання, змащення тістових заготовок яєчною сумішшю і завантаження у піч, спостереження за процесом випікання, визначення готовності виробів, вивантаження візків з готовою продукцією з печі і відвезення на охолодження (відстань 10 м)	"	4,79	1,67
“Веснянка” масою 0,5 кг		Те ж, зі змащенням та посипанням тістових заготовок крихтами	"	6,97	1,15

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
Витушка “Бериславська” масою 0,4 кг	10.7.041010 Ротаційна піч MIWE Roll-in RI-1/0608-TL	Підвезення візка-стелажа з тістовими заготовками до печі, завантаження візка-стелажа в піч, вмикання та встановлення технологічного режиму, спостереження за процесом випікання, контроль режиму випікання, вивантаження візка-стелажа з готовими виробами з печі, перевірка готовності виробів, відвезення на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера та відвезення його в експедицію на відстань 10 м	Пекар, 4-й розр.	10,46	0,765
Булка “Ромашка з маком” масою 0,3 кг	продуктивністю 180 шт./цикл	технологічного режиму, спостереження за процесом випікання, контроль режиму випікання, вивантаження візка-стелажа з готовими виробами з печі, перевірка готовності виробів, відвезення на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера та відвезення його в експедицію на відстань 10 м	Те ж	11,75	0,681
Завиванці “Звягельські” масою 0,2 кг	Те ж, продуктивністю 320 шт./цикл	технологічного режиму, спостереження за процесом випікання, контроль режиму випікання, вивантаження візка-стелажа з готовими виробами з печі, перевірка готовності виробів, відвезення на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера та відвезення його в експедицію на відстань 10 м	"	10,78	0,742
Булочка: “Маківка” масою 0,15 кг	Те ж, продуктивністю 360 шт./цикл	Те ж	"	9,77	0,819
“Казкова” масою 0,2 кг	Те ж, продуктивністю 540 шт./цикл	"	"	9,76	0,82

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
Пампушки “Звягельські” масою 0,24 кг	10.7.041010 Ротаційна піч MIWE Roll-in RI-1/0608-TL продуктив- ністю 144 шт./цикл	Підвезення візка-стелажа з тістовими за- товками до печі, завантаження візка- стелажа в піч, вмикання та встановлення технологічного режиму, спостереження за процесом випікання, контроль режиму ви- пікання, вивантаження візка-стелажа з го- товими виробами з печі, перевірка готов- ності виробів, відвезення на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера та відвезення його в експеди- цію на відстань 10 м	Пекар, 4-й розр.	20,33	0,393

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
Булка здобна “Ромашка” масою 0,5 кг	10.7.041010 Піч рота- ційна БОКС-600 продуктив- ністю 104 шт./цикл	Вивантаження вагонетки з тістовими заготівками із шафи вистоювання і підвезення до печі, завантаження у піч, спостереження за випіканням, контроль режиму випікання, вивантаження готових виробів із печі, переміщення вагонетки з виробами (відстань до 5 м) на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера, переміщення його в експедицію	Пекар, 4-й розр.	8,39	0,953
Булка “Горинь” масою 0,4 кг	10.7.041010 Піч рота- ційна БОКС-600 продуктив- ністю 128 шт./цикл		Те ж	9,06	0,883

Продовження табл. 2.4.1

1	2	3	4	5	6
	10.7.041010 Піч ротацій- на Unitherm циклічної дії з нерухомою вагонеткою продуктив- ністю 192 шт./цикл	Визначення готовності тістових заготовок у шафі остаточного вистоювання, вивантаження вагонетки з шафи і підвезення до печі (відстань до 5 м), завантаження у піч, активне спостереження за роботою устаткування та перебігом технологічного процесу, вимикання печі, вивантаження вагонетки з готовими виробами, відвезення її на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера і переміщення в експедицію	Пекар, 4-й розр.	9,72	0,823
126	Булка “Сайка особлива” масою 0,4 кг Булочка “Шкільна” масою 0,1 кг	Те ж, продуктив- ністю 224 шт./цикл Те ж, продуктив- ністю 480 шт./цикл	Те ж "	7,71 10,66	1,04 0,75

2.5 РІЗАННЯ

Таблиця 2.5

10.7.0500. Різання готових хлібобулочних виробів

Найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст робіт	Професія, розряд	Норма	
				часу люд.-год/т	виробітку, т/за зміну
1	2	3	4	5	6

127

10.7.0530. Різання; 10.7.0810. Укладання; 10.7.0840. Пакування 10.7.0860. Транспортування					
Хліб “Боронський” формовий масою 0,5 кг	10.7.053001 Машина хліборізальна Jak Duro 450/11 продуктивністю 125 кг/год 10.7.081001 Вручну	Отримання у складі поліетиленових пакетів та піднесення до робочого місця (до 50 м), заправлення плівки у пристрій машини, підвезення візком ящиків із хлібом до робочого місця (відстань до 10 м), піднесення ящиків з хлібом до машини на відстань до 1 м, різання хліба на скибки, упакування в п/е пакети та фіксування пакетів з хлібом	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	16,23	0,493

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6	
		кліпсатором, укладання запакованого хліба у ящики (20-22 шт.), встановлення ящиків із готовою продукцією на піддон (16 ящиків) та відвезення візком до експедиції				
	Хліб : “Зимнівський” масою 0,7 кг “Традиційний” подовий масою 0,6 кг	10.7.053001 Машина хліборіза- льна Gebruder Herlitzius (Німеччи- на) продук- тивністю 400-500 шт./год	Підвезення візком ящиків із хлібом до робочого місця на відстань 10 м, піднесення ящиків із хлібом до різальної машини на відстань до 1 м, вмикання машини, нарізання хліба на скибки, передавання на пакування, прибирання крихт хліба з робочого столу машини	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	4,1 5,13	1,95 1,56

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6	
129	Хліб:	10.7.053001	Отримання у складі поліетиленових пакетів та піднесення до робочого місця на відстань до 50 м, піднесення з експедиції ящиків із хлібом до робочого місця вручну на відстань до 8 м, спостереження за нарізанням хліба на скибки, пакування нарізаного хліба в поліетиленові пакети вручну, фіксування пакетів із хлібом кліпсатором, укладання запакованого хліба в ящики, перенесення ящиків із хлібом на відстань до 10 м, штабелювання на піддоні	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	13,42	0,596
	“Домашній” подовий масою 0,65 кг	Машина хліборізальна Кумкава ЕКО 32 (Туреччина)		Те ж	15,93	0,502
	“Дарницький” подовий масою 0,7 кг	продуктивністю до 500 шт./год		"	13,89	0,576
	“Особливий” масою 0,6 кг	10.7.081001 Вручну		"	11,3	0,708
	“Заварний” подовий масою 0,75 кг	10.7.086001 Вручну		"	19,45	0,411
	Батон “Бутербродний” масою 0,4 кг	10.7.096005 Вручну				

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Батон: “Стрілецький” подовий масою 0,4 кг нарізний ма- сою 0,5 кг	10.7.053001 Хліборізаль- на машина автоматична JAC модель Sreed продук- тивністю до 600 шт./год	Підвезення контейнера з хлібом з експедиції до різальної машини, викладання батонів на транспортер машини, спостереження за різанням хліба на скибки, контроль якості нарізання, спостереження за упакованням нарізаного хліба в пакети та кліпсуванням, укладання готових виробів у лотки та контейнери, транспортування контейнерів з готовою продукцією в експедицію	Різальник харчової продукції, 3-й розр. – 2 особи	11,37 8,71	1,41 1,84
Хліб “Козацький” подовий масою 0,7 кг	10.7.053001 Хліборізаль- на машина ЕСО (Бельгія) продуктивністю 10 шт./хв	Підвезення візком ящиків із хлібом до робочого місця на відстань 10 м, піднесення ящиків із хлібом до різальної машини на відстань до 1 м, викладання на конвеєр хліба, різання хліба на скибки, передавання на пакування	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	3,36	2,38

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб: “Фітнес” формовий розрізаний навпіл масою 0,35 кг “Банкетний” подовий розрізаний навпіл масою 0,4 кг	10.7.053001 Хліборізальна машина BRS 208/32 (Голландія) продуктивністю 600 шт./год 10.7.081001 Вручну 10.7.085001 Етикетування вручну	Отримання і штампування етикеток, налагодження й регулювання різальної машини, підвезення візків із хлібом до робочого місця, викладання з контейнера хліба на транспортер хліборізальної машини, спостереження за різанням хлібин на скибки, розділенням розрізаної хлібини на дві однакові частини та направленням півхлібини у відкритий п/е пакет, заклеюванням пакетів стрічкою, контроль якості нарізання й пакування хліба, наклеювання етикеток на упакований хліб та укладання запакованого хліба в пластмасові ящики, відвезення візків із хлібом до експедиції на відстань до 15 м	Різальник харчової продукції, 3-й розр. – 1 особа Укладальник хлібо-булочних виробів, 2-й розр. – 1 особа	6,53	2,45
				5,76	2,78

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб: висівковий масою 0,6 кг “Корона” з кунжутом пшеничний масою 0,7 кг	10.7.053001	Отримання у складі поліетиленової плівки та піднесення до робочого місця на відстань до 100 м, підвезення візком з експедиції ящиків із хлібом до робочого місця вручну на відстань до 50 м, спостереження за нарізанням хліба на скибки, упакування нарізаного хліба в плівку вручну, фіксування пакетів із хлібом кліпсатором, укладання запакованого хліба в ящики (16 шт.), встановлення ящиків із хлібом на піддон, відвезення готової продукції візком до експедиції	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	11,08	0,722
	10.7.081001 10.7.086002	Машинна хліборізальна Кумкава EDM 32 продуктивністю до 800 шт./год Вручну Візком		9,79	0,817

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб “Карельський” подовий масою 0,65кг	10.7.053001 Машина хліборізнальна BASTER- 450 продуктивністю 20 шт./хв 10.7.086004 Контейнер	Підвезення контейнера з хлібом до робочого місця на відстань до 30 м, подавання виробів у камеру хліборізнальної машини, спостереження за нарізанням хліба, контроль якості нарізання, подавання нарізаного хліба в розвантажувальний лоток для подальшого пакування	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	6,11	1,31
Батон нарізний масою 0,46 кг	10.7.053001 Машина хліборізнальна МНХ-10 продуктивністю 20 шт./хв 10.7.086002 Візок	Налагодження та регулювання хліборізнальної машини, підвезення візків із хлібом до робочого місця, відкривання камери машини та укладання хліба в камеру, закривання камери, спостереження та контроль якості нарізання хліба на скибки, спостереження за подачею нарізаного хліба в приймальний лоток для подальшого упакування	Те ж	1,86	4,31

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб подовий масою 0,6 кг	15.81.053001 Машина хлі- борізальна АгроСлайсер 21 продукти- вністю 950 кг/год 10.7.085004 Кліпсатор	Подавання виробів із лотків вагонеток у лоток-накопичувач для нарізання, спостереження за нарізанням хліба, контроль якості нарізання, подавання нарізаного хліба в підготовлені пакети та подавання по конвеєру на кліпсування	Різальник харчової продукції, 3-й розр. – 2 особи	4,36	3,67
Хліб житньо-пшеничний подовий масою 0,7 кг Батон фірмовий масою 0,45 кг молочний масою 0,3 кг	10.7.053001 Машина хлі-борізальна GED 32 (фірма GIMAK) продуктивністю 1450 шт./год	Підвезення контейнерів із хлібом до робочого місця, викладання хліба з контейнера на конвеєр машини, контроль за нарізанням хліба на скибки, приймання та направлення нарізаного хліба у відкритий п/е пакет, скріплення пакетів кліпсатором, контроль якості нарізання та пакування хліба, контроль надходження запакованого хліба на стіл накопичення	Різальник харчової продукції, 3-й розр. Те ж	1,49 2,54	5,36 3,15 1,77

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб: по-чернігів- ськи формовий масою 0,7 кг	10.7.053001 Машина хліборіза- льна Matas продуктив- ністю 1500 шт./хв	Підвезення контейнерів із хлібом до робо- чого місця, викладання хліба з контейнера на транспортер машини, спостереження за нарізанням хліба на скибки, приймання та направлення нарізаного хліба в поліетиле- новий пакет, скріплення пакетів кліпсато- ром, контроль якості нарізання та паку- вання хліба, укладання запакованого хлі- ба в лотки з одночасним вибраковуван- ням, відвезення контейнерів із готовою продукцією в експедицію	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	1,35	5,89
житньо- пшеничний подовий масою 0,8 кг	10.7.085004 Кліпсатор 10.7.086004 Контейнер		Те ж	1,22	6,54

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб “З льоном” подовий масою 0,35 кг (розрізаний навпіл)	10.7.053001 Машина хліборіза- льна Matas продуктив- ністю 1500 шт./хв 10.7.081001 Вручну 10.7.085001 Етикету- вання вручну	Отримання та штампування етикеток, на- лагодження та регулювання різальної ма- шини, підвезення візків із хлібом до робо- чого місця, викладання з контейнера хліба на транспортер хліборізальної машини, спостереження за різанням хлібин (масою по 0,7 кг) на скибки, розділенням розріза- ної хлібини на дві однакові частини та на- правленням півхлібини у відкритий п/е пакет, заклеюванням пакетів стрічкою, ко- нтроль якості нарізання та пакування хлі- ба, наклеювання етикеток на упакований виріб та укладання запакованого хліба в ящики, відвезення візків із хлібом до екс- педиції на відстань до 25 м	Різальник харчової продукції, 3-й розр. – 1 особа Укладаль- ник хлібо- булочних виробів, 2-й розр. – 1 особа	5,57	2,87

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб “Воскресенський” житній овальний масою 0,35 кг (розрізаний навпіл)	10.7.053001 Машина хліборіза- льна Matas продуктив- ністю 1500 шт./хв 10.7.081001 Вручну 10.7.085001 Етикету- вання вручну	Отримання і штампування етикеток, налагодження й регулювання різальної машини, підвезення візків із хлібом до робочого місця, викладання з контейнера хліба на транспортер хліборізальної машини, спостереження за різанням хлібини (масою по 0,8 кг) на дві однакові частини та направленням півхлібини у відкритий п/е пакет, заклеюванням пакетів стрічкою, контроль якості пакування хліба з одночасним вибраккуванням, наклеювання етикеток на упакований виріб та укладання запакованого хліба в ящики, відвезення візків із хлібом до експедиції на відстань до 25 м	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	4,65	1,72

Продовження табл. 2.5

1	2	3	4	5	6
Хліб “Чумацький” подовий масою 0,7 кг	10.7.053001 Машина хліборіза- льна Matas продуктив- ністю 1500 шт./хв	Підвезення контейнерів із хлібом до ро- бочого місця, викладання хліба з кон- тейнера на конвеєр машини, спостере- ження за нарізанням хліба на скибки, пе- редавання по конвеєру на пакування	Різальник харчової продукції, 3-й розр	2,37	6,76

2.6 ПАКУВАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ ГОТОВОЇ ПРОДУКЦІЇ

Таблиця 2.6

10.7.0800. Пакування, транспортування готової продукції

Назва роботи, вид виробу	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст робіт	Професія, розряд	Норма	
				часу, люд.- год/т	виро- бітку, т/за зміну
1	2	3	4	5	6

10.7.0810. Укладання готових виробів; 10.7.0820. Вибракування; 10.7.0860. Транспортування

Укладання, ви- бракування, транс- портування: хліб житньо-пше- ничний подовий масою 0,9 кг хліб висівковий подовий масою 0,35 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.082001 Вручну 10.7.086004 Контейнер	Підвезення контейнера з порожніми лотками, укладання продукції в лотки, з одночасним вибракуванням, відвезення контейнерів із хлібом до експедиції на відстань до 15 м	Укладаль- ник хлібо- булочних виробів, 2-й розр. – 4 особи	0,63	50,55
				16,59	1,93

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
10.7.0840. Пакування, фасування готової продукції вручну					
Пакування, укладання та транспортування: калач масою 0,5 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.084001 Вручну 10.7.086002 Візок	Штапування етикеток, розрізання плівки на потрібну довжину, підвезення візка-стелажа від печі до столу на пакування, вивантаження виробів із візка-стелажа на стіл, упакування калачів у плівку з укладанням етикетки та складання в ящики, транспортування ящиків із виробами в експедицію	Укладальник хлібобулочних виробів, 2-й розр. – 4 особи	12,45	0,643
булка здобна масою 0,35 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.084001 Вручну 10.7.086004 Контейнер	Одержання рулону харчової плівки й етикеток, штапування дати, піднесення пластмасових ящиків до столу пакування, підвезення контейнерів з охолодженими виробами до столу пакування (відстань 8 м), пакування булки у плівку з укладанням етикетки і складання в ящики, відвезення готової продукції в експедицію	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	10,8	0,737

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
10.7.084002-10.7.084009 Пакування, фасування готової продукції напівавтоматами, машинами та пристроями					
Пакування, кліпсування, укладання та транспортування: хліб подовий масою 0,6 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.084001 Вручну 10.7.085004 Кліпсатор ДЕН-Сервіс продуктивністю 30-35 упак./хв 10.7.086003 Вагонетка	Підвезення вагонеток із готовими виробами до місця пакування, підготовка кліпсатора до роботи (виставлення дати пакування, перевірка роботи кліпсатора), укладання хліба в поліетиленові пакети і їх кліпсування (встановлення верхньої частини пакета з хлібом у проріз кліпсатора, натискання красм пакета на з'єднуючі направляючі, спостереження за автоматичним накладанням кліпси, контроль якості накладання кліпси та нанесення дати, укладання запакованого хліба в лотки вагонетки, відвезення вагонеток із готовою продукцією в експедицію	Укладальник-пакувальник, 2-й розр.	4,26	1,88

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Пакування, кліпсування, укладання та транспортування: хліб "Тостерний" масою 0,65 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.084001 Вручну 10.7.085004 Кліпсатор COMIZ SA 50 lineг продуктивністю 35-40 упак./хв 10.7.086004 Контейнер	Підвезення контейнерів із готовими виробами до місця пакування, підготовка кліпсатора до роботи, укладання хліба в поліетиленові пакети, укладання етикетки вручну, закріплення кліпсатором пакета з хлібом, укладання запакованого хліба в лотки контейнера, відвезення готової продукції в експедицію	Укладальник-пакувальник, 2-й розр.	7,41	1,08

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Пакування: булка здобна “Витушка” масою 0,5 кг	10.7.084004 Машина термоусадочна “Галілео” продуктивністю 4-6 шт./хв	Регулювання пакувальної машини (заправлення термоусадочної плівки в рулоноутримувач, регулювання температурного режиму), підвезення вагонетки з виробами до машини, завантаження виробів до зони запаювання вручну, контроль якості пакування виробів у плівку, укладання упакованих виробів у лотки і відвезення в експедицію	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	13,86	0,766
Пакування: хліб “Пушкарівський” формовий масою 0,6 кг	10.7.084004 Машина термоусадочна Dibirack 4255 STX продуктивністю 4-6 шт./хв	Штапування етикеток, підвезення візків з охолодженими виробами до місця пакування і викладання з лотків візка на робочий стіл, упакування в поліетиленову плівку (укладання виробу під верхню частину плівки з укладанням етикетки і переміщення в зону пакування, закривання кришкою, упакування, відкривання кришки та виймання запакованого	Укладальник-пакувальник, 3-й розр. – 1 особа Укладальник хлібобулочних виробів,	4,76	1,68

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
		виробу), контроль якості пакування, укладання запованих виробів у пластмасові ящики з вибракуванням і відвезення в експедицію (відстань 10 м)	3-й розр. – 1 особа		
Пакування: хліб “Добродій гречаний” формовий масою 0,4 кг	10.7.084004 Машина термозбіжнопакувальна ЕКН-680	Заправлення поліетиленової плівки в рулоноутримувач, штампування етикеток, підвезення вагонетки з виробами до пакувальної машини, упакування хліба у плівку (укладання хліба під верхню частину плівки, переміщення хлібини	Укладальник-пакувальник, 3-й розр. – 2 особи	23,74	0,674
хліб “Монастирський на хмелю” подовий розрізаний навпіл масою 0,4 кг	продуктивністю 300-400 шт./год	до робочої зони камери, закривання кришки машини, контроль за якістю зварювання швів та усадженням плівки), піднімання кришки та виймання запованої продукції, наклеювання етикетки на упакований виріб та укладання в пластмасові ящики і відвезення до експедиції	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	7,37	1,086

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Пакування: хліб “Ситний” подовий масою 0,6 кг	10.7.084004 Машина паку- вальна СОМРАСТ 5800 (Італія)	Одержання етикеток та поліетиленової плівки і піднесення до робочого столу, налагодження машини, упакування хліба (укладання виробу в напіврукав плівки з укладанням етикетки, переміщення в зону пакування, закривання кришкою, пакування, відкривання кришки та виймання запакованого виробу), контроль якості пакування, укладання хліба в лотки контейнера й відвезення в експедицію на відстань до 16 м, облік продукції	Уклада- льник- паку- вальник, 3-й розр.	5,89	1,36
хліб “Бутербро- дний з висівка- ми” подовий масою 0,5 кг	продуктивніс- тю до 400 шт./год	зону пакування, закривання кришкою, пакування, відкривання кришки та виймання запакованого виробу), контроль якості пакування, укладання хліба в лотки контейнера й відвезення в експедицію на відстань до 16 м, облік продукції		6,83	1,17
хліб “По- домашньому” подовий масою 1,8 кг	10.7.084004 Машина тер- мопакувальна EKL-455 MT продуктивністю 300-500 шт./год	Штапування етикеток, підвезення кон- тейнерів із хлібом до місця пакування на відстань до 50 м, виймання хліба з лотків та упакування хліба в поліети- ленову плівку (укладання хліба у верх- ній частині напіврукава плівки з укла- данням етикетки, переміщення в зону	Те ж	4,42	1,81

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Пакування: хліб “Дарницький” подовий масою 0,7 кг	10.7.084004 Машина пакувальна Gramegna siat group GT 40 (Бельгія) продуктивністю 400-500 шт./год	пакування, закривання зварювальних планок вручну, спостереження за автоматичним відкриттям зварювальних планок, переміщенням виробу в термоусадочний тунель та повернення в зону пакування), контроль якості пакування, укладання запакованого хліба в лотки контейнера і транспортування в експедицію Одержання на складі плівки і піднесення до робочого місця на відстань до 50 м, закріплення рулону з плівкою, підвезення на візку ящиків із хлібом до робочого місця на відстань до 10 м, пакування хліба в плівку (ромотування плівки для щільного обгортання хліба та запаювання), укладання	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	6,06	1,32

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Пакування: хліб “Дарницький Люкс” подовий масою 0,7 кг батон “Люкс” масою 0,4 кг	10.7.084004 Машина пакувальна UM-1200 продуктивністю 120-250 кг/год	хліба в ящики (по 10-15 шт.), встановлення ящиків на піддон, транспортування виробів візком в експедицію на відстань до 20 м, оформлення документів Одержання на складі плівки і піднесення до робочого місця на відстань до 100 м, закріплення рулону з плівкою, підвезення на візку ящиків із хлібом на відстань до 50 м, пакування хліба в плівку (розмотування плівки з рулону для щільного обгортання хліба та відрізування її від рулону), укладання запакованого хліба в ящики, встановлення їх на піддон та відвезення візком на відстань до 50 м, оформлення документів	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	6,02 9,31	1,33 0,86

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Пакування: батон молочний масою 0,4 кг	10.7.084004 Машина термоусадочна Italdibipack 55040 ZN продуктивністю 10-15 шт./хв	Одержання на складі плівки і піднесення до робочого місця, закріплення рулону з плівкою, підвезення на візку ящиків із хлібом на відстань до 10 м, пакування хліба в плівку (розмотування плівки з рулону для обгортання виробів та відрізування її від рулону), укладання запакованої продукції в ящики, встановлення їх на піддон та відвезення візком у експедицію (30 м)	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	6,08	1,32
хліб “Богатирський” формовий масою 0,25 кг	10.7.084004 Машина термопакувальна ESPERT 5040 EV продуктивністю до 15 шт./хв	Підвезення порожніх контейнерів із лотками до робочого місця, підвезення контейнерів із хлібом до місця пакування, викладання хліба з лотків контейнера на транспортер пакувальної машини, упакування хліба в поліетиленову плівку, контроль якості пакування, укладання запакованого	Укладальник хлібобулочних виробів, 2-й розр. – 2 особи	11,63	1,376

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	7
Пакування: хліб пшеничний формовий масою 0,5 кг сайка масою 0,4 кг	10.7.084009 Пристрій Food Hand Wrapper VX 450 продуктивністю 5-6 шт./хв	хліба в лотки контейнерів та відведення контейнера в експедицію Отримання на складі рулонів плівки та піднесення до робочого місця на відстань до 50 м, піднесення з експедиції лотків із виробами вручну до робочого місця, викладання виробів на робочий стіл, обгортання виробів плівкою, фіксування країв плівки за допомогою пристрою, укладання запованих виробів у ящики, перенесення ящиків із виробами на відстань до 10 м, штабелювання ящиків на піддоні	Укладальник-пакувальник, 3-й розр.	8,71	0,918
багет масою 0,45 кг		Те ж, з укладанням запованих виробів у лотки й встановленням на стелажі	Те ж	13,74	0,582

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	7
10.7.0860. Транспортування (навантаження, розвантаження)					
Транспортування хліба масою 0,55-0,75 кг	10.7.086003 Вагонетка	Підрахування лотків і перевірка кількості виробів у лотках, транспортування хліба в експедицію (переміщення візків із хлібом (10 – 20 візків) в експедицію на відстань 15 м), відвезення порожніх візків з експедиції	Приймальник-здавальник харчової продукції, 2-й розр.	0,24	33,79
Завантаження хлібобулочних виробів у автомашину	10.7.086003 Вагонетка	Відпуск продукції в торгову мережу: переміщення вручну візків із хлібобулочними виробами в лотках до автомобіля на відстань до 10 м, знімання лотків із візка та укладання в автомобіль, переміщення порожніх візків на відстань 5 м		1,16	6,87
Комплектування замовлень	10.7.086002 Візок	Комплектування замовлень за обсягом й асортиментом, переміщення візків у цех	Те ж	0,49	16,30

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Навантаження хлібобулочних виробів у автомобіль вручну					
Навантаження в автомобіль ГАЗ-3302 "Газель": батон масою 0,5 кг хліб житньо-пшеничний подовий масою 0,7 кг	10.7.086001 Вручну	Переміщення контейнера з хлібобулочними виробами у лотках до автомобіля на відстань до 5 м вручну, знімання лотків із контейнера та укладання в автомобіль (при навантаженні з рампи), переміщення контейнерів без вантажу на відстань до 5 м	Вантажник	0,635	12,6
			Те ж	0,506	15,8
Навантаження в автомобіль ГАЗ-3302 "Газель": хліб формовий масою 0,65 кг хліб подовий масою 0,8 кг	10.7.086001 Вручну	Переміщення контейнера з хлібобулочними виробами в лотках до автомобіля на відстань до 5 м, знімання лотків з контейнера та укладання в автомобіль (при навантаженні з рампи), переміщення контейнерів без вантажу на відстань до 5 м	"	0,556	14,4
			"	0,444	18,0

Продовження табл. 2.6

1	2	3	4	5	6
Розвантаження лотків із хлібобулочними виробами з автомобіля вручну					
Розвантаження лотків із хлібом: з автомобіля ГАЗ-3302	10.7.086001 Вручну	Перекочування контейнера до автомобіля на відстань до 5 м, знімання лотків з автомобіля й укладання їх на контейнер із розкладанням по комірках, переміщення контейнера з лотками на відстань до 5 м (розвантаження на рампі)	Вантажник	26,49 (100 шт.)	0,302

РОЗДІЛ 3. НОРМИ ВИТРАТ ПРАЦІ НА ВИРОБНИЦТВО ТОРТІВ, РУЛЕТІВ ТА ПИРОГІВ

3.1 Приготування тіста, формування, випікання напівфабрикатів

Таблиця 3.1

10.7.0200 - 10.7.0400. Приготування тіста, формування, випікання напівфабрикатів

153

Вид готової продукції	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7
10.7.0200. Приготування тіста						
Круасани з вишневим джемом масою 0,08 кг	10.7.020001 Тістомісильна машина “Стандарт” (місткість діжі 120 кг)	Одержання сировини і матеріалів, підвезення до робочого місця (відстань 20 м), просіювання борошна, приготування компонентів, засипання в діжу, спостереження за процесом замішування тіста, очищення машини	Машиніст тістомісильних машин, 3-й розр.	1 кг тіста	0,018	444,0

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Рулет яблучний здобний масою 0,3 кг	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТ-2В продуктивністю 400-500 кг/год (місткість діжі 140 л)	Підвезення порожніх діж до машини та відвезення діжі з тістом на вистоювання, вмикання та вимикання дозаторів, спостереження за внесенням у машину борошна вищого гатунку, води, дріжджів, дозування сольового розчину, внесення у діжу вручну додаткової сировини (маргарин, цукор, ванілін), вмикання та вимикання місильної машини, спостереження за замішуванням тіста, доставка діжі до місця бродіння, обминання тіста, перевірка готовності тіста	Тістороб, 4-й розр.	100 кг тіста	0,55	14,44

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Торт: “Маестро”	10.7.020001 Тістомісиль- на машина Л4-ХТ-2В (місткість діжі 140 л)	Одержання, підвезення (піднесення) до робочого місця сировини та матеріалів, підготовка основної та додаткової сиро- вини згідно з рецептурою (борошно, цу- кор, яйця, ванілін, горіхи, какао), зважу- вання і завантаження в діжу машини компонентів згідно з рецептурою, спо- стереження замішування тіста, перевірка готовності тіста, відвезення діжі з гото- вим тістом до місця формування	Маши- ніст тіс- томіси- льних машин, 4-й розр.	1 кг	0,0344	233,8
“Симфонія”	10.7.020001 Тістомісиль- на машина МТ-12 (міст- кість діжі 150 л)	Одержання, підвезення (піднесення) до робочого місця борошна, цукру, яєць, масла, кокосової стружки, соди, ванільного цукру, розпушувача. Під- готовка сировини для приготування одного виду тіста: просіювання цукру, підготовка масла, просіювання борош- на, внесення компонентів, заміс тіста,	Те ж	Те ж	0,036	219,8

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7	
51	Торт "Білий налив"	10.7.020001 Тістомісильна машина Л4-ХТ-2В (місткість діжі 160 л)	транспортування до місця формування. Підготовка сировини для приготування другого виду тіста: просіювання цукру, зважування кокосової стружки, приготування білкового напівфабрикату, відвезення тіста до місця формування Одержання та піднесення до робочого місця сировини та матеріалів: борошна, цукру, яєць, розпушувача, какао, сметани, консервованих вишень та яблук. Підготовка сировини для виготовлення трьох видів тіста згідно з рецептурою: просіювання борошна, цукру, какао; підготовка яєць, підготовка вишень та яблук, зважування і завантаження в діжу машини компо-	Маши- ніст тістомі- сильних машин, 4-й розр.	1 кг тіста	0,035	232

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Торт “Зелений мох”	10.7.020001 Тістомісиль- на машина SPM-160 (місткість діжі 160 л)	нентів згідно з рецептурою, замішу- вання тіста, відвезення діжі з готовим тістом до місця формування Одержання, підвезення та піднесення до робочого місця сировини та мате- ріалів (борошно, цукор, яйця, шпинат, ванільний цукор, масло, крохмаль кукурудзяний, розпушувач), підгото- вка сировини згідно з рецептурою: просіювання борошна, цукру, підго- товка яєць, підготовка шпинату (про- мивання, відрізання хвостиків, зали- вання окропом та подрібнення), зва- жування і завантаження в діжу маши- ни компонентів згідно з рецептурою, замішування тіста, відвезення діжі з готовим тістом до місця формування	Маши- ніст тіс- томіси- льних машин, 4-й розр.	1 кг тіста	0,029	274,7

Продовження табл. 3.

1	2	3	4	5	6	7
Торт "Ягідний рай"	10.7.020001 Тістомісильна машина "VARLIXR" (місткість діжі 250 л)	Одержання та підвезення до робочого місця борошна, цукру, маргарину, сметани, меду, амонію. Підготовка сировини для приготування тіста: просіювання цукру, підготовка маргарину, просіювання борошна, зважування компонентів, заміс тіста, транспортування до місця формування	Маши-ніст тіс-томіси-льних машин, 4-й розр.	1 кг	0,036	223,0
158 Торт бісквітний масою 1,0 кг (ваговий)	10.7.020007 Машина тістозбивальна "Fiorini Forni" (місткість діжі 140 л)	Підготовка збивальної машини до роботи, зважування і завантаження в машину меланжу та цукру, вмикання машини, збивання маси до отримання однорідної консистенції, завантаження борошна, ваніліну, есенції, маку в збиту масу та перемішування, визна-	Конди-тер, 4-й розр.	Те ж	0,082	97,6

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
		чення готовності тіста, передавання тіста на наступну операцію				
Торт пісочний масою 1,5 кг	10.7.020007 Машина тістозбивальна "Fiorini Forni" (місткість діжі 140 л)	Отримання і піднесення необхідних компонентів до збивальної машини, зважування борошна, цукру, маргарину згідно з рецептурою, підготовка яєць, внесення основної та додаткової сировини в діжу машини, спостереження за замісом тіста, визначення готовності тіста та його вивантаження	Кондитер, 3-й розр.	1 кг тіста	0,029	279,0
Круасани з начинкою масою 0,09 кг	10.7.020011 У місткості вручну	Відважування борошна згідно з рецептурою, натирання маргарину терткою, змішування борошна та маргарину до однорідної маси, додавання в місткість необхідних компонентів згідно з рецептурою і вручну замішування тіста	Те ж	Те ж	0,053	150,9

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

10.7.0200,10.7.0350. Приготування тіста, додаткове оброблення тіста (листування)

Напівфабрикат із листкового тіста масою 0,5 кг	10.7.035002 Тісторозкочувальна машина Tekno Stamar LAM 507B (ширина стрічки 500 мм, довжина 750 мм) 10.7.032001 Вручну ножем	Розрізування вистояного тіста на шматки по 3 кг, вкочування підготовленого маргарину з додаванням борошна в порції тіста, упакування підготовлених заготовок у поліетиленові пакети, укладання в контейнер та встановлення його в холодильну камеру, листкування охолодженого тіста тісторозкочувальною машиною, скручування пласта тіста в рулон, розрізання на дрібні заготовки, формування заготовок листкового тіста по 0,5 кг, передавання на наступну операцію	Формувальник тіста, 4-й розр.	1 т тіста	23,73	0,337
--	--	--	-------------------------------	-----------	-------	-------

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
		10.7.0310 Поділ тіста				
Рулєт яблучний здобний масою 0,3 кг	10.7.031002 Тістоподільна машина GIMAK продуктивністю 500-6000 шт./год	Транспортування діжі з тістом до перекидача, вмикання перекидача, вивантаження тіста у воронку подільної машини, регулювання маси заготовок, контроль маси заготовок, спостереження за роботою подільної машини	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	100 кг тіста	0,471	17,0
		10.7.0320 Формування тістових заготовок				
Торти: “Зелений мох” “Маєстро” “Симфонія”	10.7.032001 Вручну	Підготовка пергаментного паперу і викладання його у форми, підвезення тіста до робочого місця, розливання у форми, встановлення форм на металеві листи та встановлення листів із формами на стелажі	Кондитер, 2-й розр. – 2 особи	1 кг тіста Те ж "	0,07 0,073 0,078	228,5 219,3 205,0

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Торти: “Білий налив”	10.7.032001 Вручну	Піднесення форм до робочого місця, підготовка пергаментного паперу і викладання його у форми, підвезення тіста першого, другого й третього видів до робочого місця,	Кондитер, 2-й розр. – 2 особи	1 кг тіста	0,068	232,8
“Ягідний рай”	10.7.032001 Вручну	розливання у форми, встановлення форм на металеві листи та встановлення листів із формами на стелажі	Те ж	Те ж	0,064	248,9
пісочний масою 1,5 кг	10.7.032001 Вручну	Піднесення тіста до столу формування, зважування тіста, поділ тіста на частини, розкочування тіста, розкладання тіста у форми для випікання	Кондитер, 3-й розр.	"	0,034	234,0

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Круасани з начинкою масою 0,1 кг	10.7.032001 Вручну	Підвезення візків із кондитерськими листами до формувального столу, приймання тістових заготовок із тістообробних машин і закручування їх у вигляді рогалика (трубочки), укладання сформованих заготовок на листи, встановлення листів із заготовками на візки, завантаження у шафу вистоювання	Формувальник тіста, 3-й розр. – 4 особи	1 кг тіста	0,529	60,5
Круасани з начинкою масою 0,1 кг	10.7.032022 Тістообробна лінія “Glimek” продуктивністю 1500 шт./год	Підвезення діж із тістом, включення діжепідіймача, викидання тіста в бункер, зачищення діжі від залишків тіста, виключення діжепідіймача, контроль маси тістових заготовок, спостереження за роботою подільної й закатної машин, за процесом формування заготовок у вигляді трикутника	Машиніст тістообробних машин, 4-й розр.	100 кг	0,132	60,6

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

10.7.0410. Випікання напівфабрикатів, готової продукції у печах, шафах

Круасани із вишневим джемом масою 0,08 кг	10.7.041009 Піч подова "Lider 270" (Kumkaya), продуктивністю 490 шт./цикл	Огляд устаткування, виведення печі на технологічний режим, підвезення контейнера із тістовими заготовками до печі (відстань 10 м), завантаження листів із тістовими заготовками на під печі, спостереження за випіканням, контроль температурного режиму печі, виймання листів із готовими виробами з печі, відвезення виробів на охолодження	Пекар, 4-й розр.	1 т гото- вої про- дукції	8,6	0,93
---	--	---	------------------	---------------------------------------	-----	------

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Торти: бісквітний масою 1,0 кг (ваговий)	10.7.041010 Ротаційна піч "Fiorini Forni" продуктив- ністю 80 кг/год	Розливання тіста у форми, встановлення форм на етажерку, підвезення етажерки з тістом до печі (20 м), завантаження форм із тістом у піч, спостереження за процесом випікання, визначення готовності напівфабрикатів, виймання з печі, відвезення на відстань до 10 м на охолодження	Кон- ди- тер, 3-й розр.	1 кг гото- вої про- дукції	0,049	162,7
пісочний масою 1,5 кг		Укладання у форми пісочного тіста, підвезення етажерки з тістовими за- готовками до печі (20 м), заванта- ження тістових заготовок у піч, спо- стереження за процесом випікання, контроль температурного режиму випікання, визначення готовності виробів, вивантаження готових ви- робів з печі і відвезення на охоло- дження (відстань до 10 м)	Те ж	Те ж	0,051	156,7

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Торти: “Білий налив”	10.7.041011 Конвекційна піч FPF-50G площа випі- кання 1,2 м ²	Включення печі, завантаження заготовок у піч, контроль за режимом випікання, виванта- ження заготовок із печі та відвезення на охолодження	Пекар, 3-й розр.	1 кг готової про- дук- ції	0,035	229,5
“Зелений мох”, “Ягідний рай”	10.7.041011 Конвекційна піч FPF-90 площа випі- кання 2,16 м ²	Те ж	Те ж	Те ж	0,034	236,4
“Маестро”	10.7.041011	”	”	”	0,0354	226,0
“Симфонія”	Конвекційна піч FPF-90SE площа випі- кання 2,16 м ²	”	”	”	0,036	224,0

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
Рулєт яблучний здобний масою 0,3 кг	10.7.041010 Піч ротаційна “Revent-724” продуктив- ністю 252 кг/цикл	Вивантаження візків із тістови- ми заготовками з шафи вистою- вання, змащення тістових заго- товок яєчною сумішшю і заван- таження у піч, спостереження за процесом випікання, визначення готовності виробів, вивантажен- ня візків із готовою продукцією з печі й відвезення на охоло- дження	Пекар, 4-й розр.	100 кг проду- кції	0,599	13,36
Пиріг “Весняний” здобний масою 0,4 кг	10.7.041010 Ротаційна піч MIWE Roll-in RI-1/0608-TL продуктив- ністю 160 шт./цикл	Підвезення візка-стелажа з тіс- товими заготовками до печі, завантаження візка-стелажа з тістовими заготовками у піч, вмикання та встановлення тех- нологічного режиму, спостере- ження за процесом випікання, контроль режиму випікання, вивантаження візка-стелажа	Те ж	1 кг проду- кції	0,707	679,0

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7
168 Пиріг “Поліський” здобний масою 0,35 кг	10.7.041010 Ротаційна піч MIWE Roll-in RI-1/0608-TL продуктив- ністю 216 шт./цикл	з готовими виробами з печі, перевірка готовності виробів, відвезення на охолодження, укладання охолоджених ви- робів у лотки контейнера та від- везення його в експедицію Підвезення візка-стелажа з тістовими заготовками до печі, завантаження візка-стелажа з тістовими заготовками у піч, вмикання та встановлення тех- нологічного режиму, спосте- реження за процесом випікан- ня, контроль режиму випікан- ня, вивантаження візка- стелажа з готовими виробами з печі, перевірка готовності	Пекар, 4-й розр.	1 кг проду- кції	0,593	809,0

Продовження табл. 3.1

1	2	3	4	5	6	7	
		виробів, відвезення на охолодження, укладання охолоджених виробів у лотки контейнера та відвезення його в експедицію					
		10.7.0510. Різання напівфабрикатів (бісквітів)					
169	Торти: бісквітний масою 1,0 кг (порційний)	10.7.051001 Вручну, ніж	Перекладання листів із напівфабрикатами на стіл, розрізування ножем на порції, зважування, укладання на стіл для наступної операції	Конди-тер, 2-й розр.	кг	0,03	273,0
	пісочний масою 1,5 кг	10.7.051001 Вручну, ніж	Розмічування та нарізання коржів ножем на порції, зважування порцій, укладання на стіл для наступної операції	Конди-тер, 3-й розр.	Те ж	0,023	352,0

3.2. Підготовка, приготування напівфабрикатів, оздоблювальних кремів, начинок

Таблиця 3.2

10.7.0100. -10.7.0190. Підготовка, приготування напівфабрикатів, оздоблювальних кремів, начинок

Найменування роботи, вид виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7

10.7.0130.- 10.7.0140.Зважування, очищення сировини.

10.7.0170. -10.7.0190. Подрібнення сировини, підготовка яєць, приготування напівфабрикатів

Підготовка сировини для тортів листкового	10.7.013002 Ваги 10.7.017002 Ніж 10.7.018001 Вручну	Зважування та просіювання борошна, підвезення борошна до робочого місця (40 м), миття яєць, нарізання та зважування маргарину на шматки по 2,2 кг, укладання маргарину на охолодження, підготовка форм, підготовка інших компонентів згідно з рецептурою	Кондитер, 3-й розр.	кг	0,026	302,6
---	--	--	---------------------	----	-------	-------

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7
10.7.019011-10.7.019015. Підготовка, приготування напівфабрикатів оздоблювальних кремів, начинок						
Приготування яблучної начинки	10.7.019011	Піднесення яблук до робочого столу, миття та чищення яблук, відважування яблук, цукру, спреду згідно з рецептурою, завантаження компонентів у місткість, встановлення на плиту, спостереження за процесом приготування яблучної начинки, передавання начинки на наступні стадії виробництва	Готувач харчової сировини та матеріалів,	кг	0,110	72,2
	10.7.013001	Ваги циферблатні				
Приготування ароматизованого сиропу для торта бісквітного	10.7.019012	Плита електрична	2-й розр.			
	10.7.019011	Піднесення та зважування цукрового піску, відмірювання і наливання води у місткість, засипання цукру, встановлення місткості на плиту, уварювання сиропу з постійним перемішуванням, контроль за приготуванням сиропу, зняття піни, проціджування сиропу, піднесення десертного вина та ромового ароматизатора, додавання інгредієнтів згідно з рецептурою, перемішування	Кондитер,	Те ж	0,048	166,0
	10.7.013001	Ваги циферблатні	3-й розр.			
	10.7.019012	Плита електрична				

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7	
172	Приготування вершкового крему для торта біс- квітного	10.7.019011 Вручну 10.7.013001 Ваги цифе- рблатні	Очищення шматка вершкового масла, розрізування, зважування, піднесення вершкового масла до робочого столу, збивання вершкового масла з цукром вручну	Конди- тер, 2-й розр.	кг	0,083	96,4
	Приготування карамелевої глазурі для пісочного торту	10.7.013001 Ваги цифер- блатні 10.7.019012 Плита елек- трична	Відважування компонентів згідно з рецептурою (цукор, спред, вершки), розчинення цукру до карамелевого кольору на плиті, внесення спреду, вершків, контроль за приготуванням глазурі, встановлення на охолодження (до консистенції сметани), віднесення місткості з готовою глазур'ю до столу оформлення	Готувач харчо- вої си- ровини та мате- ріалів, 2-й розр.	Теж	0,214	37,38
	Приготування молочно- цукро-вого сиропу та крему	10.7.013001 Ваги цифер- блатні	Приготування сиропу молочно- цукрового (відкриття банок зі згуще- ним молоком, зважування цукру, заси- пання цукру в місткість, додавання води та згущеного молока, варіння	Те ж	“	0,077	64,4

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7
	10.7.019016 Машина збивальна КСМ	молочно-цукрового сиропу, перемішування суміші), підготовка вершкового масла (зважування, різання масла) подрібнення цукру на пудру, контроль процесу збивання масла, додавання згущеного молока порціями згідно з рецептурою, ваніліну, додавання молочно-цукрового сиропу у збивальну машину, контроль за збиванням крему, зупинка машини, вивантаження крему в місткість				
	10.7.019012 Плита електрична					
Приготування білкового крему	10.7.013001 Ваги циферблатні 10.7.019012 Плита електрична	Зважування цукру згідно з рецептурою, засипання в місткість, заливання води, встановлення місткості на плиті, спостереження за приготуванням сиропу, відважування та внесення білкового порошку, води в місткість збивальної машини, контроль за зби-	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	кг	0,165	48,48

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7	
	10.7.019016 Машина збивальна КСМ продуктивністю 150 кг/год	ванням, зважування агар-агару і додавання у сироп, доведення до кипіння, внесення цукрового сиропу в збивальну машину, контроль за збиванням білкового крему, вивантаження крему з машини					
174	Підготовка сировини, приготування вершково-молочної начинки та крему "Новий"	10.7.014001 Просіювач	Одержання й піднесення до робочого місця сировини та матеріалів згідно з рецептурою, підготовка сировини (просіювання цукрової пудри, борошна, крохмалю, проціджування молока згущеного, патоки, меланжу), зважування компонентів для начинки	Готувач	кг	0,03	268,0
		10.7.013001 Ваги	(просіювання цукрової пудри, борошна, крохмалю, проціджування молока згущеного, патоки, меланжу), зважування компонентів для начинки	сировини та матеріалів, 2-й розр.			
		10.7.019016 Машина збивальна МВ-60, місткість діжі 60 л	вершково-молочної, крему, сиропу цукрово-молочного та крихти жареної, приготування вершково-молочної начинки та крему згідно з технологією, переміщення на дільницю оформлення				

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7
Підготовка сировини, приготування молочо-шоколадного крему із фундуком для торта пісочного	10.7.013001 Ваги	Підготовка, зважування компонентів згідно з рецептурою (масло вершкове, згущене молоко, цукрова пудра), завантаження в діжу машини, контроль процесу приготування крему, додавання компонентів (згущене молоко, цукрова пудра), подрібнення фундуку млинком, змішування його із кремом, передача на наступну операцію	Конди-тер, 3-й розр.	кг	0,151	53,0
	10.7.019016 Машина збивальна "Fiorini Forni" (місткість діжі 140 л)					
Підготовка сировини, приготування крему: для торта "Білий налив"	10.7.013001 Ваги	Одержання і піднесення до робочого місця сировини та матеріалів (масла вершкового, молока, сметани, ваніліну, цукру, пудингу, цукерок "Джелі"), підготовка сировини згідно з рецептурою (просіювання цукру вручну, проціджування молока, нарізання цукерок), зважування компонентів згідно з рецептурою	Те ж	Те ж	0,028	285,0
	10.7.019016 Машина збивальна МВ-80 (місткість діжі 80 л)					

175

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7
для торту “Зелений мох”	10.7.013001 Ваги 10.7.019016 Машина зби- вальна МВ-80 (місткість діжі 80 л) 10.7.014010 Вручну	для приготування крему, внесення в діжу машини, контроль замісу крему, передача на дільницю оформлення Одержання й піднесення до робочого місця сировини та матеріалів (вершко- ве масло, сметана, желатин, ожина, цукрова пудра, крохмаль, цукор), під- готовка сировини (просіювання цукру вручну, підготовка желатину, ожини), зважування компонентів згідно з реце- птурою для приготування крему, зава- нтаження в діжу машини, контроль замішування крему, передача на діль- ницю оформлення	Конди- тер, 3-й розр.	кг	0,037	216,2
Підготовка сировини, приготування крему:	10.7.013001 Ваги 10.7.019016 Машина	Одержання і піднесення до робочого місця сировини та матеріалів (вершкове масло, молоко згущене, ванілін, цукор, шоколад білий та чорний), підготовка	Те ж	Те ж	0,028	287,2

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7
для торта “Маестро”	збивальна МВ-80 (міст- кість діжі 80 л) 10.7.014010 Вручну	сировини згідно з рецептурою (просію- вання цукру вручну, проціджування мо- лока), зважування компонентів згідно з рецептурою для приготування крему, завантаження в діжу машини, контроль замісу крему, передача на наступну операцію				
Підготовка сировини, приготування крему: для торта “Симфонія”	10.7.013001 Ваги 10.7.019016 Машина зби- вальна МВ-80 (міст- кість діжі 80 л) 10.7.014010 Вручну	Одержання і піднесення до робочого місця сировини та матеріалів (масло вершкове, молоко, сир, сметана, ванілін, цукор, зефір, желатин, есенція, лимони), підготовка сировини згідно з рецепту- рою (просіювання цукру вручну, проці- джування молока), зважування компо- нентів згідно з рецептурою для приго- тування крему, завантаження в діжу машини, контроль замішування крему, передача на дільницю оформлення	Конди- тер, 3-й розр.	кг	0,022	368,8

177

Продовження табл. 3.2

1	2	3	4	5	6	7
Підготовка сировини, приготування крему: для торта “Ягідний рай”	10.7.013001 Ваги 10.7.019016 Машина збивальна МВ-80 (місткість діжі 80 л) 10.7.017002 Ножем	Одержання і піднесення до робочого місця сировини та матеріалів (масло вершкове, сметана, згущувач цукру, ванілін, пакети желе, ягоди та фрукти), підготовка сировини згідно з рецептурою (просіювання цукру вручну, миття і подрібнення ягід та фруктів, приготування желе), зважування компонентів згідно з рецептурою для приготування крему, завантаження в діжу машини, контроль замісу крему, передача на дільницю оформлення	Конди-тер, 3-й розр.	кг	0,033	243,0

3.2.1 Оброблення, оздоблення напівфабрикатів для виготовлення тортів, тістечок, рулетів, кексів

Таблиця 3.2.1

Оброблення, оздоблення напівфабрикатів для виготовлення тортів, тістечок, рулетів, кексів

Найменування роботи, готових виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7

10.7.0710. Оброблення напівфабрикатів. 10.7.0720. Оздоблення

179	Оброблення напівфабрикату, оздоблення торт бісквітний масою 1,0 кг (ваговий)	10.7.071001 Вручну 10.7.072002 Відсаджувальний пристрій	Підвезення етажерок із вистояним бісквітом на відстань до 10 м, розкладання коржів на столі, викладання на бісквітний напівфабрикат яблучної начинки, відсаджування трубочкою збитого білкового крему, викладання напівфабрикату на етажерку, підвезення до печі (відстань 10 м), встановлення у піч, спостереження за процесом підсушування крему до стану "бізе", виймання напівфабрикатів із печі, відвезення на охолодження	Кондитер, 4-й розр.	кг	0,032	250,5
-----	--	--	---	---------------------	----	-------	-------

Продовження табл. 3.2.1

1	2	3	4	5	6	7
Оброблення напівфабрикатів: торт пісочний масою 1,5 кг	10.7.071001 Вручну	Піднесення бісквітних коржів і розкладання на столі у два ряди, просочування коржів сиропом, викладання фруктового джему на нижні коржі, склеювання коржів, викладання молочно-шоколадної начинки, розрівнювання її по поверхні коржа, посищення смаженим меленим фундуком, накривання зверху наступним коржем	Кондитер, 4-й розр.	кг	0,079	101,9
Оздоблення: торт пісочний масою 1,5 кг	10.7.072001 Вручну	Обмазування бокових поверхонь торта карамельним кремом, розрівнювання крему, декорування поверхні торта вершковим кремом та білою кондитерською глазур'ю, нанесення на торт квіткові аплікації з крему, оздоблення карамельною павутинкою	Кондитер, 3-й розр.	Те ж	0,041	193,0

Продовження табл. 3.2.1

1	2	3	4	5	6	7
Оздоблення, торт бісквітний масою 1,0 кг (ваговий)	10.7.072001 Вручну	Підвезення підсушених напівфабрикатів до робочого столу, піднесення карамелевої глазури, наповнення нею відсаджувального мішечка, оздоблення торта, розрівнювання глазури по поверхні та з бокових сторін, зважування тортів	Кондитер, 4-й розр.	кг	0,06	140,98
Оздоблення, пакування торт бісквітний масою 1,0 кг (порційний)	10.7.072001 Вручну 10.7.081001 Вручну	Піднесення пакувальних пакетів, блістерних упаковок та карамелевої глазури до робочого столу, нанесення карамелевої глазури на заготовку, зважування, розрівнювання по поверхні заготовки, змащення бокових поверхонь, обсипання крихтою, укладання оздоблених тортів у пакувальні пакети, розміщення порційних тортів на матову блістерну половинку по 8 шт., накривання прозорою	Те ж	Те ж	0,08	105,0

Продовження табл. 3.2.1

1	2	3	4	5	6	7	
		блістерною кришкою та скріплення коробки, наклеювання етикетки, встановлення запакованих тортів на піддон					
182	Оброблення, оздоблення, пакування тортів:	10.7.071001 Вручну	Піднесення крему, помадки і коржів до робочого місця, змащення й оформлення тортів, піднесення картонних коробок та етикеток, пакування коржів у коробки, наклеювання етикеток, встановлення коробок із коржами на лотки стелажів, транспортування готових виробів у холодильну камеру (відстань 46 м)	Кондитер,	кг	0,057	285,0
	“Білий налив”	10.7.072002 Вручну		2-й розр. – 2 особи			
	“Зелений мох”	10.7.071001 Вручну	Те ж	Те ж	0,073	220,8	
		10.7.072002 Вручну					

Продовження табл. 3.2.1

1	2	3	4	5	6	7
Оброблення, оздоблення, пакування тортів:	10.7.071001 Вручну	Піднесення крему, помадки і коржів до робочого місця, змащення й оформлення тортів, піднесення картонних коробок та етикеток, пакування коржів у коробки, наклеювання етикеток, встановлення коробок із коржами на лотки стелажів, транспортування готових виробів у холодильну камеру (відстань 46 м)	Кондир, 2-й розр. – 2 особи			
“Маестро”	10.7.072002 Вручну			кг	0,056	287,2
“Симфонія”				Теж	0,044	368,8
“Ягідний рай”			"	0,066	243,0	

3.3 Пакування, транспортування готової продукції

Таблиця 3.3

10.7.080. Пакування, транспортування готової продукції

Найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7

184

10.7.0810; 10.7.0850; 10.7.0860. Укладання, етикетування, транспортування						
Торт бісквітний масою 1,0 кг (ваговий)	10.7.081001 Вручну 10.7.085001 Вручну 10.7.086003 Вагонетка платформна	Піднесення блістерних коробок до робочого столу, розкладання на столі, укладання оздоблених тортів на матову блістерну половинку, накривання прозорою блістерною кришкою, наклеювання етикетки, встановлення упакованих тортів на піддон, здавання готових виробів в експедицію	Кондитер, 3-й розр.	кг	0,03	285,0

Продовження табл. 3.3

1	2	3	4	5	6	7
Пиріг “Соната” масою 0,4 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.084004 Пристрій “гарячий стіл” NW-460	Підвезення вагонетки з продукцією до місця пакування, виймання виробів з лотка і укладання на стіл пакування, упакування в плівку, зварювання плівки з одночасним обрізуванням термоножем, укладання упакованих виробів в лотки на вагонетку, відвезення до експедиції	Уклада- льник- пакува- льник, 3-й розр.	1 т	13,79	0,58
Заморожені напівфабрика- ти: листово- дріжджове тісто масою 1,0 кг	10.7.081001 Вручну 10.7.084001 Вручну 10.7.086004 Контейнер	Отримання на складі етикетки, плівки та скотчу, штампування етикеток, нарізання необхідного розміру плівки та стрічки, упакування листово-дріжджового тіста масою 1,0 кг у плівку, укладання в лоток, встановлення лотка з продукцією у контейнер та переміщення у холодильну камеру (15 м)	Те ж.	Те ж	6,18	1,295

Продовження табл. 3.3

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0840. Пакування, фасування готової продукції						
Рулет "Яблучний" масою 0,3 кг	10.7.084001 Вручну	Одержання у складі етикеток, рулону плівки, плівки та піднесення до робочого місця, вмикання машини для підігрівання, заправлення плівки на барабан машини, пакування виробів у термоусадочну плівку (розрівнювання плівки, пакування рулетів у плівку, опускання кришки робочої камери із вмонтованим термоножем, відрізування і запаювання плівки, подавання запакованих виробів у термокамеру), укладання виробів у ящик, відвезення виробів в експедицію, оформлення документів	Уклада- льник- паку- вальник, 3-й розр.	100 кг	0,70	11,43

**РОЗДІЛ 4. НОРМИ ВИТРАТ ПРАЦІ НА ВИРОБНИЦТВО БУБЛИЧНИХ, СУХАРНИХ
ВИРОБІВ, ПЕЧИВА ТА ПРЯНИКІВ**

4.1 Виробництво бубличних виробів

Таблиця 4.1

Виробництво бубличних виробів

Назва роботи, найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.- год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7

10.7.0200. Приготування тіста

Приготування тіста, сушка "Ванільна"	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТ2-Б (місткість діжі 140-150 л)	Зважування компонентів, дозування опари, сольового, цукрового розчинів, води, олії, маргарину, борошна, вмикання машини, спостереження за приготуванням тіста, визначення його готовності, вимикання машини, вивантаження тіста вручну, транспортування на відстань 25 м на подальшу операцію	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	2,90	2,76
--------------------------------------	---	---	---------------------	-----------	------	------

Продовження табл. 4.1

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0350. Додаткове оброблення тіста (натирання)						
Натирання тіста, сушка "Ванільна"	10.7.035003 Натиральна машина Н-4М, продуктивністю 60 кг/год	Регулювання роботи натиральної машини, розрізання тіста на шматки масою 8-10 кг, натирання тіста, підвезення тіста до ділильно-закатувальної машини візком	Тістороб, 4-й розр.	1 т тіста	2,11	3,79
10.7.0310. Поділ тіста						
188 Поділ тіста, сушка "Ванільна"	10.7.031007 Машина ділильно-закатувальна Ж7-ХФМ продуктивністю 200 кг/год	Піднесення тіста і завантаження у бункер ділильно-закатувальної машини, спостереження за поділом тіста, контроль якості та маси тістових заготовок, посипання борошном тістових заготовок	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	Те ж	5,97	1,34

Продовження табл. 4.1

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0330. Вистоювання тістових заготовок						
Вистоювання тістових заготовок, сушка “Ванільна”	10.7.033003 Шафа вистоювання продуктивністю 17,77 кг/год	Переміщення контейнера з тістовими заготовками на відстань до 10 м, завантаження у шафу вистоювання, спостереження за процесом вистоювання, вивантаження контейнера з шафи вистоювання і подача контейнера на подальшу операцію	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	1 т	11,76	0,68
10.7.034007. Обшпарювання тістових заготовок						
Обшпарювання тістових заготовок, сушки: “Ванільна”	10.7.035007 Шафа обшпарювання (саморобна, нестандартна)	Переміщення контейнера з тістовими заготовками та завантаження його у шафу, спостереження за процесом обшпарювання, вивантаження контейнера з тістовими заготовками з шафи обшпарювання і подавання на листи для підсушування	Машиніст обшпарювального агрегату, 3-й розр.	Те ж	2,11	3,79

Продовження табл. 4.1

1	2	3	4	5	6	7
	10.7.0410. Випікання в печах, шафах, агрегатах					
Випікання Сушка “Ванільна”	10.7.041008 Піч тунельна ПТГ (Болгарія) продуктивністю 78,6 кг/год	Виймання листів із тістовими заготовками з контейнера, посадки листів із тістовими заготовками на стрічковий транспортер печі, спостереження за процесом випікання, регулювання температурного режиму випікання	Пекар, 3-й розр.	1 т	12,98	0,616
	10.7.035012. Змащення форм вручну					
Змащення форм при виробництві сушки	10.7.035012 Вручну	Зняття хлібопекарських листів із контейнера й укладання на стіл, чищення листів, змащення та укладання в контейнер	Укладальник-пакувальник, 2-й розр.	1000 шт.	4,75	1,682

Продовження табл. 4.1

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0840, 10.7.0860. Укладання, пакування, фасування, зашивання, транспортування готової продукції						
Фасування, зашивання мішків, транспортування сушки	10.7.084001 Вручну 10.7.084014 Мішкозашивальна машина 10.7.086004 Контейнер	Піднесення паперових мішків, їх штапування; засипання сушки со-вком у пакет, переміщення на відс-тань 3 м до ваги, зважування, пе-реміщення на відстань до 5 м до мішкозашивальної машини, заши-вання мішків, укладання в контей-нер, транспортування в експедицію	Уклада-льник-пакува-льник, 3-й розр.	1 т	5,33	1,561

4.2 Виробництво печива і пряників

Таблиця 4.2

Виробництво печива і пряників

Назва роботи, найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7
10.7.0110. 10.7.0140;10.7.0180; 10.7.0190 Приймання та підготовка сировини до виробництва						
Зважування сировини, просіювання борошна, підготовка додаткової сировини пряники “Львівські з маком”	10.7.013001 Ваги 10.7.014005 Вручну ситом 10.7.013004 Ваги тарні 10.7.016001 Електроплита 10.7.018001 Вручну	Зважування борошна на вагах, просіювання борошна вручну, отримання та зважування інгредієнтів згідно з рецептурою (маргарин, цукор, сіль, розпушувач, ванільний цукор, олія, мак), відрізування необхідної кількості маргарину, підігрівання в місткості на електроплиті до повного розтоплення маргарину, внесення інгредієнтів для замішування тіста	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	1 т інгредієнтів	29,60	0,27

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7
Зважування сировини, просіювання борошна, підготовка додаткової сировини пряники "Ягідка"	10.7.013001 Ваги 10.7.014005 Вручну ситом 10.7.013004 Ваги тарні 10.7.016001 Електроплита 10.7.018001 Вручну	Зважування борошна на вагах, просіювання через сито, отримання та зважування інгредієнтів згідно з рецептурою (маргарин, цукор, сіль, розпушувач, ваніль, олія, повидло), відрізування необхідної кількості маргарину, підігрівання в місткості на електроплиті до повного розтоплення маргарину, внесення інгредієнтів, необхідних для замішування тіста	Готувач харчової сировини та матеріалів, 2-й розр.	1 т інгредієнтів	36,5	0,219
10.7.0200. Приготування тіста						
Приготування тіста: пряники: "Львівські з маком" "Ягідка"	10.7.020007 Тістозбивальна машина ВМ-50 (місткість діжі 50 л)	Транспортування діжі з інгредієнтами до збивальної машини, спостереження за замішуванням тіста, зачищення краю діжі від залишків тіста, відвезення діжі на відстань до 6 м	Машиніст тістомісильних машин, 3-й розр.	1 т тіста	13,2	0,604
				Теж	15,4	0,518

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7	
Приготування тіста, печиво “Вівсяне”	10.7.020001 Тістомісильна машина А2-ХТМ-140 продуктивністю 150 кг/год (місткість діжі 140 л)	Одержання та зважування додаткової сировини згідно з рецептурою, завантаження у діжу, перемішування сировини (розтирання) 10-20 хв, внесення в отриману суміш води й борошна в декілька прийомів, спостереження за процесом замішування тіста, вивантаження готового тіста	Тісто-роб, 4-й розр.	1 т	7,83	1,022	
10.7.0320. Формування тістових заготовок							
Формування тістових заготовок, пряники “Львівські з маком” “Ягідка”	10.7.032020 Машина для формування пряників И8-МОК55 продуктивністю 90-144 кг/год	Підвезення діжі з тістом до формувальної машини, завантаження тіста в бункер формувальної машини, включення машини, спостереження за якістю формування пряників з одночасним складанням листів із заготовками на візок, очищення устаткування від залишків тіста	Пекар, 3-й розр.		1 т	9,2	0,870
			Те ж	Те ж	11,6	0,687	

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7
Формування тістових заготовок, печиво “Вівсяне”	10.7.032017 Машина відсаджувально-формувальна А2-ШФ3.2 продуктивністю 131 кг/год	Регулювання роботи машини, завантаження тіста порціями в бункер машини, спостереження за формуванням заготовок, рівнем тіста в бункері, контроль маси заготовок, очищення машини від залишків тіста	Машиніст тістообробних машин, 3-й розр.	1 т	8,27	0,967
Випікання, печиво “Вівсяне”	10.7.041008 Піч кондитерська конвексна тунельна продуктивністю 160 кг/год	10.7.0410. Випікання в печах, шафах, агрегатах Спостереження за процесом випікання виробів, контроль температурного режиму випікання, перевірка якості випікання печива	Пекар, 3-й розр.	1 т	9,20	0,869

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7
Випікання пряники: “Львівські з маком” “Ягідка”	10.7.041010 Піч ротацій- на “Revent- 724” проду- ктивністю 4 т/добу	Встановлення візка із заготовками у піч, спостереження за випіканням, контроль температури, виймання ва- гонетки з готовими виробами з печі і відвезення до столу на глазурування (відстань 4 м)	Пекар, 3-й розр. Те ж	Те ж "	7,70 9,40	1,036 0,846
10.7.0730, 10.7.08400. Темперування, глазурування, 10.7.0800. Пакування, транспортування готової продукції						
196 Глазурування, пакування, транспорту- вання пряники: “Львівські з маком” “Ягідка”	10.7.073005 Котел гла- зурувальний	Приготування глазури згідно з реце- птурою, піднесення і завантаження охолоджених пряників у котел, на- повнення котла глазур'ю, спостере- ження за процесом глазурування, перемішування глазурованих пря- ників на сітках, охолодження пря- ників, пакування пряників вручну у фірмові пакети по 0,5 кг	Глазу- руваль- ник, 2-й розр.	1 т гото- вих ви- робів	57,1	0,140
	10.7.084001 Вручну		Те ж	Те ж	67,8	0,118

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7
10.7.0800. Пакування, фасування та транспортування готової продукції						
Фасування, пакування, маркування та укладання, пряники в пакетах масою 0,25 кг	10.7.084008 Дозувально-пакувальна машина МДУ-НОТИС-01М-420-3Рч-2К-К продуктивністю 24 пак./хв 10.7.085002 Маркувальна машина 10.7.081001 Вручну	Підготовка дозувально-пакувальної машини до роботи (заправлення плівки в рулоноутримувач, регулювання температури зварювання швів пакета і склеювання його верху, виставлення дати пакування), вмикання живильника дозувального пристрою машини, спостереження за фасуванням та упакуванням пряників у пакети місткістю 0,25 кг, приймання пакетів із пряниками з конвесра та укладання в картонні коробки по 12 шт. у кожену, контроль якості фасування та якості нанесення дати пакування	Машина розфасувально-пакувальних машин, 3-й розр.	1 т 1 тис. шт. паке-тів	3,00 0,751	2,67 10,65

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7
Пакування, печиво в коробках масою 2,0 кг	10.7.084004 Машина пакувальна VILDIS PARK (Туреччина) продуктивністю 300-400 упак./год	Заправлення пакувальної машини плівкою, підвезення коробок із печивом до місця пакування на відстань до 10 м, пакування коробок із печивом (взяття коробки з печивом та укладання в камеру машини, опускання кришки, спостереження за пакуванням, піднімання кришки, виймання коробки, укладання запакованої коробки на візок	Уклада-льник-пакувальник, 3-й розр.	т тис. шт. упа- ко- вок	33,06 6,61	0,242 1,21
Пакування, пряники в коробках масою 3,0 кг	10.7.084004 Машина термопакувальна ЕКН-455 продуктивністю 300-400 упак./год	Підготовка машини до роботи (заправлення рулоном плівки), підвезення вагонеток з готовою продукцією (картонними коробками з пряниками масою по 3,0 кг) до пакувальної машини, упакування коробок в термозбіжну плівку (взяття підготовленої коробки та	Маши-ніст роз-фасуваль-но-пакуваль-них ма-шин, 4-й розр.	т тис. шт. упа- ко- вок	1,68 5,06	4,75 1,58

Продовження табл. 4.2

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

встановлення на поверхню плівки, переміщення коробки в камеру машини, опускання кришки, спостереження за процесом термоусадкування плівки, піднімання кришки й виймання закованої коробки, встановлення її на вагонетку

4.3 Виробництво сухарних виробів

Таблиця 4.3

Виробництво сухарних виробів

Назва роботи, найменування виробів	Код операції, тип, марка устаткування	Зміст операції	Професія, розряд	Одиниця виміру	Норма	
					часу, люд.-год	виробітку за зміну
1	2	3	4	5	6	7

10.7.0530. Різання формового хліба та сухарних плит, розкладання

200

Різання хліба для виробництва хвилястих сухариків-грінок зі спеціями (хліб житній)	10.7.053005 Слайсер для різання хліба CELME ELECTRONI K GE 300 (діаметр ножа 300 мм)	Регулювання роботи устаткування, підвезення візків з хлібом із експедиції до різальної машини (слайсера), нарізання хліба, заточування та змащування ножів, очищення пензликом слайсера	Різальник харчової продукції, 3-й розр.	1т суха-рик-грінок	68,58	0,117
--	---	---	---	-----------------------	-------	-------

Продовження табл. 4.3

1	2	3	4	5	6	7
Розкладання хліба для виробництва сухарики-грінки зі спеціями (хліб житній)	10.7.053008 Вручну	Піднесення та підготовка форм для сушіння сухариків, розважування порцій нарізаного хліба по 90-100 грам, укладання їх у спеціальні форми по три порції в кожену, фіксування нарізаного хліба у формах за допомогою штиря, передавання на наступну операцію	Уклада-льник-пакува-льник продук-ції, 3-й розр.	1т суха ри- ків- грі- нок	68,85	0,116
10.7.0610. Сушіння сухарних виробів						
Сушіння: сухарики-грінки (хліб житній)	10.7.061007 Фритюрниця КИЙ-В (об'єм чаші 30 л) – 3 шт., центрифуги – 2 шт.	Завантаження підготовленого нарізаного хліба у фритюрницях (спеціальних формах), вмикання фритюрниць, обжарювання нарізаного хліба при температурі 150 ⁰ С, виймання готової продукції та встановлення на стелаж для	Сушиль-ник хар-чової продук-ції, 3-й розр.	Те ж	75,32	0,106

Продовження табл. 4.3

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

стікання олії, укладання у центрифуги для віджимання зайвої олії, вмикання центрифуги, у міру потреби зливання олії з центрифуг та ємностей для стікання у фритюрниці

10.7.0810. Формування тари

202

Формування картонних ящиків, сухарики-грінки зі спеціями (житній хліб)

10.7.081008 Вручну

Піднесення картонних заготовок, поліетиленових мішків до місця фасування, формування ящиків, укладання поліетиленових пакетів, картону, пергаменту та перетинок

Уклада- льник- пакува- льник, 2-й розр.

1 т го- тової про- дукції

45,29

0,177

Продовження табл. 4.3

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

10.7.0710; 10.7.0810- 10.7.0860.Оброблення напівфабрикатів, укладання, пакування, транспортування готової продукції

Оброблення, фасування, пакування, транспортування, сухарики-грінки зі спеціями (житній хліб)	10.7.071001 Вручну	Виймання сухариків із центрифуг, фасування готових виробів у підготовлені ящики у два шари по 6 порцій в кожному, додавання ароматичних добавок, перекладання шарів продукції картоном та пергаментом, заклеювання поліетиленових пакетів скотчем, заклеювання ящиків із готовою продукцією та наклеювання етикеток, штабельовання ящиків	Уклада- льник- пакува- льник, 2-й розр.	1 т	101,0 2	0,08
--	-----------------------	---	---	-----	------------	------

Класифікаційні таблиці трудових процесів виробництва хліба, хлібобулочних і борошняних виробів

Таблиця 2.1 – Види трудових процесів виробництва хліба, хлібобулочних і борошняних виробів та їхні коди

Код	Вид трудового процесу за методом виконання
10.7.01	Приймання та підготовка сировини до виробництва
10.7.02	Приготування тіста
10.7.03	Оброблення тіста
10.7.04	Випікання
10.7.05	Різання, розкладання
10.7.06	Сушіння
10.7.07	Оформлення готових виробів та напівфабрикатів
10.7.08	Пакування, транспортування готової продукції
10.7.09	Зберігання готової продукції

Таблиця 2.2 – Приймання та підготовка сировини до виробництва – код 10.7.01

Код	Операція		
10.7.0100	Приймання та підготовка сировини до виробництва		
10.7.0110	Приймання сировини		
10.7.011001	Прий- мання сирови- ни	безтар- ним спосо- бом	з автоборошновозів
10.7.011002			з вагонів- борошновозів
10.7.011003			з контейнерів- борошновозів
10.7.011004			з контейнерів
10.7.011005			з автоцистерн

Продовження табл. 2.2

Код	Операція			
10.7.011006	Приймання сировини	тарним способом	у мішках	
10.7.011007			у картонних коробках	
10.7.011008			у ящиках	
10.7.011009			у флягах	
10.7.011010			в бочках	
10.7.011011			у скляній тарі	
10.7.011012			у жерстяній тарі	
10.7.011013			в алюмінієвих тубах	
10.7.0120	Переміщення, змішування сировини			
10.7.012001	Переміщення, змішування сировини		вручну	
10.7.012002			візками ручними	
10.7.012003			електронавантажувачами	
10.7.012004			вантажними підйомниками	
10.7.012005			конвесрами гвинтовими	
10.7.012006			пневмотраспортом	
10.7.012007			транспортерами (норіями)	стрічковими
10.7.012008				скребковими
10.7.012009				ківшовими
10.7.012010			живильниками	роторними
10.7.012011				шнековими
10.7.012012				камерними
10.7.012013			шнеком-дозатором	
10.7.012014			борошнозмішувачами-дозаторами	
10.7.012015			борошнозмішувачами пропорційними	
10.7.0130	Зважування, дозування сировини			
10.7.013001	Зважування, дозування сировини	зважування на вагах	циферблатних	
10.7.013002			автоматичних	
10.7.013003			тензометричних	
10.7.013004			тарних	

Продовження табл. 2.2

Код	Операція				
10.7.013006	Зважування, дозування сировини	дозування	дозаторами	об'ємними	
10.7.013007				ваговими	
10.7.013008				комбінованими	
10.7.013009				для структурованих компонентів	
10.7.013010			дозаторами-просівачами		
10.7.013012			об'ємними дозувальними станціями		
10.7.013013			мембранно-ваговими станціями		
10.7.013014			дозувальними пристроями багатоконпонентними		
10.7.0140	Очищення				
10.7.014001	Очищення	сировини	просіювачами	з плоскими ситами	
10.7.014002				з нерухомими барабанними ситами	
10.7.014003				з обертовими барабанними ситами	
10.7.014004				турбопросіювачами	
10.7.014005			ситом вручну		
10.7.014006			магніто-	електромагнітними	
10.7.014007			уловлювачами	з постійними магнітами дугоподібної форми	
10.7.014008					
10.7.014009			сепараторами магнітними		
10.7.014010			вручну		
10.7.014011			машинами мішковибивальними		
10.7.014012			мішкоочищувачами пневматичними		
10.7.014013			агрегатами для очищення мішків		

Продовження табл. 2.2

Код	Операція		
10.7.0150	Приготування розчинів, емульсій		
10.7.015001	Приготування розчинів, емульсій	солі, цукру, молока-продуктів	солерозчинниками безперервної дії
10.7.015002			цукророзчинниками
10.7.015003			пневматичними установками
10.7.015004			пропелерними мішалками
10.7.015005			сироповарильними станціями
10.7.015006		у варильних котлах	
10.7.015007		у спеціальних місткостях	
10.7.015008		дріжджів	у чанах
10.7.015009			у спеціальних місткостях
10.7.015010			пропелерними мішалками
10.7.015011	заквасок, заварок, рецептурних сумішей	дріжджозмішувачами	
10.7.015013		в металевих резервуарах	
10.7.015014		спеціальними машинами	
10.7.015015		тістомісильними машинами з підкатними діжками	
10.7.015016		у заварювальних чанах із мішалками різних систем	
10.7.015017		заварювальними машинами	
10.7.015018		місильними машинами	
10.7.015019		установками із електроконтактним нагрівом	

Продовження табл. 2.2

Код	Операція			
10.7.015021	Приготування розчинів, емульсій	емульсій	гомогенізаторами	
10.7.015022			змішувачами-	дисковими
10.7.015023			емульсаторами	роторними
10.7.015024			рецептурно-змішувальними комплексами	
10.7.0160	Розтоплення, емульгування жирів			
10.7.016001	Розтоплення, емульгування жирів	установками	у місткостях	
10.7.016002			жиророзтоплювачами	
10.7.016003			з гідродинамічним вібратором	
10.7.016004			для емульгування жирів	
10.7.016005			приготування водно-жирової емульсії	
10.7.016006			приготування емульсії для змащування форм і листів	
10.7.0170			Подрібнення сировини	
10.7.017001	Подрібнення сировини		вручну	
10.7.017002			ножем	
10.7.017003			меланжерами	
10.7.017004			млинами вальцьовими	
10.7.017005			млинами спеціальними (мікротлинами)	
10.7.017006			дробарками молотковими	
10.7.017007			дробарками штифтовими	
10.7.017008			агрегатами для одержання тонко-дисперсних мас	
10.7.017009			машинами для подрібнення жиру	
10.7.017010			електром'ясорубкою	

Продовження табл. 2.2

Код	Операція					
10.7.0180	Підготовка яєць і яйцепродуктів					
10.7.018001	Підгот- товка яєць і яйце- про- дуктів	яєць харчо- вих	санітарна	вручну		
10.7.018002			обробка	машинами		
10.7.018003			розбивання вручну			
10.7.018005		меланжу	розморожування у ваннах (бачках)			
10.7.018007		яєчного порошку	приготування ему- льсії вручну			
10.7.0190	Підготовка, приготування фруктово- ягідної сировини, горіхів, напівфабрикатів					
10.7.019001	Підго- товка, приго- туван- ня фрук- тово- ягідної сиро- вини, горі- хів, напів- фабри- ката- тів	фрук- тово- ягідної сирови- ни, горіхів, насіння	інспекція вручну			
10.7.019002			сортування вручну			
10.7.019003			миття	вручну		
10.7.019004				спеціальними пристроями		
10.7.019005				машинами		
10.7.019006			обшпарювання в шпарителях			
10.7.019007			протирання в проти- ральних машинах			
10.7.019008			горіхів насіння	обжа- рю- ван- ня	в електрич- них шафах	
10.7.019009					в обжарюваль- них апаратах	
10.7.019011			напів- фабри- катів оздоб- люва- льних, кремів, начи- нок	вручну		
10.7.019012		на плитах				
10.7.019013		у печах				
10.7.019014		у варильних котлах				
10.7.019015		місильними машинами				
10.7.019016		збивальними машинами				
10.7.019017		рецептурно- змішува- льними комплексами				

Таблиця 2.3 – Приготування тіста – код 10.7.02

Код	Операція			
10.7.0200	Приготування тіста			
10.7.020001	Приготування тіста	тістомісильними машинами періодичної дії	з підкатними діжами	
10.7.020002			із стаціонарними місткостями	
10.7.020003		тістомісильними машинами безперервної дії		
10.7.020004		тістоготовальними агрегатами	безперервної дії	
10.7.020005			порційними (бункерними)	
10.7.020006				комбінованими
10.7.020007		машинами		збивальними
10.7.020008				заварювальними
10.7.020009		міксерами планетарними		
10.7.020010		у відкритих варильних котлах		
10.7.020011		у місткостях вручну		
10.7.020012		рецептурно-змішувальними комплексами		
10.7.020013		тістозмішувачами		однокамерними
10.7.020014				двокамерними
10.7.020015		для макаронних виробів		трикамерними
10.7.020016				чотирикамерними

Таблиця 2.4 – Оброблення тіста – код 10.7.03

Код	Операція		
10.7.0300	Оброблення тіста		
10.7.0310	Поділ тіста		
10.7.031001	Поділ тіста	тістоподільними машинами з нагнітачами	шнековими
10.7.031002			лопатевими
10.7.031003			ротаційними
10.7.031004			валковими
10.7.031005			поршневыми

Продовження табл. 2.4

Код	Операція				
10.7.031006	Поди- діл тіста	ділильно- формува- льними машинами	ділильно-округ- лювальними		
10.7.031007			ділильно-закату- вальними		
10.7.031008		ділильно-укладальними машинами			
10.7.031009		універсальними машинами			
10.7.031010		вручну			
10.7.0320	Формування тістових заготовок				
10.7.032001	Фор- му- вання тіс- тових заго- товок	вручну			
10.7.032002		відсаджувальними пристроями (мішечками)			
10.7.032003		тістоок- руглюва- льними машина- ми з не- сучою поверх- нею	циліндричною		
10.7.032004			конічною (чашеподі- бною)		
10.7.032005			зонтоподібною		
10.7.032006			пластинчастою		
10.7.032007			стрічковою		
10.7.032008			дисковою		
10.7.032009			ковпачковою		
10.7.032010			жолобчастою		
10.7.032011			машинами	тістозакатними	
10.7.032012				тістовальцювальними	
10.7.032013		прокатно-джгуторізальними			
10.7.032014		ротаційно-формувальними			
10.7.032015		висічними ротаційними			
10.7.032016		штампувальними			
10.7.032017		відсаджувальними			
10.7.032018		ламінаторами			
10.7.032019		формувальними для печива			
10.7.032020		формувальними для пря- ників із начинкою			
10.7.032021		формувальними для сухар- них плит			
10.7.032022		на автоматизованих лініях			

Продовження табл. 2.4

Код	Операція			
10.7.0330	Формування макаронних виробів			
10.7.033001	Формування макаронних виробів	пресування	періодичної дії	гідравлічними з поршневим нагнітанням
10.7.033002				гвинтовими
10.7.033003		пресами	безперервної дії	шнековими
10.7.033004				валковими
10.7.033006		штампуванням спеціальними машинами для фігурних виробів		
10.7.033008	на комплексно-механізованих лініях			
10.7.0340	Вистоювання тістових заготовок			
10.7.034001	Вистоювання тістових заготовок	у конвеєрних шафах попереднього вистоювання	стрічкових	
10.7.034002			коліскових	
10.7.034003		в універсальних шафах		
10.7.034004		у спеціалізованих конвеєрних шафах (агрегатах)		
10.7.034005		на вагонетках у спеціальних шафах		
10.7.034006		у камерних шафах (етажерочних)		
10.7.034007		у шафах остаточного вистоювання		
10.7.0350	Додаткове оброблення тіста			
10.7.035001	Додаткове оброблення тіста	листування	вручну	
10.7.035002			машинами	
10.7.035003		натирання тіста машинами		
10.7.035005		обшпарювання тістових заготовок	у котлі	
10.7.035006			обшпарювальними апаратами	
10.7.035007			у спеціальних камерах	

Продовження табл. 2.4

Код	Операція		
10.7.035009	Додаткове оброблення тіста	обдування тістових заготовок для макаронних виробів	обдувачем-розподільником
10.7.035010			обдувальним пристроєм
10.7.035012		змащування тістових заготовок, форм	вручну
10.7.035013			спеціальними механізмами
10.7.035015		надрізування, наколювання, плетіння тістових заготовок	вручну
10.7.035016			спеціальними механізмами

Таблиця 2.5 – Випікання – код 10.7.04

Код	Операція		
10.7.0400	Випікання		
10.7.0410	Випікання в печах, шафах, агрегатах		
10.7.041001	Випікання в печах, шафах, агрегатах	печах тупикових	конвеєрно-колискових
10.7.041002			етажерочних
10.7.041003			барабанних
10.7.041004			роторних
10.7.041005			кільцевих
10.7.041006	печах наскрізних		прохідних
10.7.041007			коридорних
10.7.041008			тунельних
10.7.041009	у шафах-печах		подових (ярусних)
10.7.041010			ротаційних
10.7.041011			конвекційних
10.7.041013	у вистійно-пічних агрегатах		
10.7.041014	в обшпарювально-пічних агрегатах		

Продовження табл. 2.5

Код	Операція	
10.7.0420	Випікання на комплексно-механізованих лініях	
10.7.042001	Випікання на комплексно-механізованих лініях	хліба
10.7.042002		булочних виробів
10.7.042003		дрібноштучних виробів
10.7.042004		соломки
10.7.042005		баранок
10.7.042006		сухарів
10.7.042007		хлібних паличок
10.7.0430	Випікання на потоково-автоматизованих лініях	

Таблиця 2.6 – Різання, розкладання – код 10.7.05

Код	Операція	
10.7.0500	Різання, розкладання	
10.7.0510	Різання напівфабрикатів (вафельних листів, бісквітів тощо)	
10.7.051001	Різання напівфабрикатів (вафельних листів, бісквітів тощо)	ножем вручну
10.7.051002		струнними напівавтоматами для вафельних листів
10.7.051003		бісквіторізальними машинами
10.7.051004		комбінованими бісквіторізальними машинами
10.7.051005		машинами різальними

Продовження табл. 2.6

Код	Операція			
10.7.0520	Різання вологих макаронних виробів, розкладання			
10.7.052001	Різання вологих макаронних виробів, розкладання	коротких	різальними механізмами	по диску матриці
10.7.052002				у підвішеному стані
10.7.052003			різально-розкладальними механізмами	
10.7.052004			машинами різальними універсальними	
10.7.052005			розкладальниками	
10.7.052007	довгих	різально-розкладальними машинами	у лоткові касети	на бастуми
10.7.052008				на рами
10.7.052009				
10.7.052010			напівмеханізованими пристроями	
10.7.0530	Різання (хліба, хлібобулочних виробів, сухарних плит), розкладання			
10.7.053001	Різання (хліба, хлібобулочних виробів, сухарних плит), розкладання	різання	хлібо-різальними машинами	дисківими
10.7.053002				серпоподібними
10.7.053003				пластинчастими (пилорамними)
10.7.053004			кубикорізальними машинами	
10.7.053005			спеціальними машинами	
10.7.053006			різальними пристроями	
10.7.053007			ножем вручну	
10.7.053008			вручну	
10.7.053009			напівмеханізованими пристроями	
10.7.053010	розкладання	машинами безперервної дії		

Таблиця 2.7 – Сушіння – код 10.7.06

Код	Операція				
10.7.0600	Сушіння				
10.7.0610	Сушіння (обжарювання) сухарних виробів				
10.7.061001	Сушіння (обжарювання) сухарних виробів	у хлібопекарських печах			
10.7.061002		у тунельних вагонетних сушарках			
10.7.061003		у електричних камерах			
10.7.061004		на листах			
10.7.061005		у спеціальних агрегатах			
10.7.061006		на автоматизованих лініях			
10.7.0620		Сушіння пряників			
10.7.062001	Сушіння пряників	у конвеєрних сушарках			
10.7.0630	Сушіння макаронних виробів				
10.7.063001	Сушіння макаронних виробів	не механізованих	шафних	касетних	
10.7.063002				рамних	
10.7.063003				бастумних	
10.7.063004		камерних			
10.7.063006		механізованих	конвеєрних	касетних	
10.7.063007				рамних	
10.7.063008				бастумних	
10.7.063009				стрічкових	
10.7.063010				шахтних	
10.7.063011		комбінованих			
10.7.063012		барабанних			
10.7.063014		на установках для високотемпературного сушіння			
10.7.063015		на комплексно-механізованих лініях	для довгих виробів		
10.7.063016			для коротких виробів		

Таблиця 2.8 – Оформлення напівфабрикатів та готових виробів – код 10.7.07

Код	Операція		
10.7.0700	Оформлення напівфабрикатів та готових виробів		
10.7.0710	Оброблення напівфабрикатів		
10.7.071001	Оброблення напівфабрикатів	вручну	
10.7.071002		машинами для нанесення начинки на вафельні листи	
10.7.071003		пневмодозаторами	
10.7.071004		кремонаповнювачами з поршковими нагнітачами	
10.7.071005		агрегатами для оформлення тістечок типу "Еклер"	
10.7.071006		пристроями для просочування бісквітів	
10.7.071007		агрегатами для обробки бісквітного напівфабрикату	
10.7.071008		напівавтоматами для обробки бісквітного напівфабрикату	
10.7.071009		дражирувальними установками	
10.7.0720		Оздоблення готових виробів	
10.7.072001	Оздоблення готових виробів	вручну	
10.7.072002		відсаджувальними пристроями (мішечками)	
10.7.072003		оздоблювальними машинами	
10.7.072004		агрегатами для художнього оформлення тортів	
10.7.0730	Темперування, глазурування		
10.7.073001	Темперування, глазурування	темперувальними машинами	
10.7.073002		глазурувальними машинами	
10.7.073003		тиражними	періодичної дії
10.7.073004		апаратами	безперервної дії
10.7.073005		у відкритих котлах	
10.7.073006		у спеціальних місткостях	

Таблиця 2.9 – Пакування, транспортування готової продукції – код 10.7.08

Код	Операція		
10.7.0800	Пакування, транспортування готової продукції		
10.7.0810	Укладання готових виробів, формування тари		
10.7.081001	Укладання готових виробів, формування тари	укладання готових виробів	вручну
10.7.081002			укладальниками
10.7.081003			укладальними пристроями
10.7.081004			укладальними агрегатами
10.7.081005			спеціальними автоматами
10.7.081006			механізмами для укладання готових виробів на автоматизованих лініях
10.7.081007		формування тари	вручну
10.7.081008			спеціальними пристроями
10.7.081009			
10.7.0820	Сортування, вибракування		
10.7.082001	Сортування, вибракування	на циркуляційному столі	вручну
10.7.082002			круглому
10.7.082003			з ланцюговим конвеєром
10.7.0830	Охолодження		
10.7.083001	Охолодження	у лотках	
10.7.083002		на стелажах	
10.7.083003		на транспортерах	
10.7.083004		у стаціонарних камерах	
10.7.083005		на стрічкових конвеєрах із сіткою	
10.7.083006		на коліскових конвеєрах	
10.7.083007		у вакуумних апаратах	

Продовження табл. 2.9

Код	Операція		
10.7.0840	Пакування, фасування, зашивання, нанизування		
10.7.084001	Пакування, фасування, зашивання, нанизування	вручну	
10.7.084002		напівавтоматами	
10.7.084003		лінійними автоматами безперервної дії	
10.7.084004		машинами	пакувальними (термопакувальними)
10.7.084005			загортковими
10.7.084006			нанизувальними
10.7.084007			фасувальними
10.7.084008			фасувально-пакувальними
10.7.084009		фасувальними (пакувальними) пристроями	
10.7.084010		автоматами фасувально-пакувальними	для коротких макаронних виробів
10.7.084011			для довгих макаронних виробів
10.7.084012		на фасувально-пакувальних лініях	
10.7.084013		машинами зашивальними	напівавтоматичними
10.7.084014			автоматичними
10.7.0850	Маркування, етикетування, кліпсування		
10.7.085001	Маркування, кліпсування	вручну	
10.7.085002		маркувальними пристроями	
10.7.085003		маркувальними машинами	
10.7.085004		кліпсатором	
10.7.0860	Транспортування (навантаження, розвантаження)		
10.7.086001	Транспортування (навантаження, розвантаження)	вручну	
10.7.086002		візками	
10.7.086003		вагонетками (етажерками)	
10.7.086004		контейнерами	
10.7.086005		електронавантажувачами	
10.7.086006		електрокарами	

Продовження табл. 2.9

Код	Операція		
10.7.086007	Транспортування (навантаження, розвантаження)	конвеєрами	стрічковими
10.7.086008			ланцюговими
10.7.086009			роликowymi
10.7.086010			підвісними
10.7.086011		похилими спусками	
10.7.086012		вантажними ліфтами	
10.7.086013		навантажувальними пристроями	
10.7.086014		розвантажувальними механізмами	

Таблиця 2.10 – Зберігання готової продукції – код 10.7.09

Код	Операція	
10.7.0900	Зберігання готової продукції	
10.7.090001	Зберігання готової продукції	контейнерне
10.7.090002		лотково-пакове
10.7.090003		у штабелях
10.7.090004		на шпилькових вагонетках
10.7.090005		на стелажах

**ТЕХНІЧНА ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНОГО УСТАТ-
КУВАННЯ ДЛЯ ВИРОБНИЦТВА ХЛІБОБУЛОЧНИХ ВИ-
РОБІВ**

Таблиця Б.1

Бункери та силоси для зберігання сипкої сировини

Показник	Бункери				Силоси			
	А1- ХБУ- 26	А1- ХБУ- 52	А1- ХБЮ- 26	А1- ХБЮ- 52	ХС-160			ХС- 233
					I	II	III	
Місткість, м ³	27	55	25,6	51,42	48,8	52,9	55,2	110
Площа днищ, м ²	3,7	3,7	4,2	4,2	1,2	1,2	1,2	–
Тиск повіт- ря під днищем, МПа	0,05	0,06	0,06	0,06	0,045	0,045	0,045	0,08
Витрати повітря на керування, м ³ /хв	20	25	20	25	8	8	8	8
Габарити, мм	4000 ×3220 ×4850	4000 ×3220 ×7100	4720 ×2520 ×5180	4720 ×2520 ×7880	Ø2500 ×11835	Ø2552 ×12180	–	Ø5000 ×11900
Маса, кг	4200	5700	3244	4903		2900	–	7400

Таблиця Б.2

Дозатори і змішувачі-дозатори борошна

Показник	Дозатори		Борошнозмішувачі- дозатори	
	ДМР-1	ДМР-2	МС-2	МС-3
1	2	3	4	5
Продуктивність, кг/год	23000	До 9000	1500-3000	1500-3000
Діаметр барабана, мм: дозувального шнека	260	260		
змішувального шнека			160 200	160 200

Продовження табл. Б.2

1	2	3	4	5
Потужність електродвигуна, кВт	1,7	1,7	1,0	1,0
Габарити, мм:				
довжина	710	1740	1915	2500
ширина	638	580	1919	1900
висота	500	500	1045	1045

Таблиця Б.3

Просіювальні машини

Показник	Бурати		А2-ХПВ	Машини із нерухомими ситами		Агрегат просіювальний
	ПБ-1,5	ХБЛ		ПП	«Воронеж»	
Продуктивність, кг/г	1500-3000	2000-2900	до 1600	до 1250	11000	2000
Частота обертання барабана, об./хв:						
ситового	45	60	686	–	–	–
лопатевого	–	–	–	360	930	–
Площа ситової поверхні, м ²	1,5	1,25	0,12	0,14	0,38	1,3
Потужність електродвигуна, кВт	1,0	2,8	1,1	1,1	1,1	3,0
Габаритні розміри, мм:						
довжина	2900	1975	956	1140	1093	3800
ширина	836	1168	578	735	410	1160
висота	1810	1688	1460	1960	591	3800
Маса, кг	608	430	200		32	

Таблиця Б.4

Технічна характеристика
заварювальної машини ХЗ2М-300

Показник	Числові значення
1	2
Об'єм бака, м ³	0,3
Тиск пари, МПа	До 0,05

Продовження табл. Б.4

1	2
Тривалість приготування однієї порції заварки, хв	До 90
Частота обертання лопатевого вала, об./хв	66
Витрати охолоджувальної води температурою 15 °С на одну порцію заварки, л	580
Електродвигун: потужність, кВт, частота обертання вала, об./хв	2,8 1140
Габарити, мм:	
довжина	1800
ширина	1100
висота	1350
Маса машини, кг	600

Таблиця Б.5

Установки для розчинення цукру, жиру, активації дріжджів і виготовлення емульсій

Показник	Числові значення для			
	цукрожиро- розчинювача СЖР	установок для активації дріжджів		емульгатора ХЕЖ
		УАД- 15	УАД- 60	
Ємність, л:				
бункера для бо- рошна	–	65	100	–
водяного бака	–	75	165	200
бака мішалки	200	130	275	150
бака для активації дріжджів або ему- льгування жиру	–	480	1000	250
Потужність елект- родвигуна, кВт	0,6	1,0	1,7	0,4
Частота обертання мішалки, об./хв	45	80	60	48
Габарити, мм:				
довжина	745	2708	2720	–
ширина	745	1845	2260	–
висота	1065	3250	3472	–
Маса, кг	163	755	1108	–

Таблиця Б.6

Дозатори сипких компонентів

Показник	Тип і марка дозатора				
	Стрічковий ВНДІХП	Вертикально- шнековий ВНДІХП	Автоборошномір		Автоматич- ні ваги ДМ-100-2
			МД-100	Ш2- ХДА	
Продуктивність, кг/г	60-480	15-150	До 1200	До 1200	5000- 12000
Число обертів дозувального шнека або бара- бана, об./хв, або швидкість тран- спортера, м/с	0,05	6-60	–	–	–
Точність дозу- вання, %	±2%	±3%	±2%	±1%	±1%
Потужність електродвигуна, кВт	0,6	0,5	–	0,3	1,0
Ємність ковша, м ³	–	–	0,3	0,3	0,3
Маса порції, кг	–	–	60- 100	20- 100	60-100
Габарити, мм: довжина	1000	340	1522	1540	1500
ширина	625	340	1117	870	1050
висота	1200	655	964	1930	1520
Маса, кг	200	–	208	370	670

Таблиця Б.7

Дозатори рідин та автоматичних дозуючих станцій
неперервної дії

Показник	Тип і марка дозатора або станції					
	Дозувальні станції		Дозатори агрегат ХТР			Дозатор опари І8- ХТА-12/4
	ВНИ- ИХП-0-5	ВНИ- ИХП-0-6	Пробко-3 вий	3 обертовою смністю	Черпа- ковий	
1	2	3	4	5	6	7
Продуктивність дозаторів, л/хв:						
води	1-5	1-5	0,5-8	–	–	–
жирів	0,3-1	0,3-1	0,5-8	0,1-1,5	–	–

Продовження табл. Б.7

1	2	3	4	5	6	7
розчину солі	0,3-1	0,3-1	0,5-8	0,1-1,5	–	–
розчину цукру	0,5-2	0,3-2	0,5-8	0,1-5,0	–	–
дріжджів	0,5-2	–	0,5-8	–	–	–
опари	–	–	–	–	–	7,5-35
Кількість дозаторів	2	4	4	4	1	1
Кількість порцій, відмірюваних за 1 хв:						
води						
жирів і розчинів	5 3	5 3	– –	– 6		– –
Межі регулювання температури води, °С	20-60 (±2%)	20-60 (±2%)	–	–	–	–
Потужність електродвигуна, кВт	0,18	0,4	0,4	0,4	0,4	1,5
Габарити, мм:						
довжина	800	920	–	–	740	1300
ширина	575	575	–	–	620	–
висота	1980	1980	–	–	780	840
Маса, кг	200	300	–	–	–	–

Таблиця Б.8

Дозатори і дозувальні станції рідин періодичної дії

Показник	Тип і марка дозатора або станції				
	Дозувальна станція ВНИИХП-0-04А	Водомірний бачок АВБ-100 м	Солемірні бачки		Дозатор Ш2-ШДБ
			АСБ-20 системи Генкіна	СБК-2 системи Кислінського	
1	2	3	4	5	6
Ємність бачка, л (кг)	–	100	20	35	100
Кількість дозаторів	4	1	1	1	1

Продовження табл. Б.8

1	2	3	4	5	6
Межі продуктивності дозатора, л/хв (л):					
води	10-70	(20-100)	–	–	3-100 кг
жирів	3-21	–	–	–	3-100 кг
розчинів солі	3-24	–	1-20	6-25	3-100 кг
розчинів цукру	3-24	–	–	–	3-100 кг
дріжджів	10-70	–	–	–	3-100 кг
Кількість порцій, відмірюваних за 1 хв:					
води	5	–	–	–	–
жирів і розчинів	2	–	–	–	–
Потужність електродвигуна, кВт	0,6	–	–	–	0,2
Габарити, мм:					
довжина	994	800	380	340	1540
ширина	670	875	490	320	870
висота	1980	1950	700	50	1910
Маса, кг	270	140	78	42	340

Таблиця Б.9

Тістомісильні машини періодичної дії

Показник	Марка машини				
	ТМІ-3, КТИПП	ДК-65	ДК-100	ДК-200	ИС-120
1	2	3	4	5	6
Місткість діжі, дм ³	300	180	270	500	320
Кількість борошна, кг	100	65	100	200	120
Кількість тіста, кг	150	90	140	280	170
Діаметр діжі, мм	800	715	840	1100	820
Потужність приводу, кВт	7,5	7,5	11	22	17
Тривалість замісу, с	180	500	500	500	500

Продовження табл. Б.9

1	2	3	4	5	6
Питома робота замісу, Дж/г	13	30	30	30	35
Частота обертання місильного вала, с ⁻¹	8,7	1,1	1,1	1,8	
Маса машини, кг	662	520	715	1610	1255

Таблиця Б.10

Тістомісильні машини неперервної дії

Показник	Тип або марка машини				
	Лопатева Х-12 Д	Лопатева Х-26 А	Лопатева І8-ХТА-12/І	Дискова А2-ХТТ	Комбінована Р3-ХТО
Продуктивність по тісту, кг/г	До 870	До 650	До 1300	До 1300	600-1250
Кількість місильних роторів, шт.	1	2	2	1	2
Кількість місильних камер, шт.	1	1	1	1	2
Частота обертання місильного вала, об./хв	50	50	56	56	50-150
Тривалість замісу, хв	2-3,5	4-7	4-7	2-3,5	–
Потужність приводного електродвигуна, кВт	3	4	4	3	(2,2); (17,6)
Питомі витрати енергії, Дж/г	12,0-15	22-25	12-15	8-12	36-55
Габарити, мм:					
довжина	1802	2105	1900	2060	2735
ширина	977	1175	560	435	700
висота	1725	2270	2230	2235	1660
Маса, кг	425	960	800	435	1900

Таблиця Б.11

Тістомісильні машини з підкатними діжами

Показник	Тип або марка машини			
	«Стандарт»	ТММ-1М	Т1-ХТ2А	А2-ХТБ
Ємність діжі, м ³	0,33	0,14	0,33	0,33
Тривалість замісу, хв	10	7-20	6-10	3-6
Потужність електродвигуна, кВт	4,0	1,7	3,0	6,0
Габарити, мм				
Машини:				
довжина	1720	1325	1880	1800
ширина	1040	795	1300	1100
висота	1385	1110	1500	1250
Діжі:				
діаметр	1065	795	1082	1082
висота	888	722	888	888
Маса, кг:				
Машини без діжі	550	293	800	700
Діжі	160	65	120	120

Таблиця Б.12

Ділильні та ділильно-закатувальні машини

Потужність	Марка або тип машини						
	ДРХ-2	Кузбас-68-2М	А2-ХТН	«Діва»	РТ-2	«Кооператор»	А2-ХЛІ-С9
1	2	3	4	5	6	7	8
Маса заготовки, кг	0,5-2,5	0,4-1,4	0,2-1,2	0,4-2,4	0,4-1,0	0,05-2,5 4 типи поршнів	0,05-0,22
Продуктивність, загот./хв	60	35-96	8-60	13-40	48-56	12-75	40-100
Кількість мірних комірок, шт.	–	2	2	1	4	1,2,3	2
Потужність електродвигуна, кВт	1,0	4,0	3	1,5	1,5	1,1	0,65; 3,0

Продовження табл. Б.12

1	2	3	4	5	6	7	8
Габарити, мм:							
довжина	2400	2000	2770	1450	1600	1650	1530
ширина	1000	1800	915	720	690	650	870
висота	1310	1500	1500	1880	1306	1750	1540
Маса, кг	420	60	1172	–	–	700	1155

Таблиця Б.13

Тістоокруглювальні машини

Показник	Тип або марка машин					
	ХТО	Т1-ХТН	Т1-ХТС	«Гостол»	40300	«Ельген»
Маса заготовок, кг	0,1-1,1	0,2-1,1	0,05-0,23	0,4-1,8	0,4-2,4	0,5-2,5
Продуктивність, шт./хв	До 100	До 63	До 100	До 42	40	15-30
Форма несучого органу	чашкоподібний			конічний	лінійний стрічковий	
Потужність: електродвигуна, кВт	1,1	1,1	0,6	0,8	0,8	1,1
підігрівача повітря	–	–	–	1,5	–	–
Габарити, мм:						
довжина	1015	1015	740	1400	1775	1700
ширина	930	930	710	940	665	665
висота	1230	1028	935	1050	960-1110	1150
Маса, кг	282	245	200	226	240	215
Виробник	Київпродмаш Україна			«Гостол» Сербія і Чорногорія	IBIS Польща	«Вернер унд Пляй- дер» ФРН

Таблиця Б.14

Тістоокруглювальні агрегати

Показник	ФТК-1000	КВТ-1000	ФМС-400
1	2	3	4
Продуктивність, кг/год	1000	1000	1000-2000
Місткість бункера для бродіння рідкої фази, м ³	12	5,5	2,5

Продовження табл. Б.14

1	2	3	4
Кількість секцій в бункері	12	12	6
Тривалість бродіння, год: опари тіста	3-6 0,5-1	3 1-3	2,3 0,3
Тривалість замішування, с: опари тіста	40 60	180 300	120 100-180
Маса агрегату, кг	17000	20000	–
Габаритні розміри, м	5×13×2,5	–	5,7×4,3×4
Точність дозування, %: рідини борошна	±1 ±1	±1 ±1	±1 ±1

Таблиця Б.15

Тістозакатувальні машини

Показник	Тип або марка					
	ХТЗ-1	Т1- ХТЗ-3	Т1- ХТ2-31	С-500М	40420 фірми IBIS Польща	Ш2- ХФ1
Маса заготовок, кг	0,22- 1,1	0,055- 0,22	0,22- 1,1	0,05- 0,08	0,4-2,4	0,22- 0,44
Продуктивність, шт./хв	До 100	До 100	30- 70	До 80	До 42	До 40
Ширина стрічки несучого транс- портера, м	400	300	400	500	600	–
Потужність елек- тродвигуна, кВт	1,1	0,8	1,1	0,6	0,8	1,1
Габарити, мм: довжина ширина висота	2710 695 330	2270 650 1225	2380 900 1225	460 700 1220	3030 920 1050	1360 1350 1300
Маса, кг	540	450	540	140	275	198

Хлібоукладальні агрегати

Показник	Тип машини		
	A2-ХМХ-1	A2-ХМХ-1М	A2-ХМХ-2
Сорт виробів	Круглий подовий хліб	Формовий хліб	Батони
Продуктивність, кг/год	3000-4100	До 4200	До 3000
Розміри, мм: лотка контейнера	740×450×70 1800×810×1410	740×450×70 1800×810×1410	740×450×70 1800×810×1410
Кількість полиць по висоті кон- тейнера	8	8	8
Кількість лотків у контейнері	32	32	32
Тривалість заван- таження, с: лотка контейнера	6,5 – 9,5 210 – 3040	10,4 – 13,9 334 – 445	9,6 – 12 307 – 384
Кількість виро- бів у лотку: діаметром 220 мм шириною 90 мм шириною 120 мм масою 0,4 кг масою 0,5 кг	8 – – – – –	– 16 12 – –	– – – 10 8
Потужність при- водних електро- двигунів голов- ного приводу, кВт:	2,2	2,2	2,2
Габарити, мм: довжина ширина висота	3550 2670 4500	3740 2600 4300	~ 3550 ~ 2670 ~ 4500
Маса, кг	6000	5825	~ 6000

Таблиця Б.17

Шафи кінцевого вистоювання

Показник	T1-XP-2A-30	T1-XP-2A-48	T1-XP-2A-72	РШВ	РШВ-2	РШВ-3	T1-XP3-80	T1-XP3-120	T1-XP3-140
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Продуктивність, кг/год	Визначається за продуктивністю печі			520-830	350-600	650-1000	640-790	960-1100	1150-1300
Асортимент хлібних виробів	Широкий			0,2-0,4	0,2-0,4	0,2-0,4	0,8-1,1	0,8-1,1	0,8-1,1
Площа поду обслуговуваної печі, м ²	16	25	40	40	25	50	25	40	50
Кількість люльок, шт.:									
загальна	34	52	76	325	259	397	110	150	170
робочих	30	48	72	270	200	333	80	120	140
Кількість заготовок на люльці, шт.	–	–	–	8-6	8-6	8-6	8	8	8

Продовження табл. Б.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Температура всередині шафи, °С	32-40	32-40	32-40	32-40	32-40	32-40	32-40	32-40	32-40
Потужність, кВт електродвигуна конвеєра	1,3	1,3	1,3	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Потужність, кВт падаючого конвеєра і накопичувача	-	-	-	-	-	-	0,87	0,87	0,87
Потужність, кВт кондиціонера (вентилятора)	0,55	0,55	0,55				1,5	1,5	1,5
Потужність, кВт електронагрівачів (кондиціонера)	6	6	6	-	-	-	-	-	-
Форма шафи	Г-подібна			Із вертикальними конвеєрами			П-подібна		
Габарити, мм:									
довжина (без падаючого транспортера)	5290	6790	9790	6740	5920	6740	7550	10550	12050
ширина	3300	3300	3300	4315	4315	4315	3640	3640	3640
висота	4000	4000	4000	3565	3767	4250	4925	4925	4925
Маса, кг	5600	6275	8300	7390	7490	7850	7450	9010	9790

Таблиця Б.18

Хлібопекарські печі

Показник	Печі з тупиковими і прохідними камерами						Печі з тунельними камерами				
	Г4-ХПЛ	ФТЛ-2	ХП П-25	ХПА-40	АЦХ-72	П-134	ПХС-25М	ПХС-40	А2-ШПГ	Г4-ХПС-25	А2-ХПЯ-50
Робоча площа поду, м ²	16 (17,5)	16	28,7	37,7	65	25,2	25	40		25	50
Тип конвектора	Люльково-ланцюговий						Сітчастий				
Число люльок, шт.	25 (28)	24 (36)	43	99	120	36	-	-	-	-	-
Розміри люльок (ширина поду), мм	1920×350	1920×220	1920×220	1720×220	2540×250	2000×350	2100	2100	900	2100	2100
Тип теплообміну	Канальний без рециркуляції димових газів				Комбінований канальний пароводяний	Канальний з рециркуляцією димових газів			Зі спалюванням газу в пекарній камері	Електрообігрів (ТЕНи)	
Приблизна продуктивність, т/добу	12-14,5		25	40-45	~ 72	13-15	14-17	22-30	18,5-25,5	10-15	~ 25
Потужність, кВт, електродвигуна нагрівачів	1,3	2,2	1,7	1,5	2,8	3,85	14	14	10,2	4,5	7,8
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	249	460
Габарити, мм:											
довжина	~5800	5840	5830	8830	7720	7900	14570	22070	35835	16200	27300
ширина	~4500	4500	3500	3020	5890	3300	3350	3350	2250	3270	3052
висота	~3700	3900	4300	3900	3900	2800	2590	2590	2020	1500	1415
Маса метало-конструкції, кг	6980	5500	8800	16500	53200	1200	1500	2300	19740	13000	16420

Таблиця Б.19

Машини та агрегати для виробництва спеціальних хлібних виробів

Показник	Тип або марка машини							
	Натуральна машина Н-4М	Ділільно-закатувальна машина		Машина для формування сухарних плит		Різальна машина	Агрегати для виробництва	
		ДЗБ-4М	А2-ХБД	МСП-2	ФПЛ-2	А2-ХР2-П	Соломки	Хлібних паличок ХФБ
Продуктивність, кг/г	600	68 (баранці) 148,5 (бублики)	40-8- (бублики)	До 1000	До 500	До 1200	До 60	164-480
Потужність електродвигуна, кВт,	1,1	1,7	2,2	1,5	1,1	2,2	3,4; 0,8	3
Укладка заготовок на транспортер або вистійні дошки	Ручна		Автоматична					
Товщина нарізних скиб, мм (діаметр соломки)	-					12; 14; 19; 22	5; 8	-
Габарити, мм:								
довжина	1800	1960	2745	2015	2020	2215	-	4600
ширина	850	870	1550	870	1125	830	-	1160
висота	1100	1440	1440	1430	1170	1025	-	1500
Маса, кг	503	1270	1045	600	520	750	-	1690

Список використаної літератури

1. Дроздова В. А., Орявська О. О. Інвестиційна привабливість хлібопекарської галузі України: аналіз змін ринку. Економіка і суспільство. 2018. Вип. № 19.

2. Вітвіцький В. В. Управління галузевими системами економічних норм і нормативів в АПК/ Вітвіцький В.В. Київ. : Центр "Агропромпраця", 2001. 568 с.

3. Методичні положення визначення затрат праці у хлібопекарському виробництві / В. В. Вітвіцький, П. Н. Глонь, Л. П. Корніяш, О. М. Полонська. Київ : НДІ "Украгропромпродуктивність", 2004. 80 с.

4. Методические положения по нормированию труда рабочих в хлебопекарной промышленности. Москва : ЦНИИТЭИпищепром, 1975. 104 с.

5. Набатников, В. М. Нормирование труда рабочих предприятий пищевой промышленности: Учебник. Москва : Колос, 1992. 189 с.

6. Основные методические положения по нормированию труда рабочих в народном хозяйстве. Москва : Экономика, 1977. 184 с.

7. Багрова І. В. Нормування праці: Навч. посібник. Київ : Центр навч. літ-ри, 2003. 212 с.

8. ДСТУ 2961-94. Нормування. Терміни та визначення понять.

Наукове видання

Івченко Володимир Миколайович
Тютін Василь Михайлович,
Полонська Ольга Миколаївна
Солошонок Алла Леонідівна та ін.

Методичні положення та норми витрат праці на виробництво хліба і хлібобулочних виробів

Редактор *Г. Г. Руденко*
Комп'ютерне складання та верстання *Г. П. Некова*

Изложена методика расчета и нормы затрат труда на производство хлеба и хлебобулочных изделий, представлены классификационные таблицы трудовых процессов производства хлебопекарской продукции.

The method of calculation and norm of charges of labour is expounded on production of bread and khlebobulochnykh wares, given classifications tables of labours processes of production of khlebopekarskoey goods.

Підп. до друку 21.12.2020. Формат 84x108 1/32. Папір друкарський № 2.
Гарнітура Times New Roman. Друк офсетний. Ум. друк. арк. 22,3.
Обл.-вид. арк. 26,77. Наклад 450 пр. Зам. №

Український науково-дослідний інститут продуктивності
агропромислового комплексу
Міністерства розвитку економіки, торгівлі та
сільського господарства України
03035, Київ-35, Солом'янська площа, 2.
Свідоцтво про внесення до Державного реєстру ДК № 1375 від 28.05.03