

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

Сдано-3

УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ  
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА  
РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
ЯЩИКИ РАЗНОГО НАЗНАЧЕНИЯ:  
ВЬЮШКИ, ШКАФЫ И КОРЗИНЫ  
ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ, КАДКИ  
ДЛЯ МУСОРА, ЛАРИ, КРОНШТЕЙНЫ  
ДЛЯ ОГНЕТУШИТЕЛЯ И СПАСАТЕЛЬНЫХ КРУГОВ

УКН-03-2-4

МИНИСТЕРСТВО РЫБНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР  
ВСЕСОЮЗНОЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО РЕМОНТУ ФЛОТА  
(РЕМРЫБФЛОТ)

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ СУДОРЕМОНТА

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ  
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Ящики разного назначения; вышки, шкафы и корзины  
для пожарных рукавов, кадки для мусора, лари,  
кронштейны для огнетушителей и спасательных кругов

УКН-03-2-4

1980

РАЗРАБОТАНЫ Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор Е.Ф.НИСУЛКИН

Заведующий отделом М.Т.ВИТОВЕЦ

Руководитель бригады К.А.СЕРТОЛА

Исполнитель З.В.ЖИЛЬЦОВА

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР 16 августа 1979 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 Минрыбхоза СССР.

Нормативы разработаны в соответствии с "Методическими указаниями о порядке разработки и утверждения унифицированных калькуляционных нормативов на ремонт судов флота рыбной промышленности" № 017-231.262, утвержденными Главремфлотом 7 декабря 1971 г., откорректированы по отзывам судоремонтных предприятий Минрыбхоза СССР и согласованы со Всесоюзными рыбопромышленными объединениями бассейнов, Всесоюзным промышленным объединением "Ремрыбфлот" и Управлением эксплуатации флота и портов Минрыбхоза СССР.

Сборник содержит нормативы трудоемкости и расхода материалов на ремонт и изготовление ящиков разного назначения; вьюшек, шкафов и корзин для пожарных рукавов, кадок для мусора, ларей, кронштейнов для огнетушителей и спасательных кругов.

В каждом нормативе приведены:

- типовой состав работ;
- разрядность работы;
- трудоемкость в нормо-часах по специальностям;
- расход материалов.

Типовой состав работ составлен на основе действующих типовых ремонтных ведомостей, калькуляционных нормативов, чертежей, технических условий и другой технической документации.

Разрядность работ установлена на основании "Единых тарифно-квалификационных справочников работ и профессий рабочих", выпуск № 2 и 23, утвержденных Постановлениями Государственного Комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 21 января 1969 г. № 22 и от 15 августа 1968 г. № 255.

Трудоемкость в нормо-часах определена на типовой состав работ по отраслевым нормам вре-

мени, откорректированным с учетом перевода судоремонтных предприятий и организаций Минрыбхоза СССР на новые условия оплаты труда в соответствии с Постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12 декабря 1972 г. № 842 и от 13 декабря 1974 г. № 945.

В нормативах трудоемкость приведена по этапам работ: снять, отремонтировать, изготавливать, установить или снять, изготавливать, установить. При невыполнении одной из работ трудоемкость этой работы исключается при нормировании смет.

Расход материалов в физических величинах (кг, м, м<sup>2</sup> и т.д.) приведен на основании расчетов на типовой состав работ.

Для удобства пользования нормативами в них приведены технические характеристики изделий.

Професии рабочих, занятых механической обработкой металлов, в сборнике обозначены "Станочник"; электросварщик ручной сварки обозначен "Электросварщик". Из-за незначительного объема контактной сварки эти работы в сборнике отнесены к электросварщику.

## I. ЯЩИК ДЛЯ ПЕСКА

Снять, изготовить, установить

## I.I. Техническая характеристика

Таблица I

Наименование	Ед. измер.	Показатель			
		Величина			
Размер	мм	513x414,5x650	754x476x750	1000x400x500	850x530x450
Емкость	м <sup>3</sup>	0,125	0,250	0,200	0,200
Масса	кг	21,0	42,4	55,8	58,0
Исполнение	-	стальной	стальной	стальной с резиновым уплотнением на крышке	
Задрайка барашковая	КОМПЛ.	-	-	2	4
Петля	КОМПЛ.	2	2	2	2
Чертеж	-	ВН 812-45	ВН 812-44	812-88.010	812-88.006

I.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Ящик очистить, загрунтовать за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на штатное место.

## I.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм			
			513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой "	2-2	0,16 <sup>0,29</sup>	0,34	0,44	0,46
		3-I	-	0,30	0,40	0,40
		2	0,15	-	-	-
И т о г о			0,31	0,64	0,84	0,86
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник Станочник "	3-2	4,50	5,30	5,50	6,90
		3	-	-	0,40	1,30
		2	-	-	1,10	3,80
	Электросварщик Гальваник Маляр	3	0,90	1,05	0,90	1,30
		2	0,07	0,07	0,10	0,10
		2	0,55	0,85	0,70	0,70
И т о г о			6,02	7,27	8,70	14,10
Установить	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой "	3-2	0,14	0,30	0,38	0,40
		3-I	-	0,30	0,40	0,40
		2	0,15	-	-	-
	И т о г о		0,29	0,60	0,78	0,80
В с е г о			6,62	8,51	10,32	15,76

## I.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на 1 ящик			
<u>Изготовить</u>					
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	19,30	6,25	-	-
лист 2,0	кг	4,20	33,70	-	-
лист 2,5	кг	-	7,90	-	-
лист 3,0	кг	-	-	-	58,10
лист 4,0	кг	-	-	0,19	-
лист 5,0	кг	0,48	0,48	-	-
лист 8,0	кг	-	-	0,40	0,60
ВСт3сп ГОСТ 380-71 лист 3,0	кг	-	-	60,00	-
лист 6,0	кг	-	-	0,16	-
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70 лист 2,0	кг	-	-	0,039	-
Карта петли - отливка сталь 20Л-1, масса 0,48 кг	шт.	-	-	2	-
Карта петли - поковка 1 гр. сталь 20, масса 0,69 кг	шт.	-	-	-	2
Обушок петли - поковка 1 гр. сталь 20, масса 0,94 кг	шт.	-	-	-	2

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на 1 ящик			
Болт отк.дной M12x50 - поковка I гр. Ст3сп, масса 0,124 кг	шт.	-	-	-	4
Болт отк.дной M12x65 - поковка I гр. ВСт3сп, масса 0,16 кг	шт.	-	-	2	-
Гайка-барашек M12-П-штамповка Ст3сп, масса 0,115 кг	шт.	-	-	2	4
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 16 круг 30	кг	-	-	-	0,22
Ст4сп ГОСТ 380-71 круг 18 круг 20 круг 34	кг	-	-	0,14	-
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 50x32x4 уголок 75x50x6	кг	-	-	0,33	-
Лента ПОПС-ИН-Т-2-0-3x20 ГОСТ 503-71	кг	0,032	0,032	-	0,80
Заклепка 4x12 ГОСТ 10301-68	кг	0,003	0,003	0,006	0,006
Заклепка 5x30 ГОСТ 10299-68	кг	0,010	0,010	-	-
Шайба 5; 8 ГОСТ 6958-68	кг	0,0024	0,0024	0,02	0,04

## Продолжение табл.3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на 1 ящик			
Шплинт 1,5x8 ГОСТ 397-66	кг	0,0002	0,0002	-	-
Шплинт 3x15 ГОСТ 397-66	кг	-	-	0,001	0,002
Пластина, I, рулон, ТМКЩ-С-10x13x x2750-1.8. ГОСТ 7338-77	кг	-	-	-	0,60
Пластина, I, рулон ТМКЩ-С-5x20x x2750-1.8. ГОСТ 7338-77	кг	-	-	0,50	-
Петля оконная шарнирная ОСТ 5.3075-74 60x60x3	шт.	2	-	-	-
75x70x3	шт.	-	2	-	-
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	-	-	0,042	0,054
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,185	0,260	0,680	0,870
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,272	0,416	0,370	0,370
<u>Установить</u>					
Болт M8x14 ГОСТ 7798-70	кг	0,044	-	-	-
Болт M10x16 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,091	-	-

## УКН-03-2-4 Ст. II

Продолжение табл.3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на 1 ящик			
Болт M10x30 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	0,245	-
Болт M12x30 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	-	0,355
Гайка M8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	-	-	-
Гайка M10 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,046	0,091	-
Гайка M12 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	-	-
Найда 8 ГОСТ II371-78	кг	0,009	-	-	0,123
Найда 10 ГОСТ II371-78	кг	-	0,017	0,033	-
Найда 12 ГОСТ II371-78	кг	-	-	-	0,050

## 2. ЯЩИК ДЛЯ ЦЕМЕНТА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 2.1. Техническая характеристика

Таблица 4

Показатель				
Наименование	Ед. измер.	Величина		
Размер	мм	300x300x500	300x300x700	1000x500x800
Емкость	м <sup>3</sup>	0,045	0,063	0,400
Масса	кг	18,1	23,7	78,9
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке		
Задрайка барашковая	КОМПЛ.	2	2	2
Петля	КОМПЛ.	2	2	2
Чертеж	-	-	-	819-88.005С6

## 2.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Снять ящик и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать крышку, кромки стенок ящика, заменить уплотнительную резину, петли, расходить барашковые задрайки, подварить полосу-резинодержатель, проверить прилегание крышки по меловому отпечатку, ящик очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выправить ящик после сварки. Испытать ящик наливом воды, очистить и загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место.

## 2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			300x300x500	300x300x700	1000x500x800
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,50	0,50	0,26
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,70
	"	3	0,10	0,10	-
И т о г о			0,60	0,60	0,96
Отремонти-ровать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1,90	1,90	2,60
	Электросварщик	3	0,06	0,06	0,18
	Маляр	2	0,25	0,35	1,10
И т о г о			2,21	2,31	3,88
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,50	5,10	7,50
	Станочник	2	0,70	0,70	0,70
	Электросварщик	3	0,50	0,60	1,40
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,25	0,35	1,10
	И т о г о		6,05	6,85	10,80

## Продолжение табл.5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			300x300x500	300x300x700	1000x500x800
			Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1,20	1,20	0,60
	Электросварщик	3	0,20	0,20	0,03
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,70
	"	3	0,10	0,10	-
	И т о г о		1,50	1,50	1,33

## 2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 6

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300x300x500	300x300x700	1000x500x800
		Норма расхода на 1 ящик		
<u>Отремонтировать</u>				
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 6	кг	0,35	0,35	0,35
Заклепка 8x30 ГОСТ 10299-68	кг	0,03	0,03	0,03
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,05	0,05	0,15
Шнур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,20	0,20	0,40
Клей 3-300 ОСТ 5.9068-71	кг	0,04	0,04	0,09
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,125	0,165	0,545
<u>Изготовить</u>				
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 3	кг	20,3	26,6	88,7
лифт 6	кг	1,10	1,10	1,10
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок Б50x50x5	кг	3,0	3,0	-
Гайка-барашек М10-1 - штамповка сталь 10, масса 0,034 кг	шт.	2	2	-
Гайка-барашек М12-1 - штамповка сталь 10, масса 0,059 кг	шт.	-	-	2

## Продолжение табл.6

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300x300x500	300x300x700	1000x500x800
		Норма расхода на 1 ящик		
Болт откидной М10x50 - поковка I гр. сталь 20, масса 0,10 кг	шт.	2	2	-
Болт откидной М12x60 - поковка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг	шт.	-	-	2
Болт М8x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,04	0,04	-
Болт М10x38 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	0,08
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,010	0,010	-
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,022
Заклепка 8x30 ГОСТ 10299-68	кг	0,03	0,03	0,03
Шпур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,20	0,20	0,40
Клей 3-300 ОСТ 5.9068-71	кг	0,04	0,04	0,09
Электроды ЮНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,30	0,40	1,20
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,125	0,165	0,545
<u>Установить</u>				
Электроды ЮНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,15	0,15	0,005
Болт М10x20 ГОСТ 7798-70	кг	0,189	0,189	-

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300x300x500	300x300x700	1000x500x800
		Норма расхода на 1 ящик		
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,088	0,088	-
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,034
Шпилька М12x25 ГОСТ 5.9598-75	кг	-	-	0,048
Шуруп 8x30 ГОСТ II44-70	кг	-	-	0,042
Шайба 10 ГОСТ II371-78	кг	0,033	0,033	-

3. ЯЩИК ДЛЯ КОМПЛЕКТА СНАРЯЖЕНИЯ ПОЖАРНЫХ  
Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 3.1. Техническая характеристика

Таблица 7

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	750x400x550
Масса	кг	79,8
Исполнение	-	Стальной непроницаемый с четырьмя ячейками и обклеенный внутри войлоком, с резиновым уплотнением на крышке
Задрайка барабанковая	компл.	8
Петля	компл.	2
Чертеж	-	812-96.017-0

### 3.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Ящик снять и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать крышку, кромки стенок ящика, планки упорные. Заменить резину уплотнительную, петли, обумки для планок упорных, войлок, ремень парусиновый с изготовлением. Отремонтировать 50% баранковых задраек и 50% расходить, подварить полосу-резинодержатель, проверить плотность прилегания крышки по меловому отпечатку, ящик очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выправить после сварки. Испытать ящик на непроницаемость поливом воды из брандспойта, приклепать войлок, изготавливать и установить ремень парусиновый с пряжкой. Ящик очистить и загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место.

## 3.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 8

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода матери- алов на 1 ящик
Снять	Судокорпусник- ремонтник	2-2	0,26	<u>Отремонтировать</u>		
	Такелажник судовой	3-1	0,40	Ст2сп ГОСТ 380-71 лист I,5 Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	0,08 0,05
	<b>И т о г о</b>		<b>0,66</b>	ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36 ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16 круг 26	кг кг кг	0,11 0,28 0,70
Отремон- тировать	Судокорпусник- ремонтник	3-2	5,90	Лента 10 ПС-ПН-Т-2-0-3х20 ГОСТ 503-71	кг	0,032
	Станочник	3	0,30	Карта петли-отливка		
	"	2	1,50	сталь 20Л-1, масса 0,85 кг	шт.	2
	Электросварщик	3	0,25	Обушок петли-отливка		
	Гальваник	2	0,30	сталь 20Л-1, масса 0,96 кг	шт.	2
	Изолировщик судовой	2	1,00	Болт откидной М16х85 поков- ка I гр. Ст4сп, масса 0,41 кг	шт.	4
	Маляр	2	0,80	Гайка-барашек М16 штамповка латунь Л63, масса 0,315 кг	шт.	4
	<b>И т о г о</b>		<b>10,05</b>			

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материа- лов на 1 ящик
Изгото- вить	Судокорпусник- ремонтник	3-2	14,50	Заклепка 4x12 ГОСТ 10299-68	кг	0,002
	Станочник	3	4,60	Заклепка 5x30 ГОСТ 10299-68	кг	0,011
	"	2	3,40	Заклепка 4x12 ГОСТ 10300-68	кг	0,004
	"	I	0,30	Шнур 10x14x18 ТУ 38-105376-76	кг	0,61
	И т о г о		8,30	Войлок ПС10 ГОСТ 6308-71	кг	3,2
	Электросварщик	3	2,40	Парусина специальная морс- кая № I ГОСТ 15530-76	м	0,2
	Гальваник	2	0,40	Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,55
	Парусник	2	0,35	Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,22
	Изолировщик су- довой	2	0,90	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,40
	Маляр	2	0,80			
В с е г о			27,65			

Продолжение табл.8

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материа- лов на 1 ящик
Устано- вить	Судокорпусник- ремонтник	3-2	0,60	<u>Изготовить</u>		
	Такелажник су- довой	3-I	0,40	Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5 Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2 лист 3 лист 5 лист 6 ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36 ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16 круг 26 Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 10 Лента 10 ПС-ПН-Т-2-0-3х20 ГОСТ 503-71 Труба 18x2-10-В ГОСТ 8733-74 Карта петли-отливка сталь 20Л-1, масса 0,85 кг	кг кг кг кг кг кг кг кг кг кг м шт.	0,10 0,48 63,0 0,48 3,2 0,II 0,56 0,70 0,42 0,032 0,25 2
	<b>И т о г о</b>		<b>1,00</b>			

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материа- лов на 1 ящик
				Обушок петли-отливка сталь 20Л-1, масса 0,96 кг Планка задраяки-отливка сталь 20Л-1, масса 0,57 кг Болт откидной М16х85 - поковка I гр., Ст3сп, масса 0,41 кг Гайка-барашек М16-штампов- ка латунь Л63, масса 0,31 кг Заклепка 4x12 ГОСТ 10299-68 Заклепка 5x30 ГОСТ 10299-68 Заклепка 4x12 ГОСТ 10300-68 Шнур 10x14x18 ТУ 38-105376-72 Войлок ПС 10 ГОСТ 6308-71 Парусина специальная морс- кая № 1 ГОСТ 15530-76	шт. шт. шт. шт. шт. кг кг кг м	2 8 8 8 8 0,002 0,011 0,004 0,61 3,2 0,20

## Продолжение табл.8

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материа- лов на 1 ящик
				Клей 88-Н ТУ-005300-77 Электроды ЮНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75 Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,55
					кг	1,5
					кг	0,40

4. ЯЩИК ДЛЯ АВАРИЙНОГО ИМУЩЕСТВА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

4.1. Техническая характеристика

Таблица 9

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	1150x1000x1100
Масса	кг	150,0
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышки
Задрайка барашковая	компл.	2
Петля	компл.	2
Чертеж	-	812-88.009

#### **4.2. Типовой состав работы**

**СНЯТЬ.** Снять ящик и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать крышку, комингс, заменить резину уплотнительную, петли, отремонтировать одну и расходить другую баражковую задрайку. Проверить прилегание крышки по меловому отпечатку, ящик очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Ящик очистить, загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место.

## 4.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 10

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материя- лов на 1 ящик
Снять	Судокорпусник- ремонтник Такелажник су- довой	2-2 3-1	0,5 0,9	<u>Отремонтировать</u> Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 8 ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг I8 Ст4сп ГОСТ 380-71 круг 20 ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2 Болт откидной М12х65- поковка I гр. сталь 20, масса 0,16 кг	кг кг кг кг	0,40 0,07 0,33 0,002
	И т о г о		1,4	Гайка-барашек М12 - штампов- ка сталь 10, масса 0,115 кг Карта петли-отливка сталь 20Л-1, масса 0,40 кг		
Отремон- тировать	Судокорпусник- ремонтник Станочник Электросварщик Гальваник Маляр	3-2 2 3 2 2	4,0 0,7 0,1 0,2 2,0		шт.	I
	И т о г о		7,0		шт.	I
						2

## Продолжение табл.10

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материя- лов на 1 ящик
Изгото- вить	Судокорпусник- ремонтник	3-2	9,6	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 15527-70 лист I	кг	0,039
	Станочник	2	1,2	Пластина, I, рулон, ТМКЩ-С-5x20x2900-Л.8.		
	Электросварщик	3	1,8	ГОСТ 7338-77	кг	0,55
	Гальваник	2	0,3	Клей 88-Н ТУ-005300-77		
	Маляр	2	2,0	Электроды ЮНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,045
	И т о г о		14,9	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76		
Устано- вить	Судокорпусник- ремонтник	3-2	0,5		кг	0,12
	Тяжелажник су- довой	3-1	0,9		кг	1,0
	И т о г о		1,4			
<u>Изготовить</u>						
				Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 4	кг	0,19
				лист 6	кг	0,13
				лист 8	кг	0,40

Продолжение табл.10

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материя- лов на 1 ящик
				Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 75x50x6 ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 3 лист 6 ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 18 Ст4сп ГОСТ 380-71 круг 20 Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70 лист 2 Болт откидной М12x65- поковка I гр. ВСт3сп2, масса 0,16 кг Гайка-барашек М12-П-штампов- ка Ст3сп, масса 0,115 кг Кarta петли-отливка сталь 20Л-1, масса 0,40 кг	кг кг кг кг кг кг кг шт. шт. шт. шт.	4,1 164,0 0,16 0,14 0,33 0,039 2 2 2

Продолжение табл.10

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материя- лов на 1 ящик
				Пластина, 1, рулон, ТМКШ-С-5х20х2900-1.8. ГОСТ 7338-77 Клей 88-Н ТУ 005300-77 Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75 Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг кг кг кг кг	0,55 0,045 1,7 1,0
				<u>Установить</u>		
				Болт М10х30 ГОСТ 7798-70 Гайка М10 ГОСТ 5915-70 Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг кг кг	0,245 0,091 0,033

## 5. ЯЩИК ДЛЯ ИНВЕНТАРНОГО ИМУЩЕСТВА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 5.1. Техническая характеристика

Таблица II

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	2600x650x600
Масса	кг	178,0
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке, с двумя перегородками
Задройка барашковая	компл.	3
Петля	компл.	3
Чертеж	-	819-88.007C6

## 5.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Отрихтовать крышку, кромки стенок ящика, заменить резину уплотнительную, петли, отремонтировать одну и расходить две барашковые задрайки. Проверить прилегание крышки по меловому отпечатку, ящик очистить 50% и загрунтовать за I раз.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Испытать ящик на непроницаемость наливом воды. Очистить и загрунтовать ящик за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

## 5.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 12

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на 1 ящик
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	2-2 3-I	0,60 1,1	<u>Отремонтировать</u> ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 6 Болт откидной М12x60-поковка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг Гайка-барашек М12-штампov- ка сталь 10, масса 0,054 кг Заклепка 8x30 ГОСТ 10299-68 Болт М10x38 ГОСТ 7798-70 Гайка М10 ГОСТ 5915-70 Электроды ЮНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75 Шнур 8x10x12 С-509	кг шт.	0,43 I
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник Станочник Электросварщик Маляр	3-2 2 3 2	6,8 0,25 0,07 2,5	ТУ 38-5-436-69 Клей резиновый ГОСТ 2199-66	кг кг	0,015 0,04 0,011 0,05
Изгото- вить	Судокорпусник-ремонтник Станочник	3-2 3	18,7 1,1		кг	0,92 0,12

Продолжение табл. I2

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материя- лов на 1 ящик
Изгото- вить	Электросварщик Маляр		3,0 2,5	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,3
	<u>И т о г о</u>		25,3	<u>Изготовить</u>		
Устано- вить	Судокорпусник- ремонтник Электросварщик Такелажник су- довой	3-2 2 3-1	0,8 0,1 1,1	ВСт3сп ГОСТ 5521-76, лист 3 лист 6 Болт откидной М12x60-поков- ка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг Гайка-барашек М12-штамповка сталь 10, масса 0,054 кг Заклепка 8x30 ГОСТ 10299-68 Болт М10x38 ГОСТ 7798-70 Гайка М10 ГОСТ 5915-70 Накладка одношарнирная 90x25 ОСТ 5.3075-74	кг кг шт. шт. кг кг кг шт.	176,0 1,6 3 3 0,045 0,12 0,033 1
	<u>И т о г о</u>		2,0			

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материя- лов на 1 ящик
				Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75 Шнур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69 Клей резиновый ГОСТ 2199-66 Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76  <u>Установить</u>  Шпилька M12x25 ОСТ 5.9598-75 Гайка M12 ГОСТ 5915-70 Шуруп 8x30 ГОСТ II44-70 Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг кг кг кг кг кг  кг кг кг кг кг кг	3,1 0,92 0,12 1,3  0,12 0,085 0,112 0,01

## 6. ЯЩИК ДЛЯ ШЛАНГОВ

Снять, изготовить, установить

## 6.1. Техническая характеристика

Таблица I3

Наименование	Показатель		Величина
	Ед. измер.		
Размер	мм	4300x300x650	3300x300x650
Емкость	м <sup>3</sup>	0,84	0,65
Масса	кг	117	97
Исполнение	-	Стальной с кницами и пятью ячейками	Стальной с тремя ячейками
Петля	шт.	4	3
Чертеж	-	394-81003-2	813-88.005

## 6.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Снять ящик и выгрузить с судна.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Разметить и изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выпрямить ящик после сварки. Ящик очистить и загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место.

## 6.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I4

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			4300x300x650	3300x300x650
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,9	3,2
	Такелажник судовой	3-I	0,9	0,7
	И т о г о		1,8	3,9
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	12,8	10,5
	Электросварщик	3	5,5	3,8
	Гальваник	2	0,1	0,1
	Малляр	2	2,2	1,8
	И т о г о		20,6	16,2
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,8	0,8
	Электросварщик	3	-	1,6
	Такелажник судовой	3-I	0,9	0,7
	И т о г о		1,7	3,1
Всего			24,1	23,2

## 6.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 15

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		4300x300x650	3300x300x650
		Норма расхода на 1 ящик	
<u>Изготовить</u>			
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	110,0	-
листи 2,0	кг	0,92	-
листи 3,0	кг	5,7	-
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2,0	кг	-	97,0
листи 3,0	кг	-	0,03
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 10	кг	-	0,022
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 20x20x3	кг	6,6	-
уголок 25x25x3	кг	16,0	-
уголок 50x50x3	кг	6,2	-
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 уголок 15x15x2	кг	-	8,6
Петля оконная ОСТ 5.3075-74 60x60x3	шт.	-	3
75x70x3	шт.	4	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	1,60	1,60
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,10	0,90

## Продолжение табл.15

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		4300x300x650	3300x300x650
Норма расхода на 1 ящик			
<u>Установить</u>			
Болт М10x30 ГОСТ 7798-70	кг	0,49	-
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,18	-
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,07	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	-	0,70

7. ЯЩИК ДЛЯ АККУМУЛЯТОРОВ  
Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 7.1. Техническая характеристика

Таблица 16

Показатель				
Наименование	Ед. измер.	Величина		
Размер	мм	650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
Емкость	м <sup>3</sup>	0,60	0,60	0,79
Масса	кг	187	199	203
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке, обклеенный внутри пробкой и миткалью		
Задрайка барашковая	компл.	4	4	10
Петля	компл.	2	2	4
Чертеж	-	-	-	819-88.040

## 7.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Снять ящик и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать крышку, кромки стенок ящика. Заменить резину уплотнительную, обушки, оси и шайбы петель, пробку, деревянные детали и ткань. Отремонтировать 50% баржевых задраек и 50% - расходить. Подварить полосу-резинодержатель (25%). Проверить плотность прилегания крышки по меловому отпечатку. Ящик очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Ящик очистить и загрунтовать за I раз. Приклейте пробку, пробку оклеить миткалью.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место, подсоединить трубы.

## 7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 17

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
			Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,70	0,70	1,30
	Такелажник судовой	3-1	1,50	1,50	1,50
	И т о г о		2,20	2,20	2,80
Отремонти- ровать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	7,20	7,90	9,60
	Станочник	2	0,70	0,70	1,70
	Электросварщик	3	0,15	0,10	0,30
	Изолировщик судовой	3-1	4,50	4,90	6,00
	Столяр судовой	2	2,40	2,30	3,80
	Маляр	2	1,40	1,50	1,80
	И т о г о		16,35	17,40	23,20
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	18,60	22,20	25,00
	Станочник	2	2,90	2,90	7,00
	Электросварщик	3	2,10	2,30	4,00
	Изолировщик судовой	3-1	4,30	4,70	5,70
	Столяр судовой	2	2,40	2,80	3,80

Продолжение табл.17

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
			Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч		
Изготовить	Маляр	2	1,40	1,50	1,80
	И т о г о		31,70	36,40	47,30
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1,80	1,80	1,90
	Электросварщик	3	0,25	0,25	0,25
	Такелажник судовой	3-1	1,50	1,50	1,50
	И т о г о		3,55	3,55	3,65

## 7.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 18

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на 1 ящик		
<u>Отремонтировать</u>				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист I,5	кг	0,05	0,05	0,16
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 5	кг	0,75	0,75	1,50
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг I4	кг	0,30	0,30	0,68
Болт откидной М10х95-поковка I гр.				
ВСт3сп, масса 0,2 кг	шт.	2	2	5
Гайка-барашек М10 - отливка сталь 25Л-1, масса 0,028 кг	шт.	2	2	5
Шайба 6 ГОСТ 11371-78	кг	0,016	0,016	0,041
Пробка в плитах $s=20$ мм				
ТУ 18 РСФСР-288-75	$m^3$	0,10	0,11	0,13
Шнур 1С 16x20 ГОСТ 6467-69	кг	1,6	1,3	2,7
Древесина хв. пород ГОСТ 8486-66	$m^3$	0,028	0,023	0,050
Шуруп 5x65 ГОСТ 1145-70	кг	0,114	0,100	0,256
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,07	0,06	0,12
Миткаль ГОСТ 7138-73	$m^2$	6,1	6,6	8,0
Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	3,5	3,8	4,5

Наименование материала	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на 1 ящик		
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,10	0,08	0,16
Идитол ОН9-833-68	кг	9,1	9,9	11,8
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,70	0,75	0,90
<u>Изготовить</u>				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист I,5	кг	0,05	0,05	0,16
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2	кг	1,25	1,10	4,60
лист 3	кг	-	-	156,0
лист 4	кг	149,6	162,4	0,60
лист 5	кг	0,30	0,30	1,50
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг I0	кг	0,28	0,28	0,32
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг I4	кг	0,30	0,30	0,68
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 32х32х3	кг	0,7	0,7	1,7
Карта петли-поковка I гр. Ст3сп, масса 0,345 кг	шт.	2	2	4
Планка барашковой задрайки-поковка I гр. Ст3сп, масса 0,193 кг	шт.	4	4	10

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на I ящик		
Болт откидной M10x95 - поковка I гр. ВСт3сп, масса 0,2 кг	шт.	4	4	10
Гайка-барашек M10 - отливка сталь 25Л-1 масса 0,028 кг	шт.	4	4	10
Шайба 6 ГОСТ II371-78	кг	0,016	0,016	0,041
Пробка в плитах $S=20$ мм ТУ 18 РСФСР-288-75	м <sup>3</sup>	0,10	0,11	0,13
Шнур 1С 16x20 ГОСТ 6467-69	кг	1,6	1,3	2,7
Древесина хв.пород ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,028	0,023	0,050
Шуруп 5x65 ГОСТ II45-70	кг	0,114	0,100	0,256
Электроды УОННИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	1,20	1,35	2,30
Миткаль ГОСТ 7138-73	м <sup>2</sup>	6,1	6,6	8,0
Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	3,5	3,8	4,5
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,10	0,08	0,16
Идитол ОН9-833-68	кг	9,1	9,9	11,8

Продолжение табл.18

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на 1 ящик		
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,70	0,75	0,90
<u>Установить</u>				
Труба 40x2,0-10-В ГОСТ 8733-74	м	0,55	-	-
42x2,2-10-В ГОСТ 8733-74	м	-	0,60	-
42x2,5-10-В ГОСТ 8733-74	м	-	-	0,70
Шпилька M12x45 ГОСТ 5.9598-75	кг	-	-	0,715
Шуруп 5x30 ГОСТ II45-70	кг	-	-	0,071
Гайка M12 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,277
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,15	0,15	0,08

## 8. ЯЩИК ДЛЯ ПИРОТЕХНИКИ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 8.1. Техническая характеристика

Таблица I9

Показатель			
Наименование	Ед. измер.	Величина	
Размер	мм	500x350x800	700x400x900
Емкость	м <sup>3</sup>	0,140	0,252
Масса	кг	75,3	46,4
Исполнение	-	Стальной водонепроницаемый с резиновым уплотнением на дверце	Стальной с резиновым уплотнением на крышке
Петля	компл.	2	2
Задрайка барашковая	компл.	3	4
Чертеж	-	819-88.022	819.88.004

## 8.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Снять ящик и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать дверцу (крышку) и комингс (кромки стенок) ящика. Заменить резину уплотнительную. Заменить штырь и кольцо в петлях (ящик 0,14 м<sup>3</sup>) и заменить петли (ящик 0,252 м<sup>3</sup>). Отремонтировать барашковые задрайки (с заменой обушков в ящике 0,14 м<sup>3</sup>), проверить плотность прилегания дверцы (крышки). Очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали ящика. Ящик собрать, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Испытать ящик на непроницаемость наливом воды, подогнать дверцу (крышку) на трафарет. Очистить и загрунтовать ящик за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место.

## 8.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			500x350x800	700x400x900
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,4	0,8
	Такелажник судовой	3-1	0,5	-
	"	2	-	0,3
	И т о г о		0,9	1,1
Отремонти-ровать	Судокорпусник-ремочник	3-2	5,6	5,6
	Станочник	2	1,5	1,3
	Электросварщик	3	0,1	0,1
	Гальваник	2	0,1	0,1
	Маляр	2	0,8	0,9
	И т о г о		8,1	8,0
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	15,9	9,0
	Станочник	2	3,6	1,9
	Электросварщик	3	2,8	1,5
	Гальваник	2	0,10	0,10
	Столяр судовой	3	-	0,05

## Продолжение табл.20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			500x350x800	700x400x900
			Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч	
Изготовить	Маляр	2	0,80	0,90
	И т о г о		23,20	13,45
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	1,30
	Такелажник судовой	3-1	0,50	-
	"	2	-	0,30
	И т о г о		1,00	1,60

## 8.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		Норма расхода на I ящик
		500x350x800	700x400x900	
		·		
<u>Отремонтировать</u>				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист I,5	кг	0,06	-	
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 6	кг	0,64	-	
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 6	кг	-	0,60	
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36	кг	0,11	-	
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг I6	кг	0,215	-	
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 26	кг	0,65	-	
Болт откидной M12x80 - поковка I гр. сталь 35, масса 0,200 кг	шт.	-	4	
Болт откидной M16x80 - поковка I гр. Ст4сп, масса 0,396 кг	шт.	3	-	
Гайка-барашек M12 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,058 кг	шт.	-	4	
Гайка-барашек M16 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,39 кг	шт.	3	-	
Болт M8x35 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,077	

## Продолжение табл.21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		Норма расхода на I ящик
		500x350x800	700x400x900	
Гайка M8 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,021
Заклепка 8x36 ГОСТ 10299-68	кг	-	-	0,034
Шнур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	-	-	0,50
Шнур 15x35 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	2,1	-	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	-	0,04
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,II	-	0,04
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,40	-	0,45
<u>Изготовить</u>				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист I,5	кг	0,06	-	-
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	42,6	-	-
листи 5	кг	7,9	-	-
листи 6	кг	0,77	-	-
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 лист 6	кг	0,14	-	-
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36	кг	0,II	-	-

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500x350x800	700x400x900
		Норма расхода на 1 ящик	
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2	кг	-	49,0
лифт 4	кг	-	0,80
лифт 6	кг	-	0,60
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16	кг	0,215	-
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 26	кг	0,65	-
Ст4сп ГОСТ 380-71 уголок 32x32x3	кг	2,6	-
уголок 56x36x4	кг	7,5	-
Сталь 10 полособульб № 5 ГОСТ 5.9076-72	кг	5,4	-
Труба 18x2-10-В ГОСТ 8733-74	кг	0,23	-
Проволока Ø 3 ГОСТ 6727-53	кг	0,20	-
Карта петли - отливка сталь 25Л-1, масса 0,62 кг	шт.	2	-
Обушок петли - отливка сталь 25Л-1, масса 0,66 кг	шт.	2	-
Планка барашковой задрайки поковка I гр. Ст4сп, масса 0,395 кг	шт.	3	-
Болт откидной М12x80 - поковка I гр. сталь 35, масса 0,200 кг	шт.	-	

Продолжение табл. 21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		Норма расхода на 1 ящик
		500x350x800	700x400x900	
Болт откидной М16x80 - поковка I гр. Ст4сп, масса 0,396 кг	шт.	3	-	
Гайка-барашек М12 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,058 кг	шт.	-	4	
Гайка-барашек М16 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,39 кг	шт.	3	-	
Накладка одношарнирная 90x25 ГОСТ 5.3075-74	шт.	-		I
Заклепка 8x36 ГОСТ 10299-68	кг	-	0,034	
Болт М8x35 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,077	
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,021	
Шнур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	-	0,5	
Шнур 15x35 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	2, I	-	
Электроды ЮНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	2, ?,	0,4	
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0, II	0,04	
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,40	0,45	

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500x350x800	700x400x900
		Норма расхода на 1 ящик	
<u>Установить</u>			
Болт M8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	-
Гайка M8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	-
Шайба 8 ГОСТ II371-78	кг	0,01	-
Шуруп A4x30 ГОСТ II45-70	кг	-	0,108
Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	-	0,72
Уголок 32x32x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,3	-
Ясень брус 50x60 ГОСТ 2695-71	м <sup>3</sup>	-	0,0022
Электроды ЮНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,052	-

## 9. ЯЩИК ХОЗЯЙСТВЕННЫЙ ДЛЯ СУДОВЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПО ОСТ 5.3018-70

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 9.1. Техническая характеристика

Таблица 22

Наименование показателя	Ед. измер.	Тип I					
		Типоразмер					
		1	2	3	4	5	6
Размер	мм	1600x1000x x900	900x600x x750	900x200x x350	750x500x x750	550x400x x650	450x300x x550
Емкость	м <sup>3</sup>	1,440	0,405	0,063	0,281	0,143	0,074
Масса	кг	44,0	19,0	7,5	16,0	10,5	7,5
Исполнение	-	Алюминиево-магниевый					
Петля шарнирная	шт.	3	2	2	2	2	2
Чертеж	-	350-03.00106					

Наименование показателя	Ед. измер.	Тип III					
		Типоразмер					
		I	2	3	4	5	6
Размер	мм	800x600x x300	800x475x x200	725x475x x625	725x475x 425	600x450x x300	450x300x x300
Емкость	м <sup>3</sup>	0,144	0,076	0,215	0,146	0,081	0,041
Масса	кг	12,6	9,2	17,5	14,2	9,0	5,8
Материал	-	Алюминиево-магниевый					
Исполнение: А	-	С одним зацепом					
Б	-	С накладкой под навесной замок					
Петля шарнирная	шт.	2	2	2	2	2	2
Чертеж	-	350-03.003Сб					

## 9.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Снять ящик и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать корпус и крышку. Заменить петли, скобы (ручек и крышки), зацеп или накладку, упор, планки. Произвести гальваническое покрытие деталей. Ящик очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали ящика. Собрать ящик, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Ящик очистить, загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ящик на судно и установить на место.

## 9.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 23

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип I					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	2-2	0,30	0,20	0,16	0,20	0,16	0,16
		2	0,30	0,10	0,07	0,10	0,07	0,07
	И т о г о		0,60	0,30	0,23	0,30	0,23	0,23
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник Электросварщик Гальваник Маляр	3-2	4,90	3,70	1,50	3,10	2,10	1,50
		3	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
		2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
		2	2,50	1,10	0,35	0,85	0,55	0,35
	И т о г о		7,70	5,10	2,15	4,25	2,95	2,15
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник Электросварщик Гальваник Маляр	3-2	17,60	12,30	4,90	10,40	6,80	4,90
		3	1,40	0,90	0,40	0,80	0,50	0,40
		2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
		2	1,40	0,60	0,20	0,50	0,30	0,20
	И т о г о		20,60	14,00	5,70	11,90	7,80	5,70

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип I					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
Трудоемкость на I ящик, нормо-ч								
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	0,40	0,26	0,30	0,26	0,26
	Такелажник судовой	2	0,30	0,10	0,07	0,10	0,07	0,07
И т о г о			0,80	0,50	0,33	0,40	0,33	0,33

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип III					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,20	0,16	0,20	0,20	0,16	0,16
	Такелажник судовой	2	0,10	0,07	0,10	0,10	0,07	0,07
	И т о г о		0,30	0,23	0,30	0,30	0,23	0,23
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,80	2,80	5,30	4,30	2,70	1,80
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гальваник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Малляр	2	0,60	0,40	0,70	0,55	0,35	0,25
	И т о г о		4,65	3,45	6,25	5,10	3,30	2,30
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	9,40	6,90	13,10	10,60	6,70	4,40
	Электросварщик	3	0,50	0,40	0,70	0,60	0,40	0,30
	Гальваник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Малляр	2	0,35	0,25	0,40	0,30	0,20	0,15
	И т о г о		10,40	7,70	14,35	11,65	7,45	5,00

Продолжение табл.23

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип III					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч					
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,30	0,26	0,30	0,30	0,26	0,26
	Такелажник судовой	2	0,10	0,07	0,10	0,10	0,07	0,07
Итого			0,40	0,33	0,40	0,40	0,33	0,33



Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип I					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
Норма расхода на I ящик								
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		кг	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
круг 8(3) ГОСТ 7417-75								
Петля мебельная маркирная								
50x45x1,5 ГОСТ 5.3075-74								
Аргон ГОСТ 10157-73		шт.	3	2	2	2	2	2
Проволока Св АМг5		м <sup>3</sup>	0,17	0,11	0,04	0,09	0,06	0,04
ГОСТ 7871-75		кг	0,11	0,07	0,03	0,06	0,04	0,03
Заклепка 3x6; 3x10								
ГОСТ 10300-68								
Заклепка 4x10		кг	0,10	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007
ГОСТ 10299-68								
Грунтовка ФЛ-03к		кг	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011
ГОСТ 9109-76								
		кг	1,26	0,53	0,18	0,42	0,27	0,18

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип III					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
Норма расхода на 1 ящик								
Отремонтировать	АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	лист 5	кг	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
	Сталь 20 ГОСТ 1050-74 лист 2	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
	Петля мебельная шарнирная							
	50х45х1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2	2	2	2
	Накладка односторонняя							
	90х25 ОСТ 5.3075-74	шт.	I	I	I	I	I	I
	Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	I	I	I	I	I	I
	Заклепка 3х12; 3х15;							
	4х10 ГОСТ 10299-68	кг	0,02I	0,02I	0,02I	0,02I	0,02I	0,02I
	Заклепка 3х6 ГОСТ 10300-68	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
Изготовить	Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Проволока Св АМг5							
	ГОСТ 7871-75	кг	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008
	Грунтovка ФЛ-03х ГОСТ 9109-76	кг	0,32	0,22	0,39	0,30	0,2I	0,13
	АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	I3,10	9,40	I8,40	I4,70	9,00	5,50
	лист 5	кг	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12

Продолжение табл.24

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип III					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
Норма расхода на 1 ящик								
Сталь 20 ГОСТ 1050-74								
лист 2		кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
Сталь 20 ГОСТ 1050-74								
круг 8(3) ГОСТ 7417-75		кг	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
Петля мебельная шарнирная								
50x45x1,5 ГОСТ 5.3075-74		шт.	2	2	2	2	2	2
Накладка одношарнирная								
90x25 ГОСТ 5.3075-74		шт.	I	I	I	I	I	I
Зацеп натяжной ЗН-П		шт.	I	I	I	I	I	I
Заклепка 3x12								
ГОСТ 10299-68		кг	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Заклепка 3x15								
ГОСТ 10299-68		кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
Заклепка 4x10								
ГОСТ 10299-68		кг	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012
Заклепка 3x6								
ГОСТ 10300-68		кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип III					
			Типоразмер					
			1	2	3	4	5	6
			Норма расхода на 1 ящик					
	Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	0,051	0,043	0,043	0,043	0,041	-
	Проволока Св АМг5	кг	0,055	0,046	0,046	0,046	0,045	-
	ГОСТ 7871-75	кг						
	Грунтовка ФЛ-03ж	кг	0,32	0,22	0,39	0,30	0,21	0,13
	ГОСТ 9109-76							

10. ВЫШКА ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ С СИММЕТРИЧНЫМ - ТИП П  
 (черт. 812-03.009-00) И БОКОВЫМ - ТИП I (черт. 812-03.008-00)  
 РАСПОЛОЖЕНИЕМ ШАРИРА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

10.1. Техническая характеристика

Таблица 25

Рукав			Вышка					
Диаметр, мм	Длина, м	Материал	Размер барабана, мм		Исполнение	Масса, кг		
			Диаметр	Ширина		стальной	алюминиево-магниевый	
51	10	Прорезиненный Льняной	500	100	Тип I: стальная, алюминиево-магниевая	8,88	3,73	
	20	Прорезиненный Льняной	320			6,20	2,57	
	10		630		Тип II: стальная, алюминиево-магниевая	II, 10	4,57	
	20		430			7,78	3,25	
66	10	Прорезиненный Льняной	500	120	Тип I: стальная, алюминиево-магниевая	9,13	3,84	
	20	Прорезиненный Льняной	320			6,45	2,68	
	10		630		Тип II: стальная, алюминиево-магниевая	II, 35	4,78	
	20		430			8,03	3,36	

## 10.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Срубить кронштейн и выгрузить вьюшку с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отсоединить барабан от кронштейна, выпрямить барабан, заменить кронштейн, оси, планки и стопор, собрать вьюшку. Вьюшку очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали вьюшки. Вьюшку собрать, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Очистить и загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить вьюшку на судно и установить на место.

## 10.3. Нормативы трудоемкости

Для вьюшки стальной

Таблица 26

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
Трудоемкость на 1 вьюшку, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	2	0,30	0,30	0,30	0,30
		2	0,07	0,07	0,10	0,07
И т о г о ,			0,37	0,37	0,40	0,37
Отремонти- ровать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	2,60	1,80	3,20	2,30
	Станочник	2	0,60	0,60	0,60	0,60
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,40	0,30	0,50	0,35
	И т о г о		3,80	2,90	4,50	3,45

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
Трудоемкость на 1 вышку, нормо-ч						
Изгото- вить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	6,80	4,80	8,50	6,00
	Станочник	2	1,20	1,20	1,20	1,20
	Электросварщик	3	0,30	0,20	0,40	0,25
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,30	0,20	0,40	0,25
	И т о г о		8,70	6,50	10,60	7,80
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,35	0,35	0,35	0,35
	Электросварщик	3	0,08	0,08	0,08	0,08
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,10	0,07
	И т о г о		0,50	0,50	0,53	0,50

Таблица 27

## Для вьюшки алюминиево-магниевой

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
Трудоемкость на 1 вьюшку, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,30	0,30
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		0,37	0,37	0,37	0,37
Отремонти- ровать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,10	2,20	3,80	2,70
	Станочник	2	0,50	0,50	0,50	0,50
	Электросварщик	3	0,14	0,14	0,14	0,14
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Майяр	2	0,40	0,30	0,50	0,35
	И т о г о		4,24	3,24	5,04	3,79
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	7,80	5,40	9,80	6,80
	Станочник	2	1,00	1,00	1,00	1,00
	Электросварщик	3	0,35	0,25	0,45	0,30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч						
Изготовить	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,25	0,17	0,30	0,22
И т о г о			9,50	6,92	II,65	8,42
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,35	0,35	0,35	0,35
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		0,52	0,52	0,52	0,52

## 10.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 28

Для вьюшки стальной

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51,66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
Норма расхода на 1 вьюшку						
Отремонтировать	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	лист 4	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	лист 6	кг	0,62	0,62	0,62	0,62
	лист 7	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	Ст2сп ГОСТ 380-71 круг 17	кг	0,115	0,115	0,115	0,115
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74					
	круг 14(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
	Латунь Л63 ГОСТ 15527-70					
	пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Проволока стальная					
	П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Винт М5x10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
Норма расхода на 1 вьюшку						
Изготовить	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,10	0, 0,10	0,10	0,10
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	лист 4	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	лист 5	кг	22,2	15,5	27,8	19,5
	лист 6-7	кг	1,12	1,12	1,12	1,12
	Ст3сп ГОСТ 380-71 круг I7	кг	0,115	0,115	0,115	0,115
	круг I2	кг	0,33	0,33	0,33	0,33
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
	круг I4(3) ГОСТ 7417-75	кг				
Латунь Л63 ГОСТ 15527-70	пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08

Продолжение табл.28

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
			Норма расхода на 1 вьюмку			
Установить	Труба 22x4-10-В ГОСТ 8733-74	кг	0,25	0,25	0,25	0,25
	Проволока стальная П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Винт П М5x10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017
	Электроды ЮНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,160	0,115	0,200	0,140
	Грунтозка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Электроды ЮНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Болт М12x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
	Найба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,012	0,012	0,012	0,012

## Для вьюшки алюминиево-магниевой

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
Норма расхода на 1 вьюшку						
Отремонтировать	AMg5 ГОСТ 4784-74					
	лист 4	кг	0,16	0,16	0,16	0,16
	лист 6	кг	0,21	0,21	0,21	0,21
	лист 7	кг	0,17	0,17	0,17	0,17
	AMg5 ГОСТ 4784-74					
	пруток кр. 17	кг	0,041	0,041	0,041	0,041
	Ст3сп ГОСТ 380-71					
	лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74					
	круг 14(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
Латунь Л63 ГОСТ 15527-70	Латунь Л63 ГОСТ 15527-70					
	пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Проволока стальная П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025

Продолжение табл.29

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(I20)	320x100x x(I20)	630x100x x(I20)	430x100x x(I20)
Норма расхода на 1 вьюшку						
Изготовить	Винт M5x10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017
	Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	0,06	0,06	0,06	0,06
	Проволока Св АМг5					
	ГОСТ 7871-75	кг	0,02	0,02	0,02	0,02
	Грунтовка ФЛ-03ж					
	ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	лист 4	кг	0,16	0,16	0,16	0,16
	лист 5	кг	4,2	2,9	5,3	3,7
	лист 6	кг	0,21	0,21	0,21	0,21
	лист 7	кг	0,17	0,17	0,17	0,17
Изготовить	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	пруток кр.12	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	пруток кр.17	кг	0,04I	0,04I	0,04I	0,04I

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
Норма расхода на 1 вьюшку						
Латунь Л63 ГОСТ 15527-70						
пруток кр. 40		кг	0,08	0,08	0,08	0,08
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3		кг	0,12	0,12	0,12	0,12
Сталь 10 ГОСТ 1050-74						
круг 14(3) ГОСТ 7417-75		кг	0,31	0,31	0,31	0,31
Проволока П-2,5						
ГОСТ 9389-75		кг	0,025	0,025	0,025	0,025
Труба 22x4 АМг5						
ГОСТ 18475-73		кг	0,09	0,09	0,09	0,09
Винт М5x10 ГОСТ 17475-72		кг	0,017	0,017	0,017	0,017
Аргон ГОСТ 10157-73		м <sup>3</sup>	0,132	0,091	0,165	0,115
Проволока Св АМг5						
ГОСТ 7871-75		кг	0,057	0,040	0,071	0,050

Продолжение табл.29

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Норма расхода на 1 вьюшку			
Установить	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	0,05	0,05	0,05	0,05
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,035	0,035	0,035	0,035
	Болт М12x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,012	0,012	0,012	0,012

## II. ШКАФ БРЫЗГОВАЩИЙ ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

### Снять, отремонтировать, изготовить, установить

### II. I. Техническая характеристика

Для шкафа типа Т

Таблица 30

Продолжение табл. 30

Для шкафа типа II

## II.2. Типовой состав работы

### II.2.1. Для шкафа типа I

**СНЯТЬ.** Снять шкаф и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать дверцу, комингс. Заменить резину, держатели, решетку. Отремонтировать петли с изготовлением болта ушкового, штыря и разверткой отверстий в карте и кронштейне. Отремонтировать задрайки клиновые с изготовлением оси и шайбы и разверткой отверстий в кронштейне и ручке. Проверить плотность прилегания дверцы. Шкаф очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали шкафа. Собрать шкаф, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Шкаф очистить, загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить шкаф на судно и установить на место.

### II.2.2. Для шкафа типа II

**СНЯТЬ.** Снять шкаф и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Отрихтовать дверцу, кромки стенок шкафа. Заменить защелки натяжные, петли, держатели, решетку. Шкаф очистить 50% и загрунтовать за I раз.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали шкафа. Собрать шкаф, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Испытать шкаф на брызгозащищенность обливанием водой. Шкаф очистить и загрунтовать за I раз.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить шкаф на судно и установить на место.

## II.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 31

Для шкафа стального типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x x(I20,I40,I60)	450x600x x(I20,I40,I60)	700x700x x(I20,I40,I60)
Трудоемкость на I шкаф, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник Тяжелажник судовой	3-2 2	0,30	0,30	0,30
			0,25	0,08	0,25
И т о г о			0,55	0,38	0,55
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	4-2	4,10	3,90	4,70
	Станочник	2	1,00	1,00	1,00
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20
	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,40	0,35	0,50
	И т о г о		5,85	5,60	6,55
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	8,00	6,90	10,50
	Станочник	2	3,80	3,80	3,80
	Электросварщик	3	1,05	0,90	1,40

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
			Трудоемкость на 1 шкаф, нормо-ч		
Подготовить	Гальваник	2	0,50	0,50	0,50
	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Малляр	2	0,40	0,35	0,50
	И т о г о		13,90	12,60	16,85
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	0,50	0,50
	Такелажник судовой	21	0,25	0,08	0,25
	И т о г о		0,75	0,58	0,75

Таблица 32

## Для шкафа алюминиево-магниевого типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x x(I20, I40, I60)	450x600x x(I20, I40, I60)	700x700x x(I20, I40, I60)
			Трудоемкость на I шкаф, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,30
	Такелажник судовой	2	0,08	0,08	0,08
	И т о г о		0,38	0,38	0,38
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	4-2	4,10	4,00	4,60
	Станочник	2	1,00	1,00	1,00
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20
	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,40	0,35	0,50
	И т о г о		5,85	5,70	6,45
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	8,00	7,20	10,40
	Станочник	2	3,80	3,80	3,80
	Электросварщик	3	1,35	1,20	1,75

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Трудоемкость на 1 шкаф, нормо-ч					
Изготовить	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,16	0,12	0,25
И т о г о			5,61	4,27	7,80
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,40	0,40	0,40
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
И т о г о			0,45	0,45	0,45

## II.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 34

Для шкафа стального типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
		51, 66, 77			
		Размер шкафа, мм			
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)	
Норма расхода на I шкаф					
<u>Отремонтировать</u>					
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	0,14	0,12	0,19	
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03	
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг I7	кг	0,15	0,15	0,15	
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10	
Болт ушковый петли - поковка I гр.					
сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2	
Заклепка 4x10; 6x14; 8x16 ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235	
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022	
Гайка колпачковая М10 ГОСТ II860-73	кг	0,018	0,018	0,018	
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008	

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(I20, I40, I60)	450x600x x(I20, I40, I60)	700x700x x(I20, I40, I60)
Норма расхода на 1 шкаф				
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ II860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ II37I-78	кг	0,008	0,008	0,008
Шнур 8x10x12	кг	0,40	0,37	0,50
С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,037	0,034	0,046
Клей 88-Н ТУ-005300-77				
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66				отходы
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,97	0,85	1,26
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ I2707-77	кг	0,185	0,160	0,245
<u>Установить</u>				
Болт М10x30 ГОСТ 7798-70	кг	0,123	0,123	0,123
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,046	0,046
Шайба 10 ГОСТ II37I-78	кг	0,017	0,017	0,017

Таблица 35

## Для шкафа алюминиево-магниевого типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
<u>Отремонтировать</u>		Норма расхода на I шкаф		
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,050	0,045	0,070
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг I7	кг	0,15	0,15	0,15
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10
Болт ушковый петли - поковка I гр. сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2
Заклепка 4x10; 6x14; 8x16				
ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,008	0,008	0,008

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Норма расхода на 1 шкаф				
Шнур 8x10x12	кг	0,40	0,37	0,50
С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,037	0,034	0,046
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	отходы		
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66	кг	0,185	0,160	0,245
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	отходы		
<u>Изготовить</u>				
АМг5 ГОСТ 4784-74, лист 2	кг	0,22	0,19	0,29
лист 3	кг	9,3	8,0	12,1
лист 5	кг	0,44	0,36	0,56
Кронштейн задрайки клиновой - отливка сталь 20Л-1, масса 0,31 кг	шт.	2	2	2

## Продолжение табл. 35

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Норма расхода на 1 шкаф				
Кронштейн петли - отливка сталь 20Л-1, масса 0,15 кг	шт.	2	2	2
Карта петли - отливка сталь 20Л-1, масса 0,19 кг	шт.	2	2	2
Ручка задрайки клиновой - отливка, сталь 35Л-1, масса 0,38 кг	шт.	2	2	2
Клин - поковка-1, сталь 20, масса 0,15 кг	шт.	2	2	2
Болт ушковый - петли - поковка 1 гр. сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 17	кг	0,15	0,15	0,15
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10
Заклепка 4x10; 6x14; 8x16 ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Норма расхода на 1 шкаф				
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ II860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ II371-78	кг	0,008	0,008	0,008
Шнур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,40	0,37	0,50
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,037	0,034	0,046
Сосна П с, брус 15x25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	1,00	0,90	1,25
Проволока Св АМр5 ГОСТ 7871-75	кг	0,38	0,34	0,49
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,185	0,160	0,245

## Продолжение табл.35

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
<u>Установить</u>				
Болт М10x30 ГОСТ 7798-70	кг	0,123	0,123	0,123
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,046	0,046
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,017	0,017	0,017

## Для шкафа алюминиево-магниевого типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(I20,I40,I60)	450x600x x(I20,I40,I60)	700x700x x(I20,I40,I60)
		Норма расхода на I шкаф		
<u>Отремонтировать</u>				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,060	0,055	0,080
Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5	шт.	2	2	2
ЗАЦЕП натяжной ЗН-П	шт.	2	2	2
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Заклепка 3x8 ГОСТ 10299-68	кг	0,004	0,004	0,004
Заклепка 3x8 ГОСТ 10300-68	кг	0,003	0,003	0,003
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,150	0,110	0,220
<u>Изготовить</u>				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 0,5	кг	0,13	0,10	0,16

Продолжение табл.36

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Норма расхода на 1 шкаф				
AMr5 ГОСТ 4784-74 лист 1,0	кг	0,85	0,55	1,40
лист 1,8	кг	1,70	1,40	2,10
лист 2,0	кг	2,20	1,55	3,40
Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5 ГОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2
Зажеп натяжной ЗН-П	шт.	2	2	2
отходы				
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66	кг	0,004	0,004	0,004
Заклепка 3x8 ГОСТ 10299-68	кг	0,003	0,003	0,003
Заклепка 3x8 ГОСТ 10300-68	кг	0,150	0,110	0,220
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг			
<u>Установить</u>				
Болт M8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка M8 ГОСТ 5915-70	кг	0,02	0,02	0,02
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,009	0,009	0,009

12. КОРЗИНА ДЛЯ ПОДАРНЫХ РУКАВОВ ОТКРЫТАЯ ТИПА I (черт.812-03.005-00)  
И ЗАКРЫТАЯ ТИПА II (черт.812-03.006-00)

Снять, изготовить, установить

12.I. Техническая характеристика

Таблица 37

Рукав			Корзина				
Диаметр, мм	Длина, м	Материал	Размер, мм		Исполнение	Масса, кг	
			Длина	Ширина		Стальная	Алюминиево-магниевая
51	10	Прорезиненный Льняной	500		Тип I - корзина открытая Материал: Сталь	3,34	1,13
			440	120		3,05	1,03
	20	Прорезиненный Льняной	700			4,28	1,44
			590			3,76	1,27
66	10	Прорезиненный Льняной	500		Тип I - корзина закрытая Материал: Алюминиево-магниевый сплав	3,40	1,15
			440	140		3,11	1,05
	20	Прорезиненный Льняной	700			4,33	1,46
			590			3,81	1,29

Продолжение табл.37

Рукав			Корзина				
Диаметр, мм	Длина, м	Материал	Размер, мм		Исполнение	Масса, кг	
			Длина	Ширина		Стальная	Алюминиево-магниевая
51	10	Прорезиненный и льняной	600		Тип II - корзина закрытая Материал: Сталь Алюминиево-магниевый сплав	13,72	4,89
		Льняной	500	120		10,33	3,74
		Прорезиненный	800			22,01	7,68
	20	Прорезиненный и льняной	600			14,34	5,10
		Льняной	500	140		10,85	3,91
		Прорезиненный	800			22,82	7,95
66	10	Прорезиненный и льняной	600		Тип II - корзина закрытая Материал: Сталь Алюминиево-магниевый сплав	14,95	5,30
		Льняной	500			11,35	4,09
		Прорезиненный	800			23,62	7,22
	20	Прорезиненный и льняной	600				
		Льняной	500	160			
		Прорезиненный	800				
77	10	Прорезиненный и льняной	600		Тип II - корзина закрытая Материал: Сталь Алюминиево-магниевый сплав	14,95	5,30
		Льняной	500			11,35	4,09
		Прорезиненный	800			23,62	7,22
	20	Прорезиненный и льняной	600				
		Льняной	500				
		Прорезиненный	800				

I2.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять корзину и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали корзины. Собрать корзину, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Корзину очистить, загрунтовать за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить корзину на судно и установить на место.

## 12.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 38

Для корзины стальной типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер корзины, мм			
			500x120x x(140)	440x120x x(140)	700x120x x(140)	590x120x x(140)
Трудоемкость на I корзину, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	3-2	0,46	0,40	0,58	0,50
			0,07	0,07	0,07	0,07
И т о г о			0,53	0,47	0,65	0,57
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник Электросварщик	3-2 3	1,80	1,70	2,30	2,00
			0,35	0,35	0,35	0,35
	Маляр	2	0,11	0,10	0,14	0,12
	И т о г о		2,26	2,15	2,79	2,47

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер корзины, мм			
			500x120x x(140)	440x120x x(140)	700x120x x(140)	590x120x x(140)
Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч						
Установить	Судокорпусник-ремонтник		0,56	0,50	0,70	0,60
	Электросварщик		0,25	0,25	0,35	0,30
	Такелажник судовой		0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		0,88	0,82	1,12	0,97
В с е г о			3,67	3,44	4,56	4,01

Таблица 39

Для корзины алюминиево-магниевой типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер корзины, мм			
			500x120x x(I40)	440x120x x(I40)	700x120x 'I40)	590x120x x(I40)
Трудоемкость на I корзину, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,56	0,50	0,70	0,60
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о	0,63	0,57	0,77	0,67	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	2,20	2,00	2,80	2,40
	Электросварщик	3	0,40	0,40	0,40	0,40
	Маяр	2	0,08	0,07	0,10	0,09
	И т о г о		2,68	2,47	3,30	2,89
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,66	0,60	0,86	0,70
	Электросварщик	3	0,30	0,30	0,45	0,35
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		1,03	0,97	1,38	1,12
В с е г о			4,34	4,01	5,45	4,68

Таблица 40

Для корзины стальной типа II

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	0,25	0,25
	Такелажник судовой	2	0,08	0,05	0,10
И т о г о			0,33	0,30	0,35
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	5,20	4,00	8,30
	Электросварщик	3	1,05	0,80	1,70
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,25	0,20	0,45
	И т о г о		6,60	5,10	10,55

Продолжение табл.40

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч					
установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	0,35	0,35
	Такелажник судовой	2	0,08	0,05	0,10
Итого			0,43	0,40	0,45
Всего			7,36	5,80	II,35

Таблица 41

## Для корзины алюминиево-магниевой типа II

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	0,25	0,25
	Таcелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	И т о г о		0,30	0,30	0,30
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	6,00	4,60	9,50
	Электросварщик	3	1,55	1,20	2,40
	Гальваник	2	0,15	0,15	0,15
	Малар	2	0,15	0,10	0,25
	И т о г о		7,85	6,05	12,30

Продолжение табл. 4I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(I40,I60)	500x120x x(I40,I60)	800x120x x(I40,I60)
Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч					
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	0,35	0,35
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	Итого		0,40	0,40	0,40
Всего			8,55	6,75	13,00

## 12.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 42

Для корзины стальной типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм				
		51, 66				
		Размер корзины, мм				
		500x120x x(I40)	440x120x x(I40)	700x120x x(I40)	590x120x x(I40)	
Норма расхода на I корзину						
<u>Изготовить</u>						
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	3,60	3,30	4,60	4,00	
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,16	0,16	0,16	0,16	
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,023	0,022	0,030	0,027	
<u>Установить</u>						
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,23	0,21	0,30	0,26	

Таблица 43

Для корзины алюминиево-магниевой типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
		51, 66			
		Размер корзины, мм			
		500x120x x(I40)	440x120x x(I40)	700x120x x(I40)	590x120x x(I40)
		Норма расхода на I корзину			
<u>Изготовить</u>					
AMr5 ГОСТ 4784-74 лист 3	кг	1,20	1,10	1,50	1,35
Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	0,145	0,145	0,145	0,145
Проволока Св AMr5 ГОСТ 7871-75	кг	0,055	0,055	0,055	0,055
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,023	0,022	0,030	0,027
<u>Установить</u>					
Аргон ГОСТ 10157-73	м <sup>3</sup>	0,24	0,22	0,30	0,26
Проволока Св AMr5 ГОСТ 7871-75	кг	0,16	0,15	0,20	0,18

## Для корзины стальной типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
		51, 66, 77			
		Размер корзины, мм			
		600x120x x(I40, I60)	500x120x x(I40, I60)	800x120x x(I40, I60)	
Норма расхода на 1 корзину					
<u>Изготовить</u>					
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	15,4	11,5	24,7	
лист 4	кг	0,05	0,05	0,05	
Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5	шт.	3	3	3	
ОСТ 5.3075-74	шт.	1	1	1	
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	0,013	0,013	0,013	
Заклепка 4x10 ГОСТ 10299-68	кг	0,009	0,009	0,009	
Заклепка 4x8 ГОСТ 10300-68	кг	0,013	0,013	0,013	
Шуруп 4x16 ГОСТ 1144-70	кг	0,002	0,002	0,002	
Винт M8x10 ГОСТ 17475-72	кг	0,60	0,45	0,90	
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,14	0,10	0,21	
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76					
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66					
		отходы			

## Продолжение табл. 44

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер корзины, мм		
		600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
Норма расхода на 1 корзину				
<u>Установить</u>				
Болт M8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка M8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	0,021	0,021
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,010	0,010	0,010

Таблица 45

## Для корзины алюминиево-магниевой типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
		51, 66, 77			
		Размеры корзины, мм			
		600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)	
Норма расхода на 1 корзину					
<u>Изготовить</u>					
AMg5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	5,2	3,9	8,3	
лифт 4	кг	0,02	0,02	0,02	
Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5	шт.	3	3	3	
ГОСТ 5.3075-74	шт.	I	I	I	
Запел натяжной ЗН-П	шт.				
Заклепка 4x10 ГОСТ 10299-68	кг	0,008	0,008	0,008	
Заклепка 4x8 ГОСТ 10300-68	кг	0,003	0,003	0,003	
Шуруп 4x16 ГОСТ II44-70	кг	0,013	0,013	0,013	
Винт М8x10 ГОСТ 17475-72	кг	0,002	0,002	0,002	
Аргон ГОСТ 10157-62	м <sup>3</sup>	0,34	0,26	0,54	
Проволока Св AMg5 ГОСТ 7871-75	кг	0,130	0,100	0,200	

## Продолжение табл. 45

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размеры корзины, мм		
		600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
		Норма расхода на I корзину		
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76 Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66	кг	0,14	0,10	0,21
		отходы		
<u>Установить</u>				
Болт M8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка M8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	0,021	0,021
Шайба 8 ГОСТ II371-78	кг	0,010	0,010	0,010

### 13. ПОЖАРНАЯ ДОСКА

Снять, изготовить, установить

#### 13.1. Техническая характеристика

Таблица 46

Показатель		
Наименование	Ед.измер.	Величина
Размер	мм	1200x1040x100
Масса	кг	72,5
Исполнение	-	Стальная
Чертеж	-	812-88.008

#### 13.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять доску и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Разметить и отрезать заготовки корпуса, полос, планок, скоб. Выправить заготовки и зачистить. Согнуть скобы, отогнуть планки. Собрать доску, сварить, зачистить швы, выправить после сварки. Очистить и загрунтовать за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить доску на судно и установить на место.

## 13.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 47

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 доску, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 доску
Снять	Судокорпусник- ремонтник	3-2	0,4	Изготовить	кг	79,7
	Такелажник судовой	3-1	0,4			
	И т о г о		0,8			
Изгото- вить	Судокорпусник- ремонтник	3	8,4	ВЭтЗсп ГОСТ 380-71 лист 2-3 Заклепка 4x12 ГОСТ 10299-68 Электроды ЮНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75 Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,35
	Электросварщик	3	1,7			
	Маляр	2	0,6			
Устано- вить	И т о г о		10,7			
	Судокорпусник - ремонтник	3-2	0,7			
	Такелажник судовой	3-1	0,4			
И т о г о			1,1			
В с е г о			12,6			

14. КАДКА МАЛАЯ И БОЛЬШАЯ ДЛЯ МУСОРА И МУСОРОСБОРНИК

Снять, изготовить, установить

14.1. Техническая характеристика

Таблица 48

Наименование показателя	Ед. измер.	Кадка		Мусоросборник
		малая	большая	
Размер	мм	400x250x300	600x450x400	800x985x1200
Масса	кг	2,03	2,50	129,4
Исполнение	-	Стальная с крышкой		Стальной с крышкой
Чертеж	-	ВН8II-18	-	819-88.018

14.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять изделие и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ КАДКУ. Изготовить детали кадки, собрать, запаять и испытать кадку наливом воды.

ИЗГОТОВИТЬ МУСОРОСБОРНИК. Изготовить детали мусоросборника, собрать, сварить, зачистить швы, выпрямить после сварки. Загрунтовать мусоросборник за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить изделие на судно и установить на место.

## 14.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 49

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Кадка		Мусоросборник
			малая	большая	
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч		
Снять	Такелажник судовой	3-I	-	-	I,20
	"	2	0,15	0,15	-
	И т о г о		0,15	0,15	I,20
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	-	-	8,0
	Электросварщик	2	-	-	I,80
	Жестянщик	3-I	3,60	4,70	-
	Гальваник	2	0,10	0,10	-
	Маляр	2	-	-	I,20
	И т о г о		3,70	4,80	II,00
Установить	Такелажник судовой	3-I	-	-	I,20
	"	2	0,15	0,15	-
	И т о г о		0,15	0,15	I,20
	В с е г о		4,00	5,10	I3,40

## 14.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 50

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Кадка		Мусоро-сборник
			малая	большая	
			Норма расхода на 1 шт.		
Изготовить	Сталь тонколистовая оцинкованная ГОСТ 8075-56 лист 0,5-1	кг	2,1	4,9	-
	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	0,09	0,15	-
	ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2	кг	-	-	116,0
	листи 3	кг	-	-	27,0
	Ст0 ГОСТ 380-71 круг 4	кг	0,14	0,25	-
	круг 8	кг	0,35	0,55	-
	Ст5 ГОСТ 380-71 круг 20	кг	-	-	6,8
	Заклепка 4x8 ГОСТ 10299-68	кг	0,008	-	-
	Заклепка 5x8 ГОСТ 10299-68	кг	-	0,014	-
	Припой ПОС-18 ГОСТ 21931-76	кг	0,003	0,005	-
	Соляная кислота ГОСТ 1382-69	кг	0,045	0,071	-
	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,025	0,052	0,75
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	-	-	0,6

## 15. ЯЩИК ДЛЯ АВАРИЙНОГО ИМУЩЕСТВА, ИНСТРУМЕНТА И МАТЕРИАЛА

Снять, изготовить, установить

## 15.I. Техническая характеристика

Таблица 5I

Наименование показателя	Ед. измер.	Ящик	
		аварийного имущества	инструмента и материала
Размер	мм	1080x1200x1000	2000x700x760
Исполнение	-	Деревянный	
Масса	кг	105,0	112,0
Петля	шт.	2	3
Чертеж	-	819-88.003	812-88.011

## 15.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали ящика. Собрать ящик, обшить снаружи парусиной, загрунтовать за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

## I5.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 52

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Ящик	
			аварийного имущества	инструмента и материала
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч	
Снять	Такелажник судовой	3-І	0,8	0,9
			И т о г о	0,8
Изготовить	Плотник судовой	3	3,9	5,5
	Парусник	2	1,9	2,2
	Гальваник	2	0,1	0,1
	Маляр	2	0,8	0,9
	И т о г о		6,7	8,7
Установить	Такелажник судовой	3-І	0,8	0,9
			И т о г о	0,8
	Всего		8,3	10,5

## 15.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 53

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Ящик		Норма расхода на I ящик
			аварийного имущества	инструмента и материала	
Изготовить	Доски хвойных пород $s=20$ мм ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,135	0,170	
	Бруски хвойных пород ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,07	0,06	
	Парусина брезентовая льняная № I ГОСТ 15530-76	м <sup>2</sup>	6,0	8,4	
	Клей ЕФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	1,0	1,3	
	Петля оконная 75x70x3 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	-	
	Петля дверная 100x65x3 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	3	
	Накладка одношарнирная 90x25 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	-	
	Гвозди I,4x7 ГОСТ 4032-63	кг	-	0,090	
	Гвозди II,4x7 ГОСТ 4028-63	кг	0,098	-	
	Гвозди II,8x50 ГОСТ 4028-63	кг	-	0,171	
	Шуруп А5x12 ГОСТ II46-70	кг	0,024	-	
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,1	1,2	

16. ЯЩИК ДЛЯ МЕДИКАМЕНТОВ

Снять, изготовить, установить

16.1. Техническая характеристика

Таблица 54

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	280x200x400
Исполнение	-	Деревянный
Масса	кг	3,7
Петля рояльная	мм	360
Чертеж	-	813-88.001

16.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик с переборки и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали ящика. Собрать ящик, зашпатлевать и загрунтовать за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

## 16.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 55

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 ящик
Снять	Столяр судовой	2	0,22	<u>Изготовить</u>		
Изгото- вить	Столяр судовой	3	3,10	Пиломатериалы хвойных по- род ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,0074
	Гальваник	2	0,06	Фанера березовая марки ФСФ		
	Малляр	2	0,25	ГОСТ 3916-69	м <sup>2</sup>	0,15
	<u>Ит о г о</u>		3,41	Петля рояльная мебельная 24x0,8x360 ОСТ 5.3075-74	шт.	I
Устано- вить	Столяр судовой	2	0,37	Ушко подвесное верхнее 36x35 ОСТ 5.3075-74	шт.	2
	<u>В с е г о</u>		4,00	Закладка, Тип I ОСТ 5.3033-72	шт.	I
				Винт M5x25 ГОСТ I7473-72	кг	0,004
				Гайка M5 ГОСТ 5915-70	кг	0,0025
				Шуруп 4x13 ГОСТ II45-70	кг	0,058
				Шайба 5 ГОСТ II371-78	кг	0,0005

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 ящик
				Гвозди П, 6x20 ГОСТ 4028-63 Шпатлевка ХВ-005 ГОСТ 10277-76 Эмаль ПФ-И15 ГОСТ 6465-76	кг кг кг	0,02 0,16 0,13
				<u>Установить</u>		
				Шуруп 4x16 ГОСТ II44-70	кг	0,003

## 17. ЛАРЬ ДЛЯ ПРОДУКТОВ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

## 17.1. Техническая характеристика

Таблица 56

Показатель			
Наименование	Ед. измер.	Величина	
Размер	мм	1300x800x500	1300x800x700
Исполнение	-	Доски	
Масса	кг	Столярные плиты	
Количество ячеек	шт.	82,0	98,0
Обшивка наружная	-	3	3
Обшивка внутренняя	-	Парусина в 2 слоя	Парусина в 1 слой
Петля рояльная	мм	Парусина в 2 слоя	
Чертеж	-	Сталь оцинкованная	
		1380	1380
		813-88.003	813-88.006
			1980
			813-88.004

## 17.2. Типовой состав работы

**СНЯТЬ.** Отсоединить ларь и выгрузить с судна.

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Заменить обшивку из оцинкованной стали и парусины, фурнитуру, крепление к палубе, очистить 50%, загрунтовать за 2 раза наружную поверхность ларя.

**ИЗГОТОВИТЬ.** Изготовить детали, крепление к палубе, собрать ларь, зачистить стенки, поставить перегородки, навесить откидную часть крышки, поставить накладку. Обшить ларь внутри оцинкованной сталью. Зашпатлевать наружную поверхность ларя, обшить парусиной в 2 слоя, загрунтовать за 2 раза.

**УСТАНОВИТЬ.** Доставить ларь на судно и устансвить на место.

## I7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 57

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ларя, мм		
			1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
			Трудоемкость на 1 ларъ, нормо-ч		
Снять	Плотник судовой	2	0,40	0,40	0,50
	Такелажник судовой	3-І	0,60	0,80	1,30
	И т о г о		1,00	1,20	1,80
Отремонтировать	Плотник судовой	2	0,50	0,50	1,00
	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,35
	Жестянщик	3	4,70	5,70	6,80
	Парусник	2	2,90	3,50	4,30
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,70	0,85	1,00
	И т о г о		9,20	10,95	13,55
Изготовить	Плотник судовой	2	3,80	4,00	6,00
	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,35
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10
	Жестянщик	3	3,60	4,40	5,20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ларя, мм		
			1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
			Трудоемкость на 1 ларь, нормо-ч		
Изготовить	Парусник	2	2,30	2,80	3,30
	Маляр	2	0,55	0,70	0,80
	И т о г о		10,65	12,30	15,75
Установить	Плотник судовой	3	0,70	0,70	0,85
	Такелажник судовой	3-1	0,60	0,80	1,30
	И т о г о		1,30	1,50	2,15

## 17.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 58

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ларя, мм		
		1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
		Норма расхода на 1 ларь		
<u>Отремонтировать</u>				
Сталь оцинкованная ГОСТ 8075-56				
лист 0,5	кг	21,0	29,0	45,0
Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,4	0,4	0,5
Петля рояльная мебельная L = 1380 мм	шт.	I	I	-
ОСТ 5.3075-74	шт.	-	-	I
Петля рояльная мебельная L = 1980 мм	шт.	I	I	I
ОСТ 5.3075-74	шт.	-	-	-
Накладка Тип I ОСТ 5.3075-74	шт.	-	-	-
Гвозди 1,2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,0102	0,0118	0,0136
Шуруп 3x16 ГОСТ II45-70	кг	0,032	0,036	0,043
Шуруп 3x22 ГОСТ II45-70	кг	0,043	0,043	0,061
Парусина специальная морская № I	м	I2,4	I5,0	I7,8
ГОСТ I5530-76	кг	0,65	0,80	0,95
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76				

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ларя, мм		
		1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
Норма расхода на I ларь				
<u>Изготовить</u>				
Доски хвойных пород $s = 22$ мм ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,10	-	-
Плиты столярные $s = 22$ м ГОСТ 13715-78	м <sup>2</sup>	-	5,6	6,7
Бруски 35x35 сосна, ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,025	0,027	0,057
Фанера kleеная $s = 6$ мм ГОСТ 3916-69	м <sup>2</sup>	0,72	1,0	2,5
Сталь оцинкованная ГОСТ 8075-56 лист 0,5	кг	21,0	29,0	45,0
Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,4	0,4	0,5
Петля рояльная мебельная $L = 1380$ мм ОСТ 5.3075-74	шт.	I	I	-
Петля рояльная мебельная $L = 1980$ мм ОСТ 5.3075-74	шт.	-	-	I
Накладка одношарнирная 90x25 ОСТ 5.3075-74	шт.	I	I	I

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ларя, мм		
		1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
		Норма расхода на I ларь		
Шуруп 3x16 ГОСТ II45-70	кг	0,032	0,036	0,043
Шуруп 3x22 ГОСТ II45-70	кг	0,043	0,043	0,061
Гвозди 1,2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,0102	0,0118	0,0136
Гвозди 2x40 ГОСТ 4032-63	кг	0,058	0,062	0,078
Парусина специальная морская № 1 ГОСТ 15530-76	м	12,4	15,0	17,8
Шпатлевка ПФ-002 ГОСТ 10277-76	кг	0,25	0,30	0,35
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,65	0,80	0,95
<u>Установить</u>				
Болт M12x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,365	0,365	0,457
Гайка M12 ГОСТ 5915-70	кг	0,123	0,123	0,154
Шайба 12 ГОСТ II371-78	кг	0,050	0,050	0,063
Шуруп 5x30 ГОСТ II45-70	кг	0,029	0,029	0,036

18. ЛАРЬ ДЛЯ ШКИЛЕРСКОГО ИМУЩЕСТВА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

18.I. Техническая характеристика

Таблица 59

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	1000x400x600
Исполнение	-	Деревянный
Масса	кг	47,0
Обшивка наружная	-	Парусина в 2 слоя
Петля	шт.	4
Чертеж	-	811-88.003

## 18.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Отсоединить ларь и выгрузить с судна.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Заменить обшивку из парусины, фурнитуру, крепление к палубе. Очистить 50% и загрунтовать ларь за 2 раза.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали, крепление к палубе, собрать ларь, поставить полку, на-весить дверцу на петли, поставить ручку-скобу, накладку, шингалеты. Обшить наружную часть ларя парусиной в 2 слоя. Загрунтовать ларь за 2 раза.

УСТАНОВИТЬ. Доставить ларь на судно и установить на место.

## 18.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 60

Наимено- ние работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на 1 ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 ларь
Снять	Плотник судовой	2	0,3	<u>Отремонтировать</u>  Парусина специальная № 1 ГОСТ 15530-76	м	7,7
	Такелажник судовой	2	0,3	Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72		
	И т о г о		0,6	Гвозди I, 2x16 ГОСТ 4032-63 Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5 ОСТ 5.3075-74 Шингалет плоский наклад- ной 60x12x15 ОСТ 5.3075-74 Ручка-скоба мебельная 90x24 ОСТ 5.3075-74 Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76		
Отремон- тировать	Плотник судовой	2	0,5	шт.	0,35	
	Судокорпусник- ремонтник	2	0,25			
	Гальваник	2	0,1			
	Шарусник	2	2,1			
	Мелляр	2	0,85			
	И т о г о		3,80			

## Продолжение табл.60

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на I ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь
Изгото- вить	Плотник судовой	3-2	4,0	<u>Изготовить</u>		
	Судокорпусник- ремонтник	2	0,25	Доски хвойных пород $s = 22$ мм ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,073
	Гальваник	2	0,1	Бруски хвойных пород 35x35 ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,011
	Парусник	2	1,7	Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,35
	Малир	2	0,7	Гвозди 1,2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,013
	<u>И т о г о</u>		6,75	Гвозди 2x40 ГОСТ 4032-63	кг	0,056
Устано- вить	Плотник судовой	3	0,4	Шуруп 3x16 ГОСТ II45-70	кг	0,020
	Тяжелажник судовой	2	0,3	Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	4
	<u>И т о г о</u>		0,7	Шпингалет плоский накладной 60x12x15 ОСТ 5.3075-74	шт.	2
				Ручка скоба мебельная 90x24 ОСТ 5.3075-74	шт.	1
				Парусина специальная мор- ская № I ГОСТ 15530-76	м	7,7

Наимено- вание работы	Специальность	Разряд работы	Трудоем- кость на I ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,95
				<u>Установить</u>		
				Болт М10х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,271
				Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,091
				Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,033
				Шуруп 5х30 ГОСТ 1145-70	кг	0,028

## 19. ПОДСТАВКА ПОД ПОЖАРНЫЕ ВЕДРА

Снять, изготовить, установить

## 19.1. Техническая характеристика

Таблица 61

Наименование показателя	Ед. измер.	Количество гнезд			
		2	3	4	5
Размер	мм	744x340x230	1068x340x230	1391x340x230	1715x340x230
Исполнение	-	Деревянная			
Масса	кг	9,0	11,8	14,5	17,3
Чертеж	-	812-88.005			

## 19.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять подставку и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали подставки. Соединить детали способом "ласточкин хвост", закрепить гвоздями, застрогать провесы. Установить детали крепления. Загрунтовать подставку за 1 раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить подставку на судно и установить на место.

## I9.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 62

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Количество гнезд в подставке			
			2	3	4	5
			Трудоемкость на 1 подставку, нормо-ч			
Снять	Плотник судовой	I	0,20	0,21	0,22	0,23
Изготовить	Плотник судовой	2	1,20	1,44	1,68	1,92
	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06
	Маляр	2	0,10	0,12	0,14	0,16
	И т о г о		1,36	1,62	1,88	2,14
Установить	Плотник судовой	I	0,44	0,45	0,46	0,47
В с е г о			2,00	2,28	2,56	2,84

## 19.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 63

Наименование материалов	Ед. измер.	Количество гнезд в подставке			
		2	3	4	5
		Норма расхода на 1 подставку			
<u>Изготовить</u>					
Доски хвойных пород $s = 35$ мм ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,0216	0,0290	0,0363	0,0437
Бруски хвойных пород 20x20 $L = 250$ мм ГОСТ 8486-66	м <sup>3</sup>	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,09	0,12	0,15	0,18
Гвозди П1,4x40 ГОСТ 4028-63	кг	0,0125	0,0125	0,0125	0,0125
Шуруп А4x50 ГОСТ II45-70	кг	0,030	0,040	0,045	0,045
<u>Установить</u>					
Гвозди П3x70 ГОСТ 4028-63	кг	0,031	0,040	0,047	0,047

20. КРОНШТЕЙН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОГНЕТУШИТЕЛЯ ОПМ черт. 269-88.003

Снять, изготовить, установить

20.1. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять кронштейн и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали кронштейна.

Собрать кронштейн, сварить, зачистить места сварки, выпрямить после сварки. Кронштейн очистить и загрунтовать за 1 раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить кронштейн на судно и установить на место.

## 20.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 64

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 1 кроншт., нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 кронштейн
Снять:				<u>Изготовить</u>		
Деревянная переборка	Такелажник- судовой	2	0,07	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2,5	кг	2,3
Плотник судовой		2	0,08	Ст3сп ГОСТ 380-71		
Металличес- кая пере- борка	Судокорпусник- ремонтник	2	0,15	проволока 2	кг	0,01
				проволока 4	кг	0,008
				круг 22	кг	0,24
<u>Изготовить</u>	<u>Судокорпусник- ремонтник</u>	<u>3-2</u>	<u>1-2,69</u>	Цепь ГОСТ 2319-70	кг	0,026
				Болт М10х50 ГОСТ 7798-70	кг	0,045
				Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,011
				Электроды УОНИИ 13/45		
				ГОСТ 9467-75	кг	0,045
				Грунтовка ФЛ-03к		
				ГОСТ 9109-76	кг	0,02
	<u>И т о г о</u>		<u>2,60</u>			

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I кроншт., нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I кронштейн
Установить:				<u>Установить</u>		
Деревянная переборка	Такелажник судовой	2	0,07	Деревянная переборка Шуруп 6x35 ГОСТ II45-70	кг	0,03
Металличес- кая пере- борка	Плотник судовой	2	0,16	Металлическая переборка Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,03
	Судокорпусник- ремонтник	2	0,35			
	Электросварщик	3	0,06			

21. КРОНШТЕЙН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СПАСАТЕЛЬНОГО КРУГА

Черт. 269-88.001; 269-88.002

Снять, изготовить, установить

21.1. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять кронштейн и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали кронштейна. Собрать кронштейн, сварить, зачистить места сварки, выправить после сварки. Кронштейн очистить и загрунтовать за I раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить кронштейн на судно и установить на место.

## 21.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 65

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I крепление, нормо-ч	
			Черт. 269-88.001	Черт. 269-88.002
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,09	0,10
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05
	И т о г о		0,14	0,15
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	2	1,05	1,50
	Электросварщик	3	0,10	0,07
	Маляр	2	0,05	0,05
	И т о г о		1,20	1,62
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,15	0,30
	Электросварщик	3	0,04	0,09
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05
	И т о г о		0,24	0,44
Всего			1,58	2,21

## 21.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 66

Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 крепление	
		Черт. 269-88-001	Черт. 269-88-002
<u>Изготовить</u>			
ВСт3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	-	2,3
листи 3	кг	2,2	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	0,25
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,015	0,021
<u>Установить</u>			
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,026	0,033

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

## С О Д Е Р Ж А И Е

	Стр.
П о я с н е н и е .....	3
1. Ящик для песка. Снять, изготовить, установить .....	5
2. Ящик для цемента. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	12
3. Ящик для комплекта снаряжения пожарных. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	19
4. Ящик для аварийного имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить ....	26
5. Ящик для инвентарного имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	32
6. Ящик для шлангов. Снять, изготовить, установить .....	37
7. Ящик для аккумуляторов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	42
8. Ящик для пиротехники. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	50
9. Ящик хозяйственный для судовых помещений по ОСТ 5.3018-70. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	59
10. Вьюшка для пожарных рукавов с симметричным - тип II (черт. 812-03.009-00) и боковым - тип I (черт. 812-03.008-00) расположением шарнира. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	71
II. Шкаф брызгозащищенный для пожарных рукавов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	84

12. Корзина для пожарных рукавов открытая типа I (черт. 812-03.005-00) и закрытая типа II (черт. 812-03.006-00). Снять, изготовить, установить .....	104
13. Пожарная доска. Снять, изготовить, установить .....	120
14. Кадка малая и большая для мусора и мусоросборник. Снять, изготовить, установить .....	122
15. Ящик для аварийного имущества, инструмента и материала. Снять, изготовить, установить .....	125
16. Ящик для медикаментов. Снять, изготовить, установить .....	128
17. Ларь для продуктов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	131
18. Ларь для шкиперского имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить .....	138
19. Подставка под пожарные ведра. Снять, изготовить, установить .....	143
20. Кронштейн для крепления огнетушителя ОПМ, черт. 269-88.003. Снять, изготовить, установить .....	146
21. Кронштейн для крепления спасательного круга, черт. 269-88.001, черт. 269-88.002. Снять, изготовить, установить .....	165

Министерство рыбного хозяйства СССР

Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота  
(Ремрыбфлот)

Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ

НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Ящики разного назначения; вьюшки, плафоны и корзины для пожарных рукавов,  
кадки для мусора, лари, кронштейны для огнетушителей и спасательных кругов  
УКН-03-2-4

Редактор И.Левенгард, Технический редактор С.Кюбард.

Подписано в печать 02/ 1980 г. Бумага 84x60/16.

Усл.печ.л. 9,36. Уч.-изд.л. 5,38. Тираж 600 экз.

Заказ № 392-1754.

Экспериментальный комбинат "Бит", Таллин, ул. Пикк, 68.  
Бесплатно.