

МИНИСТЕРСТВО РЫБНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР
ВСЕСОЮЗНОЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО РЕМОНТУ ФЛОТА
(РЕМРЫБФЛОТ)
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ СУДОРЕМОНТА

(42)

УНИФИЦИРОВАННЫЕ
КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА
РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СУДОВЫЕ УСТРОЙСТВА: КРЕПЛЕНИЕ ПЛОТОВ,
КРАН-БАЛКА, ВЬЮШКИ, КАНИФАС-БЛОКИ, ЗАЖИМЫ,
ГАКИ БУКСИРНЫЕ

УКН-03-1-3

Министерство рыбного хозяйства СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота
(Ремрибфлот)
центральный конструкторско-технологический институт судоремонта

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Судовые устройства: крепление плотов,
кран-балка, вышки, канифас-блоки,
зажимы, гаки буксируемые

УКН-03-1-3

1979

РАЗРАБОТАНЫ Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор	Е.Р.НИСУЛКИН
Заведующий отделом	М.Т.ВИТОВЕН
Руководитель бригады	К.А.СЕРГОЛА
Исполнители	К.А.СЕРГОЛА Н.Н.ЕВГЕНОВ

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР 31 июля 1978 г.

Настоящие унифицированные калькуляционные нормативы предназначены для определения трудоемкости и расхода материалов при составлении смет на ремонт судов флота рыбной промышленности и являются обязательными для применения судоремонтными предприятиями и организациями Минрыбхоза СССР.

Нормативы разработаны в соответствии с "Методическими указаниями о порядке разработки и утверждения унифицированных калькуляционных нормативов на ремонт судов флота рыбной промышленности" № ОГ7-231.262, утвержденными Ремрыбфлотом 7 декабря 1971 года, откорректированы по отзывам судоремонтных предприятий Минрыбхоза СССР и согласованы со Всесоюзным рыбопромышленным объединением бассейнов, Всесоюзным промышленным объединением "Ремрыбфлот" и Управлением эксплуатации флота и портов Минрыбхоза СССР.

Каждый норматив содержит: типовой состав работ, трудоемкость в нормо-часах по специальностям, тарификацию работ и расход материалов.

Типовой состав работ определен на основе анализа действующих калькуляционных нормативов предприятий Минрыбхоза СССР и типовых ремонтных ведомостей.

Трудоемкость в нормо-часах определена на типовой состав работ по нормам времени, откорректированным с учетом перевода судоремонтных предприятий и организаций Минрыбхоза СССР на новые условия оплаты труда в соответствии с постановлениями ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12 декабря 1972 года № 842 и от 13 декабря 1974 года № 945.

Тарификация работ установлена на основании "Единых тарифно-квалификационных справочников работ и профессий рабочих", выпуск № 2 и № 23, утвержденных постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 21 января 1969 года № 22 и от 15 августа 1968 года № 255 и согласованных с ВЦСПС и ЦК профсоюза рабочих пищевой промышленности. В нормативах трудоемкость приведена по операциям на типовой состав работ: снять, отремонтировать, изготовить, установить. При невыполнении одной из этих операций, трудоемкость исключается при нормировании смет.

Стр. 4 УКН-03-1-3

Расход материалов в кг, м, шт. определен на основании расчетов на типовой состав работ.

Для удобства пользования нормативами в них приведены технические характеристики отдельных устройств и изделий. При разработке настоящих унифицированных калькуляционных нормативов использованы:

Чертеж 503-215-109СБ "Крепление для плотов спасательных наушных типов ПСН-6М и ПСН-10М"
Чертеж 503-214-101 "Кран-балка грузоподъемностью 200 кг"

Чертежи на вышки стальные: ВН212-103; ВН212-105; ВН212-106; ВН212-108

ОСТ5.2108-74 "Вышки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовных и буксирных канатов"

ОСТ5.2060-73 "Канифас-блоки для растительных канатов"

ОСТ5.2061-73 "Канифас-блоки для стальных канатов"

ГОСТ 13186-67 "Зажимы для стальных канатов"

ОСТ5.2032-71 "Таки буксирные"

В сборнике приняты следующие сокращения:

Т.Р. - текущий ремонт

С.Р. - средний ремонт

УКН - унифицированные калькуляционные нормативы.

Профессии рабочих, занятых механической обработкой металлов и других материалов, в сборнике обозначены "станочник".

**I. КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ ПЛОТОВ СПАСАТЕЛЬНЫХ НАДУВНЫХ типов ПСН-6М и ПСН-10М. Черт.503-215-109СБ.
РЕМОНТ**

I.I. Типовой состав работ

I.I.I. Средний ремонт

ДЕМОНТАЖ. Расшплинтовать, выбить оси - 2 шт. и снять гидростатическое устройство. Вывернуть штыри в скобах СА-0,8 - 2 шт. и снять стяжку, звено и талреп с глаголь-гаком. Разобрать и снять стопорное устройство. Отвернуть гайки М12 - 2 шт., вынуть винты и снять опору со щитом от скамейки под плот. Демонтированные узлы и детали доставить в цех -- общая масса ~50 кг.

РЕМОНТ. На судне подварить и подрихтовать скамейку под плот; изготовить и приkleить на опорные поверхности скамейки новые резиновые полосы: 2x40x160 мм - 4 шт., 2x40x50 мм - 2 шт., старые удалить. Разобрать гидростатическое устройство, очистить, все трущиеся поверхности и резьбовые соединения покрыть тонким слоем смазки, собрать с заменой новой мембранны, прокладок, отрегулировать и испытать. Разобрать талреп с глаголь-гаком, промыть, протереть, прокалибровать резьбы на стержне вилки, в муфте и в гайке, развернуть отверстия в проушинах вилок и откидном гаке, изготовить и оцинковать ось диаметром 16x32 мм - 2 шт., детали смазать, произвести сборку талрепа с глаголь-гаком. Очистить и смазать стяжку - 1 шт. Прокалибровать резьбы на стержнях штырей и проушинах скоб СА-0,8 - 2 компл., смазать. Изготовить и оцинковать для тяги стопорного устройства: винт М10x16 мм с гайкой и втулкой - 1 компл., ось диаметром 6x25 мм с шайбой - 1 компл. Произвести подварку и правку опоры со щитом, изготовить и приkleить на опорные поверхности опоры новые резиновые полосы 2x40x160 мм - 2 шт., старые удалить, изготовить и оцинковать винт М12x12 мм с гайкой и шайбой - 2 компл.

МОНТАЖ. доставить демонтированные узлы и детали из цеха на судно. Смонтировать: опору со щитом на скамейку под плот, стопорное и гидростатическое устройства. Установить: талреп с

глаголь-гаком, стяжку, звено и скобы СА-0,8 - 2 компл. Произвести очистку и грунтовку крепления для плата. Работу сдать ОТК.

1.1.2. Текущий ремонт

ДЕМОНТАЖ. Расшплинтовать и выбить ось, вывернуть штыри в скобах СА-0,8 - 2 шт., снять стяжку, звено и талреп с глаголь-гаком. Демонтированные детали доставить в цех - общая масса ~ 3 кг.

РЕМОНТ. На судне снять стопорное устройство, отсоединить опору со щитом от скамейки, произвести правку и подварку отдельных металлоконструкций, смазать трещищиеся поверхности, произвести установку опоры со щитом и стопорного устройства. Разобрать талреп с глаголь-гаком, промыть, протереть, прокалибровать резьбы на стержне вилки, в муфте и в гайке, развернуть отверстия в проушинах вилок и откидном гаке, изготовить и оцинковать ось диаметром 10x32 мм - 1 шт., детали смазать, произвести сборку талрепа с глаголь-гаком. Прокалибровать резьбы на стержнях штырей и в скобах СА-0,8 - 2 компл., смазать. Очистить и смазать стяжку - 1 шт.

МОНТАЖ. Доставить из цеха на судно и установить: талреп с глаголь-гаком, стяжку, звено и скобы СА-0,8 - 2 компл. Произвести очистку и грунтовку крепления для плата. Работу сдать ОТК.

I.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 креплений, нормо-ч	
			Вид ремонта	
			С.Р.	Т.Р.
1. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	30,0	6,0
	Такелажник судовой	3-2	10,0	-
	Итого		40,0	6,0
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	100,0	76,0
	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	62,4	30,0
	Газсварщик	3	7,0	3,5
	Станочник	3-2	10,0	1,0
	Гальваник	2	1,3	0,7
	Итого		180,7	III,2
3. Монтаж	Такелажник судовой	3-2	10,0	-
	Слесарь-судоремонтник	4-2	40,0	10,0
	Маляр	I	10,4	10,4
	Итого		60,4	20,4
	Всего		281,1	137,6
	В том числе на гидростати- ческое устройство		66,0	

I.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 2

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 креплений	
		С.Р.	Т.Р.
	На ремонт		
Ст3 круг 20	кг	0,2	-
Ст4 " 15	"	1,1	0,6
Сталь 20 круг 14	"	0,4	-
" 22	"	1,3	-
Сталь 15 шестигранник 17	"	0,2	-
" 19	"	0,5	-
Латунь Л62 пруток 24	"	3,0	-
Труба 18x2-10-А	м	0,2	-
" 22x2-10-А	"	0,2	-
Проволока 1,2 Св08Г2С	кг	2,5	1,5
Резина НО-68-1 S=2	"	1,0	-
Резина-пластик 3 Т-м	"	3,0	-
Прорезиненная ткань № 340-3	"	0,1	-
Клей 88Н	"	1,0	-
Смазка ЦИАТИМ-203	"	1,5	1,0
Топливо дизельное	"	4,0	1,0

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 креплений	
		С.Р.	Т.Р.
Ветошь обтирочная	кг	2,0	0,5
Углекислый газ	м ³	2,5	1,5
Кислород	"	3,0	1,5
Ацетилен	"	6,0	3,0
На монтаж			
Шайбы пружинные I0+I2H	кг	0,2	-
Шплинты 2*2,5	"	0,1	-
Ветошь обтирочная	"	1,8	1,8
Уайт-спирит	"	3,5	3,5
Грунтовка ФЛ-03к	"	6,0	6,0

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода материалов определены на:

Ст3 и Ст4 по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 2590-71, сталь 20 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, сталь 15 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2879-69, Л62 по ГОСТ 15527-70 и ГОСТ 2060-73, трубы стальные по ГОСТ 8734-75, проволоку по ГОСТ 2246-70, резину НО-68-1 по ТУ 38-5-1166-64, резину-пластину 3 Т-и по ГОСТ 17133-71, клей 88Н по ТУ 005300-77, смазку ПИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73, топливо дизельное по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, углекислый газ по ГОСТ 8050-76, кислород по ГОСТ 5583-68, ацетилен по ГОСТ 5457-75, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, шплинты по ГОСТ 397-66, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

2. КРАН-БАЛКА ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 200 кг. Черт. 503-214-101. РЕМОНТ.

2.1. Типовой состав работ

ДЕМОНТАЖ. Отсоединить 2 скобы СА 1,2 и снять гак, канат стальной 9-ИМС-III80 L=20 м, верхний направляющий шкив и канифас-блок. Вывести стрелу кран-балки из опор. Демонтированные узлы выгрузить с судна и доставить в цех - общая масса ~40 кг.

СРЕДНИЙ РЕМОНТ. Отремонтировать верхний направляющий шкив, заменить с изготовлением оси - 2 шт., втулку и болт. Разобрать канифас-блок, отремонтировать с правкой щек, заменой и изготовлением втулки и оси шкива, расходить траверсу; канифас-блок смазать, собрать с проверкой шкива на легкость вращения. Прокалибровать резьбу в проушинах скоб с изготовлением штырей - 2 шт. Произвести подварку и правку кницы, щек верхнего направляющего шкива, правку стрелы. Снять старый коуш и заплести канат на новый коуш С-1,2 - 1 шт. Произвести оцинковку деталей шкива и канифас-блока, коуша и штырей для скоб.

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ. Разобрать канифас-блок, выпрямить щеки, расходить траверсу, канифас-блок смазать, собрать с проверкой шкива на легкость вращения. Прокалибровать резьбу в проушинах скоб и штырей - 2 компл. Произвести правку стрелы, кницы и щек верхнего направляющего шкива.

МОНТАЖ. Доставить детали и узлы кран-балки из цеха на судно. Завести стрелу в опоры и установить. Смонтировать верхний направляющий шкив, канифас-блок с установкой каната, скоб и гака. Кран-балку очистить от старой краски и ржавчины, загрунтовать и испытать. Работу сдать ОТК.

2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 3

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 кран-балок по видам ремонта, нормо-ч	
			С.Р.	Т.Р.
1. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	25,0	25,0
	Такелажник-судовой	3-2	10,0	10,0
	Итого		35,0	35,0
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	3	30,0	20,0
	Станочник	3-2	25,0	-
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	25,0	15,0
	Газосварщик	3	5,0	-
	Гальваник	2	2,0	-
	Такелажник судовой	3	10,0	-
	Итого		97,0	35,0
3. Монтаж	Слесарь-судоремонтник	4-3-2	35,1	35,1
	Такелажник судовой	3-2	10,0	10,0
	Майяр	2	5,0	5,0
	Итого		50,0	50,0
	Всего		182,1	120,1

2.3. Нормативы расхода материала

Таблица 4

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 кран-балок	
		С.Р.	Т.Р.
На ремонт			
Сталь 20 круг 42	кг	4,9	-
Сталь 45 круг 17	"	2,2	-
" " 25	"	2,3	-
" " 36	"	12,0	-
Проволока I,2 Св08Г2С	"	1,0	-
Бронза БрАМЦ10-2 пруток 32	"	4,5	-
Коуш С1,2	шт.	10,0	-
Технический вазелин	кг	1,0	1,0
Углекислый газ	м ³	1,0	-
На монтаж			
Гайка М16	кг	0,3	-
Гайка М22	"	0,9	-
Винт М8x10	"	0,1	-
Шайба 22	"	0,1	-
Шайба пружинная 16	"	0,1	-
Шплинт	"	0,1	-

Продолжение табл. 4

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 кран-балок	
		С.Р.	Т.Р.
Ветошь обтирочная	кг	1,0	1,0
Уайт-спирит	"	0,5	0,5
Грунтовка ФЛ-03к	"	1,0	1,0

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода материалов определены на: сталь 20 и 45 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, проволоку I,2 Св08Г2С по ГОСТ 2246-70, БрАМЦО-2 по ГОСТ 18175-72 и ГОСТ 1628-72, коуши С1,2 по ГОСТ 2224-72, углекислый газ по ГОСТ 8050-76, гайки М-16 по ГОСТ 5916-70, гайки М22 по ГОСТ 5919-73, винты по ГОСТ 1476-75, шайбы 22 по ГОСТ 9649-66, шайбы пружинные I6 по ГОСТ 6402-70, шплинты по ГОСТ 397-66, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

3. ВЫШКИ СТАЛЬНЫЕ (черт. ВН212-103, ВН212-105, ВН212-106, ВН212-108).

РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ

3.1. Краткая техническая характеристика вышек стальных

Таблица 5

Наименование	Номер чертежа	Размеры барабана, мм	Болты		Масса, кг
			диаметр	количество, шт.	
Вышка горизонтальная с тормозом для пеньковых тросов окружн. 125+150 мм	ВН212-103	Ø 300x800	M16	30	126,0
Вышка горизонтальная без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	ВН212-105	Ø 250x370	M14	26	33,0
Вышка горизонтальная без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	ВН212-106	Ø 300x480	M14	26	44,0
Вышка горизонтальная с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм	ВН212-108	Ø 400x750	M16	30	117,5

3.2. Типовой состав работ

ДЕМОНТАЖ. Демонтировать на судне вышку и доставить в цех.

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ. Разобрать вышку, детали очистить, промыть. Выправить, подварить трещины и зачистить места сварки: барабана, правой и левой рам, фундамента. Наплавить выработку на оси вышки и обработать; развернуть отверстия в латунных втулках оси барабана. Заменить тормозную ленту и 50% крепежа, крепеж оцинковать. Собрать вышку, смазать трущиеся поверхности, расходить, очистить от старой краски и ржавчины, загрунтовать. Работу сдать ОТК.

СРЕДНИЙ РЕМОНТ. Разобрать вышку, детали очистить, промыть. Заменить с изготовлением: диски барабана с ободами, поясками и соединительными трубами, латунные втулки барабана, колодку тормозную в сборе с рычагом, штырь закладной, скобы, ось, 100% крепеж. Крепеж оцинковать. Выправить, подварить трещины, зачистить места сварки: барабана, правой и левой рам, фундамента. Собрать вышку, смазать трущиеся поверхности, расходить, очистить от старой краски и ржавчины, загрунтовать. Работу сдать ОТК.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ. По чертежу изготовить детали вышки, обработать, подогнать их, собрать вышку, сварить, выпрямить, смазать трущиеся поверхности, расходить, замаркировать, загрунтовать. Крепеж оцинковать. Выправить с нагревом, подварить трещины, зачистить места сварки фундамента. Работу сдать ОТК.

МОНТАЖ. Доставить вышку на судно, установить, закрепить. Работу сдать ОТК.

3.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вышек			
			с тормозом для пенько-вых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
			Размер барабана			
			Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Трудоемкость на I вышку, нормо-ч						
Демонтаж	Судокорпусник-ремонтник	2-2	2,70	2,20	2,20	2,70
	Такелажник судовой	3-2	0,90	0,40	0,40	0,90
	Итого		3,60	2,60	2,60	3,60
Текущий ремонт	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	II,22	4,02	4,80	10,50
	Электроосварщик	3	2,10	1,10	1,30	2,10
	Станочник	4	0,80	0,60	0,60	0,80
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Майор	2	I,60	0,80	1,00	I,40
	Итого		15,82	6,62	7,80	14,80

Продолжение табл. 6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вышки			
			с тормозом для пенько-вых тросов окружн. $125+150$ мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
			Размер барабана			
Средний ремонт	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	21,30	9,72	11,61	20,10
	Слесарь-судо-ремонтник	3	1,10	0,80	0,80	1,10
	Электросварщик	3	3,10	2,10	2,30	2,90
	Станочник	4	4,00	2,00	2,00	4,00
	Кузнец	5-2	0,80	0,30	0,30	0,80
	Маляр	2	1,60	0,80	1,00	1,40
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20
	Итого	...	31,90	15,92	18,21	30,50
Изготовление	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	28,11	15,60	17,22	25,32
	Слесарь-судо-ремонтник	3	1,10	0,80	0,80	1,10
	Электросварщик	3	5,50	3,30	3,60	5,20

Продолжение табл.6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вьюшек			
			с тормозом для пенько-вых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26-34,5 мм
			Размер барабана, мм			
Изготовление	Станочник	4	6,40	3,90	3,90	6,20
	Кузнец	3-2	0,80	0,30	0,30	0,80
	Маляр	2	0,70	0,40	0,60	0,70
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20
	Итого		42,81	24,50	26,22	39,52
Монтаж	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,90	3,10	3,10	3,90
	Такелажник судовой	3-2	0,90	0,40	0,40	0,90
	Итого		4,80	3,50	3,50	4,80

3.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пенько-вых тросов окружн. $125+150$ мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing 15$ мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing 19,5$ мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing 26+34,5$ мм
		Размер барабана, мм			
		$\varnothing 300\times 800$	$\varnothing 250\times 370$	$\varnothing 300\times 480$	$\varnothing 400\times 750$
Расход материалов на 1 вьюшку					
На текущий ремонт					
Болт M14x45	кг	0,08	-	-	0,08
Гайка M8	"	-	0,01	0,01	-
" M10	"	-	-	-	0,02
" M12	"	0,05	-	-	-
" M14	"	0,03	-	-	0,03
" M20	"	-	0,07	0,07	-
" M30	"	0,22	-	-	0,22
Винт M5x15	"	-	0,01	0,01	-
" M6x18	"	0,01	-	-	0,01
" M10x18	"	0,02	0,02	0,02	0,02
Шплинт 3х30	"	0,01	-	-	0,01
Шайба стопорная 20-2	"	0,01	-	-	0,01
" 32-2	"	0,02	-	-	0,02

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек				
		с тормозом для пенко-вых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм	
		Размер барабана, мм				
		∅ 300x800	∅ 250x370	∅ 300x480	∅ 400x750	
Расход материалов на 1 вьюшку						
Заклешка медная Зх18	кг	0,02	-	-	0,02	
Лента тормозная асbestosовая тип Б 140x6	"	0,13	-	-	0,13	
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	"	1,20	0,60	0,80	1,00	
Топливо дизельное	"	0,90	0,70	0,80	1,10	
Ветошь обтирочная	"	0,50	0,40	0,45	0,60	
Уайт-спирит	"	0,80	0,30	0,40	0,70	
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,40	0,30	0,30	0,40	
Грунтovка ФЛ-03к	"	1,30	0,50	0,60	1,20	
На средний ремонт						
Ст3 лист 3	кг	0,50	10,00	16,00	0,50	
" 4	"	60,00	-	-	50,00	
" 8	"	2,50	-	-	1,50	
" 10	"	1,50	-	-	1,50	
" 12	"	0,50	-	-	0,50	

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пенько-вых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на 1 вышку					
Ст3 круг 8	кг	-	0,10	0,15	-
" 10	"	-	-	-	0,30
" 12	"	0,40	-	-	-
" 35	"	-	2,00	2,00	-
Ст4 круг 50	"	6,00	-	-	6,00
Сталь 10 труба 25x2	м	-	6,00	7,00	-
" 28x2	"	9,50	-	-	9,10
" 44,5x2,5	"	0,80	-	-	0,70
Сталь 20 поковка II гр.	кг	0,40	0,25	0,25	0,40
Латунь ЛМц58-2 пруток 55	"	-	1,80	1,80	-
" 60	"	3,00	-	-	-
" 70	"	-	-	-	3,90
Болт М14x45	"	0,16	-	-	0,16
Гайка М8	"	-	0,02	0,02	-
" М10	"	-	-	-	0,04
" М12	"	0,10	-	-	-

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек				
		с тормозом для цепько-вых тросов окружн. I_{25+150} мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing 15$ мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing 19,5$ мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing 26+34,5$ мм	
		Размер барабана, мм				
		$\varnothing 300\times 800$	$\varnothing 250\times 370$	$\varnothing 300\times 480$	$\varnothing 400\times 750$	
Расход материалов на 1 вьюшку						
Гайка M14	кг	0,06	-	-	0,06	
" M20	"	-	0,15	0,15	-	
" M30	"	0,44	-	-	0,44	
Винт M5x15	"	-	0,01	0,01	-	
" M6x18	"	0,01	-	-	0,01	
" M10x18	"	0,03	0,03	0,03	0,03	
Шайба стопорная 20-2	"	-	0,01	0,01	-	
" 32-2	"	0,04	-	-	-	
Шплинт 3х30	"	0,01	-	-	0,01	
Заклепка медная 3х18	"	0,02	-	-	0,02	
Лента тормозная асbestosовая тип Б I40x6	"	0,13	-	-	0,13	
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	"	1,80	1,00	1,10	1,70	
Топливо дизельное	"	0,90	0,70	0,80	1,10	
Ветошь обтирочная	"	0,40	0,30	0,30	0,40	
Уайт-спирит	"	0,80	0,30	0,40	0,70	

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пенько-вых тросов окружн. I25+I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на 1 вышку					
Смазка ЦИАТИМ-203	кг	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	I,30	0,50	0,60	I,20
На изготовление					
Ст3 лист 3	"	0,50	25,00	36,50	0,50
" 4	"	88,00	-	-	83,00
" 5	"	32,00	6,50	7,00	28,00
" 6	"	I8,00	-	I,50	I7,00
" 8	"	3,00	-	-	2,00
" I0	"	I,50	-	-	I,50
" I2	"	0,50	-	-	0,50
круг 8	"	-	0,10	0,15	-
" I0	"	-	-	-	0,30
" I2	"	0,40	-	-	-
" 35	"	-	2,00	2,00	-
" 60	"	-	2,00	2,20	-

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек				
		с тормозом для пенько-вых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм	
		Размер барабана, мм				
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750	
Расход материалов на 1 вышку						
Ст3 круг 75	кг	-	-	-	4,00	
" 80	"	4,70	-	-	-	
Ст4 круг 30	"	0,40	-	-	-	
" 45	"	-	1,00	1,00	-	
" 50	"	6,00	-	-	6,00	
" 65	"	2,60	-	-	1,40	
Сталь 10 труба 22х3	м	-	0,05	0,05	-	
" 25х2	"	-	6,00	7,00	-	
" 28х2	"	9,50	-	-	9,10	
" 44,5х2,5	"	0,80	-	-	0,70	
Сталь 20 поковка П гр.	кг	1,40	0,25	0,25	0,40	
Латунь ЛМц58-2 пруток 55	"	-	1,80	1,80	-	
" " 60	"	3,00	-	-	-	
" " 70	"	-	-	-	3,90	
Болт М14x45	"	0,16	-	-	0,16	

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пенько-вых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на 1 вышку					
Гайка M8	кг	-	0,02	0,02	-
" M10	"	-	-	-	0,04
" M12	"	0,10	-	-	-
" M14	"	0,06	-	-	0,06
" M20	"	-	0,15	0,15	-
" M30	"	0,44	-	-	0,44
Винт M5x15	"	-	0,01	0,01	-
" M6x18	"	0,01	-	-	0,01
" M10x18	"	0,03	0,03	0,03	0,03
Шайба стопорная 20-2	"	-	0,01	0,01	-
" 32-2	"	0,04	-	-	0,04
Шлинг 3х30	"	0,01	-	-	0,01
Заклепка медная 3х18	"	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асbestosвая тип Б 140x6	"	0,13	-	-	0,13

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек				
		с тормозом для пенько-вых тросов окружн. $125+150$ мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing 15$ мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing 19,5$ мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing 26+34,5$ мм	
		Размер барабана, мм				
		$\varnothing 300\times 800$	$\varnothing 250\times 370$	$\varnothing 300\times 480$	$\varnothing 400\times 750$	
Расход материалов на 1 вышку						
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	кг	3,90	2,10	2,30	3,70	
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,40	0,30	0,30	0,40	
Грунтовка ФЛ-03к	"	1,30	0,50	0,60	1,20	
На монтаж						
Болт M14x45	кг	-	2,00	2,00	-	
" M16x45	"	3,10	-	-	3,10	
Гайка M14	"	-	0,70	0,70	-	
" M16	"	1,20	-	-	1,20	

Приимечание. Нормы расхода материалов определены на: Ст3 листовую по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 19903-74, Ст3 и Ст4 круглую по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 2590-71, трубы по ГОСТ 8732-70, сталь 20 поковку по ГОСТ 2829-70 из стали 20 по ГОСТ 1050-74, ЛМЦ 58-2 круглую по ГОСТ 2060-73, болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70, винты стальные по ГОСТ 1476-75, шайбы стопорные по ГОСТ 13463-68, шплинты по ГОСТ 397-66, заклепки медные по ГОСТ 10300-68, ленту тормозную асbestosовую по ГОСТ 1198-69, электроды УОНИ I3/45-4,0-2 по ГОСТ 9466-75, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-76, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76, топливо дизельное по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78.

4. ВЫШКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

4.1. Вышки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовых и буксирных канатов бесприводные без тормозов по ОСТ 5.2108-74 (тип I).

РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ

4.1.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 8

Показатель		
Наименование	Величина	
Диаметр и длина барабана, мм	I10x370	210x220
Количество болтов крепления, шт.	8	I6
Диаметр резьбы болтов крепления, мм	M14	M14
Масса, кг	I2	I9

4.1.2. Типовой состав работ

СНЯТЬ. Отвернуть гайки, выбить болты крепления и снять вьюшку. Доставить в цех для ремонта.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать вьюшку, очистить и промыть детали. Выправить станину, барабан, заменить втулки, изготовить крепежные детали (болты, гайки), очистить от неплотно держащейся краски, обезжирить и загрунтовать. Собрать вьюшку, смазать трущиеся поверхности, проверить на легкость вращения барабана.

ИЗГОТОВИТЬ. Подобрать материал, изготовить детали вьюшки согласно чертежу, подогнать и собрать на сварке, зачистить швы и выпрямить, оксидировать и загрунтовать. Собрать вьюшку, смазать трущиеся детали, проверить на легкость вращения барабана.

УСТАНОВИТЬ. Доставить вьюшку на судно. Установить на фундамент и закрепить болтами.

4.1.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 9

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм	
			110x370	210x220
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,75	1,40
	Такелажник судовой	3	0,10	0,10
	Итого		0,85	1,50
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	1,00	1,20
		3	0,70	0,80
		4	0,75	0,90
	Итого		2,45	2,90
	Станочник	2	0,60	0,60
	Гальваник	2	0,10	0,10
	Малляр	2	0,70	0,80
Изготовить	Итого		3,85	4,40
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	6,50	8,60
	Станочник	2	0,95	1,00
	Электросварщик	3	0,70	0,90
	Гальваник	2	0,20	0,30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм	
			110x370	210x220
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч	
	Маляр	2	0,40	0,50
	Итого		8,75	11,30
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	1,10	1,95
	Такелажник судовой	3	0,10	0,10
	Итого		1,20	2,05
	Всего на ремонт		5,90	7,95
	Всего на замену		10,80	14,85

4.1.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 10

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, мм	
		110x370	210x220
		Норма расхода на 1 вышку	
AMг6I пруток кр. 25-30	На ремонт	кг	0,30
Болты М14x40.46 с гайками М14.4		"	0,76
Капрон Б (втулки)		"	0,10
Грунтовка ВЛ-02		"	0,08
Уайт-спирит		"	0,04
AMг6I пруток кр. 10	На изготовление	кг	0,02
" 25-30		"	0,95
лист 5-10		"	5,50
труба 25x3		"	1,86
" 32x4		"	3,64
AMг6I поковки 1 гр.		"	0,95
Болты М14x40.46 с гайками М14.4		"	0,76
Проволока СвАМг7		"	0,16
Капрон Б (втулки)		"	0,10

I.6. Топрик. Изготовить

I.6.1. Типовой состав работы

Разметить и отрубить канат, вплести два коуша, оклетневать сплесни, установить в коушки скобы. Топрик смазать.

I.6.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I4

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I топрик для шлюпок СИРА 36 и СИРА 58, НОРМО-Ч
Такелажник судовой	3	I,65

П р и м е ч а н и е. Трудоемкость и расход материалов определены для топрика длиной 8 м.
(Длина топрика для всех других шлюпок находится в диапазоне 6,5-10 м).

I.6.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 15

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на 1 топприк
Канат I3,0-Г-В-ЖС-Н-180 ГОСТ 3070-74	м	8,5
Канат I,95-Б-Б-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-69	м	6,5
Коуш С I,7 ГОСТ 9689-72	шт.	2
Скоба СА I,7 ГОСТ 2476-72	шт.	2
Шплинты 4x35 ГОСТ 397-66	кг	0,006
Смазка "УС" ГОСТ 1033-73	кг	0,1

4.2.2. Типовой состав работ

СНЯТЬ. Отвернуть гайки, выбить болты крепления и снять вьюшку. Доставить в цех для ремонта.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать вьюшку, очистить и промыть детали. Выправить станину, барабан, тормоз, заменить втулки, ленту фрикционную, изготовить крепежные детали (болты, гайки), очистить от неплотно держащейся краски детали вьюшки, обезжирить и загрунтовать. Собрать вьюшку, смазать трущиеся поверхности, проверить легкость вращения барабана и работу тормоза.

ИЗГОТОВИТЬ. Подобрать материал, изготовить детали вьюшки согласно чертежу, подогнать и собрать на сварке, зачистить швы и выпрямить, оксидировать и загрунтовать. Собрать вьюшку, смазать трущиеся поверхности, проверить легкость вращения барабана и работу тормоза.

УСТАНОВИТЬ. Доставить вьюшку на судно, установить и закрепить болтами.

4.2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм				
			210x x350	270x x480	320x x650	450x x450	450x x1200
Трудоемкость на 1 вьюшку, нормо-ч							
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	I,40	I,50	I,50	I,55	I,55
	Такелажник судовой	3	0,10	0,30	-	-	-
		3-2	-	-	0,50	I,30	I,50
	Итого		I,50	I,80	2,00	2,85	3,05
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	2,I0	2,40	2,60	2,80	3,I5
		3	0,80	0,90	0,95	I,I5	I,20
		4	I,50	I,70	I,80	I,90	2,I0
	Итого		4,40	5,00	5,35	5,85	6,45
	Станочник	2	0,80	0,90	0,90	I,00	I,00
Изготовить	Гальваник	2	0,I0	0,15	0,15	0,I5	0,I5
	Маляр	2	0,90	I,00	I,I0	I,20	I,30
	Итого		6,20	7,05	7,50	8,20	8,90
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	I0,I0	II,00	II,70	I3,00	I3,30
	Станочник	2	I,40	I,40	I,40	I,40	I,40
	Электросварщик	3	I,60	2,15	2,90	4,I0	4,30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм						
			210x x350	270x x480	320x x650	450x x450	450x x1200		
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч						
Гальваник		2	0,30	0,35	0,40	0,45	1,50		
	Маляр	2	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00		
Итого			13,70	15,60	17,20		0,50		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	1,95	2,00	2,00	2,15	2,15		
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,50	1,30	1,50		
		3	0,10	0,30	-	-	-		
	Итого		2,05	2,30	2,50	3,45	3,65		
Всего на ремонт			9,75	II,15	I2,00	I4,50	I5,70		
Всего на замену			I7,25	I9,70	21,70	26,15	27,20		

4.2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I3

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, мм				
		210x x350	270x x480	320x x650	450x x450	450x x1200
Норма расхода материала на I выпуклу						
На ремонт						
AMr6I пруток кр. I6	кг	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
" 25-30	"	0,30	1,00	1,00	0,80	0,80
" 55	"	-	-	-	0,35	0,35
Болты M14x40.46-M20x50.46 с гайками						
M14.4-M20.4	"	1,52	2,12	2,12	2,70	2,70
Заклепки 5x20.3I						
		0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Лента тормозная асбестовая тип Б I40x6						
	"	0,95	1,24	1,58	2,26	2,26
Грунтовка ВЛ-02						
	"	0,14	0,24	0,36	0,64	0,76
Уайт-спирит						
	"	0,08	0,14	0,22	0,38	0,46
На изготовление						
Сталь I5X17H2 лист 2	кг	0,60	0,80	1,20	1,70	1,70
AMr6I пруток кр. I0	"	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
" I6	"	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
" 25	"	0,90	-	-	-	-
" 30-40	"	0,14	2,20	2,20	2,80	2,80
" 55	"	-	-	-	0,35	0,35

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, м				
		310x x350	270x x480	310x x650	450x x450	450x x1200
		Норма расхода материалов на 1 вьющ.				
AMг6I лист 5-10	кг	15,40	24,80	40,70	69,50	86,90
" 12	"	-	-	2,70	5,40	5,40
труба 20х2	"	0,25	0,35	0,44	0,63	0,63
" 32х4	"	II,60	5,50	6,60	9,10	9,10
" 45х4	"	-	9,40	-	-	-
" 60х5	"	-	-	II,30	-	-
" 90х10	"	-	-	-	64,70	75,30
поковки I гр.	"	0,95	1,30	1,70	2,70	2,70
Бр.КМц3-1 проволока 4	"	0,03	0,03	0,05	0,07	0,07
Болты М14x40, 46-М20x50, 46 ~ гайками М14, 4-М20, 4	"	I,52	2,12	2,12	2,70	2,70
Заклепки 5x20, 3I	"	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Проволока СвАМг7	"	0,44	0,61	0,87	1,25	1,35
Лента тормозная асбестовая тип Б I40x6	"	0,95	I,24	1,58	2,26	2,26
Капрон Б (втулки)	"	0,10	0,12	0,14	0,17	0,17
Грунтовка ВЛ-02	"	0,14	0,24	0,30	0,64	1,76
Уайт спирит	"	0,08	0,14	0,22	0,38	0,46
Аргон	м ³	I,10	1,50	2,26	3,10	3,40

Приимечание. Норма расхода материалов определена на: сталь 15Х17Н2 по ГОСТ 5632-72, АМг61 по ТУ 1-1-176-73, проволоку СвАМг7 по ГОСТ 7871-75, БРКМц3-1 по ГОСТ 8175-72, болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70, заклепки по ГОСТ 10300-68, печь тормозную асбесовую по ГОСТ 1198-69, катрон С по ОСТ 6-06-14-70, аргон по ГОСТ 11157-73, грунтовку ВЛ-С2 по ГОСТ 12707-, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78.

5. КАНИФАС-БЛОКИ ДЛЯ РАСТИТЕЛЬНЫХ КАНАТОВ ОСТ 5.2060-73. РЕМОНТ

5.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 14

Тип	Наименование	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс	Окружность каната, мм	Тип У		Тип Г	
				Масса, кг, не более			
С ушком - У	Канифас-блок	0,40	50	1,7		2,2	
С гаком - Г	с ушком или гаком	0,63	60	2,4		3,4	
		0,80	75	4,0		4,9	
		1,25	90	5,2		6,6	

5.2. Типовой состав работ

СНЯТЬ. Демонтировать на судне и доставить в цех канифас-блок.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать канифас-блок, очистить и промыть детали, выпрямить с нагревом щеки и обоймы. Заменить с изготовлением гайку круглую, распорку, ось и втулку шкива. Заменить шкив и крепеж, крепеж оцинковать. Произвести сборку канифас-блока. Все трущиеся поверхности покрыть смазкой УС, проверить на легкость вращения, загрунтовать за I раз, испытать, сдать ОТК и Регистру СССР.

УСТАНОВИТЬ. Доставить канифас-блок на судно, установить на штатное место, закрепить и сдать ОТК.

5.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 15

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс					
			0,40	0,63	0,80	1,25		
			Диаметр шкива, мм					
				95	120	145	160	
Трудоемкость на I канифас-блок, нормо-ч								
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,30	0,35	0,40	0,50		
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,10	0,10		
Итого			0,40	0,45	0,50	0,60		
Отремонти-ровать	Слесарь-судоремонтник	3	1,90	2,00	2,20	2,40		
	Станочник	3-2	0,80	0,90	1,00	1,10		
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10		
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10		
	Маляр	2	0,10	0,10	0,10	0,10		
Итого			2,90	3,20	3,50	3,80		
установить	Слесарь-судоремонтник	3	0,35	0,40	0,50	0,50		
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,10	0,10		
	Итого		0,45	0,50	0,60	0,60		
Всего			3,85	4,15	4,60	5,00		

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на 1 строп
Коуш С 0,6 ГОСТ 9689-72	шт.	4
Канат 8,1-Г-В-СС-Н-180 ГОСТ 3070-74	м	4,2
Канат 12,5-Г-В-СС-Н-180 ГОСТ 3070-74	м	6,6
Канат 1,95-Б-Б-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-69	м	39,0
Смазка "УС" ГОСТ 1033-73	кг	0,2

I.I2. Найтов для четырехвесельного яла. Черт. 394-27102-3. Ремонт

I.I2.1. Типовой состав работы

ДЕМОНТАЖ. Снять найтов на судне и доставить в цех.

РЕМОНТ. Разобрать найтов, изготовить 4 треугольных звена, отрихтовать накладки с обухами - 2 шт. Расходить: талреп 0,6 ВВ - I шт., скобы С-А 0,6 - 5 шт., глаголь-гак - I шт. Заменить канат. Найтов собрать, очистить и загрунтовать металлические детали.

МОНТАЖ. Доставить найтов на судно и закрепить по месту.

I.I2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 26

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I найтов, нормо-ч
I. Демонтаж	Судокорпусник-ремонтник	3	0,8
2. Ремонт	Судокорпусник-ремонтник	3	5,0
	Электросварщик	3	0,2
	Такелажник судовой	3	1,0
3. Монтаж	Маляр	2	1,0
	Судокорпусник-ремонтник	3	1,0
И т о г о			9,0

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода материалов определены на: сталь 20 и 25 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, трубы по ГОСТ 8734-75, проволоку 05 по ГОСТ 3282-74, болты по ГОСТ 7796-70, винты по ГОСТ 1476-75, гайки по ГОСТ 5916-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, БРАМЦО-2 по ГОСТ 18175-72, электроды УОНИ 13/45-4,0-2 по ГОСТ 9466-75, смазку УС по ГОСТ 1033-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

6. КАНИФАС-БЛОКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ ОСТ 5.2061-73. РЕМОНТ

6.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 17

Тип	Наименование	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс	Диаметр, каната, мм, не более	Тип У	Тип Г
				Масса, кг, не более	
С ушком - У С гаком - Г	Канифас-блок с ушком или с гаком	1,0	9,7	3,3	3,6
		2,0	13,5	6,0	7,4
		3,2	17,0	10,6	-
		5,0	19,0	16,2	-
		6,3	22,5	27,0	-
		8,0	26,0	34,4	-
		10,0	30,0	48,8	-

6.2. Типовой состав работ

СНЯТЬ. Демонтировать на судне и доставить в цех канифас-блок.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать канифас-блок, очистить и промыть детали, выпарить с нагревом щеки и обоймы. Заменить с изготовлением гайку круглую, втулку и ось шкива, распорку. Подварить выработку на рабочей поверхности шкива и проточить. Заменить крепеж и оцинковать. Привести сборку канифас-блока, все трущиеся поверхности покрыть смазкой УС, проверить на легкость вращения, загрунтовать за I раз, испытать, сдать ОТК и Регистру СССР.

УСТАНОВИТЬ. Доставить канифас-блок на судно, установить на штатное место, закрепить и сдать ОТК.

6.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 18

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
			1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0
			Диаметр шкива, мм						
			88	122	155	175	204	234	270
Трудоемкость на 1 канифас-блок, нормо-ч									
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,30	0,35	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
	Тяжелажник судовой	2	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,30	0,40
	Итого		0,40	0,45	0,60	0,65	0,80	1,00	1,20
Отремонтиро- вать	Слесарь-судоремонтник	3	2,00	2,10	2,30	2,60	-	-	-
		4	-	-	-	-	2,70	2,80	3,00
	Станочник	3	1,10	1,30	1,60	1,80	2,00	2,30	2,60
	Электросварщик	3	0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,10	0,10	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35
	Итого		3,50	3,90	4,60	5,30	5,75	6,30	6,90
Установить	Слесарь-судоремонтник	3	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
	Тяжелажник судовой	2	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,30	0,40
	Итого		0,45	0,50	0,60	0,65	0,80	1,00	1,20
	Всего		4,35	4,35	5,80	6,60	7,35	8,30	9,30

6.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 19

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	122	155	175	204	234	270
Расход материалов на 1 канифас-блок								
Сталь 20 круг 24	кг	0,10	-	-	-	-	-	-
" 30	"	-	0,20	-	-	-	-	-
" 36	"	-	-	0,30	-	-	-	-
" 42	"	-	-	-	0,50	-	-	-
" 53	"	-	-	-	-	0,90	-	-
" 60	"	-	-	-	-	-	1,30	-
" 70	"	-	-	-	-	-	-	2,00
Сталь 25 круг 24	"	0,30	-	-	-	-	-	-
" 28	"	-	0,50	-	-	-	-	-
" 32	"	-	-	0,70	-	-	-	-
" 38	"	-	-	-	1,10	-	-	-
" 48	"	-	-	-	-	2,00	-	-
" 53	"	-	-	-	-	-	2,70	-
" 60	"	-	-	-	-	-	-	3,60

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	122	155	175	204	234	270
Расход материалов на 1 канифас-блок								
Труба 14x2-20	м	0,04	0,05	-	-	-	-	-
22x3-20	"	-	-	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08
Проволока 05	кг	0,01	0,01	0,01	0,01	-	-	-
06	"	-	-	-	-	0,01	0,02	0,02
Бронза БрАМЦ10-2 пр.ток 32	"	0,20	-	-	-	-	-	-
" 38	"	-	0,40	-	-	-	-	-
" 42	"	-	-	0,60	-	-	-	-
" 48	"	-	-	-	0,70	-	-	-
" 60	"	-	-	-	-	1,40	-	-
" 65	"	-	-	-	-	-	1,70	-
" 70	"	-	-	-	-	-	-	2,30
Болт M8x45.46	"	0,02	-	-	-	-	-	-
M8x55.46	"	-	0,03	-	-	-	-	-
M10x65.46	"	-	-	0,05	-	-	-	-
M10x70.46	"	-	-	-	0,05	-	-	-
M12x85.46	"	-	-	-	-	0,09	0,09	-
M12x95.46	"	-	-	-	-	-	-	0,09

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс							
		1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0	
		Диаметр шкива, мм							
		88	122	155	175	204	234	270	
Расход материалов на 1 канифас-блок									
Винт M8x10.88.35X	кг	0,01	0,01	0,01	-	-	-	-	
M10x16.88.35X	"	-	-	-	0,01	-	-	-	
M12x16.88.35X	"	-	-	-	-	0,01	0,01	0,01	
Гайка M8.4	"	0,01	0,01	-	-	-	-	-	
M10.4	"	-	-	0,01	0,01	-	-	-	
M12.4	"	-	-	-	-	0,02	0,02	0,02	
M16.4	"	0,03	-	-	-	-	-	-	
M22.4	"	-	0,06	-	-	-	-	-	
M24.4	"	-	-	0,06	-	-	-	-	
M27.4	"	-	-	-	0,08	-	-	-	
M36.4	"	-	-	-	-	0,18	-	-	
M42.4	"	-	-	-	-	-	0,29	0,29	
Шайба пружин. 8	"	0,01	0,01	-	-	-	-	-	
I0	65Г.02.18	-	-	0,01	0,01	-	-	-	
I2		-	-	-	-	-	-	-	
Шайба пружин. 16	"	0,01	-	-	-	0,01	0,01	0,01	
22	65Г.02.24	-	0,02	-	-	-	-	-	
24		-	-	0,03	-	-	-	-	

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс							
		1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0	
		Диаметр шкива, мм							
		88	122	155	175	204	234	270	
Расход материалов на I канифас-блок									
Шайба пружин. 27 } 36 } 65Г.02.24 42]	кг	-	-	-	0,03	-	-	-	
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	"	-	-	-	-	0,05	-	-	
Смазка УС	"	-	-	-	-	-	0,08	0,08	
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,25	0,40	0,60	0,80	0,95	I,15	I,30	
	"	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	
	"	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	

П р и м е ч а н и е. Норма расхода материалов определена на: сталь 20 и 25 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, трубы 14x2-20 и 22x3-20 по ГОСТ 8734-75, проволоку 05 и 06 по ГОСТ 3282-74, болты по ГОСТ 7796-70, винты по ГОСТ 1476-75, гайки по ГОСТ 5916-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, БРАМЦО-2 по ГОСТ 18175-72 и ГОСТ 1628-72, электроды УОНИ I3/45-4,0-по ГОСТ 9466-75, смазку УС по ГОСТ 1033-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

7. ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ ГОСТ 13186-67. РЕМОНТ

7.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 20

Обозначение зажимов	Диаметры присоединяемых стальных канатов, мм		Масса зажимов, кг
7	от 5	до 7	0,07
10	св.7	до 10	0,14
I3	" 10	" 13	0,26
I6	" 13	" 16	0,32
I9	" 16	" 19	0,57
23	" 19	" 23	0,69
27	" 23	" 27	1,27
32	" 27	" 32	1,56
37	" 32	" 37	2,33
41	" 37	" 41	3,97
45	" 41	" 45	4,54
52	" 45	" 52	6,35
62	" 52	" 62	10,27

7.2. Типовой состав работ

СНЯТЬ. Отвернуть две гайки, снять колодку и скобу зажима с каната.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Зачистить колодку, изготовить новую скобу, заменить гайки и пружинные лайбы на новые. Произвести сборку зажима. Заменяемые детали зажима оцинковать.

УСТАНОВИТЬ. Установить зажим на канат.

7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 21

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Обозначение зажимов					
			7	10	13	16	19	23
			Трудоемкость на I зажим, нормо-ч					
Снять	Слесарь-судоремонтник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Отремонти-ровать	Слесарь-судоремонтник	2	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15
	Станочник	3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15
	Кузнец	3-2	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04
	Гальваник	2	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06
Итого			0,26	0,26	0,29	0,33	0,39	0,40
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Всего			0,36	0,36	0,39	0,43	0,49	0,5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Обозначение зажимов						
			27	32	37	41	45	52	62
Трудоемкость на 1 зажим, нормо-ч									
Снять	Слесарь-судоремонтник	2	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09	0,10
Отремонти-ровать	Слесарь-судоремонтник	2	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
	Станочник	3	0,20	0,25	0,30	0,50	0,60	0,60	0,80
	Кузнец	3-2	0,05	0,05	0,07	0,09	0,09	0,09	0,10
	Гальваник	2	0,06	0,07	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10
	Итого		0,46	0,57	0,65	0,88	0,98	1,04	1,25
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09	0,10
	Всего		0,58	0,69	0,79	1,04	1,14	1,22	1,45

7.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 22

Продолжение табл. 22

Наименование материала	Единица измерения	Обозначение зажимов											
		7	10	13	16	19	23	27	32	37	41	45	52
		Расход материалов на I зажим											
Шайба пружинная													
16Н 65Г	кг	-	-	-	-	0,02	0,02	-	-	-	-	-	-
20Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	0,03	0,03	-	-	-	-
24Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	0,05	-	-	-
30Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-
36Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,II

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода материалов определены на: сталь 30 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, гайки по ГОСТ 5915-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70.

8. ТАКИ БУКСИРНЫЕ ОСТ 5.2032-71. РЕМОНТ

8.I. Краткая техническая характеристика

Таблица 23

Наименование	Исполнение	Типоразмер буксирного гака	Наибольшее разрывное усилие буксирного каната, тс	Номинальное (рабочее) тяговое усилие гака, тс	Масса, кг, не более
Таки буксирные без амортизаторов	С креплением на штыре	IA-0,63	3,15	0,63	9,50
		IA-1,00	5,00	1,00	13,00
	С креплением на дуге	IB-1,60	8,00	1,60	23,10
		IB-2,50	12,50	2,50	32,00
Таки буксирные с амортизаторами	С креплением на штыре	IIA-0,63	3,15	0,63	16,00
		IIA-1,00	5,00	1,00	29,00
		IIA-1,60	8,00	1,60	33,00
		IIA-2,50	12,50	2,50	60,00
		IIA-4,00	20,00	4,00	101,00
		IIA-6,30	31,50	6,30	140,00
	С креплением на дуге	IB-0,63	3,15	0,63	19,00
		IB-1,00	5,00	1,00	32,00
		IB-1,60	8,00	1,60	34,00
		IB-2,50	12,50	2,50	65,00
		IB-4,00	20,00	4,00	96,00
		IB-6,30	31,50	6,30	150,00
		IB-10,00	50,00	10,00	275,00

8.2 Типовой состав работ

СНЯТЬ. Разобрать крепление оси серьги или ролика, выбить ось из обоймы. Снять гак в сборе и доставить в цех.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Произвести разборку буксирного гака, промывку деталей, смазку трущихся поверхностей, сборку с регулировкой механического затвора гака и испытание. Все нетрущиеся поверхности гака очистить от старой краски и ржавчины и загрунтовать.

УСТАНОВИТЬ. Доставить гак на судно, установить в сборе с обоймой на штырь или дугу. Установить и закрепить серьгу или ролик в обойме на оси. Работу сдать ОТК.

8.3. Нормативы трудоемкости
8.3.1. Для гаков буксирных без амортизаторов

Таблица 24

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Типоразмеры буксирных гаков			
			IA-0,63	IA-I,00	IB-I,60	II-2,50
			Трудоемкость на I гак, нормо-ч			
Снять	Слесарь-судоремонтник	3-I	0,44	0,46	0,50	0,55
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,10	-
		3-II	-	-	-	0,30
	Итого		0,54	0,56	0,60	0,85
Отремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-II	3,42	3,77	4,20	4,91
	Маляр	2	0,20	0,20	0,20	0,40
	Итого		3,6	3,97	4,50	5,31
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-I	0,52	0,62	0,74	0,82
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,10	-
		3-II	-	-	-	0,30
	Итого		0,62	0,72	0,84	1,12
Всего			4,78	5,25	5,94	7,28

2.2.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 43

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр каната, мм, до					
		10	13	16	19	23	27
Норма расхода на 1 приспособление							
ВСтЗкп ГОСТ 380-71, поковка II гр.	кг	0,18	0,28	0,38	0,58	0,76	1,46
Сталь 30 ГОСТ 1050-74, круг 10-20 ГОСТ 2590-71	кг	0,32	0,51	0,61	1,02	1,09	2,04
Цепь СН-III-56 ГОСТ 7070-75	м	1,2					
Гайки М10-М 20 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,068		0,123	0,256	
Шайбы пружинные 10H 65Г-20H 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,013		0,020	0,050	
Электроды УСНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,01	0,02		0,03	0,05	

8.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 26

8.4.1. Для гаков буксирных без амортизаторов

Наименование материала	Единица измерения	Типоразмеры буксирных гаков			
		IA-0,63	IA-1,00	IB-1,60	IB-2,50
		Расход материалов на 1 гак			
Дизельное топливо	кг	0,50	0,50	0,70	1,00
Ветошь обтирочная	"	0,05	0,05	0,08	0,10
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,02	0,02	0,03	0,05
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,04	0,04	0,06	0,10

Таблица 27

8.4.2. Для гаков буксирных с амортизаторами

Наименование материала	Единица измерения	Типоразмеры буксирных гаков						
		ПА- -0,63	ПА- -1,00	ПА- -1,60	ПА- -2,50	ПА- -4,00	ПА- -6,30	-
		ПБ- -0,63	ПБ- -1,00	ПБ- -1,60	ПБ- -2,50	ПБ- -4,00	ПБ- -6,30	ПБ- -10,0
		Расход материалов на 1 гак						
Дизельное топливо	кг	0,70	0,80	1,00	1,50	2,00	2,50	3,50
Ветошь обтирочная	"	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,50
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,03	0,04	0,05	0,09	0,11	0,16	0,21
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,06	0,08	0,10	0,18	0,22	0,32	0,42

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода материалов определены на: дизельное топливо по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
I. Крепление для плотов спасательных надувных типов ПСН-10М и ПСН-6М.	
Черт. 503-215-109 СБ. Ремонт	5
I.I. Типовой состав работ	5
I.2. Нормативы трудоемкости	7
I.3. Нормативы расхода материалов	8
2. Кран-балка грузоподъемностью 200 кг. Черт. 503-214-101. Ремонт	10
2.I. Типовой состав работ	10
2.2. Нормативы трудоемкости	11
2.3. Нормативы расхода материалов	12
3. Вышки стальные. Черт.ВН 212-103, ВН 212-105, ВН 212-106, ВН 212-108 Ремонт и изготовление	14
3.1. Краткая техническая характеристика	14
3.2. Типовой состав работ	15
3.3. Нормативы трудоемкости	16
3.4. Нормативы расхода материалов	19
4. Вышки из алюминиево-магниевых сплавов	27
4.I. Вышки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовых и буксирных канатов бесприводные без тормозов по ОСТ 5.2108-74 (тип I). Ремонт и изготовление	27
4.I.I. Краткая техническая характеристика	27
4.I.2. Типовой состав работ	28
4.I.3. Нормативы трудоемкости	29
4.I.4. Нормативы расхода материалов	31

4.2. Вышки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовых и буксирных канатов бесприводные с ленточными тормозами по ОСТ 5.2108-74 (тип II). Ремонт и изготовление	33
4.2.1. Краткая техническая характеристика	33
4.2.2. Типовой состав работ	34
4.2.3. Нормативы трудоемкости	35
4.2.4. Нормативы расхода материалов	37
5. Канифас-блоки для растительных канатов ОСТ 5.2060-73. Ремонт	40
5.1. Краткая техническая характеристика	40
5.2. Типовой состав работ	40
5.3. Нормативы трудоемкости	41
5.4. Нормативы расхода материалов	42
6. Канифас-блоки для стальных канатов ОСТ 5.2061-73. Ремонт	45
6.1. Краткая техническая характеристика	45
6.2. Типовой состав работ	45
6.3. Нормативы трудоемкости	46
6.4. Нормативы расхода материалов	47
7. Зажимы для стальных канатов. ГОСТ 13186-67. Ремонт	51
7.1. Краткая техническая характеристика	51
7.2. Типовой состав работ	51
7.3. Нормативы трудоемкости	52
7.4. Нормативы расхода материалов	54
8. Гаки буксирные. ОСТ 5.2032-71. Ремонт	56
8.1. Краткая техническая характеристика	56

8.2. Типовой состав работ	57
8.3. Нормативы трудоемкости	58
8.4. Нормативы расхода материалов	60
Лист регистрации изменений	62

Министерство рыбного хозяйства СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота (Ремрибфлот)
Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта
УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ
ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
УКН-03-1-3

Редактор Н.Семенова. Технический редактор С.Хубард.
Подписано в печать 15/1 1979 г. Бумага 84x60/16. Усл.печ.л. 4,08.
Уч.-изд.л. 2,95. Тираж 500 экз.
Экспериментальный комбинат "Бит", Таллин, ул. Пикк, 68.
Заказ № 83-1610. Бесплатно

МИНИСТЕРСТВО РЫБНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР
ВСЕСОЮЗНОЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО РЕМОНТУ ФЛОТА
(РЕМРЫБФЛОТ)
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ СУДОРЕМОНТА

(42)

УНИФИЦИРОВАННЫЕ
КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА
РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СУДОВЫЕ УСТРОЙСТВА: КРЕПЛЕНИЕ ПЛОТОВ,
КРАН-БАЛКА, ВЬЮШКИ, КАНИФАС-БЛОКИ, ЗАЖИМЫ,
ГАКИ БУКСИРНЫЕ

УКН-03-1-3

1979