

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ СУДОРЕМОНТА

УНИФИЦИРОВАННЫЕ АЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СТАЦИОНАРНЫЕ СУДОВЫЕ, СКОВ-ТРАПЫ, ПЛОЩАДКИ СЪЕМНЫЕ
СУДОВЫЕ ТРАПЫ ЗАБОРНЫЕ, ГОРЛОВИНЫ СУДОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ЛЮЧИНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И КРЫШКИ ГРУЗОВЫХ ЛЮКОВ
МИНАТОРЫ КРУГЛЫЕ И ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ, КРЫШКИ СУДОВЫХ ЛЮКОВ
ДВЕРИ СУДОВЫЕ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМЫЕ
И ПРОНИЦАЕМЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

УКН-03-2

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

Трапы стационарные судовые, скоб-трапы, площадки съемные,
сходни судовые, трапы забортные, горловины судовые стальные,
лючины металлические и крышки грузовых люков, иллюминаторы круглые
прямоугольные, крышки сходных люков, двери судовые водогазонепроницаемые
и проницаемые металлические.

УКН-03-2

Книга 2

1977

РАЗРАБОТАНЫ Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор	Е.Ф.Никулкин
Заведующий отделом	М.Т.Витовец
Руководитель бригады	В.Д.Филимонов
Исполнители	Н.Н.Евгенов С.В.Осколков

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР 17 июня 1977 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 года, 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: трапов стационарных судовых, скоб-трапов, площадок съемных, сходней судовых, трапов забортных (книга 1); горловин судовых стальных, лючин металлических и крышек грузовых люков, иллюминаторов круглых и прямоугольных, крышек сходных люков, дверей судовых водогазонепроницаемых и проницаемых стальных (книга 2) - наиболее распространенных на судах флота рыбной промышленности.

В каждом нормативе приведены:

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

Типовой состав работ составлен на основе действующей технической документации, чертежей, технических условий.

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 года

Стр. 4 УКН-03-2

№ 22 и от 15 августа 1968 года № 255 и согласованных с ВЦСПС и ЦК профсоюзов рабочих пищевой промышленности.

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 Постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12 декабря 1972 года № 842 и от 13 декабря 1974 года № 945.

В нормативах трудоемкость приведена по операциям на типовой состав работ: снять; изготавливать; установить и т.д. При невыполнении одной из операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

Расход материалов в физических величинах (кг, м, м² и т.д.) приведен на основании расчетов на типовой состав работ.

Для удобства пользования нормативами в них приведены схемы, рисунки конструктивных узлов и изделий, технические характеристики, пояснения.

В нормативах трудоемкость определена на партию из одного-двух изделий, с учетом конкретных условий выполнения работы, т.е. в ней учтена степень стесненности и неудобств.

Время на переходы (при протяженности их более 200 м) за период ремонта судна включается в смету дополнительно.

При разработке настоящих унифицированных калькуляционных нормативов использованы:

OCT5.2038-72 "Трапы стационарные судовые";

OCT5.1050-73 "Площадки съемные металлические";

OCT5.2021-71 "Трапы вертикальные, наклонные и забортные для надводных судов. Типовая технология монтажа";

OCT5.2077-73 "Сходни судовые";

ОН9-905-69 "Трапы забортные";

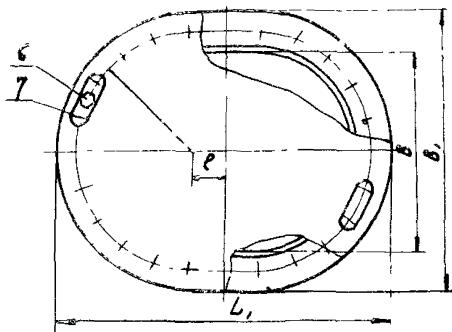
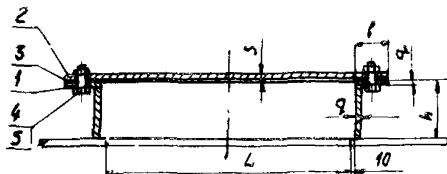
ГОСТ 2021-74 "Горловины судовые стальные";
ГОСТ 19261-73 }
ГОСТ 19260-73 } "Иллюминаторы круглые"
ГОСТ 4294-62 }
ГОСТ 4290-62 }
ОН9-841-68 } "Иллюминаторы прямоугольные"
ГОСТ 4291-62 }
ОН9-561-65 } "Двери судовые и крышки сходных люков металлические"
ОН9-422-63 }
ОН9-562-65 }

Стр. 6 УКН-03-2

2. ГОРЛОВИНЫ СУДОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

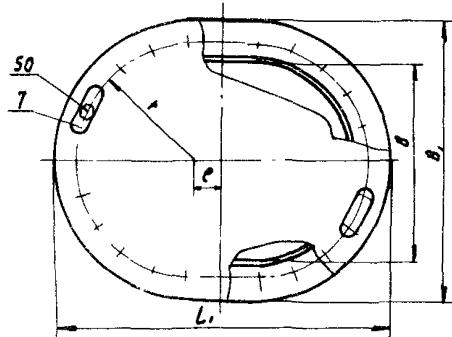
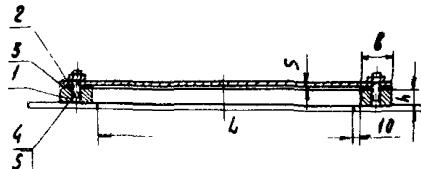
2.1. СХЕМЫ ГОРЛОВИН. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Горловина с конусом



1-КОНИЧЕСКИЙ; 2-ПРЫШКА; 3-ПРОКАДКА; 4-БОЛТ;
5-ГАЙКА; 6-БОЛТ ОТВИДНОЙ; 7-НОВОРИШ

Горловина с обделкой



1-ОБДЕЛКА; 2-ПРЫШКА; 3-ПРОКАДКА; 4-ШПИЛЬКА;
5-ГАЙКА; 6-БОЛТ ОТВИДНОЙ; 7-НОВОРИШ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ

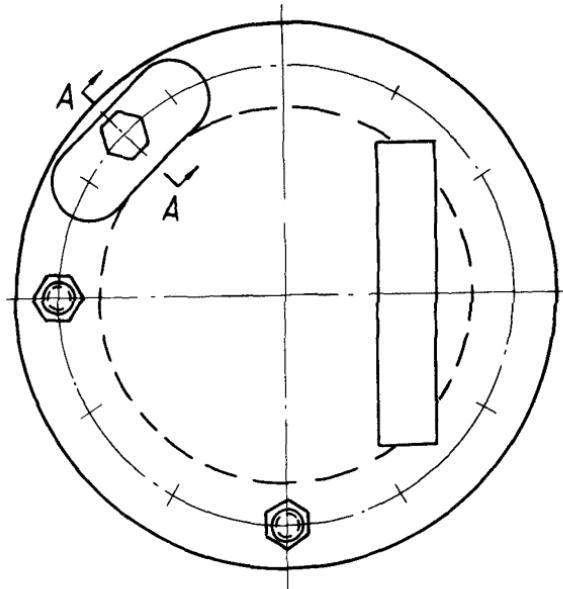
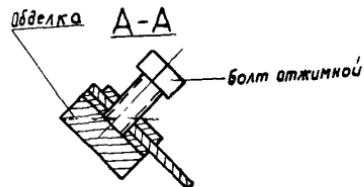
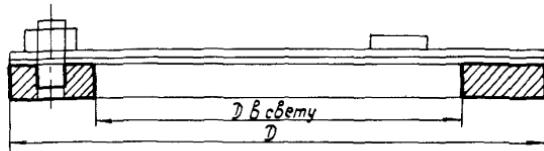
Таблица 73

Размер в свету (L×B)	Комингс		Крышка		Болты, гайки		Обделка		Крышка		Шпильки, гайки	
	h	b	L ₁	B ₁	Резьба	Колич.	h	b	L ₁	B ₁	Резьба	Колич.
450x350	-	-	-	-	-	-	16	45	560	460	M16	26
	-	-	-	-	-	-	20	55(56)	580	480	M20	20
500x400	75	50	620	520	M16	28						
	I20	80	680	580	M20	20	16	45	610	510	M16	28
	200	50	620	520	M16	28	20	55(56)	630	530	M20	20
600x450	75	50	720	570	M16	32	16	45	710	560	M16	32
	I50	80	780	630	M20	24	20	55(56)	730	580	M20	24

Толщина комингса (d), мм: 6,8, 10, 12

Толщина крышки (S), мм: 4,6, 8, 10, 12

2.2. ГОРЛОВИНА СТАЛЬНАЯ С ОБДЕЛКОЙ
РЕМОНТ



2.2.1. ТИПОВОЙ СОСТАВ РАБОТЫ

Снять. Отвернуть гайки, ввернуть отжимные болты, отжать и снять крышку и прокладку.

1-й вариант ремонта. Заменить в обделке горловины 50% негодных шпилек (10% из них сломанные) с прогонкой резьбы в гнездах заменяемых шпилек. Выправить крышку горловины. Изготовить новую резиновую прокладку. Заменить 50% гаек новыми.

2-й вариант ремонта. Заменить в обделке горловины 100% негодных шпилек (20% из них сломанные) с прогонкой резьбы в гнездах шпилек. Выправить крышку горловины. Изготовить новую резиновую прокладку. Заменить 100% гаек новыми.

Установить. Зачистить сопрягаемые поверхности, установить прокладку, крышку и навернуть гайки, вывернуть отжимные болты.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Норма расхода материалов определена на гайки (из материала - сталь 15 по ГОСТ 1050-74) и шпильки (из материала - сталь 20 по ГОСТ 1050-74), резину маслобензостойкую по ГОСТ 7338-65.

2. Резину маслобензостойкую можно заменить:

- на парусину по ГОСТ 15530-70 для водонепроницаемых прокладок с пропиткой свинцовыми суриком или беллами;
- на картон прокладочный по ГОСТ 9347-74 или паронит по ГОСТ 481-71 для нефтесланепроницаемых прокладок.

3. На прокладки, устанавливаемые на горловины цистерн питьевой воды, применяется пищевая резина марки ПБ по ГОСТ 17133-71.

4. Толщина крышек принята $S =$ до 10 мм и обделок $S = 16$ мм.

2.2.2. Трудоемкость на ремонт горловины стальной с обделкой

I-й вариант ремонта

Таблица 74

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер горловины в свету, мм					
			Количество шпилек					
			450 x 350		500 x 400		600 x 450	
			20	20	28	20	32	24
Трудоемкость на I горловину, нормо-ч								
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,44	0,34	0,51	0,37	0,86	0,72
Ремонтировать		3-2	2,62	2,02	2,81	2,10	3,27	2,57
Установить		3	0,94	0,84	1,02	0,88	1,27	1,13
И т о г о			4,00	3,20	4,34	3,35	5,40	4,42

2.2.3. Трудоемкость на ремонт горловины стальной
с обделкой

2-й вариант ремонта

Таблица 75

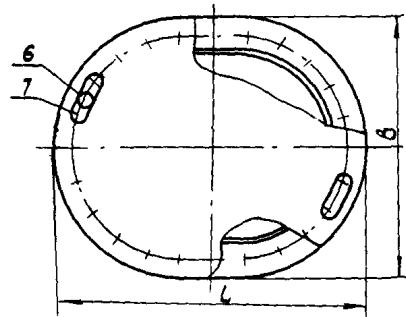
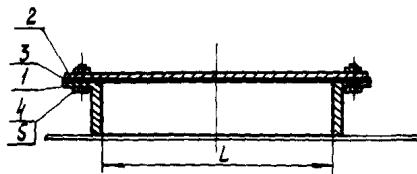
Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер горловины в свету, мм					
			Количество шпилек					
			450 x 350		500 x 400		600 x 450	
			26	20	28	20	32	24
Трудоемкость на 1 горловину, нормо-ч								
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,44	0,34	0,51	0,37	0,86	0,72
Ремонтировать		3-2	4,52	3,52	4,91	3,60	5,67	4,37
Установить		3	0,94	0,84	1,02	0,88	1,27	1,13
И т о г о			5,90	4,70	6,44	4,85	7,80	6,22

2.2.4. Расход материалов на ремонт горловины стальной с обделкой

Таблица 76

Наименование материала	Единица измерения	Размер горловины в свету, мм					
		Количество шпилек					
		450 x 350		500 x 400		600 x 450	
		26	20	28	20	32	24
Норма расхода на 1 горловину							
Для 1-го варианта ремонта							
Гайки M16	кг	0,4	0,3	0,45	0,3	0,5	0,4
Шпилька M16x55	кг	1,4	1,1	1,5	1,1	1,8	1,3
Резина лист 5	кг	1,7	1,7	2,0	2,0	2,6	2,6
Для 2-го варианта ремонта							
Гайки M16	кг	0,5	0,6	0,9	0,6	1,0	0,8
Шпильки M16x55	кг	2,8	2,2	3,0	2,2	3,6	2,6
Резина лист 5	кг	1,7	1,7	2,0	2,0	2,6	2,6

2.3. ГОРЛОВИНА СТАЛЬНАЯ С КОМИНГСОМ
РЕМОНТ



1-КОМИНГС; 2-крышка; 3-прокладка;
4-болт; 5-гайка; 6-болт отжимной;
7-наварыш

2.3.1. Типовой состав работы

Снять. Отвернуть гайки, выбить болты, ввернуть отжимные болты, отжать и снять крышку и прокладку.

Ремонтировать. Выправить крышку и комингс. Изготовить новую резиновую прокладку.

Установить. Зачистить сопрягаемые поверхности, установить прокладку, крышку, завести болты и навернуть гайки, вывернуть отжимные болты. Заменить 50% крепежа на новый.

ПРИМЕЧАНИЕ. Толщина крышек принята $S =$ до 10 мм и профиль комингса из угловой стали размерами 75x50x10 мм.

2.3.2. Трудоемкость на ремонт горловины стальной с комингсом

Таблица 77

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	<u>Размер горловины в свету, мм</u>	
			<u>Количество болтов</u>	
			<u>500 x 400</u>	<u>600 x 450</u>
<u>Трудоемкость на 1 горловину, нормо-ч</u>				
Снять	Судокорпусник-	2	0,6	0,9
Ремонтировать	ремонтник	3	1,4	1,7
Установить		3	1,1	1,4
<u>Итого</u>			3,1	4,0

2.3.3. Расход материалов на ремонт горловины

Таблица 78

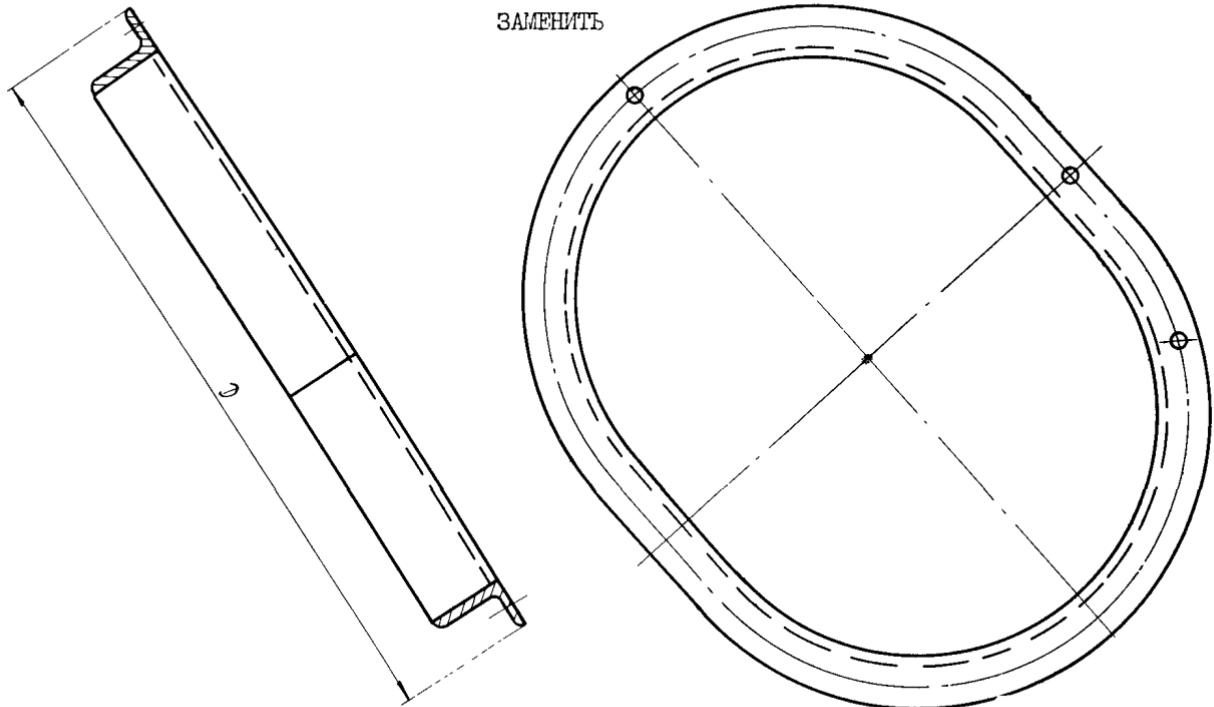
Наименование материала	Единица измерения	Размер горловины в свету, мм	
		Количество болтов	
		<u>500 x 400</u>	<u>600 x 450</u>
Норма расхода на 1 горловину			
Гайки M16	кг	0,45	0,5
Болты M16x35	кг	1,2	1,4
Резина лист 5	кг	2,0	2,6

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Норма расхода материалов определена на гайки (из материала - сталь 15 по ГОСТ 1050-60) и болты (из материала - сталь 20 по ГОСТ 1050-74), резину маслобензостойкую по ГОСТ 7338-65.

2. Резину маслобензостойкую можно заменить:
- на парусину по ГОСТ 15530-70, для водонепроницаемых прокладок с пропиткой свинцовым суриком или белилами;
 - на картон прокладочный по ГОСТ 9347-74 или паронит по ГОСТ 481-71, для нефтемаслонепроницаемых прокладок.
3. На прокладки, устанавливаемые на горловины цистерн питьевой воды, применяется пищевая резина марки ЦБ по ГОСТ 17133-71.

2.4. КОМПОНС ТОРЛОВИНЫ (ИЗ УТЛОВОГО ПРОФИЛЯ)

ЗАМЕНИТЬ



2.4.1. Типовой состав работы

С и я т ь. Сплавить газовым резаком электросварку, снять комингс с места и зачистить места сплавки пневматической машинкой.

И з г о т о в и т ь. Разметить заготовку из уголка, обрезать на пресс-ножницах, нагреть, согнуть на оправке, довести вручную, состыковать концы, сварить. Выправить комингс, зачиститьстык после электросварки, разметить и просверлить отверстия.

У с т а н о в и т ь. Установить комингс на место, приварить, выпрямить, зачистить швы после сварки.

2.4.2. Трудоемкость на замену комингса горловины

Таблица 79

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер горловины в свету, мм	
			Количество болтов	
			500 x 400	600 x 450
Трудоемкость на 1 комингс, нормо-ч				
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,40	0,45
Изготовить		3-2	2,20	2,25
	Электросварщик	3	0,70	0,10
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,70	0,80
	Электросварщик	3	0,70	0,80
И т о г о			4,10	4,40

2.4.3. Расход материалов на замену комингса горловины

Таблица 80

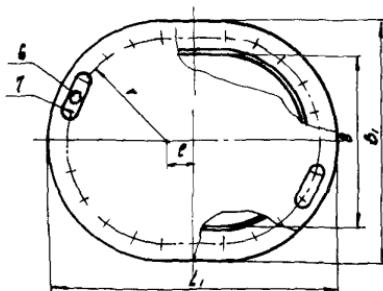
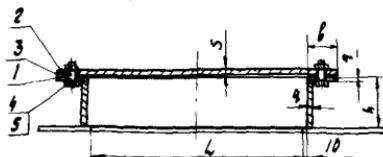
Наименование материалов	Единица измерения	Размер горловины в свету, мм	
		500 x 400	600 x 450
Норма расхода на I комингс			
Ст Зсп L 75x50x8	кг	13,0	15,0
Электроды d = 4 мм	кг	0,8	0,9

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода материалов определена на сталь прокатную угловую неравнобокую марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 5521-76 и ГОСТ 380-71, сортамент по ГОСТ 8510-72; электроды марки УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75.

2.5. Комингс горловины (из листовой стали)

ЗАМЕНИТЬ

Горловка с комином



1-капоть; 2-крышка; 3-прокладка; 4-болт;
5-шайба; 6-болт отвинтной; 7-нейлоныш.

2.5.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Сплавить газовым резаком электросварку, снять комингс с места и зачистить места сплавки пневматической машинкой.

И з г о т о в и т ь. Разметить листовую сталь. Вырезать газовым резаком фланец комингса, зачистить кромки пневматической машинкой. Отрезать корпус комингса на гильотинных ножницах, разделать кромки под сварку. Править на плите вручную. Разметить и сверлить отверстия во фланце комингса. Согнуть корпус комингса на оправке вручную, состыковать и собрать на прихватки. Собрать комингс на прихватки. Сварить ручной электродуговой сваркой. Править комингс и зачистить сварные швы.

У с т а н о в и т ь. Установить комингс на место и закрепить электроприхватками. Приварить ручной электродуговой сваркой. Зачистить швы, править.

2.5.2. Трудоемкость на замену комингса горловины

Таблица 81

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размеры в свету, мм								
			500 x 400					600 x 450			
			Высота комингса, мм								
			75		120		200		75		I50
			Толщина материала, мм								
			6	8	I0	I2	8	I0	8	I0	I2
Трудоемкость на I комингс, нормо-ч											
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,40						0,45		
Изготовить		3-2	2,30	2,35	2,40	2,90	2,60	2,90	2,80	2,90	3,65
	Электросварщик	3	0,55	0,70	0,75	0,95	0,75	0,80	0,80	0,90	I,I5
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,70						0,80		
		3	0,65	0,85	I,00	I,20	0,85	I,00	I,00	I,I0	I,40
И т о г о			4,60	5,00	5,25	6,I5	5,30	5,80	5,85	6,I5	7,45

2.5.3. Расход материалов на замену комингса горловины

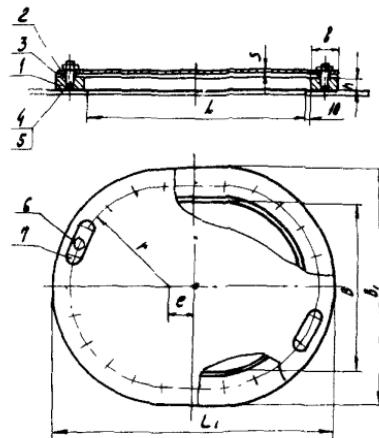
Таблица 82

Наименование материалов	Единица измерения	Размеры в свету, мм									
		500 x 400					600 x 450				
		Высота комингса, мм									
		75		120		200		75		150	
		Толщина материала, мм									
		6	8	10	12	8	10	8	10	12	
Норма расхода на I комингс											
Сталь листовая	кг	8,6	11,5	14,3	27,5	23,4	28,7	13,4	16,8	37,0	
Электроды $d = 4$ мм	кг	2,7	4,0	5,5	7,4	4,2	5,7	4,7	6,4	8,6	

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода определена на сталь листовую марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 5521-76; электроды УОНИ I3/45 по ГОСТ 9467-75.

2.6. ОБДЕЛКА ГОРЛОВИНЫ, ШИЛЬКИ ГОРЛОВИНЫ
ЗАМЕНИТЬ.

Горловина с обделкой.



1- обделки; 2- фланец; 3-прокладка; 4-штилька;
5-штилька; 6- фланец; 7- изображение

2.6.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Сплавить газовым резаком электросварку, снять обделку с места и зачистить места сплавки пневматической машинкой.

И з г о т о в и т ь. Разметить листовую сталь, вырезать газовым резаком заготовку и зачистить кромки пневматической машинкой, выпрямить на плите вручную. Разметить и просверлить отверстия в обделке, нарезать резьбу метчиком вручную.

У с т а н о в и т ь. Установить обделку на место, приварить. Зачистить швы после сварки. Ввернуть шпильки.

2.6.2. Трудоемкость на замену обделки горловины и шпилек

Таблица 83

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размеры горловины в свету, мм					
			Количество шпилек					
			450 x 350		500 x 400		600 x 450	
			26	20	28	20	32	24
Трудоемкость на 1 горловину, нормо-ч								
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,55		0,65		0,75	
Изготовить		3	2,70	2,35	3,08	2,52	3,20	2,60
Установить	Электросварщик	3	0,95	0,90	0,97	0,93	1,05	0,95
		3	1,30		1,50		1,70	
И т о г о			5,50	5,10	6,20	5,60	6,70	6,00

2.6.3. Расход материалов на замену обделки и шпилек

Таблица 84

Наименование материалов	Единица измерения	Размер горловины в свету, мм					
		Количество шпилек					
		450 x 350		500 x 400		600 x 450	
		26	20	28	20	32	24
Норма расхода на 1 обделку							
Сталь листовая $S = 16$ мм	кг		22,0		28,0		38,0
Шпилька М16x55	кг	2,8	2,2	3,0	2,2	3,6	2,6
Электроды $d = 5$ мм	кг		I,5		I,7		I,9

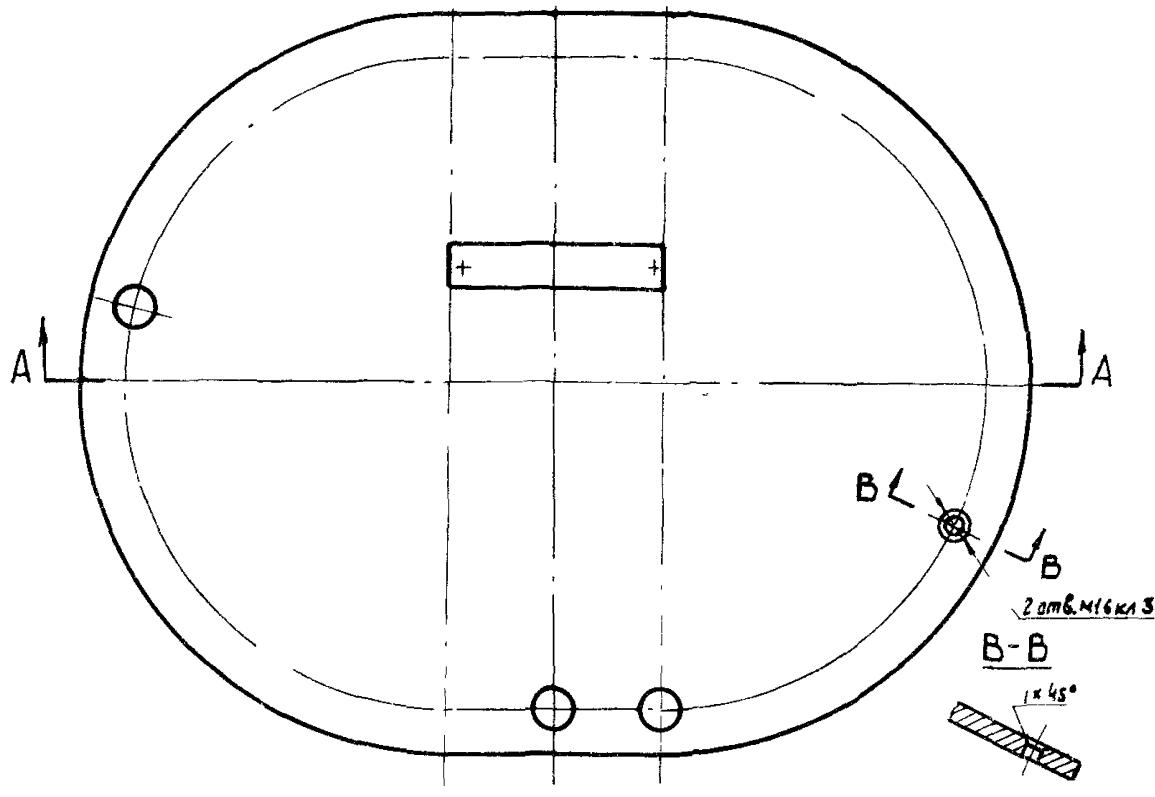
ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Норма расхода материалов определена на сталь листовую марки ВСтЗсп2 по ГОСТ 5521-76, ГОСТ 380-71; шпильки из материала - сталь 15 по ГОСТ 1050-74; электроды марки УОНИ И3/45 ГОСТ 9467-75.

2. Расход стали листовой и шпилек приведен на обдлку толщиной 16 мм (под крышки толщиной 4; 6; 8 и 10 мм). На обделку толщиной 20 мм (под крышки $S = 12$ мм) применяются сталь листовая толщиной 20 мм и шпильки М20.

2.7. КРЫШКА ГОРЛОВИНЫ

ЗАМЕНИТЬ

A-A



2.7.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Отвернуть гайки. Подорвать отжимными болтами и снять крышку и прокладку.

И з г о т о в и т ь. Разметить листовую сталь, отрезать заготовку полотна, двух наварышей, выпрямить на плите вручную. Зачистить кромки деталей наждачным кругом. Разметить и приварить наварыши к полотну. Разметить и просверлить отверстия и нарезать резьбу для отжимных болтов. Выправить крышку и загрунтовать. Изготовить прокладку.

У с т а н о в и т ь. Установить прокладку и крышку, закрепить гайками, вывернуть отжимные болты.

2.7.2. Трудоемкость на замену крышки горловины

Таблица 85

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер горловины в свету, мм					
			Количество шпилек					
			450 x 350		500 x 400		600 x 450	
			26	20	28	20	32	24
Трудоемкость на 1 крышку, нормо-ч								
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,44	0,34	0,51	0,37	0,86	0,72
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3	I,82	I,72	I,97	I,85	2,67	2,55
	Электросварщик	3	0,I		0,I		0,I	
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,94	0,84	I,02	0,88	I,27	I,13
И т о г о			3,30	3,00	3,60	3,20	4,90	4,50

2.7.3. Расход материалов на замену крышки горловины

Таблица 86

Наименование материала	Единица измерения	Горловина с обделкой				Горловина с комингсом					
		Размер горловины в свету, мм									
		Количество шпилек, болтов									
		450 x 350		500 x 400		600 x 450		500 x 400	600 x 450		
		26	20	28	20	32	24	28	32		
Норма расхода на 1 крышку											
Сталь листовая S=10 мм	кг		14,00		18,0		24,0	18,0	24,0		
Электроды d = 3 мм	кг		0,1		0,1		0,1	0,1	0,1		
Резина лист 5	кг		1,7		2,0		2,6	2,0	2,6		
Гайки М16	кг	0,8	0,6	0,9	0,6	1,0	0,8	0,9	1,0		
Болты М16x55	кг		0,2		0,2		0,2	2,6	3,0		
Грунтовка ФЛ-03к	кг		0,03		0,04		0,05	0,04	0,05		

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Норма расхода материалов на замену крышки горловины определена:

- на сталь листовую марки ВСт3пс2 или ВСт3пс4 по ГОСТ 5521-76, ГОСТ 380-71;
- электроды марки ЮНИ 13/45 ГОСТ 9467-75;
- грунтовку марки ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76;
- резину маслобензостойкую по ГОСТ 7338-65;
- гайки (из материала - сталь 15 по ГОСТ 1050-74) и болты (из материала - сталь 20 по ГОСТ 1050-74);
- резину маслобензостойкую по ГОСТ 7338-65.

2. Резину маслобензостойкую можно заменить:

- на парусину по ГОСТ 15530-70 - для водонепроницаемых прокладок с пропиткой свинцовыми суриком или беллами;
- на картон прокладочный по ГОСТ 9347-74 или паронит по ГОСТ 481-71 - для нефтеслонепроницаемых прокладок.

3. На прокладки, устанавливаемые на горловины цистерн питьевой воды, применяется пищевая резина марки ПБ по ГОСТ 17133-71.

Стр. 34. УКН-03-2

3. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЮЧИНЫ, КРЫШКИ ГРУЗОВЫХ ЛЮКОВ

Лючины с системой блоков, роликов и троса, черт. 582-266000-2.

Крышки с клиновыми задрайками, черт. 394-2650I-55; 394-2650I-58.

Крышки с винтовыми задрайками, черт. 582-266000-4.

Крышки с барашковыми задрайками, черт. 394-2650I-94; 394-2650I-60.

Лючины для закрытия люков на нижних палубах, черт 394-2650I-10I.

3.1. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛОЧИНЫ (ДВУХСТВОРЧАТЫЕ КРЫШКИ)
С СИСТЕМОЙ БЛОКОВ, РОЛИКОВ И ТРОСА
ДЛЯ ЗАКРЫТИЯ ГРУЗОВЫХ ЛОКОВ
(размер 4200x3600 мм, черт. 582-266000-2)
РЕМОНТ. I и 2-й варианты

3.1.1. Типовой состав работы

I-й вариант ремонта

Снять. Отвернуть гайки задраек, откинуть болты. Открепить трос от лючин. Снять стопорные планки и выбить оси петель. Открепить и снять упоры. Застропить лючины, снять с места, выгрузить с судна и подать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Разобрать и снять задрайки (откидные болты). Очистить задрайки от ржавчины, прогнать резьбу. Собрать задрайки и установить на место.

Отсоединить и вывести трос из системы блоков и роликов. Разобрать ролики и блоки, изготовить втулки, собрать ролики и блоки. Испытать блоки пробной нагрузкой, установить на место. Завести трос в систему роликов и блоков, закрепить.

Заменить опорные брусья. Заменить резиновые прокладки. Править комингс, лючины и угольники в местах установки резиновых прокладок. Установить, закрепить упоры.

Установить. Застропить лючины, погрузить на машину, доставить и подать на судно к месту установки. Установить лючины на место, закрепить. Установить, закрепить упоры, закре-

пить к лючинам трос. Подогнать лючины по комингсу люка. Плотность прилегания лючин в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

2-й вариант ремонта

Снять. Отвернуть гайки задраек, откинуть болты. Открепить трос от лючин. Снять стопорные планки и выбить оси петель. Открепить и снять упоры. Застропить лючины, снять с места, выгрузить с судна и продать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Править кромки лючин и угольника в местах установки резиновых прокладок. Заменить резиновую прокладку.

Очистить, прогнать и смазать резьбы задраек. Изготовить и установить 4 задрайки.

Разобрать ролики и блоки. Изготовить оси и втулки. Собрать ролики и блоки, смазать. Испытать блоки пробной нагрузкой. Снять тросы. Заготовить новые тросы, заделать концы (огонь, коушки), заменить скобы. Установить тросы на место, закрепить к лючинам скобами. Снять опорные брусья, изготовить новые. Установить брусья с заменой гаек, шайб и 25% шпилек. Очистить лючины от ржавчины, краски, обезжирить и загрунтовать.

Установить. Застропить лючины, погрузить на машину, доставить и подать на судно к месту установки. Установить лючины на место, закрепить. Установить и закрепить упоры, закрепить к лючинам трос. Подогнать лючины по комингсу люка. Плотность прилегания лючин в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

3.1.2. Трудоемкость на ремонт металлических лючин
с системой блоков, роликов и троса

Таблица 87

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,2	4,2
	Такелажник судовой	4-3-2	6,2	6,2
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	4,9	4,2
		3	5,3	6,5
	Слесарь-судоремонтник	3	5,7	6,1
	Станочник	2	I,6	I,6
		3	-	4,45
	Гальваник	2	-	0,75
	Такелажник судовой	2	-	0,5
		3	0,4	3,8
	Плотник	2	0,6	0,6
		3	I,4	I,4

Продолжение табл. 87

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	1-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Ремонтировать	Маляр	1	-	1,0
		2	-	2,1
		3	-	7,3
	Такелажник судовой	3-2	-	2,8
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	5,5	5,5
		3	1,9	1,9
		5	3,7	3,7
	Такелажник судовой	4-3-2	6,2	6,2
И т о г о			47,6	70,8

3.1.3. Расход материалов на ремонт металлических лючин с системой блоков, роликов и троса

Таблица 88

Продолжение табл. 88

Наименование материала	Единица измерения	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
		Норма расхода на ремонт	
Винты: М6x10	кг	-	0,012
М10x18	кг	-	0,020
Шпильки М10x45	кг	-	0,II
Канат I3,5-Г-1-СС-Н-180	м	-	20
Канат I,8-Б-Б-ЖС-Н-160	м	-	20
Коуш С I,6	шт.	-	2
Скоба СА I,6	шт.	-	2
Сосна брус 75x130	м ³	0,02	0,02
Резина губчатая	кг	48,0	48,0
Грунтовка ФЛ-03к	кг	-	4,6
Уайт-спирит	кг	-	2,8
Клей 88-Н	кг	1,2	1,2

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода материалов определена на сталь горячекатанную круглую марки Ст4кп по ГОСТ 380-71 и сталь 45 по ГОСТ 1050-74, сортамент по ГОСТ 2590-71; пруток бронзовый марки АМц 9-2 по ГОСТ 18175-72, сортамент по ГОСТ 1628-72; гайки по ГОСТ 5915-70, шайбы по ГОСТ 11371-68, шайбы стопорные по ГОСТ 13463-68, болты по ГОСТ 7798-70; шпильки по ГОСТ В.5.9178-74; винты по ГОСТ 17475-72; канат стальной I3,5-Г-1-СС-Н-180 по ГОСТ 3071-74, канат стальной I,8-Б-Б-ЖС-Н-160 по ГОСТ 3062-69; коуши по ГОСТ 9689-72; скобы такелажные по ГОСТ 2476-72; электроды марки УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75; брусья сосновые по ГОСТ 8486-66; резину губчатую по ГУ 38-5-1206-58; грунтовку марки ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76; уайт-спирит по ГОСТ 3134-52.

3.2. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КРЫШКА ГРУЗОВОГО ЛЮКА
С КЛИНОВЫМИ ЗАДРАЙКАМИ

(размер в свету 1800x1800 мм, черт 394-2650I-55; 394-2650I-58)

РЕМОНТ 1-Й И 2-Й ВАРИАНТЫ

3.2.1. Типовой состав работы

I-Й ВАРИАНТ РЕМОНТА

Снятъ. Отдать задрайки, застропить крышку, погрузить на машину и подать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Снять уплотнительную прокладку, очистить паз. Править лючину по периметру и планку крепления прокладки. Изготовить и установить на клей новую резиновую прокладку. Разобрать задрайки, промыть, смазать, собрать с заменой 25% крепежа. Очистить от старой краски и ржавчины крышку и комингс, обезжирить и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к в один слой.

Установить. Застропить крышку, погрузить на машину, доставить и подать на судно. Установить крышку на место. Подогнать крышку по комингсу люка. Плотность прилегания крышки в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

2-й вариант ремонта

Снятъ. Отдать задрайки, застропить крышку, погрузить на машину и подать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Снять уплотнительную прокладку, очистить паз. Править лючину по периметру и планку крепления прокладки. Изготовить и установить на клей новую резиновую прокладку. Разобрать задрайки, промыть. Изготовить 3 задрайки, смазать и собрать задрайки с заменой 50% крепежа. Заменить прокладки клиньев. Очистить от старой краски и ржавчины крышку и комингс, обезжирить и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к в один слой.

Установить. Застропить крышку, погрузить на машину, подать на судно. Установить крышку на место, подогнать по комингсу люка. Плотность прилегания крышки в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

3.2.2. Трудоемкость на ремонт металлической крышки грузового люка
с клиновыми задрайками

Таблица 89

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I,2	I,2
	Такелажник судовой	3-2	I,I	I,I
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3	-	4,9
		2	0,05	0,15
	Станочник	3	-	4,9
	Гальваник	2	0,05	0,15
	Маляр	I	0,3	0,3
		2	0,55	0,55
		3	I,8	I,8
	Такелажник судовой	3-2	0,6	0,6
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	2,6	2,6

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,7	0,7
		5	I,9	I,9
	Такелажник судовой	3-2	I,I	I,I
И т о г о			21,6	30,0

3.2.3. Расход материалов на ремонт металлической крышки грузового люка
с клиновыми задраjkами

Таблица 90

Наименование материала	Единица измерения	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
		Норма расхода на ремонт	
Латунь ЛС 59-1 пруток 38	кг	-	1,9
Латунь ЛС 59-1: лист 6	кг	-	1,2
листи 8	кг	-	0,30
Винты: М6x16	кг	-	0,084
М6x22	кг	-	0,030
Гайки М16	кг	0,10	0,20
Шайбы стопорные 16	кг	0,03	0,06
Сталь IX13 поковка I гр. (3 шт.)	кг	-	3,0
Сталь 4 кп поковка I гр. (3 шт.)	кг	-	3,3
Шнур резиновый 15x35 С-509	кг	4,4	4,4
Грунтовка ФЛ-03к	кг	0,67	0,67
Уайт-спирит	кг	0,40	0,40
Клей 88-Н.	кг	0,30	0,30

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода определена на латунь круглую марки ЛС 59-1 по ГОСТ 15527-70, сортамент по ГОСТ 2060-73; латунь листовую марки ЛС 59-1 по ГОСТ 15527-70; винты по ГОСТ 17475-72; гайки по ГОСТ 5915-70; шайбы стопорные по ГОСТ 13463-68; сталь IX13 по ГОСТ 5632-72; сталь Ст4кп по ГОСТ 380-71; шнур резиновый 15x35 С-509 ТУ 38-5-436-69; грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76; уайт-спирит по ГОСТ 3134-52.

3.3. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КРЫШКА ГРУЗОВОГО ЛУКА
С ВИНТОВЫМИ ЗАДРАЙКАМИ
(размер 4200x3800 мм, черт 582-266000-4)

РЕМОНТ. I-й и 2-й ВАРИАНТЫ

3.3.1. Типовой состав работы

I-й в а р и а н т р е м о н т а

С н я т ь. Отдать и снять винтовые задрайки. Вывернуть болты, снять стопорные планки, выбить оси. Застропить, снять крышку, погрузить на машину и подать в цех к месту ремонта.

Р е м о н т и р о в а т ь. Снять резиновую прокладку, очистить паз. Править кромки крышки и комингса в местах установки резиновой прокладки. Заготовить новую резиновую прокладку и установить в паз на клей. Разобрать задрайки, талрепы и скобы. Очистить от ржавчины, прогнать резьбу. Смазать и собрать: задрайки, талрепы, скобы. Установить детали на место.

У с т а н о в и т ь. Подать крышку на судно к месту установки, установить на место, закрепить. Подогнать крышку по комингсу люка. Плотность прилегания крышки в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

2-й в а р и а н т р е м о н т а

С н я т ь. Отдать и снять винтовые задрайки. Вывернуть болты, снять стопорные планки, выбить оси петель. Застропить, снять крышку, погрузить на машину и подать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Снять резиновую прокладку. Срезать петли, зачистить места резки, изготовить петли и установить.

Править комингс люка и кромки крышки в местах установки резиновой прокладки, очистить паз. Изготовить и установить на клей новую прокладку. Разобрать задрайки, очистить. Прогнать резьбы, смазать и собрать задрайки. Изготовить и установить 4 задрайки. Заменить талрепы, скобу. Очистить от старой краски и ржавчины крышки и комингс люка, обезжирить и загрунтовать

Установить. Погрузить крышку на машину, доставить и подать крышку на судно к месту установки, установить на место, закрепить. Подогнать крышку по комингсу люка. Плотность прилегания крышки в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода материалов определена на сталь горячекатаную, круглую марки Ст3кп по ГОСТ 380-71 и сталь 2Х13 по ГОСТ 5632-72, сортамент по ГОСТ 2590-71; сталь листовую марки Ст3сп по ГОСТ 380-71, болты по ГОСТ 7798-70; шайбы стопорные по ГОСТ 13463-68; скобу СА 2,5 по ГОСТ 2476-72; талрепы по ГОСТ 9690-71; электроды УОНИ 13/45 по ГОСТ 9467-75; резину губчатую ТУ38-5-1206-58; грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76; уайт-спирит по ГОСТ 3134-52.

3.3.2. Трудоемкость на ремонт металлической крышки грузового люка
с винтовыми задройками

Таблица 91

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	2,4	2,4
	Такелажник судовой	3-3	2,6	2,6
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	4,5	5,1
		3	3,9	9,7
	Станочник	3	-	3,65
	Гальваник	2	-	0,55
	Электросварщик	3	-	2,6
	Малляр	1 2 3	- - -	1,1 2,3 8,1
	Такелажник судовой	3-2	-	2,4

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	4,2	4,2
		3	1,4	1,4
		5	2,8	2,8
	Такелажник судовой	3-3	2,6	2,6
И т о г с			24,4	49,2

3.3.3. Расход материалов на ремонт металлической крышки
грузового люка с винтовыми задраjkами

Наименование материала	Единица измерения	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
		Норма расхода на ремонт	
Ст3кп: круг 28	кг	-	2,0
круг 53	кг	-	7,6
Сталь 2Х13 круг 34	кг	-	1,8
Ст3кп поковка I гр. (4 шт.)	кг	-	2,8
Ст3сп: лист 6	кг	-	0,45
лист IС	кг	-	16,5
лист I2	кг	-	2,0
лист I4	кг	-	6,3
Болты М10х22	кг	-	0,16
Шайбы стопорные I0	кг	-	0,024
Скоба СА 2,5	шт.	-	I
Талрепы 2,0 ВВ	шт.	-	2
Электроды УОНИ I3/45	кг	-	6,1
Резина губчатая	кг	30,0	30,0
Грунтовка ФЛ-03к	кг	-	5,5
Клей 88-II	кг	0,8	0,8
Уайт-спирит	кг	-	3,3

3.4. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КРЫШКА ГРУЗОРОТО ЛЮКА
С БАРАШКОВЫМИ ЗАДРАЙКАМИ
(размер в свету 2510x2510 мм, черт. 394-26501-94
и в свету 1930x1930 мм, черт. 394-26501-60)

РЕМОНТ. 1-й и 2-й ВАРИАНТЫ

3.4.1. Типовой состав работы

1-й вариант ремонта

Снять. Отдать и снять задрайки. Застропить, снять крышку и погрузить на машину, доставить в цех для ремонта.

Ремонтировать. Снять уплотнительную прокладку. Править комингс и крышку по периметру. Очистить паз, изготовить и установить на клей уплотнительную резиновую прокладку. Разобрать задрайки, очистить, прогнать и смазать резьбы, собрать и установить задрайки на место. Очистить крышку и комингс от старой краски и ржавчины, обезжирить и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к в один слой.

Установить. Погрузить крышку на машину, доставить и подать на судно к месту установки. Установить крышку на место, закрепить. Подогнать крышку по комингсу люка. Плотность прилегания крышки в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

2-й вариант ремонта

Снять. Отдать и снять задрайки. Застропить, снять крышку и погрузить на машину, доставить в цех для ремонта.

Ремонтировать. Снять уплотнительную прокладку. Править комингс и крышку по периметру. Очистить паз, изготовить и установить на клей уплотнительную резиновую прокладку. Разобрать задрайки, очистить, прогнать и смазать резьбы, собрать и установить задрайки на место. Изготовить и установить 4 задрайки. Очистить крышку и комингс от старой краски и ржавчины, обезжирить и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к в один слой.

Установить. Погрузить крышку на машину, доставить и подать на судно к месту установки. Установить крышку на место, закрепить. Подогнать крышку по комингсу люка. Плотность прилегания крышки в закрытом положении проверить по меловому отпечатку на резине, испытать на водонепроницаемость поливом струей воды под напором.

3.4.2. Трудоемкость на ремонт металлической крышки грузового люка с барашковыми задраjkами

Таблица 93

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта		2-й вариант ремонта	
			Размер люка, мм			
			I930xI930	25I0x25I0	I930xI930	25I0x25I0
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1,5	2,0	1,5	2,0
	Такелажник судовой	3-2 3-3	1,1 -	- 1,8	1,1 -	- 1,8
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2 3	3,4 3,1	3,9 3,5	2,7 4,3	3,2 4,7
	Станочник	2	-	-	2,5	2,5
	Гальваник	2	-	-	0,1	0,1
	Маляр	1 2	0,3 0,7	0,6 0,9	0,3 0,7	0,6 0,9

УКН-03-2. Стр. 55
Продолжение таблицы 93

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта		2-й вариант ремонта	
			Размер люка, мм			
			I930xI930	2510x2510	I930xI930	2510x2510
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч			
Ремонтировать	Маляр Такелажник судовой	3	4,8	5,9	4,9	5,9
		3-2	0,6	0,8	0,6	0,8
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	3,1	4,2	3,1	4,2
		3	0,9	1,4	0,9	1,4
		5	2,2	2,8	2,2	2,8
	Такелажник судовой	3-2	I, I	-	I, I	-
		3-3	-	I, 8	-	I, 8
И т о г о			22,8	29,6	25,9	32,7

3.4.3. Расход материалов на ремонт металлической крышки грузового люка с барашковыми задрайками

Таблица 94

Наименование материала	Единица измерения	1-й вариант ремонта		2-й вариант ремонта	
		Размер люка, мм			
		1930x1930	2510x2510	1930x1930	2510x2510
Норма расхода на ремонт					
Ст4кп круг 10	кг	-	-	0,24	0,24
Ст4кп поковка I гр. (4 шт.)	кг	-	-	0,65	0,65
Латунь Л62 отливка II гр. (4 шт.)	кг	-	-	1,20	1,20
Шайбы нормальные 10	кг	-	-	0,016	0,016
Шнур резиновый 15x35 С-509	кг	4,8	6,8	4,8	6,8
Грунтовка ФЛ-03к	кг	1,57	2,9	1,57	2,9
Клей 88-Н	кг	0,3	0,4	0,3	0,4
Уайт-спирит	кг	0,94	1,7	0,94	1,70

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода определена на сталь горячекатаную круглую марки Ст4кп по ГОСТ 380-71; сортамент по ГОСТ 2590-71; латунь марки Л62 по ГОСТ Г7711-72; шайбы нормальные по ГОСТ 11371-68; шнур резиновый 15x35 С-509 ТУ 38-5-436-69; грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76; уайт-спирит ЗИ34-52.

3.5. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЮЧИНЫ (ДВУХСТВОРЧАТЫЕ КРЫШКИ)
ДЛЯ ГРУЗОВЫХ ЛЮКОВ НА НИЖНИХ ПАЛУБАХ
(размер в свету 2500x2500, черт. 394-2650I-I0I)

РЕМОНТ. 1-Й И 2-Й ВАРИАНТЫ

3.5.1. Типовой состав работы

1-Й ВАРИАНТ РЕМОНТА

Снять. Снять шайбы "ШЕЗ", выбить оси петель. Застропить лючина, выгрузить с судна и подать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Править лючина по периметру. Изготовить оси, шайбы "ШЕЗ". Очистить лючина и комингс от старой краски и ржавчины, обезжирить и загрунтовать.

Установить. Погрузить лючина на машину, доставить и подать на судно к месту установки. Установить лючина на место, закрепить.

2-Й ВАРИАНТ РЕМОНТА

Снять. Снять шайбы "ШЕЗ", выбить оси петель. Застропить лючина, выгрузить с судна и подать в цех к месту ремонта.

Ремонтировать. Срезать газовым резаком щеки опор, петли. Править лючина по периметру. Изготовить петли, щеки опор, оси, шайбы "ШЕЗ". Установить с подгонкой петли, установить щеки опор. Очистить лючина и комингс от старой краски и ржавчины и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к в 1 слой.

Установить. Погрузить лючина на машину, доставить и подать на судно к месту установки. Установить лючина на место, закрепить.

3.5.2. Трудоемкость на ремонт металлических лючин
грузовых люков

Таблица 95

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	I-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
			Трудоемкость на ремонт, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	3-2 3-2	1,9 1,3	1,9 1,3
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,4	9,5
	Станочник	2	0,9	0,9
	Гальваник	2	0,1	0,1
	Электросварщик	3	-	1,2
	Маляр	1 2 3	0,4 0,7 3,9	0,4 0,7 3,9
	Такелажник судовой	3-2	1,3	1,1
Установить	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	4-2 3-2	4,6 1,3	4,6 1,3
И т о г о			20,8	25,7

3.5.3 Расход материалов на ремонт металлических лючин
грузовых локов

Таблица 96

Наименование материала	Единица измерения	1-й вариант ремонта	2-й вариант ремонта
		Норма расхода на ремонт	
Сталь 45 круг 28	кг	1,2	1,2
Сталь 4сп лист 5	кг	-	0,8
лист 10	кг	-	4,5
лист 12	кг	-	13,5
Электроды УОНИ 13/45	кг	-	1,4
Грунтовка ФЛ-03к	кг	1,4	1,4
Уайт-спирит	кг	0,8	0,8

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма расхода определена на сталь горячекатаную круглую марки сталь 45 ГОСТ 1050-74, сортамент по ГОСТ 2590-71; сталь листовую марки Ст4сп ГОСТ 380-71; электроды УОНИ 13/45 по ГОСТ 9467-75; грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76; уайт-спирит по ГОСТ 3134-52.

3.6. ПРАВКА КОМИНГСОВ ГРУЗОВЫХ ЛЮКОВ

3.6.1. Типовой состав работы

Доставить на судно, установить опорные балки, винтовой домкрат, нагреть участок вмятины со стороны, противоположной домкрату, выпрямить в несколько приемов от периферии к центру, проверить качество правки по линейке, убрать домкрат и опорные балки.

ПРИМЕЧАНИЕ. В зависимости от площади вмятины трудоемкость применять со следующими коэффициентами:

Площадь вмятины, m^2 , до	0,5	1,0	5,0
Коэффициент, К	1,5	1,2	1,0

3.6.2. Трудоемкость на правку комингсов грузов люков

Таблица 97

Толщина листа, мм, до	Специальность	Разряд работы	Величина прогиба, мм, до				
			25	50	75	100	150
			Трудоемкость на 1 м ² , нормо-ч				
6	Судокорпусник-ремонтник	2	1,4	1,7	1,3	1,5	1,8
		3	0,3	0,3	1,0	1,2	1,6
		4	0,4	0,6	0,8	-	-
		5	-	-	-	1,0	1,3
	И т о г о		2,1	2,6	3,1	3,7	4,7
	Судокорпусник-ремонтник	2	1,6	1,9	1,4	1,7	2,0
		3	0,3	0,3	1,2	1,4	1,7
		4	0,5	0,7	0,9	-	-
		5	-	-	-	1,1	1,5
	И т о г о		2,4	2,9	3,5	4,2	5,2

Толщина листа, мм, до	Специальность	Разряд работы	Величина прогиба, мм, до				
			25	50	75	100	150
Трудоемкость на 1 м ² , нормо-ч							
10	Судокорпусник-ремонтник	2	1,8	2,1	1,6	1,9	2,2
		3	0,3	0,3	1,4	1,6	1,9
		4	0,6	0,8	1,1	-	-
		5	-	-	-	1,4	1,7
И т о г о			2,7	3,2	4,1	4,9	5,8

3.7. ЗАВАРКА ТРЕЩИН

3.7.1. Типовой состав работы

Просверлить отверстия в концах трещины, разделать кромки под сварку пневматическим зубилом, зачистить швы после сварки.

Заварить трещину ручной электродуговой сваркой.

3.7.2. Трудоемкость и расход материалов на заварку трещин

Таблица 98

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Толщина листа, мм, до			
			4	6	8	10
			Трудоемкость на 1 м, нормо-ч			
Разделать	Судокорпусник-ремонтник	3	0,30	0,38	0,42	0,48
Заварить	Электросварщик	3	0,29	0,35	0,43	0,52
Наименование материала		Единица измерения	Норма расхода на 1 м			
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75		кг	0,58	0,86	I, I3	I, 83

ПРИМЕЧАНИЕ. При вырубке сварных швов трудоемкость судокорпусника-ремонтника применять с K=1,25.

3.8. ПРАВКА КРЫШЕК ГРУЗОВЫХ ЛЮКОВ

3.8.1. Типовой состав работы

Застропить крышку и уложить на плиту, нагреть места правки газовой горелкой и править крышку вручную, проверить качество правки по линейке, застропить крышку, снять и уложить в отведенное место.

3.8.2. Трудоемкость на правку крышек грузовых люков

Таблица 99

Специальность	Разряд работы	Размер крышки ($L \times B \times S$), мм					
		1800x1800x x4	1930x1930x x4	2500x2500x 4-I створ.	2510x2510x x4	4300x3700x x7	4600x4100x x7-I створ.
Трудоемкость на I крышку (створку), нормо-ч							
Судокорпусник-ремонтник	5-3-2	1,05	1,05	1,05	1,05	1,20	1,20
Такелажник судовой	3-2 4-3-2	0,50 -	0,50 -	0,65 -	0,95 -	- 2,40	- 1,40
И т о г о		1,55	1,55	1,70	2,00	3,60	2,60

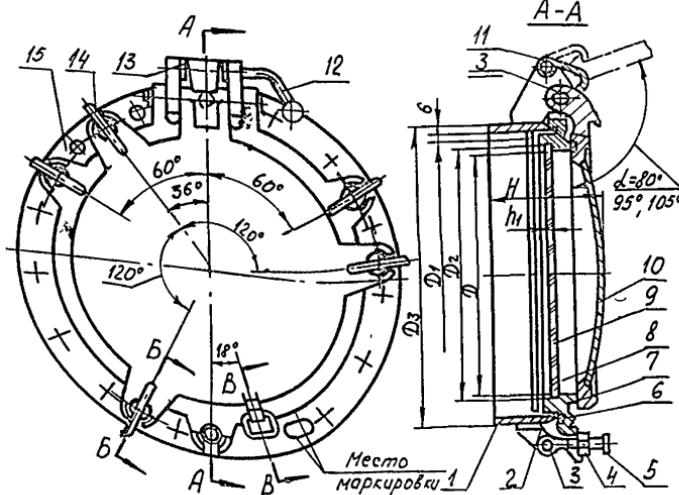
ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Трудоемкость рассчитана на правку I_m^2 при общей площади правки до 5 м^2 , в зависимости от площади правки применять следующие коэффициенты:

Площадь правки, м^2 , до	2	5	более 5
Коэффициент, К	1,1	1,0	0,9

2. Величина прогиба 25 мм. При величине прогиба более 25 мм на каждые ~~последующие~~ 10 мм прогиба трудоемкость увеличивать на 5%.
3. При правке совместно с ребрами жесткости трудоемкость применять с $K=1,3$.

4. ИЛЛЮМИНАТОРЫ КРУГЛЫЕ И ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ, ЩИТКИ ИЛЛЮМИНАТОРОВ
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ И ЗАТЕМНИТЕЛЬНЫЕ

4.1. ИЛЛЮМИНАТОР БОРТОВОЙ СТВОРЧАТЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ
(диаметр в свету: 250; 300; 350; 400)
РЕМОНТ



I - корпус; 2 - кольцо для крепления стекла; 3 - ось; 4 - гайка специальная; 5 - болт откидной; 6 - рама; 7 - прокладка крышки и рамы; 8 - уплотнение стекла; 9 - стекло; 10 - крышка штормовая; II - стопор; 12 - ручка стопора; 13 - кольцо; 14 - барабашка; 15 - корпус с фланцем.

4.1.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Открепить и снять штормовую крышку и раму створчатого иллюминатора, доставить в цех для ремонта.

Р е м о н т и р о в а т ь: заменить уплотнительную резиновую прокладку штормовой крышки и рамы иллюминатора (заделать стыки на "УС", приклейте к пазам рамы, штормовой крышки);

вывернуть винты, снять прижимное кольцо и удалить поврежденное стекло из рамы иллюминатора. Подобрать стекло заданного размера и установить в раму иллюминатора с уплотнением резиной или герметиком, прогнать резьбу, закрепить прижимным кольцом, винтами;

изготовить винты для крепления кольца к раме иллюминатора (100% от общего количества – при замене стекла);

изготовить ось петли, кадмировать;

доставить на судно штормовую крышку и раму иллюминатора, развернуть отверстия, установить на место, закрепить.

задраинать (прижать плотно, равномерно) раму и штормовую крышку иллюминатора. Плотность прилегания прокладок к уплотнительным буртикам проверить по меловому отпечатку на резине по всему контуру.

задраинать раму и штормовую крышку иллюминатора, испытать иллюминатор на водонепроницаемость;

очистить штормовую крышку и раму иллюминатора от старой краски, ржавчины, обезжирить, загрунтовать.

ПРИМЕЧАНИЯ: I. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям на типовой состав работы: снять; заменить прокладки; заменить стекло; установить; испытать, грунтовать и т.д. При невыполнении одной из указанных операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

2. Трудоемкость на замену или ремонт задраек барашковых определяется по нормативу 4.7 настоящего раздела.

3. При замене стекла с изготовлением прижимного кольца соответствующую трудоемкость применять с $K=1,50$.

4.1.2. Трудоемкость на ремонт иллюминатора бортового створчатого
тяжелого

Таблица 100

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм			
			250	300	350	400
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч			
Снять		3	0,60	0,65	0,70	0,75
Заменить прокладку	Судокорпусник-	2	0,28	0,36	0,44	0,52
Заменить стекло	ремонтник	3	1,00	1,28	1,68	1,93
Установить		3	1,30	1,40	1,50	1,70
Испытать		3-2	0,40	0,40	0,40	0,40
Изготовить винты	Станочник	2	1,20	1,40	1,80	2,30
Изготовить ось	Станочник	2	0,10	0,11	0,11	0,13
петли, кадмировать	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06
Грунтовать	Маляр	2	0,22	0,27	0,34	0,40
И т о г о			5,16	5,93	7,03	7,79

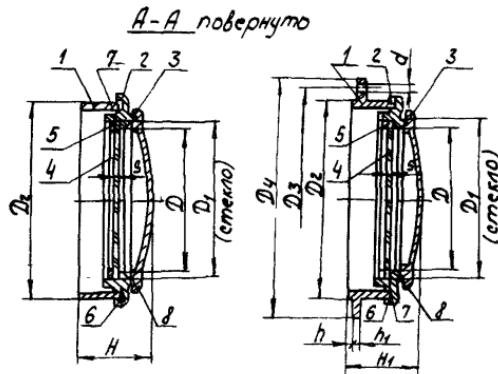
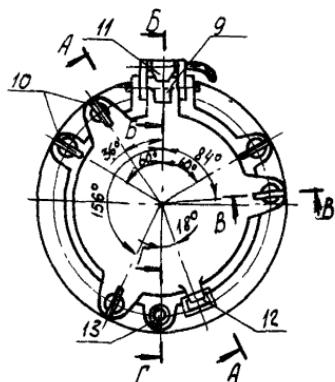
4.1.3. Расход материалов на ремонт иллюминатора бортового
створчатого

Таблица 101

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр иллюминатора, мм			
		250	300	350	400
		Норма расхода на 1 шт.			
ВСт3сп 3 ГОСТ 380-71, круг 20-22 ГОСТ 2590-71	кг	0,20	0,27	0,29	0,32
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, пруток I2 ГОСТ 2060-73	кг	0,19	0,22	0,29	0,38
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,32	0,36	0,42	0,46
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68	кг	0,07	0,08	0,10	0,14
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,023	0,025	0,027	0,028
Уайт-спирит ГОСТ 3134- 2	кг	0,014	0,015	0,016	0,017

4.2. ИЛЛЮМИНАТОР БОРТОВОЙ СТВОРЧАТЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ИЛИ НОРМАЛЬНЫЙ
(с резьбовым кольцом для крепления стекла,
диаметр в свету: 200; 250; 300; 350; 400)

РЕМОНТ



1-корпус; 2-рама; 3-штормовая крышка; 4-стекло; 5-резьбовое кольцо, 6-прокладка рамы;
7-уплотнение стекла; 8-прокладка крышки; 9-лопатя; 10-затирка; 11-стопор, 12-кольцо для
стопорения рамы; 13-специальная гайка (только для типа КС)

4.2.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Открепить и снять штормовую крышку и раму створчатого иллюминатора, доставить в цех для ремонта.

Р е м о н т и р о в а т ь:

заменить уплотнительную резиновую прокладку штормовой крышки и рамы иллюминатора (заделать стыки на "УС", приклейть к пазам рамы, штормовой крышки);

снять резьбовое кольцо и удалить поврежденное стекло из рамы иллюминатора. Подобрать стекло заданного размера и установить в раму иллюминатора с уплотнением резиной или герметиком (герметизирующей резиновой пастой), закрепить прижимным кольцом;

изготовить ось петли, кадмировать;

доставить на судно штормовую крышку и раму иллюминатора, развернуть отверстия, установить на место, закрепить. Задраить (прижать плотно, равномерно) раму и штормовую крышку иллюминатора. Плотность прилегания прокладок к уплотнительным бурикам проверить по меловому отпечатку на резине по всему контуру. УстраниТЬ дефекты;

задраить раму и штормовую крышку иллюминатора. испытать иллюминатор на водонепроницаемость;

очистить штормовую крышку и раму иллюминатора от старой краски, ржавчины, обезжирить, загрунтовать.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям на типовой состав работы: снять; заменить прокладки; заменить стекло; установить; испытать; грунтовать и т.д. При невыполнении одной из указанных операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

2. Трудоемкость на замену или ремонт задраек барашковых определяется по нормативу 4.7 настоящего раздела.

4.2.2. Трудоемкость на ремонт иллюминатора бортового створчатого тяжелого или нормального

Таблица 102

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм				
			200	250	300	350	400
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч				
Снять		3	0,50	0,60	0,65	0,70	0,70
Заменить прокладки	Судокорпусник-ремонтник	2	0,24	0,28	0,36	0,44	0,52
Заменить стекло		3	0,40	0,50	0,65	0,95	1,20
Установить		3	1,05	1,30	1,40	1,50	1,50
Испытать		3-2	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
Изготовить ось петли, калмировать	Станочник Гальваник	2	0,10	0,10	0,11	0,11	0,13
		2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Грунтовать	Маляр	2	0,20	0,22	0,27	0,34	0,40
И т о г о			2,95	3,46	3,90	4,50	4,91

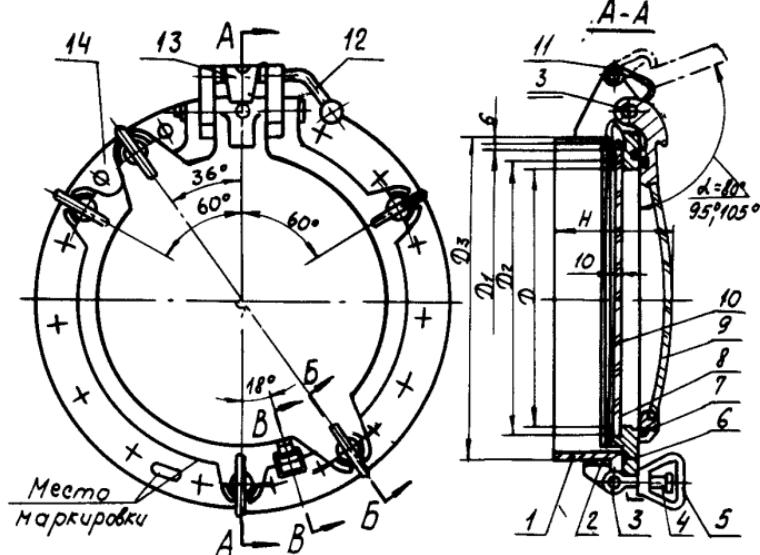
4.2.3. Расход материалов на ремонт иллюминатора бортового створчатого тяжелого
или нормального

Таблица I03

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр иллюминатора, мм				
		200	250	300	350	400
		Норма расхода на 1 шт.				
ВСт3сп ГОСТ 380-71	кг	0,18	0,20	0,27	0,29	0,32
круг 20-22 ГОСТ 2590-71	шт.	I	I	I	I	I
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70						
Резина С-509 ТУ38-5-436-69	кг	0,28	0,32	0,36	0,42	0,46
Резина КШ-м ГОСТ 7338-65	кг	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,022	0,023	0,025	0,027	0,028
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,013	0,014	0,015	0,016	0,017

4.3. ИЛЛЮМИНАТОР БОРТОВОЙ СТВОРЧАТЫЙ ОБЛЕГЧЕННЫЙ
(диаметр в свету: 200; 250; 300; 350; 400)

РЕМОНТ



I - корпус; 2 - кольцо для крепления стекла; 3 - ось; 4 - болт откидной; 5 - барашек; 6 - рама; 7 - прокладка крышки и рамы; 8 - уплотнение стекла; 9 - крышка штормовая; 10 - стекло; 11 - стопор; 12 - ручка стопора; 13 - кольцо (для $D=200$ мм не устанавливать); 14 - корпус с фланцем

ПРИМЕЧАНИЯ: I. Типовой состав работы на ремонт иллюминатора приведен в нормативе 4.1 настоящего раздела.

2. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям: снять; заменить прокладки; заменить стекло; установить; испытать; грунтовать и т.д. При невыполнении одной из указанных операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

3. Трудоемкость на замену или ремонт задраек барабановых определяется по нормативу 4.7 настоящего раздела.

4. При замене стекла с изготовлением прижимного кольца соответствующую трудоемкость применять с $K=1,50$.

4.3.1. Трудоемкость на ремонт иллюминатора бортового створчатого облегченного

Таблица 104

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм				
			200	250	300	350	400
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч				
Снять			0,45	0,50	0,55	0,60	0,65
Заменить прокладки	Судокорпусник-ремонтник	2	0,24	0,28	0,36	0,44	0,52
Заменить стекло		3	0,82	1,00	1,28	1,68	1,93
Установить		3	1,05	1,15	1,20	1,40	1,50
Испытать		3-2	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
Изготовить винты	Станочник	2	1,00	1,20	1,40	1,80	2,30
Изготовить ось	Станочник	2	0,10	0,10	0,11	0,11	0,13
петли, кадмировать	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Грунтовать	Маляр	2	0,20	0,22	0,27	0,34	0,40
И т о г о			4,32	4,91	5,63	6,83	7,89

4.3.2. Расход материалов на ремонт иллюминатора бортового створчатого
облегченного

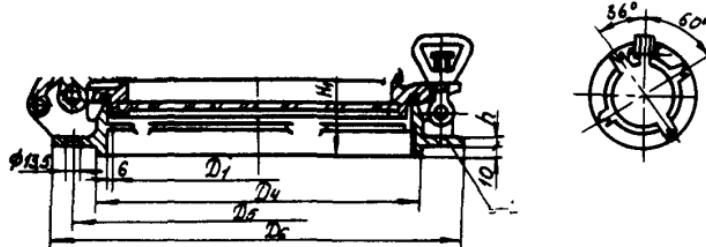
Таблица I05

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр иллюминатора, мм				
		200	250	300	350	400
		Норма расхода на 1 шт.				
ВСт3сп 3 ГОСТ 380-71, круг 20-22 ГОСТ 2590-71	кг	0,18	0,20	0,27	0,29	0,32
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, пруток 12 ГОСТ 2060-73	кг	0,16	0,19	0,22	0,29	0,38
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I	I
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,28	0,32	0,36	0,42	0,46
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68	кг	0,05	0,07	0,08	0,10	0,15
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,022	0,023	0,025	0,027	0,028
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,013	0,014	0,015	0,016	0,017

4.4. ИЛЛЮМИНАТОР БОРТОВОЙ СТВОРЧАТЫЙ
ОБЛЕГЧЕННЫЙ, БЕЗ ШТОРМОВОЙ КРЫШКИ
(диаметр в свету: 200; 250; 300; 350)

РЕМОНТ

Расположение винтов
для $D=200$ и 250



4.4.1. Типовой состав работы

С и я т ь. Открепить и снять раму створчатого иллюминатора, доставить в цех для ремонта

Р е м о н т и р о в а т ь:

заменить уплотнительную резиновую прокладку рамы иллюминатора (заделать стыки на "УС", приклейте к пазам рамы);

вывернуть винты, снять прижимное кольцо и удалить поврежденное стекло из рамы иллюминатора. Подобрать стекло заданного размера и установить в раму иллюминатора с уплотнением резиной или герметиком, прогнать резьбу, закрепить прижимным кольцом, винтами;

изготовить винты для крепления кольца к раме иллюминатора (100% от общего количества при замене стекла). изготовить ось петли, кадмировать;

доставить на судно раму иллюминатора, развернуть отверстия, установить на место, закрепить. Задраить (прижать плотно, равномерно) раму иллюминатора. Плотность прилегания прокладки к уплотнительному буртику проверить по меловому отпечатку на резине по всему контуру.

УстраниТЬ дефекты;

задраить раму иллюминатора, испытать на водонепроницаемость;

очистить раму иллюминатора от старой краски, ржавчины, обезжирить, загрунтовать.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям на типовой состав работы: снять; заменить прокладку; заменить стекло; установить; испытать; грунтовать и т.д.. При невыполнении одной из указанных операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

2. Трудоемкость на замену или ремонт задраек барашковых определяется по нормативу 4.7 настоящего раздела.

3. При замене стекла с изготовлением прижимного кольца соответствующую трудоемкость применять с $K=1,50$.

4.4.2. Трудоемкость на ремонт иллюминатора бортового створчатого облегченного без штормовой крышки

Таблица 106

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм			
			200	250	300	350
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч			
Снять		3	0,30	0,35	0,40	0,45
Заменить прокладку	Судокорпусник-ремонтник	2	0,12	0,14	0,18	0,22
Заменить стекло		3	0,82	1,00	1,28	1,68
Установить		3	0,70	0,80	0,90	1,05
Испытать		3-2	0,40	0,40	0,40	0,40
Изготовить винты	Станочник	2	1,00	1,20	1,40	1,60
Изготовить ось	Станочник	2	0,10	0,10	0,11	0,11
петли, кадмировать	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06
Грунтовать	Маляр	2	0,10	0,11	0,12	0,12
И т о г о			3,60	4,16	4,85	5,89

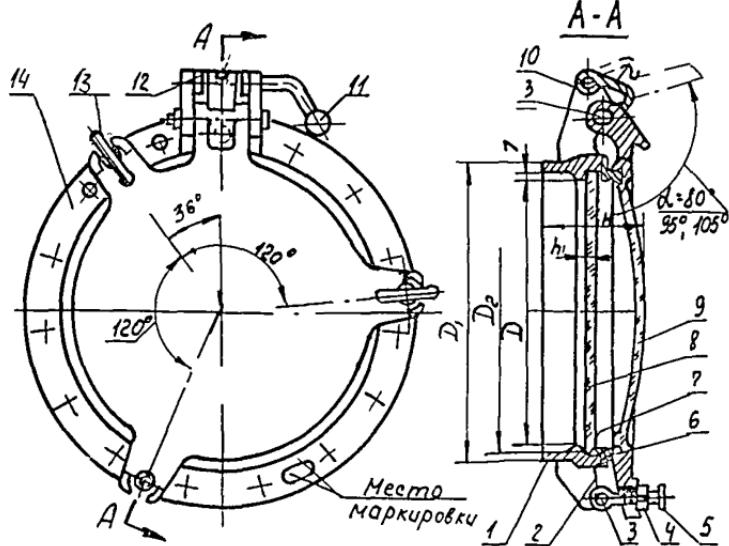
4.4.3. Расход материалов на ремонт иллюминатора бортового
створчатого облегченного без штормовой крышки

Таблица 107

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр иллюминатора, мм			
		200	250	300	350
		Норма расхода на 1 шт.			
ВСтЗсп 3 ГОСТ 380-71	кг	0,18	0,20	0,27	0,29
круг 20-22 ГОСТ 2590-71					
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, пруток 12 ГОСТ 2060-73	кг	0,16	0,19	0,22	0,29
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,13	0,15	0,17	0,20
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68	кг	0,05	0,07	0,08	0,10
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,014	0,015	0,016	0,017
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,008	0,009	0,010	0,011

4.5. ИЛЛЮМИНАТОР ГЛУХОЙ ТЯЖЕЛЫЙ
(диаметр в свету: 200; 250; 300; 350)

РЕМОНТ



I - корпус; 2 - кольцо для крепления стекла; 3 - ось; 4 - гайка специальная; 5 - болт откидной; 6 - прокладка крышки; 7 - уплотнение стекла; 8 - стекло; 9 - крышка штурмовая; 10 - стопор; II - ручка стопора; 12 - кольцо (для $D = 200$ мм не устанавливать); 13 - барашек; 14 - корпус с фланцем

4.5.1. Типовой состав работы

Снять. Открепить и снять штормовую крышку глухого иллюминатора, доставить в цех.

Ремонтировать:

заменить уплотнительную резиновую прокладку на штормовой крышке иллюминатора (заделать стыки на "УС", приклейть к пазам крышки);

вывернуть винты, снять прижимное кольцо и удалить поврежденное стекло из корпуса иллюминатора. Подобрать стекло заданного размера и установить в корпус иллюминатора с уплотнением резиной или герметиком (герметизирующей резиновой пастой), прогнать резьбу, закрепить прижимным кольцом, винтами;

изготовить винты для крепления кольца к корпусу иллюминатора (100% от общего количества - при замене стекла). Изготовить ось петли, кадмировать;

доставить штормовую крышку иллюминатора на место, развернуть отверстия, закрепить.

задраить (прижать плотно, равномерно) крышку к корпусу иллюминатора. Плотность прилегания прокладки к уплотнительному буртику проверить по меловому отпечатку на резине по всему контуру. Устраниить дефекты;

испытать иллюминатор на водонепроницаемость;

очистить штормовую крышку и корпус иллюминатора от старой краски, ржавчины, обезжирить, загрунтовать.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям на типовой состав работы: снять; заменить прокладку; заменить стекло и т.д. При невыполнении одной из указанных операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

2. Трудоемкость на замену или ремонт задраек барашковых определяется по нормативу 4.7 настоящего раздела.

3. При замене стекла с изготовлением прижимного кольца соответствующую трудоемкость применять с $K=1,50$.

4.5.2. Трудоемкость на ремонт иллюминаторов глухих тяжелых

Таблица 108

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм			
			200	250	300	350
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч			
Снять		3	0,30	0,35	0,40	0,45
Заменить прокладку	Судокорпусник-ремонтник	2	0,12	0,14	0,18	0,22
Заменить стекло		3	0,91	1,12	1,43	1,90
Установить		3	0,70	0,80	0,90	1,05
Испытать		3-2			0,40	
Изготовить винты	Станочник	2	1,00	1,20	1,40	1,80
Изготовить ось петли, кадмировать	Станочник Гальваник	2	0,10	0,10	0,11	0,11
Грунтовать	Маляр	2	0,06	0,06	0,06	0,06
И т о г о			3,64	4,24	4,98	6,13

4.5.3. Расход материалов на ремонт иллюминатора глухого тяжелого

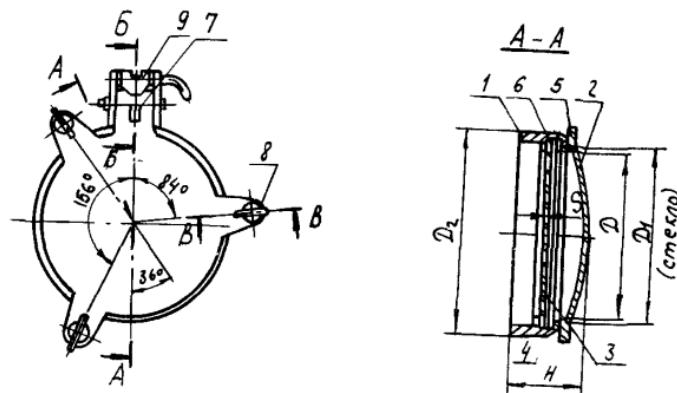
Таблица I09

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр иллюминатора, мм			
		200	250	300	350
		Норма расхода на 1 шт.			
ВСТЗси 3 ГОСТ 380-71, круг 20-22 ГОСТ 2590-71	кг	0,18	0,20	0,27	0,29
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, пруток I2 ГОСТ 2060-73	кг	0,16	0,19	0,22	0,29
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,13	0,15	0,17	0,20
Герметик У-30 М ГОСТ 13489-68	кг	0,05	0,07	0,08	0,10
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,007	0,008	0,009	0,010
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,004	0,005	0,005	0,006

4.6. ИЛЛЮМИНАТОР БОРТОВОЙ ГЛУХОЙ
ТЯЖЕЛЫЙ И НОРМАЛЬНЫЙ

(с резьбовым кольцом, диаметр в свету: 200; 250; 300; 350)

РЕМОНТ



1-корпус; 2-штормовая крышка, 3-стекло; 4-резьбовое кольцо
5-прокладка штормовой крышки; 6-уплотнение стекла, 7-петля;
8-задра́йка, 9-стопор

4.6.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Открепить и снять штормовую крышку глухого иллюминатора, доставить в цех.

Р е м о н т и р о в а т ь:

заменить уплотнительную резиновую прокладку на штормовой крышке иллюминатора (заделать стыки на "УС", приклеить к пазам крышки);

вывернуть резьбовое кольцо и удалить поврежденное стекло из корпуса иллюминатора. Подобрать стекло заданного размера и установить в корпус иллюминатора с уплотнением резиной или герметиком (герметизирующей резиновой пастой), закрепить резьбовым кольцом;

изготовить ось петли, кадмировать;

доставить штормовую крышку иллюминатора на место, развернуть отверстия, закрепить. Задрапить (прижать плотно, равномерно) крышку к корпусу иллюминатора. Плотность прилегания прокладки к уплотнительному буртику проверить по меловому отпечатку на резине по всему контуру. Устраниить дефекты.

испытать иллюминатор на водонепроницаемость;

очистить штормовую крышку и корпус иллюминатора от старой краски, ржавчины, обезжирить, загрунтовать.

ПРИМЕЧАНИЯ: I. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям на типовой состав работы: снять, заменить прокладку, заменить стекло и т.д. При невыполнении одной из указанных операций трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

2. Трудоемкость на замену или ремонт задраек баражковых определяется по нормативу 4.7 настоящего раздела.

4.6.2. Трудоемкость на ремонт иллюминатора бортового
глухого тяжелого и нормального

Таблица II0

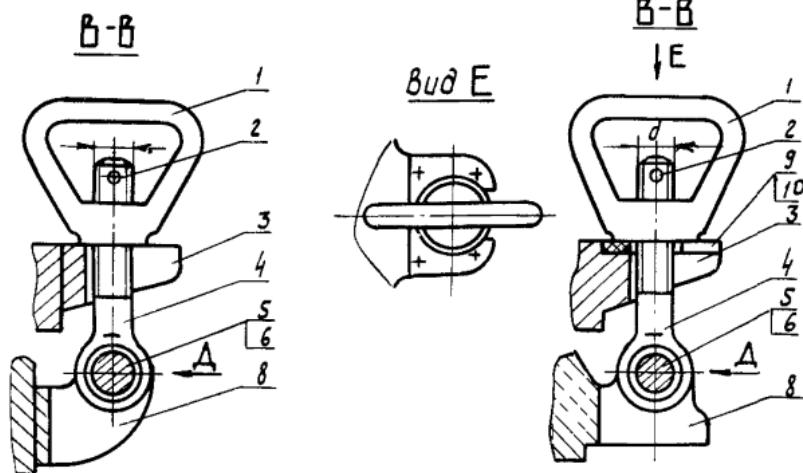
Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм			
			200	250	300	350
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч			
Снять		3	0,30	0,35	0,40	0,45
Заменить прокладку	Судокорпусник-ремонтник	2	0,12	0,14	0,18	0,22
Заменить стекло		3	0,46	0,58	0,76	1,12
Установить		3	0,70	0,80	0,90	1,05
Испытать		3-2	0,40	0,40	0,40	0,40
Изготовить ось пет-ли, кадмировать	Станочник	2	0,10	0,10	0,11	0,11
	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06
Грунтовать	Палляр	2	0,05	0,07	0,10	0,14
И т о г о			2,19	2,50	2,91	3,55

4.6.3. Расход материалов на ремонт иллюминатора бортового
глухого тяжелого и нормального

Таблица III

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр иллюминатора, мм			
		200	250	300	350
		Норма расхода на 1 шт.			
ВСт3сп 3 ГОСТ 380-71, круг 20-22 ГОСТ 2590-71	кг	0,18	0,20	0,27	0,29
Стекло СИЗ.1 ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,13	0,15	0,17	0,20
Резинка Ж-и ГОСТ 7338-65	кг	0,09	0,11	0,13	0,16
Грунтовка ФИ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,007	0,008	0,009	0,010
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,004	0,005	0,005	0,006

4.7. ЗАДРАЙКИ БАРАШКОВЫЕ БОРТОВЫХ ИЛЛЮМИНАТОРОВ
РЕМОНТ, ЗАМЕНА



1 - барашек (специальная гайка);
2 - штифт; 3 - развилка рамы или
штурмовой крышки;
4 - откидной болт; 5 - ось;
6 - штифт; 7 - капроновая шайба;
8 - обушок; 9 - капроновая проклад-
ка; 10 - винт

4.7.1. Типовой состав работы

Ремонтировать. Открепить барашковые задрайки и снять с корпуса бортового иллюминатора. Разобрать задрайки (снять барашки), прогнать резьбы. Собрать задрайки, установить на корпус иллюминатора, закрепить.

З а м е н и т ь. Открепить барабанковые задраивки и снять с корпуса иллюминатора. Изготовить барабанковые задраивки (оси, откидные болты, барабанки) из поковок, отливок. Развернуть отверстия. Собрать задраивки, установить на корпус иллюминатора, закрепить.

Калмировать оси откидных болтов.

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на поковку, отливку барабанковых задраек нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости поковок или отливок на каждом предприятии.

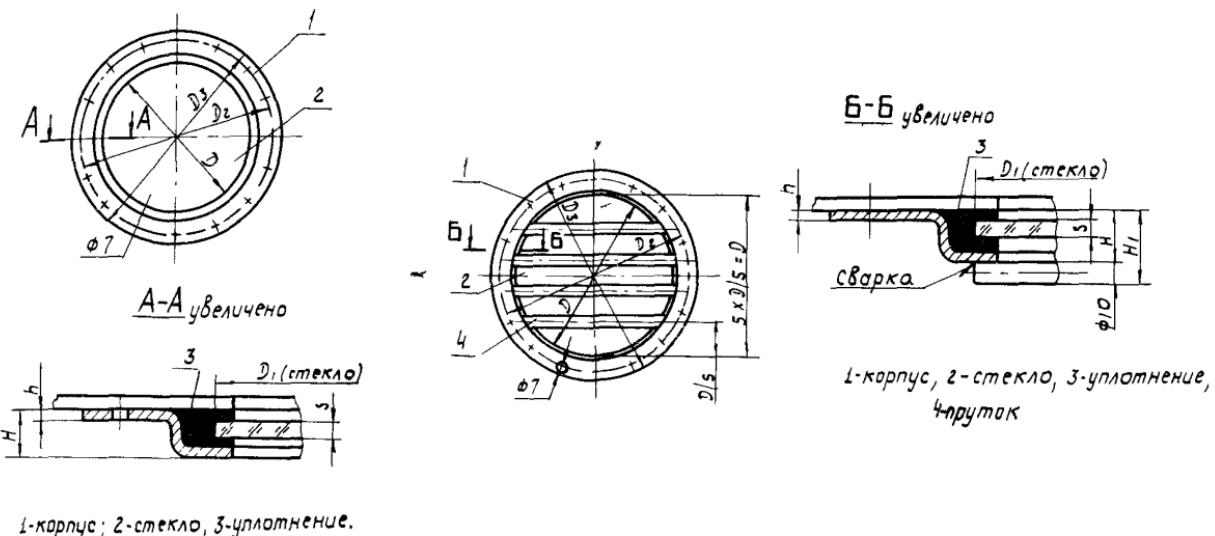
4.7.2. Трудоемкость и расход материалов на ремонт и замену
задраек барашковых

Таблица II2

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм	
			200+250	300+400
			Трудоемкость на 10 задраек, нормо-ч	
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	2,20	2,20
Заменить	Судокорпусник-ремонтник	3	5,05	5,05
	Станочник	2	3,41	3,55
	Гальваник	2	0,06	0,06
И т о г о на ремонт			2,20	2,20
И т о г о на замену			8,52	8,66
Наименование материала		Единица измерения	Норма расхода на замену 10 задраек	
Сталь 10, ГОСТ 1050-74, круг калибранный 3(5), ГОСТ 7417-75		кг	0,06	0,06
ВСт3сп 3 ГОСТ 380-71, круг 15, 16 ГОСТ 2590-71		кг	0,42	0,56
Болт откидной (АМц 9-2 ГОСТ 18175-72) поковка II гр.		кг	1,3	1,6
Шайбы капроновые		кг	0,02	0,02
Барашек (латунь ЛК 80-3Л ГОСТ 17711-72) отливка I гр.		кг	1,6	1,8

4.8. ИЛЛЮМИНАТОР УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГЛУХОЙ БЕЗ ОГРАЖДЕНИЯ, С ОГРАЖДЕНИЕМ
(диаметр в свету: 200; 250; 300; 350)

РЕМОНТ



4.8.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Отвернуть гайки винтов и снять раму и стекло глухого иллюминатора.

П р а в и т ь раму. Выправить раму иллюминатора и прутки ограждения стекла иллюминатора.

У с т а н о в и т ь. Установить иллюминатор с изготовлением прокладки и заменой крепежа. Испытать иллюминатор на водонепроницаемость.

З а м е н и т ь стекло. Снять поврежденное стекло, очистить от герметика раму установить новое стекло на герметике.

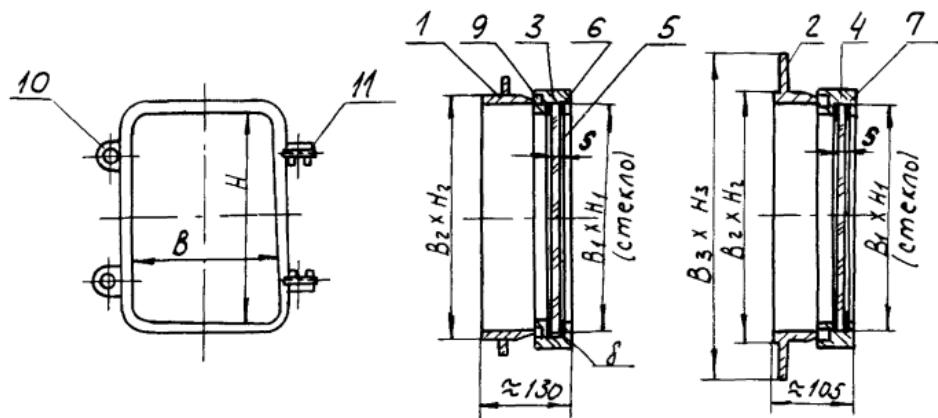
4.8.2. Трудоемкость и расход материалов на ремонт иллюминатора

Таблица II3

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Диаметр иллюминатора, мм					
			200	250	300	350		
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3	0,65	0,80	0,95	1,15		
			1,55	1,95	2,35	2,70		
		3-2	0,32	0,40	0,54	0,84		
			0,05	0,06	0,08	0,10		
			0,08	0,12	0,17	0,19		
И т о г о на иллюминатор без ограждения			2,57	3,21	3,92	4,79		
И т о г о на иллюминатор с ограждением			2,60	3,27	4,01	4,88		
Наименование материала		Единица измерения	Норма расхода на I шт.					
Бинты M6x20 ГОСТ 17473-72		кг	0,056	0,076	0,096	0,096		
Гайки M6 ГОСТ 5915-70		кг	0,036	0,044	0,056	0,056		
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70		шт.	I	I	I	I		
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68		кг	0,10	0,13	0,15	0,18		

4.9. ИЛЛЮМИНАТОР ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ РУБОЧИЙ СТВОРЧАТЫЙ (ТИП I, II)

РЕМОНТ



1,2-корпус; 3,4-рама, 5-стекло, 6,7-рамка, 8-уплотнение стекла
9-прокладка рамы, 10-лента-зодраик, 11-зодраик боршковая, 12-пер

4.9.1. Типовой состав работы

С н я т ь. Открепить и снять раму иллюминатора, доставить в цех для ремонта.

Р е м о н т и р о в а т ь:

заменить уплотнительную резиновую прокладку на раме иллюминатора (заделать стыки на "УС", приклейть к пазам рамы);

вывернуть винты, снять прижимную рамку (уплотнения стекла) и удалить поврежденное стекло из рамы иллюминатора. Подобрать стекло заданного размера и установить в раму иллюминатора с уплотнением резиной, герметиком (герметизирующей резиновой пастой), закрепить прижимной рамкой, винтами;

изготовить винты для крепления рамки уплотнения стекла (100 % от общего количества – при замене стекла). Изготовить оси петель;

доставить на судно раму иллюминатора, развернуть отверстия, установить на место, закрепить.

Задраить (прижать плотно, равномерно) раму иллюминатора. Плотность прилегания прокладки к уплотнительному буртику проверить по меловому отпечатку на резине по всему контуру. Устранить дефекты.

задраить раму иллюминатора, испытать на водонепроницаемость;

очистить раму рубочного иллюминатора от краски, ржавчины, обезжирить, загрунтововать.

ПРИМЕЧАНИЯ: I. В нормативных таблицах приведена трудоемкость по операциям на типовой состав работы: снять; заменить прокладку; заменить стекло и т.д. При невыполнении одной из указанных операций, трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

2. Трудоемкость на замену или ремонт задраск барашковых определяется по нормативу 4.12 настоящего раздела.

4.9.2. Трудоемкость на ремонт прямоугольного створчатого иллюминатора

Таблица II

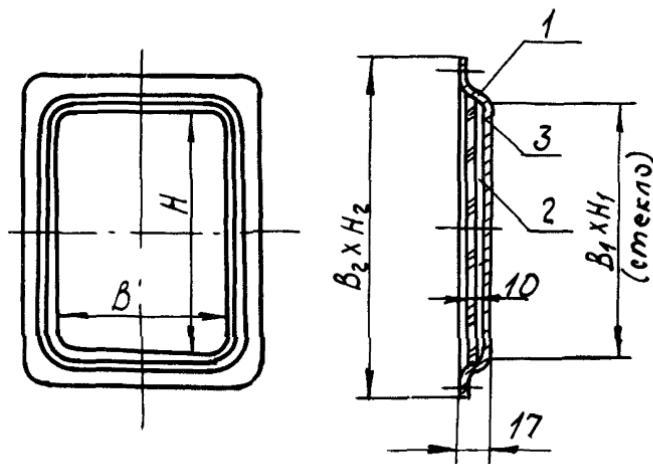
Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Тип I		Тип II		
			Размеры иллюминатора, мм				
			450x x300	600x x400	335x x475	400x x560	475x x670
Трудоемкость на I шт., нормо-ч							
Снять		3	0,50	0,55	0,50	0,55	0,60
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,75	0,80	0,55	0,60	0,75
Испытать		3-2	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
Заменить прокладку		2	0,20	0,25	0,20	0,25	0,30
Заменить стекло		3	1,75	2,05	1,40	1,70	2,05
Изготовить винты	Станочник	2	2,80	3,60	-	-	-
Изготовить оси петель	Станочник	2	0,15	0,15	-	-	-
Грунтовать	Майяр	2	0,08	0,10	0,08	0,10	0,12
И т о г о			6,63	7,90	3,13	3,60	4,22

4.9.3. Расход материалов на ремонт прямоугольного створчатого
илюминатора

Таблица II5

Наименование материала	Единица измерения	Тип I		Тип II		
		Размеры илюминатора, мм				
		450x300	600x400	335x475	400x560	475x670
		Норма расхода на I шт.				
Вст3сп 3 ГОСТ 360-71, круг 16-20 ГОСТ 2590-71	кг	0,20	0,20	-	-	-
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, проток I2 ГОСТ 2060-73	кг	0,36	0,64	-	-	-
Бинты М6x20 ГОСТ 17711-72	кг	-	-	0,096	0,120	0,130
Стекло СИЗЛ ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I	I
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,24	0,32	0,32	0,38	0,46
Резина КЦ-м ГОСТ 7338-65	кг	-	-	0,23	0,28	0,33
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68	кг	0,12	0,16	-	-	-
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,013	0,018	0,013	0,018	0,021
Жайт-силикрите ГОСТ 3134-52	кг	0,008	0,009	0,008	0,009	0,013

4.10. ИЛЛЮМИНАТОР ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ГЛУХОЙ РУБОЧНЫЙ ОБЛЕГЧЕННЫЙ
ЗАМЕНИТЬ СТЕКЛО



1 - корпус; 2 - стекло; 3 - уплотнение стекло;

4.10.1. Типовой состав работы

Отвернуть винты, снять раму иллюминатора и удалить поврежденное стекло. Очистить раму (места уплотнения) от герметизирующей резиновой пасты, грязи и др.

Подобрать стекло заданного размера и установить с рамой иллюминатора на место с уплотнением резиной, герметиком (герметизирующей резиновой пастой), закрепить винтами.

Испытать глухой иллюминатор на водонепроницаемость.

4.10.2. Трудоемкость и расход материалов на замену стекла
глухого прямоугольного иллюминатора

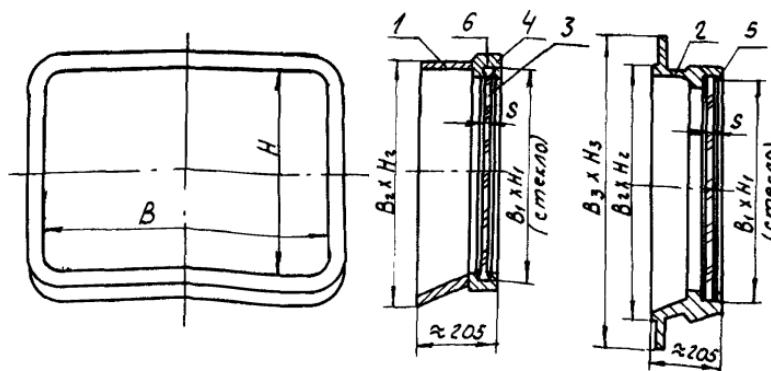
Таблица II6

Специальность	Разряд работы	Размеры иллюминатора, мм			
		450x300	600x400	335x475	400x560
Трудоемкость на I шт., нормо-ч					
Судокорпусник-ремонтник	2	I,20	I,40	I,00	I,20
	3	I,05	I,20	I,10	I,20
И т о г о		2,25	2,60	2,10	2,40
Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на I шт.			
Винты M6x20 ГОСТ 17475-72	кг	0,124	0,164	0,136	0,164
Гайки M6 ГОСТ 5915-70	кг	0,072	0,096	0,080	0,096
Стекло СИЗЛ ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68	кг	0,20	0,26	0,23	0,29

4.II. ИЛЮМИНАТОР ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ГЛУХОЙ ОДИНАРНЫЙ РУБОЧИЙ

ЗАМЕНИТЬ СТЕКЛО.

(с изготовлением латунных винтов, без изготовления винтов)



1,2-корпус, 3-стекло, 4,5-рамка, 6-уплотнение стекла

4.II.1. Типовой состав работы

З а м е н и т ь с т е к л о . Отвернуть винты, снять прижимную раму с корпуса иллюминатора и удалить поврежденное стекло. Очистить раму (места уплотнения) от герметизирующей резиновой пасты грязи и др.

Подобрать стекло заданного размера и установить в раму иллюминатора с уплотнением резиной, герметиком (герметизирующей резиновой пастой), прогнать резьбу, закрепить прижимной рамкой, винтами.

Испытать глухой иллюминатор на водонепроницаемость.

И з г о т о в и т ь в и н т ы, з а м е н и т ь с т е к л о . Отвернуть винты, снять прижимную раму с корпуса иллюминатора и удалить поврежденное стекло. Очистить раму (места уплотнения) от герметизирующей резиновой пасты, грязи и др.

Изготовить латунные винты (100% от общего количества при замене стекла).

Подобрать стекло заданного размера и установить в раму иллюминатора с уплотнением резиной, герметиком (герметизирующей резиновой пастой), прогнать резьбу, закрепить прижимной рамкой, винтами.

Испытать глухой иллюминатор на водонепроницаемость.

4. II.2. Трудоемкость и расход материалов на замену стекла прямоугольного
глухого одинарного иллюминатора

Таблица II7

Специальность	Разряд работы	Размеры иллюминатора, мм					
		335x475	400x560	475x670	560x800	950x670	1120x800
Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч							
Судокорпусник-ремонтник	2	1,00	1,20	1,35	1,65	1,75	2,15
	3	0,90	1,05	1,20	1,45	1,70	2,00
И т о г о		1,90	2,25	2,55	3,10	3,45	4,15
Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на 1 шт.					
Винты M6x20 ГОСТ 17711-72	кг	0,096	0,120	0,140	0,164	0,184	0,230
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I	I	I	I	I
Резина КЩ-м ГОСТ 7338-65	кг	0,23	0,28	0,33	0,40	0,47	0,56

4.II.3. Трудоемкость и расход материалов на замену стекла прямоугольного глухого одинарного иллюминатора (с изготовлением винтов)

Таблица II8

Специальность	Разряд работы	Размер иллюминатора, мм	
		450x300	600x400
		Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч	
Судокорпусник-ремонтник	2	1,20	1,40
	3	1,10	1,20
Станочник	2	2,40	3,60
И т о г о		4,70	6,20
Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на 1 шт.	
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, пруток I2 ГОСТ 2060-73	кг	0,36	0,64
Стекло СИЗП ГОСТ 5.415-70	шт.	I	I
Герметик У-30 м ГОСТ 13489-68	кг	0,12	0,16

**4.12. ЗАДРАЙКИ БАРАШКОВЫЕ ИЛЛЮМИНАТОРОВ
ПРЯМОУГОЛЬНЫХ РУБОЧНЫХ**

РЕМОНТ, ЗАМЕНА

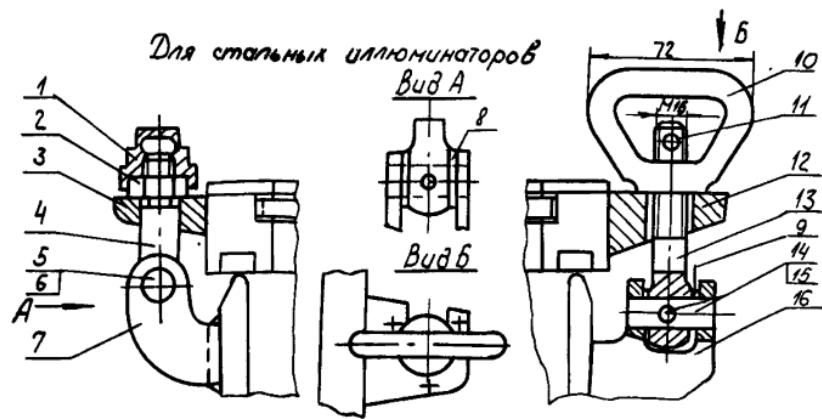
4.12.1. Типовой состав работы

Р е м о н т. Открепить, снять задрайки барашковые, разобрать. Прогнать резьбу на откидных болтах и в барашках. Собрать задрайки, установить на место, закрепить.

З а м е н а. Открепить, снять задрайки барашковые. Изготовить задрайки (оси, откидные болты, барашки) из поковок, отливок. Собрать задрайки, развернуть отверстия, установить на место, закрепить.

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на поковку, отливку деталей задраек нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости поковок, отливок на каждом предприятии.

Петля и задржка баранковая для створчатых иллюминаторов типа ПС1



4.12.2. Трудоемкость и расход материалов на ремонт и замену
задраек барашковых

Таблица II9

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 шт., нормо-ч
Ремонт	Судокорпусник-ремонтник	2	2,20
Замена	Судокорпусник-ремонтник	3	5,05
	Станочник	2	3,86
И т о г о на ремонт			2,20
И т о г о на замену			8,91
Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на 10 шт.	
Сталь 10 ГОСТ 1050-74, круг калиброванный 3(5) ГОСТ 7417-75	кг	0,035	
Сталь IX17H2 ГОСТ 5632-72, круг I4 ГОСТ 2590-71	кг	0,52	
Шайба капроновая	кг	0,02	
Болт откидной (Бр. АМц 9-2 ГОСТ 18175-72) лоповка II гр.	кг	1,8	
Барашек (латунь ЛК80-3л ГОСТ 17711-72) отливка I гр.	кг	1,9	

4.13. ПЕТЛЯ-ЗАДРАЙКА ДЛЯ ИЛЛОМИНАТОРОВ
ПРЯМОУГОЛЬНЫХ РУБОЧНЫХ

РЕМОНТ, ЗАМЕНА

4.13.1. Типовой состав работы

Р е м о н т. Открепить, снять петлю-задрайку. Прогнать резьбу откидного болта, подобрать гайку требуемого размера, собрать задрайку, установить на место, закрепить.

З а м е н а. Открепить, снять петлю-задрайку. Изготовить петлю-задрайку (болт откидной гайку закрытую, оси) из поковок, отливок. Развернуть отверстия. Собрать задрайки, установить на место, закрепить. (Эскиз петли-задрайки по нормативу 4.12).

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на поковку, отливку деталей задраек нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости поковок, отливок на каждом предприятии.

4.13.2. Трудоемкость и расход материалов на ремонт
и замену петель-задраек

Таблица I20

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 шт., нормо-ч
Ремонт	Судокорпусник-ремонтник	2	2,20
		3	5,05
Замена	Станочник	2	4,75
И т о г о на ремонт			2,20
И т о г о на замену			9,80
Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на 10 шт.	
		на ремонт	на замену
Сталь 10 ГОСТ 1050-74, круг калибранный 3 (5) ГОСТ 7417-75	кг	-	0,023
Сталь IX17H2 ГОСТ 5632-72, круг 14 ГОСТ 2590-71	кг	-	0,52
Гайки М16 ГОСТ 5915-70	кг	0,335	0,335
Шайбы капроновые	кг	0,02	0,02
Болт откидной (Бр.АМц 9-2 ГОСТ 18175-72) поковка II гр.	кг	-	1,4
Гайка закрытая (латунь ЛК 80-3 Л ГОСТ 17711-72) отливка I гр.	кг	-	0,77

4.14. СТОПОР ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ИЛЛЮМИНАТОРОВ
РЕМОНТ И ЗАМЕНА

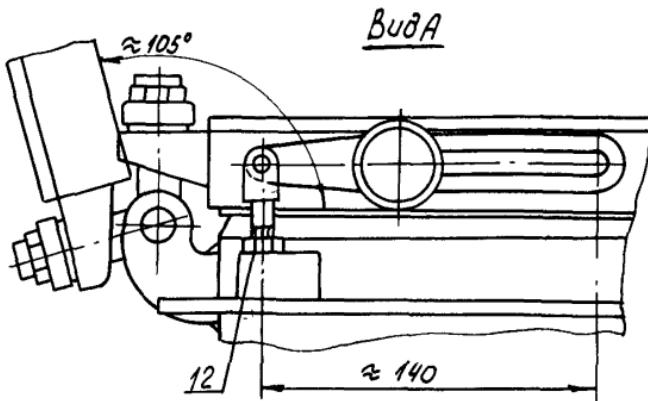
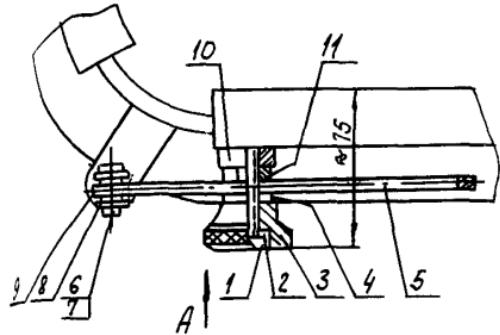
4.14.1. Типовой состав работы

Р е м о н т. Разобрать стопор. Править планку. Заменить винт, гайки. Изготовить шайбу ШЕЗ. Прогнать резьбы болта откидного и гайки круглой. Кадмировать винт; гайки; шайбу ШЕЗ; болт откидной; ось. Установить стопор на раму иллюминатора, смазать резьбовые поверхности.

З а м е и а. Разметить и отрезать планку, скруглить кромки, разметить и сверлить отверстие и фрезеровать паз. Изготовить гайку круглую с накаткой и ось с проточкой под шайбу ШЕЗ. Изготовить болт откидной. Кадмировать детали. Установить стопор на раму иллюминатора, смазать резьбовые поверхности.

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на поковку болта откидного нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости поковок на каждом предприятии.

Стопор для иллюминаторов,
открывающихся на сторону



1- винт; 2- шайба; 3- гайка специальная; 4- шайба; 5- планка;
6- ось; 7- шайба; 8- болт откидной; 9,10- приварки или при-
лив (для иллюминаторов из легкого сплава); 11-12- гайка

4.I4.2. Трудоемкость на ремонт и замену стопора для прямоугольных
и квадратных иллюминаторов

Таблица I21

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 стопоров, нормо-ч
Ремонт	Судокорпусник-ремонтник	3	2,3
	Гальваник	2	0,2
Замена	Судокорпусник-ремонтник	3	2,8
	Станочник	2	6,3
	Гальваник	2	0,2
И т о г о на ремонт			2,5
И т о г о на замену			9,3

4.14.3. Расход материалов на ремонт и замену стопора
для прямоугольных миллиметров

Таблица I22

Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода	
		на ремонт 10 шт.	на замену 10 шт.
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 16 ГОСТ 2590-71	кг	-	0,12
Сталь 10 ГОСТ 1050-74, лист I	кг	0,020	0,020
Сталь Х18Н9 ГОСТ 7350-66, лист 4	кг	-	1,17
Бронза Бр.АМц 9-2 ГОСТ 18175-72, пруток 40 ГОСТ 1628-72	кг	-	1,30
Болт откидной (поковка II гр.)	кг	-	0,52
Сталь 35 ГОСТ 1050-74	кг	-	0,25
Винт М10х35 ГОСТ 1491-72	кг	0,18	0,18
Гайки М10 ГОСТ 5916-70	кг	-	0,013
Найба 10 ГОСТ 10450-68	кг	-	-

4.15. НАПЛАВКА УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ БУРТИКОВ ИЛЛЮМИНАТОРОВ**4.15.1. Типовой состав работы**

Зачистить место наплавки пневмомашинкой с наждачным кругом. Наплавить поверхность. Обработать уплотнительный буртик пневмомашинкой с наждачным кругом и напильником вручную.

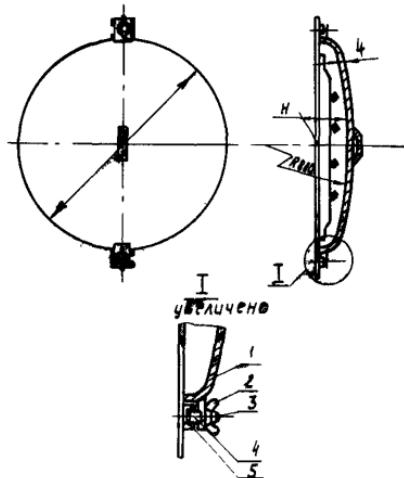
4.15.2. Трудоемкость и расход материалов на наплавку уплотнительного буртика

Таблица

Специальность	Разряд работы	Размеры иллюминатора в свету, мм									
		Ø 200	Ø 250	Ø 300	Ø 350	Ø 400	450x x300	600x x400	335x x475	400x x560	475x x670
Трудоемкость на 1 иллюминатор, нормо-ч											
Электросварщик	3	0,35	0,45	0,55	0,65	0,75	0,75	1,00	0,85	0,95	1,15
Судокорпусник-ремонтник	3	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,80	0,65	0,75	0,90
И т о г о		0,65	0,80	0,95	1,10	1,25	1,35	1,80	1,50	1,70	2,05
Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на 1 иллюминатор									
Электроды УОНН 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,60	0,75	0,90	1,05	1,20	1,45	1,95	1,60	1,85	2,25

4.16. щиток предохранительный без резинового уплотнения
для круглого глухого универсального иллюминатора
(стальной или из алюминиево-магниевого сплава)

изготовить



1-щиток; 2-барашек; 3-винт; 4-лапка; 5-скобка

4.I6.I. Типовой состав работы

Разметить листовой материал (стальной или алюминиево-магниевый), отрезать заготовки (детали щитка) под штамповку и выпрямить. Штамповать щиток, подравнять и зачистить кромки.

Изготовить: лапки; ручку; барашки (из поковки); болт (задрайку). Приварить к щитку лапки, ручки. Фосфатировать стальной щиток, оксидировать алюминиево-магниевый щиток. Кадмировать стальной крепеж (болт, барашек), оксидировать – алюминиево-магниевый.

Обезжирить щиток и загрунтовать.

4.16.2. Трудоемкость на изготовление щитка предохранительного без резинового
уплотнения для круглого глухого универсального иллюминатора

Щиток стальной

Таблица I23

Специальность	Разряд работы	Диаметр щитка, мм			
		300	350	405	455
		Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч			
Судокорпусник-ремонтник	3-І	0,60	0,65	0,70	0,75
Станочник	2	0,38	0,38	0,38	0,38
Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10
Гальваник	2	0,15	0,17	0,18	0,19
Маляр	2	0,02	0,03	0,04	0,05
И т о г о		1,25	1,33	1,40	1,47

ПРИМЕЧАНИЕ. На грунтовку щитка с очисткой его от окалины и ржавчины (без предварительного фосфатирования) трудоемкость маляра применять с K=2,50.

4.16.3. Расход материалов на изготовление щитка предохранительного, без резинового уплотнения для круглого лукого универсального иллюминатора

Таблица I24

Щиток стальной

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр щитка, мм			
		300	350	405	455
		Норма расхода на 1 шт.			
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	0,09	0,09	0,09	0,09
Баранек (поковка II гр.) 2 шт.	кг	0,056	0,056	0,056	0,056
сталь 25 ГОСТ I050-74	кг				
ВСтЗсп ГОСТ 380-71	кг	3,2	3,1	5,7	7,2
лист 3, 10	кг				
Электроды ЮНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,085	0,085	0,085	0,085
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,012	0,016	0,020	0,024
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,007	0,010	0,012	0,014

4.16.4. Трудоемкость на изготовление щитка предохранительного, без резинового уплотнения для круглого универсального иллюминатора

Таблица I25

Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Специальность	Разряд работы	Диаметр щитка, мм			
		300	350	405	455
		Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч			
Судокорпусник-ремонтник	3-І	0,50	0,55	0,60	0,65
Станочник	2	0,29	0,29	0,29	0,29
Электросварщик	3	0,15	0,15	0,15	0,15
Гальваник	2	0,15	0,17	0,18	0,19
Маляр	2	0,02	0,03	0,04	0,05
И т о г о		I,II	I,I9	I,26	I,33

Стр. 124. УКН-03-2

4.16.5. Расход материалов на изготовление щитка предохранительного, без резинового уплотнения для круглого глухого универсального иллюминатора

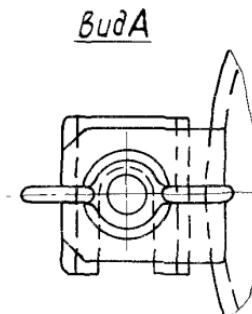
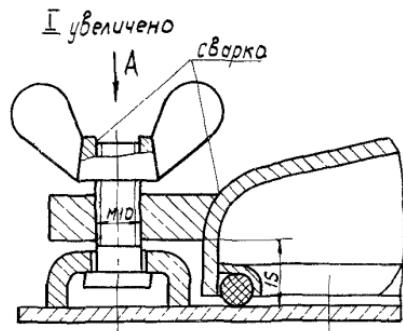
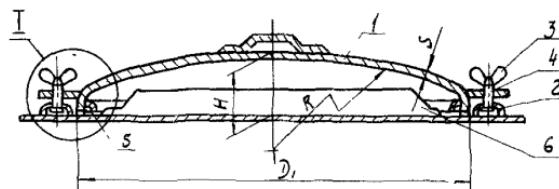
Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Таблица 126

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр щитка, мм			
		300	350	405	455
		Норма расхода на 1 шт.			
АМг 5 ГОСТ 4784-74, пруток 20 ГОСТ 21488-76	кг	0,021	0,021	0,021	0,021
АМг 5 ГОСТ 4784-74, барашек (поковка II гр.) 2 шт.	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
АМг 5 ГОСТ 4784-74 лист 4, 10	кг	1,15	1,50	1,85	2,55
Проволока Св АМг 5 ГОСТ 7871-75	кг	0,018	0,018	0,018	0,018
Аргон ГОСТ 10157-73	м ³	0,010	0,010	0,010	0,010
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,012	0,016	0,020	0,024
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,007	0,010	0,012	0,014

4.17. ШИТОК ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ С РЕЗИНОВЫМ
УПЛОТНЕНИЕМ ДЛЯ КРУГЛОГО ГЛУХОГО
УНИВЕРСАЛЬНОГО ИЛЛЮМИНАТОРА
(СТАЛЬНОЙ ИЛИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВОГО СПЛАВА)

ИЗГОТОВИТЬ



1-щиток; 2-скоба; 3-барашек; 4-болт; 5-резиновый шнур; 6-иллюминатор

4.17.1. Типовой состав работы

Разметить листовой материал (стальной или алюминиево-магниевый), отрезать заготовки (детали щитка) под штамповку и выпрямить. Штамповать щиток, подравнять и зачистить кромки.

Изготовить: лапки; ручку; барашки (из поковки); болт (задрайку).

Приварить к щитку лапки, ручки.

Фосфатировать стальной щиток, оксидировать алюминиево-магниевый щиток.

Кадмировать стальной крепеж (болт, барашек), оксидировать - алюминиево-магниевый.

Обезжирить щиток и загрунтовать.

Установить прокладочный резиновый шнур.

4.17.2. Трудоемкость на изготовление щитка предохранительного с резиновым уплотнением для глухого круглого универсального иллюминатора

Таблица I27

Щиток стальной

Специальность	Разряд работы	Размер щитка, мм		
		320	370	425
		Трудоемкость на шт., нормо-ч		
Судокорпусник-ремонтник	3-І	0,74	0,80	0,90
Станочник	2	0,38	0,38	0,38
Электросварщик	3	0,25	0,29	0,33
Гальваник	2	0,16	0,18	0,19
Маляр	2	0,03	0,04	0,05
И т о г о		I,56	I,69	I,85

ПРИМЕЧАНИЕ. На грунтовку щитка с очисткой от окалины и ржавчины (без предварительного фосфатирования) трудоемкость маляра применять с K=2,50.

4. I7. 3. Расход материалов на изготовление щитка предохранительного с резиновым уплотнением для круглого глухого универсального люминатора

Таблица I28

Щиток стальной

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр щитка, мм		
		320	370	425
		Норма расхода на 1 шт		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	0,09	0,09	0,09
Сталь 25 ГОСТ 1050-74, барашек (поковка II гр) 2 шт	кг	0,056	0,056	0,056
ВСт3сп ГОСТ 380-71, лист 3, 10	кг	3,00	3,80	4,60
Электроды УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,19	0,21	0,23
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,10	0,12	0,13
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,013	0,017	0,022
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,008	0,010	0,013

4.17.4. Трудоемкость на изготовление щитка предохранительного с резиновым уплотнением для круглого глухого универсального алюминиатора

Таблица I29
Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Специальность	Разряд работы	Диаметр щитка, мм		
		320	370	425
		Трудоемкость на I шт., нормо-ч		
Судокорпусник-ремонтник	3-І	0,63	0,68	0,77
Станочник	2	0,29	0,29	0,29
Электросварщик	3	0,30	0,32	0,35
Гальваник	2	0,16	0,18	0,19
Маляр	2	0,03	0,04	0,05
И т о г о		I,4I	I,5I	I,65

4.17.5. Расход материалов на изготовление щитка предохранительного с резиновым уплотнением для круглого глухого универсального излиминатора

Таблица I30

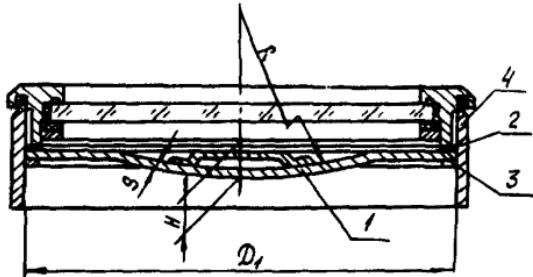
Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр щитка, мм		
		320	370	425
		Норма расхода на 1 шт.		
АМг 5 ГОСТ 4784-74, пруток 20 ГОСТ 21488-76	кг	0,021	0,021	0,021
АМг 5 ГОСТ 4784-74, барашек (поковка II гр.) 2 шт.	кг	0,03	0,03	0,03
АМг 5 ГОСТ 4784-74, лист 4, 10	кг	1,50	1,84	2,30
Проволока Св АМг 5 ГОСТ 7871-75	кг	0,046	0,050	0,055
Аргон ГОСТ 10157-73	м ³	0,028	0,030	0,033
Резина С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,10	0,12	0,13
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,013	0,017	0,022
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,008	0,010	0,013

4.18. ЩИТОК ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ДЛЯ КРУГЛЫХ СТВОРЧАТЫХ ИЛЮМИНАТОРОВ
(ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВОГО СПЛАВА)

ИЗГОТОВИТЬ

Typ I



1- щиток; 2- прокладка; 3- планка; 4- иллюминатор.

4.18.1. Типовой состав работы

Разметить листовой материал, отрезать детали щитка.

Править детали, штамповывать щиток, подравнять и зачистить кромки.

Фосфатировать щиток. Приклейте прокладку.

Обезжирить и загрунтовать щиток.

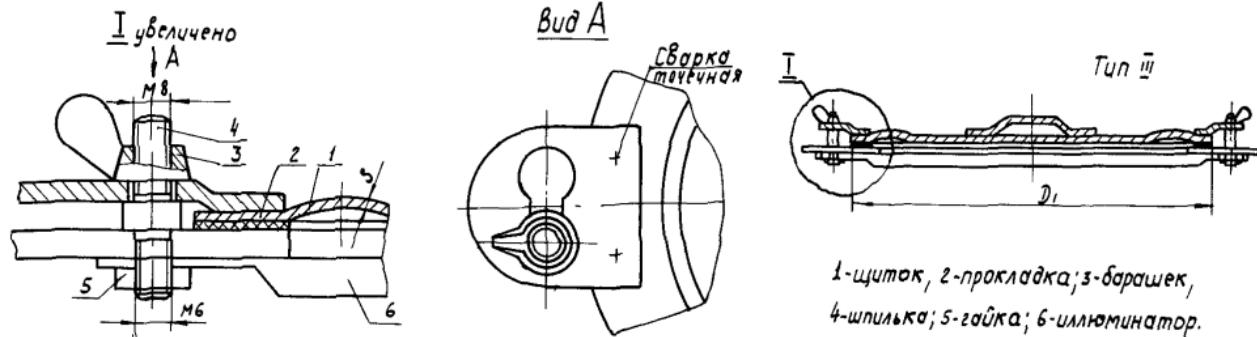
4.I8.2. Трудоемкость и расход материалов на изготовление щитка
предохранительного для круглого створчатого
иллюминатора

Таблица I3I

Специальность	Разряд работы	Диаметр щитка, мм				
		23I	286	34I	39I	44I
		Трудоемкость на I шт., нормо-ч				
Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,45	0,50	0,55	0,60	0,65
Гальваник	2	0,06	0,07	0,10	0,11	0,12
Маляр	2	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
И т о г о		0,53	0,59	0,68	0,75	0,82
Наименование материала		Единица измерения	Норма расхода на I шт.			
АМг 5 ГОСТ 4784-74, лист 4, 6		кг	0,58	0,92	1,38	1,61
Резина КЩ-м ГОСТ 7338-65		кг	0,04	0,05	0,06	0,07
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72		кг	0,007	0,010	0,015	0,019
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52		кг	0,004	0,006	0,009	0,011

4.19. щиток затемнительный для круглого глухого универсального иллюминатора
(из алюминиево-магниевого сплава)

изготовить



4.19.1. Типовой состав работы

Разметить листовой материал, отрезать детали щитка. Править детали, штамповвать щиток, подравнять и зачистить кромки. Изготовить: лапки; ручку; барашки (из поковки); болт (задрайку). Приварить к щитку лапки, ручки. Оксидировать щиток. Кадмировать стальной крепеж (болт, барашек). Приклейть прокладку. Обезжирить и загрунтовать щиток.

4.19.2. Трудоемкость на изготовление щитка затемнительного для иллюминатора глухого универсального

Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Таблица I32

Специальность	Разряд работы	Диаметр щитка, мм			
		235	285	340	390
		Трудоемкость на I шт., нормо-ч			
Судокорпусник-ремонтник	3-І	0,45	0,50	0,55	0,60
Станочник	2	0,32	0,32	0,32	0,32
Гальваник	2	0,13	0,14	0,16	0,17
Маляр	2	0,02	0,02	0,03	0,04
И т о г о		0,92	0,98	1,06	1,13

4.I9.3. Расход материалов на изготовление щитка затемнительного
для иллюминатора глухого универсального

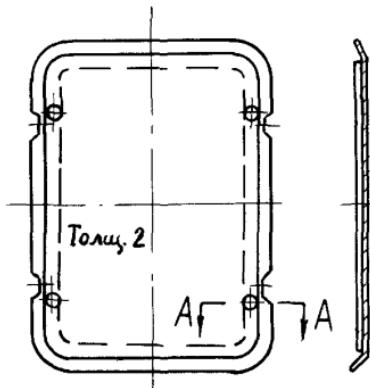
Таблица I33

Щиток из алюминиево-магниевого сплава

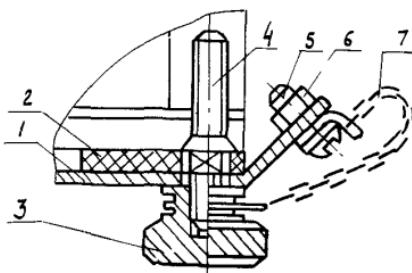
Наименование материала	Единица измерения	Диаметр щитка, мм			
		235	280	340	390
		Норма расхода на 1 шт.			
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I6 ГОСТ 2590-71	кг	0,05	0,05	0,05	0,05
Сталь 25 ГОСТ I050-74, барашек (поковка II гр.) 2 шт.	кг	0,035	0,035	0,035	0,035
АМг 5 ГОСТ 4784-74, лист 4, 6	кг	0,46	0,58	0,81	0,92
Гайки М6 ГОСТ 5915-70	кг	0,010	0,010	0,010	0,010
Резина КЩ-м ГОСТ 7338-65	кг	0,18	0,22	0,26	0,30
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,007	0,010	0,015	0,019
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,004	0,006	0,009	0,011

4.20. ЩИТОК ЗАТЕМНИТЕЛЬНЫЙ ДЛЯ ИЛЛЮМИНАТОРА РУБОЧНОГО ПРЯМОУГОЛЬНОГО
(СТАЛЬНОЙ ИЛИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВОГО СПЛАВА)

ИЗГОТОВИТЬ



A-A
(с деталями крепления
щитка к иллюминатору)



1 - щиток; 2 - прокладка, 3 - гайка; 4 - винт специальный;
5 - винт; 6 - гайка; 7 - цепочка

4.20.1. Типовой состав работы

Подобрать и разметить листовой материал, отрезать детали щитка, править и зачистить заусенцы. Штамповать щиток под прессом, разметить и сверлить отверстия. Фосфатировать стальной щиток (оксидировать АМг), обезжирить и грунтовать. Изготовить и наклеить резиновую прокладку. Изготовить гайки круглые с накаткой, винты специальные. Для щитка из АМг изготовить дополнительно винты с гайками. Изготовить цепочку. Стальные крепежные детали кадмировать, детали из АМг оксидировать.

4.20.2. Трудоемкость на изготовление щитка затемнительного для иллюминатора
прямоугольного рубочного

Таблица I34

Щиток стальной

Специальность	Разряд работы	Размер иллюминатора, мм			
		335x475	400x560	475x670	560x800
		Трудоемкость на I щиток, нормо-ч			
Судокорпусник-ремонтник	3	1,10	1,15	1,25	1,35
Станочник	2	1,24	1,24	1,24	1,24
Гальваник	2	0,15	0,17	0,18	0,19
Мальяр	2	0,04	0,05	0,06	0,08
И т о г о		2,53	2,61	2,73	2,86

ПРИМЕЧАНИЕ. На грунтовку щитка с очисткой от окалины и ржавчины (без предварительного фосфатирования) трудоемкость мальяра применять с K=2,50.

4.20.3. Расход материалов на изготовление щитка затемнительного для иллюминатора
рубочного прямоугольного

Таблица I35

Щиток стальной

Наименование материала	Единица измерения	Размеры иллюминатора, мм			
		335x475	400x560	475x670	560x800
		Норма расхода на I щиток			
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I5 ГОСТ 2590-71	кг	0,14	0,14	0,14	0,14
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 30 ГОСТ 2590-71	кг	0,66	0,66	0,66	0,66
ВСт3сп 3 ГОСТ 380-71, лист 2	кг	2,80	4,00	5,70	8,10
Сталь I0 проволока 2,8 ГОСТ I7305-71	кг	0,06	0,06	0,06	0,06
Винты M6x16 ГОСТ I7473-72	кг	0,018	0,018	0,018	0,018
Гайки M6 ГОСТ 5915-70	кг	0,010	0,010	0,010	0,010
Резина Кщ-м ГОСТ 7338-65	кг	0,09	0,11	0,13	0,15
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,04	0,05	0,07	0,10
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,02	0,03	0,04	0,06

4.20.4. Трудоемкость на изготовление щитка затемнительного для иллюминатора
рубочного прямоугольного

Таблица I36

Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Специальность	Разряд работы	Размеры иллюминатора, мм			
		335x475	400x560	475x670	560x800
		Трудоемкость на I щиток, нормо-ч			
Судокорпусник-ремонтник	3	0,94	0,98	1,06	1,15
Станочник	2	1,55	1,55	1,55	1,55
Гальваник	2	0,15	0,17	0,18	0,19
Маляр	2	0,04	0,05	0,06	0,08
И т о г о		2,68	2,75	2,85	2,97

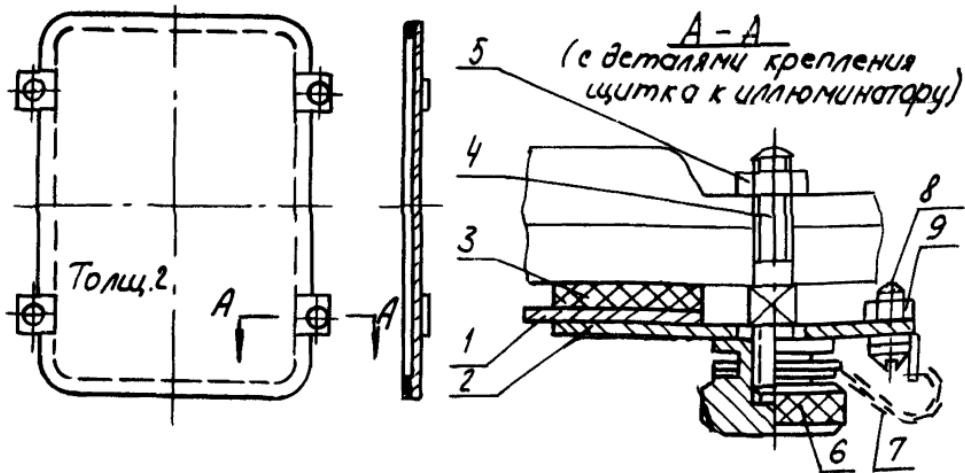
4.20.5. Расход материалов на изготовление щитка затемнительного
для иллюминатора прямоугольного рубочного

Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Таблица I37

Наименование материала	Единица измерения	Размер иллюминатора, мм			
		335x475	400x560	475x670	560x800
		Норма расхода на I щиток			
AMг 5 ГОСТ 4784-74					
пруток I2 ГОСТ 21488-76	кг	0,014	0,014	0,014	0,014
пруток I6 ГОСТ 21488-76	кг	0,05	0,05	0,05	0,05
пруток 30 ГОСТ 21488-76	кг	0,22	0,22	0,22	0,22
AMг 5 ГОСТ 4784-74, лист 3	кг	2,08	2,64	3,54	4,75
AMг 2 проволока 3 ГОСТ 14838-69	кг	0,02	0,02	0,02	0,02
Резина КШ-м ГОСТ 7338-68	кг	0,09	0,11	0,13	0,15
Грунтовка ВМ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,04	0,05	0,07	0,10
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,02	0,03	0,04	0,06

4.21. ЩИТОК ОБЛЕГЧЕННЫЙ ЗАТЕМНИТЕЛЬНЫЙ ДЛЯ ИЛЛЮМИНАТОРА
ПРЯМОУГОЛЬНОГО РУБОЧНОГО
(СТАЛЬНОЙ ИЛИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВОГО СПЛАВА)
ИЗГОТОВИТЬ



1- щиток; 2- планка; 3- прокладка, 4- винт специальный
5- гайка, 6- гайка, 7- цепочка; 8- винт; 9- гайка

4.21.1. Типовой состав работы

Подобрать и разметить листовой материал, отрезать детали щитка, править и зачистить заусенцы. Собрать щиток с лапками на точечной сварке, разметить и сверлить отверстия. Фосфатировать стальной щиток (оксидировать АМг щиток). Обезжирить и грунтовать щиток. Заготовить и приклейть резиновую прокладку. Изготовить гайки и винты, гайки круглые с накаткой и винты специальные. Изготовить цепочки. Стальные крепежные детали кадмировать, детали из АМг оксидировать. Собрать щиток.

**4.21.2. Трудоемкость на изготовление щитка облегченного затемнительного
для иллюминатора рубочного прямоугольного**

Таблица I38
Щиток стальной

Специальность	Разряд работы	Размеры иллюминатора, мм	
		335x475	400x560
		Трудоемкость на I щиток, нормо-ч	
Судокорпусник-ремонтник	3	1,20	1,26
Станочник	2	1,24	1,24
Гальваник	2	0,15	0,17
Майор	2	0,04	0,05
И т о г о		2,63	2,72

ПРИМЕЧАНИЕ. На грунтовку щитка с очисткой от окалины и ржавчины (без предварительного фосфатирования) трудоемкость маляра применять с K=2,50.

Стр. I46 УКН-03-2**4.2I.3. Расход материалов на изготовление щитка затенительного облегченного для иллюминатора рубочного прямоугольного**

Таблица I39

Щиток стальной

Наименование материала	Единица измерения	Размеры иллюминатора, мм	
		335x475	400x560
		Норма расхода на I щиток	
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I5 ГОСТ 2590-7I	кг	0,14	0,14
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 30 ГОСТ 2590-7I	кг	0,66	0,66
ВСт3сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 2, 4	кг	3,40	4,60
Винты M6xI6 ГОСТ I7473-72	кг	0,018	0,018
Гайки M6 ГОСТ 59I5-70	кг	0,010	0,010
M10	кг	0,046	0,046
Сталь I0 проволока 2,8 ГОСТ I7305-7I	кг	0,06	0,06
Резина КШ-м ГОСТ 7338-65	кг	0,09	0,11
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,04	0,05
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,02	0,03

**4.21.4. Трудоемкость на изготовление щитка облегченного затемнительного
для иллюминатора прямоугольного рубочного**

Таблица I40
Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Специальность	Разряд работы	Размеры иллюминатора, мм	
		335x475	400x560
		Трудоемкость на I щиток, нормо-ч	
Судокорпусник-ремонтник	3	1,00	1,07
Станочник	2	1,90	1,90
Гальваник	2	0,15	0,17
Маяр	2	0,04	0,05
И т о г о		3,09	3,19

4.2I.5. Расход материалов на изготовление щитка облегченного затемнительного
для иллюминатора прямоугольного рубочного

Таблица I41

Щиток из алюминиево-магниевого сплава

Наименование материала	Единица измерения	Размер иллюминатора, мм	
		335x475	400x560
		Норма расхода на I щиток	
АМг 5 ГОСТ 4784-74: пруток I2 ГОСТ 21488-76	кг	0,014	0,014
пруток I5 ГОСТ 21488-76	кг	0,05	0,05
пруток 20 ГОСТ 21488-76	кг	0,023	0,023
пруток 30 ГОСТ 21488-76	кг	0,22	0,22
АМг 5 ГОСТ 4784-74, лист 3, 4	кг	2,16	2,83
АМг 2 проволока 3 ГОСТ I4838-69	кг	0,02	0,02
Резина КШ-м ГОСТ 7338-65	кг	0,09	0,11
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,04	0,05
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,02	0,03

5. РЕМОНТ ДВЕРЕЙ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМЫХ И ПРОНИЦАЕМЫХ

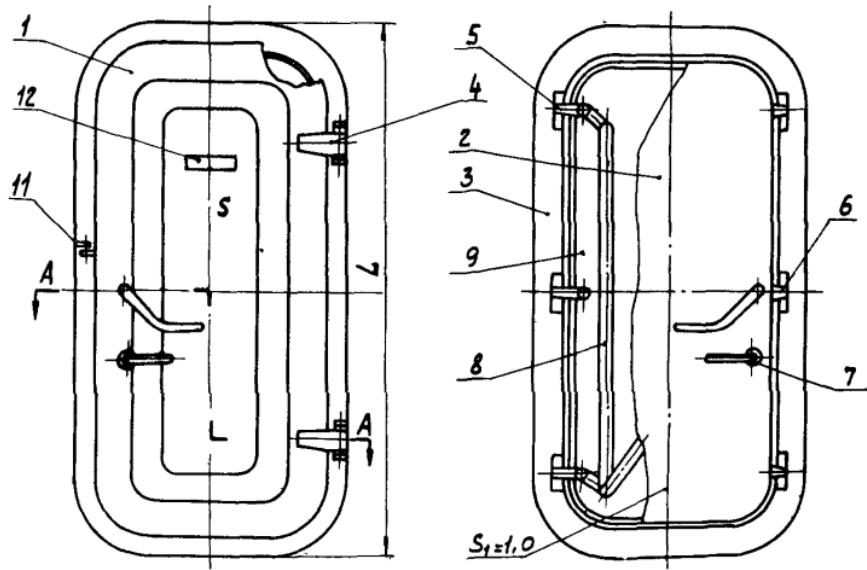
5.1. СХЕМЫ И ТИПЫ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМЫХ ДВЕРЕЙ
С КЛИНОВЫМИ ЗАДРАЙКАМИ НА ТЯГАХ

ТИП "Кт" - НОРМАЛЬНАЯ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМАЯ ДВЕРЬ

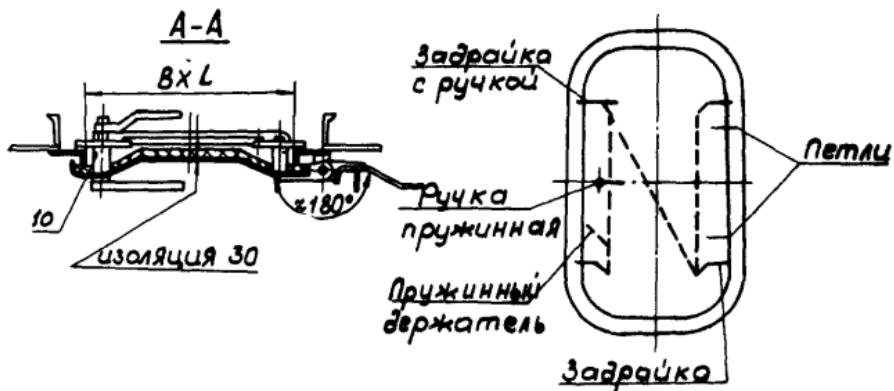
ТИП "КтУ" - УСИЛЕННАЯ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМАЯ ДВЕРЬ

Двери водогазонепроницаемые с клиновыми задраjkами на тягах типа Кт

Вид на дверь со стороны зашивки



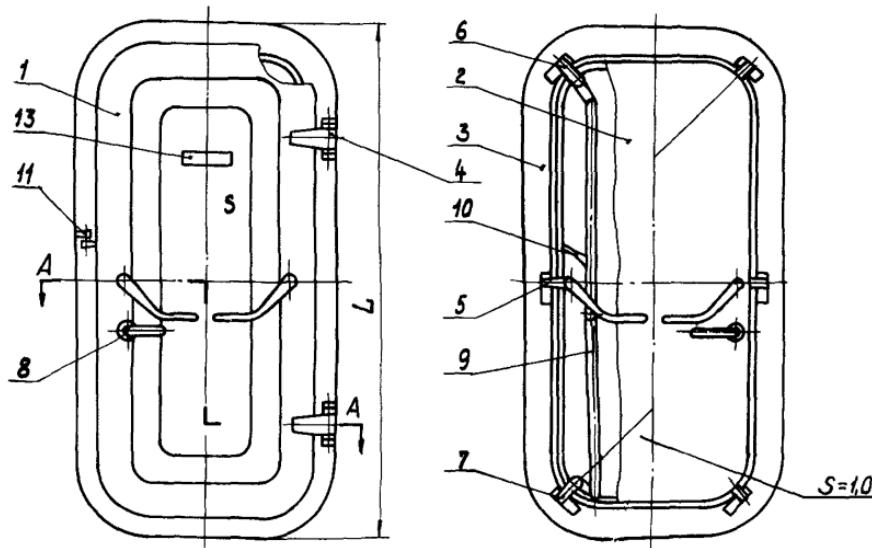
Расположение тяг и задраек
для дверей 500x1000 и 500x1200

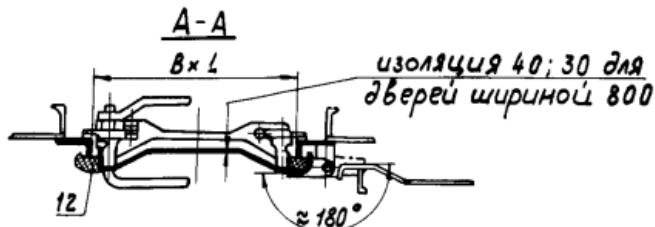


- 1-полотно; 2-зашивка; 3-рама; 4-петля;
5-задра́йка; 6-задра́йка с ручками; 7-ручка пружинная;
8-тяги; 9-пружинный держатель; 10-прокладка;
11-обувь для замка; 12-наварыш.

Двери водогазонепроницаемые с клиновыми задривками на тягах типа КтУ

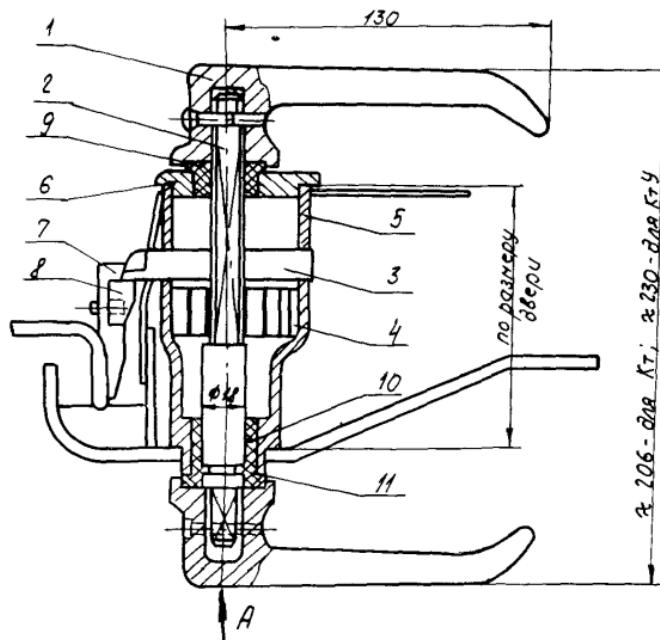
вид на дверь со стороны защелки

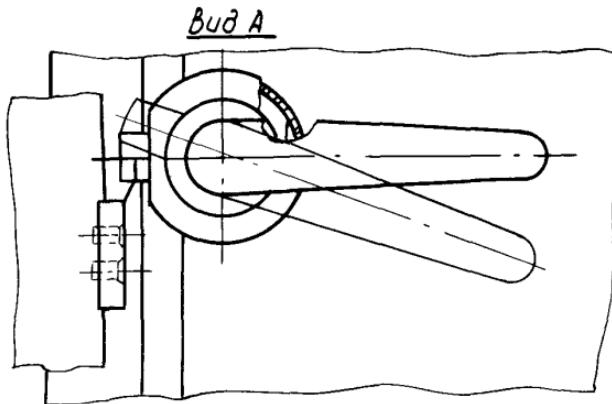




1-полотно; 2-зашибка; 3-рама; 4-петля; 5-задра́йка с ручками; 6-задра́йка угловая прямая; 7-задра́йка угловая; 8-ручка пружинная; 9-тяги; 10-пружинный держатель; 11-обушки для замка; 12-прокладка; 13-наварыш.

Ручка пружинная для дверей



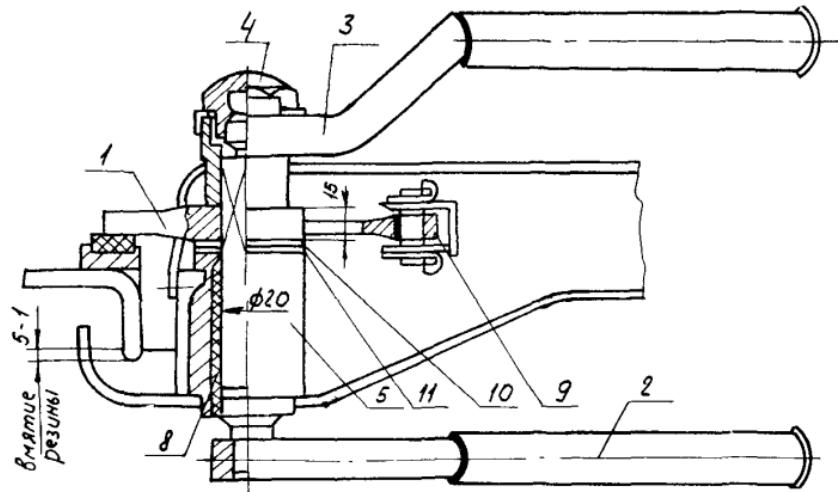


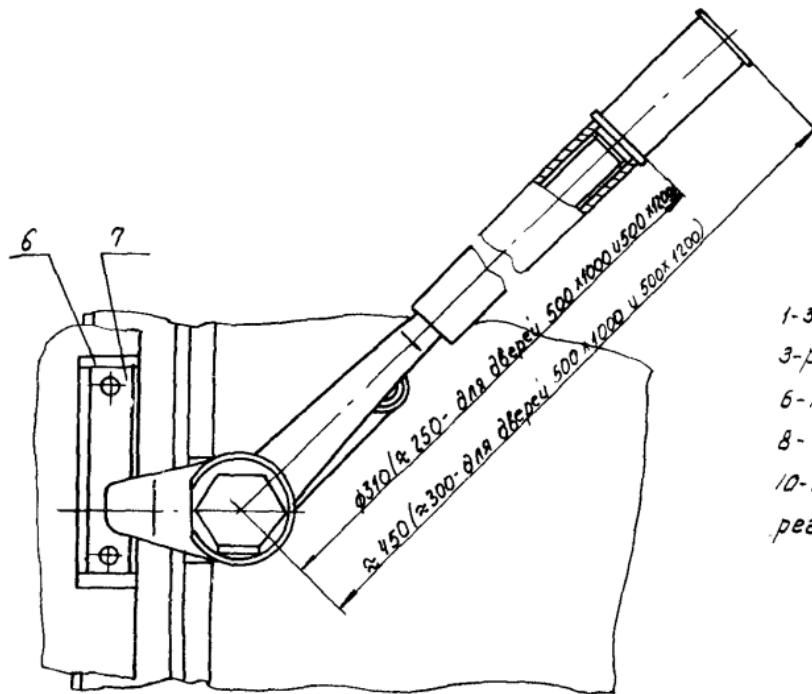
1- ручка; 2- ось; 3- защелка; 4- пружина спиральная; 5-корпус;

6- крышка; 7- обойма; 8- клин; 9- втулка; 10- втулка, 11- кольцо

уплотнительное

Задройка клиновая с ручками для отверей
типа "КТ" стальных.

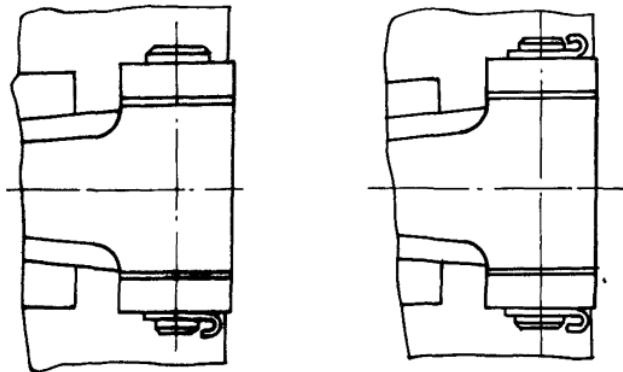




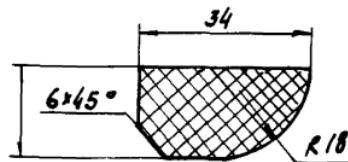
1-задра́йка; 2-ру́чка с осью,
3-ру́чка; 4-га́йка, 5-обо́йма,
6-кли́н; 7-прокла́дка клина,
8-вту́лка, 9-вту́лка,
10-прокла́дка; 11-прокла́дка
регулиро́вочная.

Стр.I58, УКН-03-2

Летяя дверь



Профиль резиновой прокладки



5.2. ДВЕРЬ СТАЛЬНАЯ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМНАЯ
С КЛИНОВЫМИ ЗАДРАИКАМИ НА ТЯГАХ
ТИП "Кт" - НОРМАЛЬНАЯ, ТИП "КтУ" - УСИЛЕННАЯ

РЕМОНТ

5.2.1. Основные технические данные

Таблица I42

Наименование показателя	Единица измерения	Двери типа Кт						Двери типа КтУ		
		Размер двери в свету, мм								
		500x xI1000	600x xI1400	650x xI1550	800x xI1550	650x xI1750	800x xI1750	600x xI1400	650x xI1550	800x xI1550
Масса,	кг	64	90	98	108	106	120	95	110	120
Толщина полотна	мм	2	3	3	3	3	3	4	4	4
Число задраек	шт.	4	6	6	6	6	6	6	6	6
Длина резиновой прокладки	м	3,0	4,0	4,4	4,7	4,8	5,1	4,0	4,4	4,7

5.2.2. Типовой состав работы

Снять дверь. Расшплинтовать, выбить штири из петель или срубить обухи петель пневматическим зубилом, зачистить места рубки. Дверь погрузить на машину, доставить в цех, сгрузить.

Установить дверь на старые петли. Дверь погрузить на машину, доставить на судно, сгрузить. Установить на петли, забить штири и замшплинтовать.

Установить дверь на новые петли. Дверь погрузить на машину, доставить на судно, сгрузить. Установить на новые петли с разметкой мест установки и электроприхваткой. Сварить и зачистить швы после сварки.

Подогнать дверь с проверкой на мел. Подогнать дверь к комингсу с подправкой комингса вручную и подогревом.

Заменить задрайку среднюю. Разобрать задрайку. Изготовить: задрайку, втулки, ось, ручки, гайку накидную, шайбы. Подогнать детали, смазать, собрать и отрегулировать.

Испытать дверь поливом воды из брандспойта. Отметить и устранить дефекты. Предъявить дверь ОТК.

Заменить задрайку угловую. Разобрать задрайку. Изготовить задрайку, втулки, ось, шайбы. Подогнать детали, смазать, собрать и отрегулировать.

Заменить ручку пружинную. Разобрать ручку. Изготовить: втулки, ось, защелку, ручки, пружину. Детали подогнать, смазать, собрать, отрегулировать работу.

Отремонтировать задрайку. Разобрать, пропилить клин, отрегулировать зазор прокладками, сменить втулки. Собрать. Очистить.

Задрайку расходить по месту. Разобрать, очистить резьбу, смазать и расходить. Собрать.

Отремонтировать полотно двери. Полотно очистить, выпрямить, загрунтовать 1 раз.

Сменить резиновую прокладку. Снять резиновую прокладку. Очистить паз, отрезать новую прокладку с разделкой стыка, наклеить резину.

Заменить петлю. Снять карту петли. Изготовить новые карту и обухи. Установить на электроприхватки. Приварить и зачистить швы.

Изготовить штырь петли. Изготовить из круглой стали штырь.

Снять комингс. Сплавить газовым резаком электросварку, снять комингс с места и зачистить места сплавки пневматической машинкой.

Установить комингс. Править переборку в районе выреза. Подогнать и установить комингс на вырез, закрепить электроприхватками. Сварить, выпрямить комингс после сварки и зачистить швы. Зачистить комингс по периметру пневматической машинкой и выровнять по полотну двери под линейку вручную.

Изготовить комингс. Разметить листовую сталь. Вырезать заготовки комингса двери на гильотинных ножницах и выпрямить на плите вручную. Согнуть заготовки вручную с нагревом и собрать комингс на электроприхватки. Сварить, выпрямить комингс и зачистить швы.

Стр.162 УКН-03-2

З а м е н и т ь обушки замка. Срубить старые обушки, зачистить места установки. Изготовить новые. Установить на электроприхватки. Приварить, зачистить швы.

У с т а н о в и т ь крючок крепления двери в открытом положении. Изготовить и приварить крючок крепления двери, зачистить швы.

У с т а н о в и т ь к л и н . Изготовить клин, разметить места установки. Установить на электроприхватки, приварить и зачистить швы.

У с т а н о в и т ь прокладку клина. Изготовить, установить и закрепить прокладку клина со сверловкой отверстий, нарезанием резьбы и креплением винтами.

О т р е м о н т и р о в а т ь тяги. Тяги демонтировать, выпрямить, очистить, загрунтовать, установить, заменить крепеж с изготовлением.

З а м е н и т ь тяги. Изготовить тяги, загрунтовать, установить.

5.2.3. Трудоемкость на ремонт двери стальной водогазонепроницаемой с клиновыми задраjkами на тягах (тип Кт - нормальная, тип КтУ - усиленная)

Таблица I43

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Двери типа Кт						Двери типа КтУ		
			Размер двери в свету, мм								
			500х хI000	600х хI400	650х хI550	800х хI550	650х хI750	800х хI750	600х хI400	650х хI550	800х хI550
Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч											
Дверь снять	Такелажник судовой	3-2	0,40	0,70	0,70	0,90	0,90	0,90	0,70	0,90	0,90
	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,50	0,70	0,80	0,85	0,90	0,95	0,70	0,80	0,85
И т о г о			0,90	1,40	1,50	1,75	1,80	1,85	1,40	1,70	1,75
Дверь установить на старые петли	Такелажник судовой	3-2	0,40	0,70	0,70	0,90	0,90	0,90	0,70	0,90	0,90
	Судокорпусник-ремонтник	5-2	0,40	0,60	0,70	0,75	0,80	0,85	0,60	0,70	0,75
И т о г о			0,80	1,30	1,40	1,65	1,70	1,75	1,30	1,60	1,65

Наименование операции	Специальность	Раз- ряд рабо- ты	Двери типа Кт								Двери типа КтУ			
			Размер двери в свету, мм											
			500x xI1000	600x xI400	650x xI550	800x xI550	650x xI750	800x xI750	600x xI450	650x xI550	500x xI1000	600x xI400	650x xI550	800x xI550
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч											
Дверь установить на новые петли	Такелажник - судовой Судокорпусник-ремонтник Электросварщик	3-2 5-2 3	0,40 0,80 0,18	0,70 1,00 0,18	0,70 1,10 0,18	0,90 1,15 0,18	0,90 1,20 0,18	0,90 1,25 0,18	0,70 1,00 0,18	0,90 1,10 0,18	0,90 1,10 0,18	0,90 1,15 0,18	0,90 1,15 0,18	
И т о г о			1,38	1,88	1,98	2,23	2,28	2,33	1,68	2 18	2,23			
Подогнать дверь с проверкой на мел	Судокорпусник-ремонтник	5-2	0,60	1,00	1,15	1,30	1,40	1,55	1,00	1,15	1,30			
Задрайку среднюю заменить	Судокорпусник-ремонтник Гальваник Станочник	3 2 2									1,60 0,18 2,32			
И т о г о											4,10			

Продолжение табл. I43

Продолжение табл. I43

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Двери типа Кт						Двери типа КтУ					
			Размер двери в свету, мм											
			500x x1000	600x x1400	650x x1550	800x x1550	650x x1750	800x x1750	600x x1400	650x x1550	800x x1550			
Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч														
Петлю заменить	Станочник	2										0,60		
	Электросварщик	3										0,04		
	Гальваник	2										0,07		
И т о г о												0,86		
Петль петли изготовить	Станочник	2										0,20		
	Гальваник	2										0,08		
И т о г о												0,28		
Комингс снять	Судокорпусник- ремонтник	3-2	0,78	I,05	I,I5	I,22	I,25	I,40	I,05	I,I5	I,22			
Комингс установить	Судокорпусник- ремонтник	3-2	3,I2	4,20	4,60	4,88	5,00	5,50	4,20	4,60	4,88			
	Электросварщик	3	I,94	2,47	2,68	2,84	2,89	3,05	2,47	2,68	2,84			
И т о г о			5,06	6,67		28	7,72	7,89	8,55	6,67	7,28	7,72		

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Двери типа Кт						Двери типа КтУ		
			Размер двери в свету, мм								
			500x xI1000	600x xI400	650x xI550	800x xI550	650x xI750	800x xI750	600x xI400	650x xI550	800x xI550
Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч											
Комингс изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	2,20	2,80	3,10	3,20	3,30	3,70	2,80	3,10	3,20
	Электросварщик	3	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80
И т о г о			3,00	3,60	3,90	4,00	4,10	4,50	3,60	3,90	4,00
Обушки замка заменить	Судокорпусник-ремонтник	2						0,23			
	Электросварщик	2						0,03			
И т о г о								0,46			
Крючок изготовить	Судокорпусник-ремонтник	2						0,50			
	Электросварщик	2						0,05			
И т о г о								0,55			

Продолжение табл. I43

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Двери типа Кт				Двери типа КтУ				
			Размер двери в свету, мм								
			500x xI000	600x xI400	650x xI550	800x xI550	650x xI750	800x xI750	600x xI400	650x xI550	800x xI550
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч								
и установить	Судокорпусник-ремонтник	2							0,10		
	Электросварщик	3							0,05		
	И т о г о								0,15		
складку кли- и установить	Судокорпусник-ремонтник	3							0,27		
ти отремон- тировать	Судокорпусник-ремонтник	2	0,21						0,23		
	Малляр	2	0,15						0,15		
	Гальваник	2	0,06						0,06		
	Станочник	2	0,49						0,61		
	И т о г о		0,91						1,05		

Наименование операции	Специальность	Раз- ряд ра- бо- ти	Двери типа Кт						Двери типа КтУ		
			Размер двери в свету, мм								
			500x xI000	600x xI400	650x xI550	800x xI550	650x xI750	800x xI750	600x xI400	650x xI550	800x xI550
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч								
Заменить тяги на двери	Судокорпусник- ремонтник	3	0,90		0,90					0,35	
	Станочник	2	0,49		0,62					0,62	
	Маляр	2	0,15		0,15					0,15	
	Гальваник	2	0,06		0,06					0,06	
	Электросварщик	3	0,17		0,17					0,17	
И т о г о			I,77		I,90					I,85	

5.2.4. Расход материалов на ремонт двери стальной водогазонепроницаемой с клиновыми задржками на тягах

Таблица I44

Продолжение табл. 144

Наименование материала	Еди- ница изме- рения	Двери типа Кт				Двери типа КтУ				
		Размер двери в свету, мм								
		500х х1000	600х х1400	650х х1550	800х х1550	650х х1750	800х х1750	600х х1400	650х х1550	800х х1550
Нормы расхода материалов										
<u>На ремонт задрайки</u>	кг									
Капрон марки Б ГОСТ 6-06-14-70	кг								0,04	
Солидол жировой УС-1 ГОСТ 1033-73	кг								0,01	
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг								0,02	
На ремонт полотна двери										
Грунтовка ФЛ-03-К ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,13	0,16	0,20	0,18	0,22	0,13	0,16	0,20
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,05	0,08	0,10	0,12	0,11	0,14	0,08	0,10	0,12
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,03	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07
На замену резиновой прокладки										
Клей 88Н МРТУ 38-5-880-66	кг	0,1	0,14	0,15	0,17	0,17	0,17	0,14	0,15	0,17
Шнур 18х34 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	2,85	3,8	4,18	4,47	4,56	4,85	3,8	4,18	4,47
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,006	0,008	0,009	0,01	0,11	0,008	0,009	0,009	0,01

Продолжение табл. I44

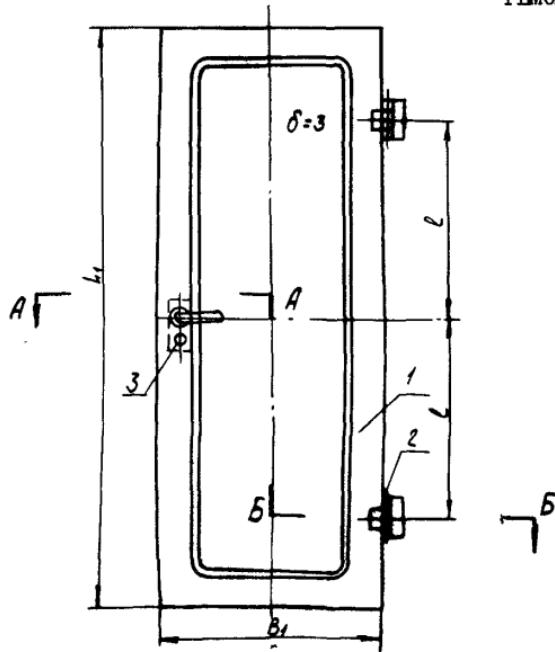
Наименование материала	Еди-ница изме-рения	Двери типа Кт				Двери типа КтУ			
		Размер двери в свету, мм							
		500х х1000	600х х1400	650х х1550	800х х1550	650х х1750	800х х1750	600х х1400	650х х1550
На установку прокладки клина		Норма расхода материалов							
ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, лист 6	кг	0,08				0,08			
Винт М8х12 ГОСТ 17475-72	кг	0,011				0,011			
На ремонт тяг									
Сталь 45 ГОСТ 1050-74,	кг	0,2				0,3			
круг I4 ГОСТ 2590-71									
Грунтовка ФЛ-03-К ГОСТ 9109-76	кг	0,02				0,02			
На замену тяг									
Угольник 32,20х3 ГОСТ 8510-72,	кг	1,9	2,6	2,9	2,9	3,3	3,3	-	-
ВСт3сп2 ГОСТ 5521-75		-	-	-	-	-	-	2,8	3,1
Труба I8 ГОСТ 8734-75									
Сталь 45 ГОСТ 1050-74									
Круг I4 ГОСТ 2590-71	кг					0,3			

Продолжение табл. I44

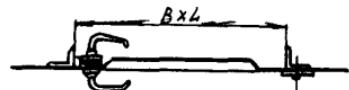
Наименование материала	Еди- ница изме- рения	Двери типа Кт				Двери типа КтУ				
		Размер двери в свету, мм								
		500x x1000	600x x1400	650x x1550	800x x1550	650x x1750	800x x1750	600x x1400	650x x1550	800x x1550
		Норма расхода материалов								
ВСтЗсп2 ГОСТ 5521-75, лист 3	кг				0,9			-	-	-
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг					0,02				
Электроды УОНИ И3/45-Э42А-4,0-Ф ГОСТ 9467-75	кг					0,04				

5.3. ДВЕРЬ СТАЛЬНАЯ ПРОНИЦАЕМНАЯ

РЕМОНТ



Разрез по АА - ББ



Размеры в мм				Таблица 9
в свечу	В1	Л1	С	вес, кг около
550x1650	570	1670	510	27
650x1650	670	1670	510	31
550x1750	570	1770	560	29
650x1750	670	1770	560	33

№ дем	Наименование детали	Материал	Кат.
1	Полотно	Сталь	1
2	Листья	Всё сёде	2
3	занос с ручками заносчи	Всё сёде	1

5.3.1. Основные технические данные

Таблица I45

Наименование показателя	Размер- ность	Размер в свету, мм				
		500х x1000	600х x1400	650х x1550	650х x1750	800х x1750
веса	кг	25	40	45	50	60
ширина полотна	мм	2	3	3	3	3
ширина резиновой прокладки	м	3,0	4,0	4,3	4,8	5,1

5.3.2. Типовой состав работы

Снять дверь. Расшлинтовать, выбить штири из петель, снять дверь с места. Погрузить в машину, доставить в цех.

Установить дверь. Погрузить на машину, доставить на судно. Установить дверь в петли, запшлинтовать. Расходить на легкость вращения.

Отремонтировать замок. Разобрать, смазать, заменить пружину с изгото-
влением.

Заменить замок. Снять с двери поврежденный замок, установить новый замок.

5.3.3. Трудоемкость на ремонт двери стальной проницаемой

Таблица I46

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер в свету, мм				
			500х х1000	600х х1400	650х х1550	650х х1750	800х х1750
			Трудоемкость на операцию, нормо-ч				
Снять дверь доставить в цех	Такелажник судовой	3-1	0,10	0,30	0,30	0,30	0,40
	Судокорпусник-ремонтник	3-1	0,50	0,70	0,80	0,90	0,95
И т о г о			0,60	1,00	1,10	1,20	1,35
Установить дверь	Такелажник судовой	3-1	0,10	0,30	0,30	0,30	0,40
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	0,40	0,60	0,70	0,80	0,85
И т о г о			0,50	0,90	1,00	1,10	1,25
Замок отремонтиrovать	Судокорпусник-ремонтник	3			0,80		
	Термист	2			0,15		
И т о г о					0,95		

Продолжение табл. I46

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер в свету, мм				
			500x xI000	600x xI400	650x xI550	650x xI750	800x xI750
			Трудоемкость на операцию, нормо-ч				
Замок заменить	Судокорпусник-ремонтник	3				0,45	

5.3.4. Расход материалов на ремонт двери стальной, проницаемой

Таблица I47

Наименование материала	Единица измерения	Размер в свету, мм				
		500x x1000	600x x1400	650x x1550	650x x1750	800x x1750
		Норма расхода материала				
На ремонт замка						
Лента 60С2А ГОСТ 2283-69	кг	0,05				
На замену замка						
Замок дверной по ОН9-408-63	шт.	I	I	I	I	I
Винт М6x16 ГОСТ 17475-72	кг	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04

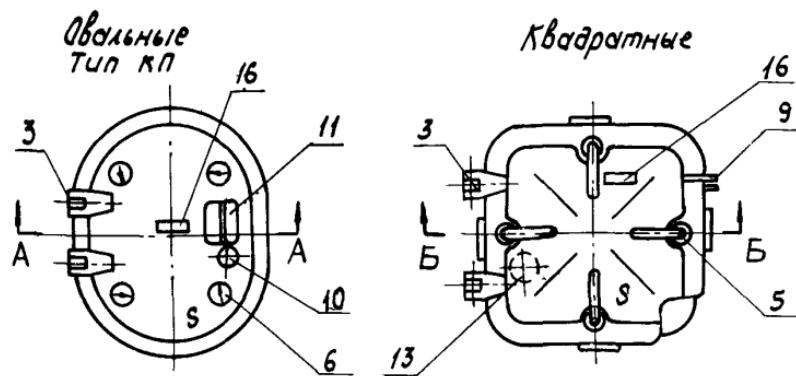
УКН-03-2, Стр.183

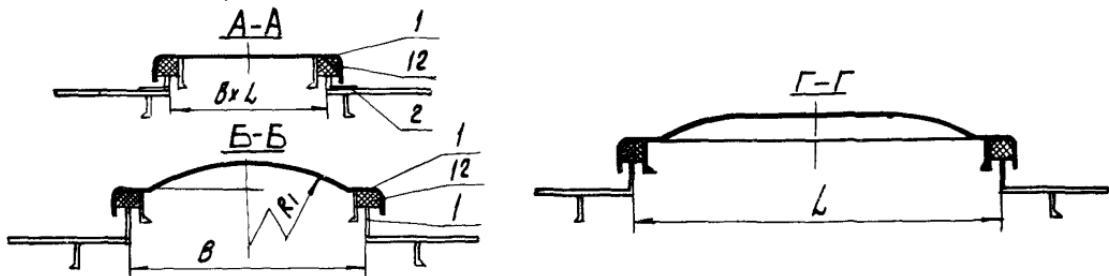
6. КРЫШКИ СХОДНЫХ ЛЮКОВ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМЫЕ

6.1. КРЫШКА СТАЛЬНАЯ ОВАЛЬНАЯ И ПРЯМОУГОЛЬНАЯ, ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМНАЯ
С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ КЛИНОВЫМИ ЗАДРАЙКАМИ

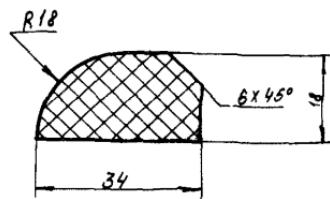
РЕМОНТ

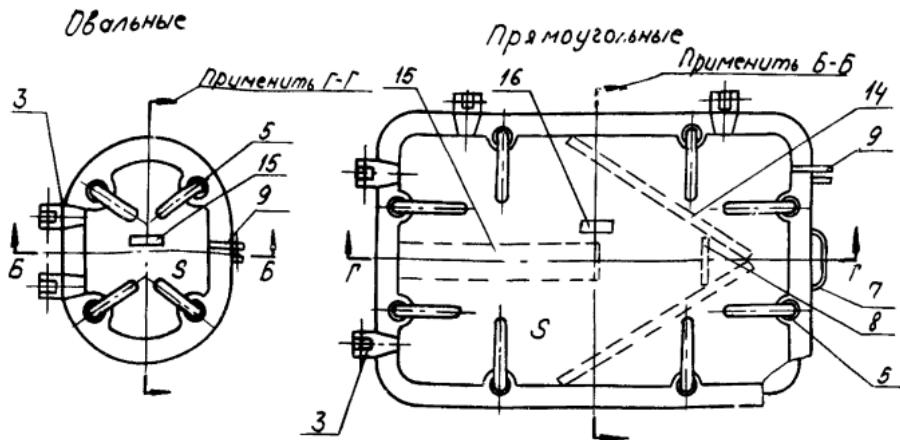
Крышки водогазонепроницаемые с индивидуальными клиновыми задраjkами





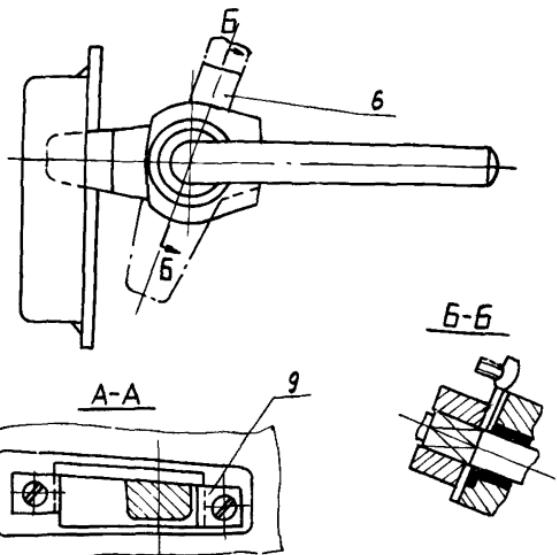
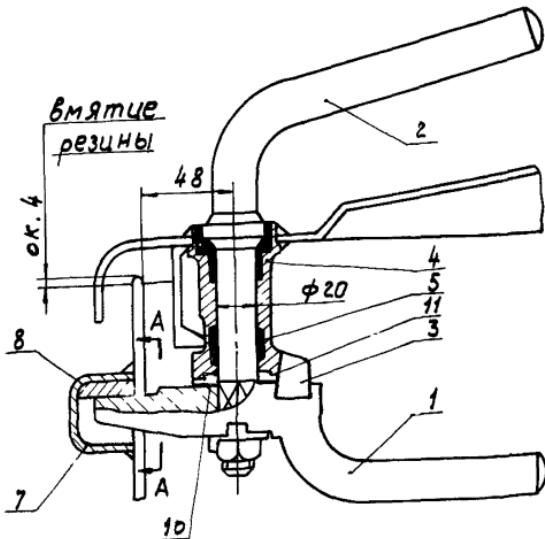
Профиль резиновой
прокладки





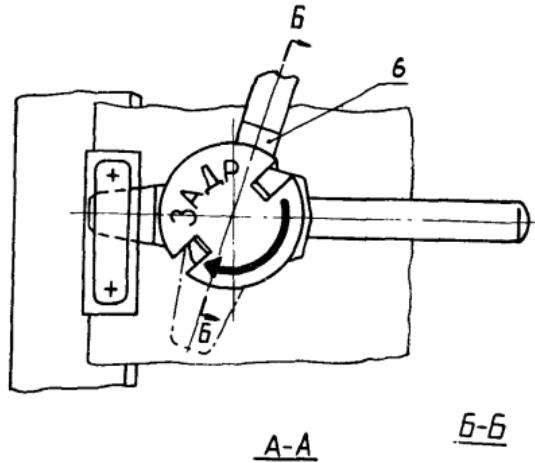
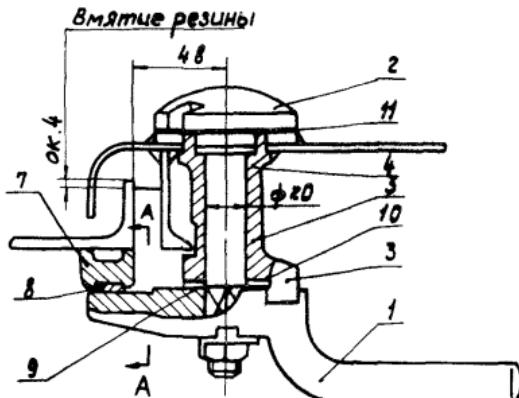
1- полотно; 2- комингс; 3-петля; 4-петля пружинная; 5-задра́йка
клиновая; 6-задра́йка клиновая полуподвижная; 7-скоба; 8-скоба,
9- обушки для замка; 10- замок; 11- раковина; 12-прокладка;
13-стопор; 14-упор; 15- подвесное устройство (только для столь-
ных прямоугольных крышек), 16- наварыш

Задрайка индивидуальная клиновая для крышек



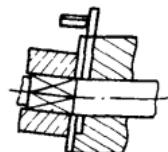
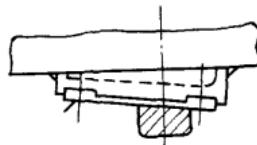
1- ручка-задра́йка; 2- ручка с осью; 3- обойма; 4- втулка;
5- втулка; 6- стопор пружинный; 7- карман; 8- про-
кладка клича; 9- угольник; 10- прокладка; 11- прок-
ладка регулировочная.

Клиновые полуподтайные задраики для крышек типа КП



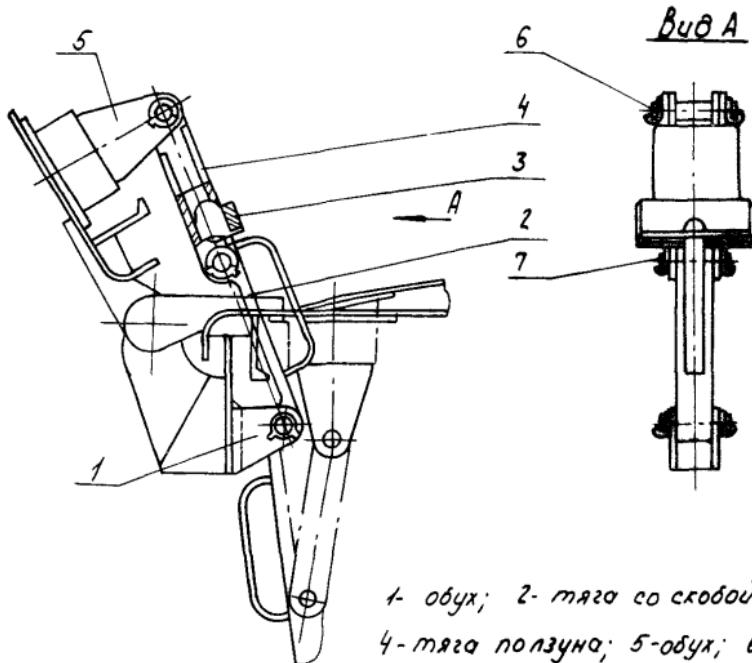
6-6

1 - ручка-задра́йка; 2 - ось с головкой; 3 - обойма;
4 - втулка; 5 - втулка; 6 - стопор пружинный;
7 - клин; 8 - прокладка клина; 9 - прокладка;
10 - прокладка регулировочная; 11 - прокладка.

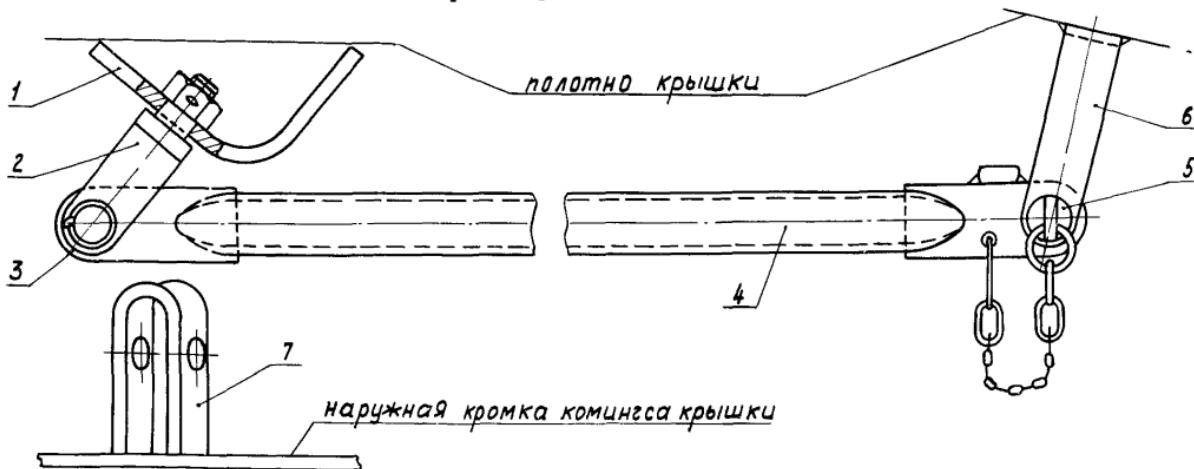


Клиновые полупотайные задрайки для крышек типа КП

Стопор

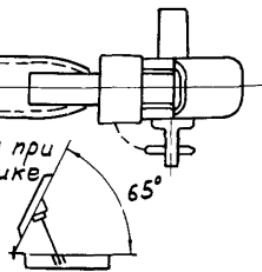


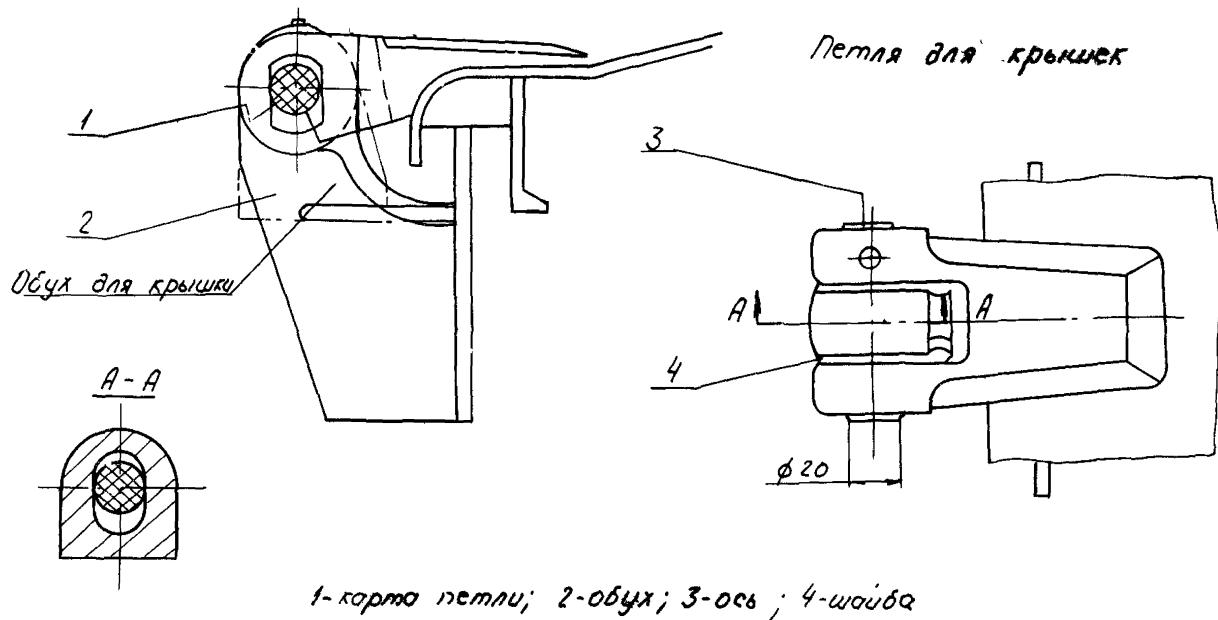
Упор для прямоугольных крышек



1- скоба; 2- обух; 3- ось; 4- упор;
5- штырь; 6- обух; 7- обух.

Установка упора при
открытой крышке





6.1.1. Основные технические данные

Таблица I48

Наименование показателя	Единица измерения	Крышки овальные		Крышки прямоугольные		
		Размер в свету ВxL ; ВxВ мм				
		450x600	600x600	800x1200	1000x1400	
Масса	кг	40	42	46	110	135
Толщина полотна	мм	4	4	2,5	5	5
Число задраек	шт.	4	4	4	8	8
Длина резиновой прокладки	м	1,8	1,8	2,4	4,0	4,8

6.1.2. Типовой состав работы

Снять. Отдать задрайки, расштифтовать и выбить оси из петель крышки. Снять крышку, доставить в цех для ремонта.

Ремонтировать задрайку. Разобрать, снять задрайку с крышки, промыть детали. Заменить втулки капроновые. Смазать и установить задрайку на крышку.

З а м е н и т ь з а д р а й к и. Снять задрайку с крышки. Изготовить: ручки-задрайки; ручки с осью; прокладки; втулки капроновые. Смазать, собрать детали задрайки, установить на крышку.

З а м е н и т ь п р о к л а д к и. Снять резиновую уплотнительную прокладку, очистить паз. Изготовить прокладку и установить на крышку с разделкой стыка на ус с приклейкой.

Р е м о н т п о л о т н а к р ы ш к и. Править полотно крышки на плите вручную. Очистить крышку от ржавчины и краски, обезжирить и грунтовать.

И з г о т о в и т ь о с ь. Подобрать сталь круглую, изготовить ось петли, кадмировать ось.

Р е м о н т п о дъе м н о г о у с т р о и с т в а. Снять с крышки подъемное устройство. Разобрать. Изготовить, термообработать пружину. Изготовить шайбы, штири. Прогнать резьбу на штоке. Собрать подъемное устройство с подгонкой и регулировкой. Установить подъемное устройство на крышку.

Р е м о н т у п о р а. Снять упор, выпрямить. Изготовить оси и оцинковать. Собрать упор и установить на крышку.

Р е м о н т с т о п о р а. Разобрать и снять стопор. Править, очистить от ржавчины, цинковать. Изготовить оси. Собрать стопор и установить на крышку.

З а м е н и т ь п р о к л а д к у к л и н а на комингсе люка. Вывернуть винты и снять прокладку. Изготовить прокладку со сверлением и зенковкой отверстий. Установить прокладку с заменой винтов.

Стр.194 УЖН-03-2

Установить крышку. Доставить крышку на судно, установить на комингс сходного люка, закрепить. Подогнать крышку по комингсу, проверить плотность прилегания по меловому отпечатку на резине. Испытать крышку на водонепроницаемость.

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на поковку задраек нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости поковок на каждом предприятии.

6.1.3. Трудоемкость на ремонт крышки стальной водогазонепроницаемой
с индивидуальными клиновыми задрайками

Таблица I49

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная	Крышка прямоугольная			
			Размер в свету, мм				
			450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400	
Трудоемкость на I шт., нормо-ч							
Снять крышку, доставить в цех	Судокорпусник-ремонтник	2 3-2	0,30	0,35	0,45	0,55	
	Такелажник судовой		0,40	0,40	0,70	0,90	
И т о г о			0,70	0,75	1,15	1,45	
Ремонтировать задрайку	Судокорпусник-ремонтник	3 2	0,75	0,75	0,75	0,75	
	Станочник		0,30	0,30	0,30	0,30	
И т о г о			1,05	1,05	1,05	1,05	
Заменить задрайку	Судокорпусник-ремонтник	3 2 2	1,50	1,50	1,50	1,50	
	Станочник		1,38	1,38	1,38	1,38	
	Гальваник		0,17	0,17	0,17	0,17	
И т о г о			3,05	3,05	3,05	3,05	

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная	Крышка прямоугольная		
			Размер в свету, мм			
			450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч			
Ремонтировать полотно крышки	Судокорпусник-ремонтник Маляр	4-І 2	0,65 0,05	0,75 0,06	1,05 0,15	1,25 0,20
И т о г о			0,70	0,81	1,20	1,45
Заменить резиновую прокладку	Судокорпусник-ремонтник	3-І	0,20	0,24	0,40	0,48
Изготовить ось петли	Станочник Гальваник	2 2	0,20 0,08	0,20 0,08	0,20 0,08	0,20 0,08
И т о г о			0,28	0,28	0,28	0,28
Ремонтировать подъемное устройство	Судокорпусник-ремонтник Станочник	3 2	- -	- -	3,25 0,34	3,25 0,34

Продолжение табл. I49

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная	Крышка прямоугольная			
			Размер в свету, мм				
			450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400	
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч				
Ремонтировать подъемное устройство	Гальваник	2	-	-	0,06	0,06	
	Термист	2	-	-	0,10	0,10	
И т о г о			-	-	3,75	3,75	
Ремонтировать упор	Судокорпусник-ремонтник	3	-	-	0,40	0,40	
	Станочник	2	-	-	0,69	0,69	
	Гальваник	2	-	-	0,06	0,06	
И т о г о			-	-	I,15	I,15	
Ремонтировать стопор	Судокорпусник-ремонтник	3	-	0,53	-	-	
	Станочник	2	-	0,45	-	-	
	Гальваник	2	-	0,17	-	-	
И т о г о			-	I,15	-	-	

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная	Крышка прямоугольная			
			Размер в свету, мм				
			450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400	
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч				
Заменить прокладку клина на комингсе люка	Судокорпусник-ремонтник	3	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Установить крышку	Судокорпусник-ремонтник	3	0,65	0,70	0,80	0,90	
		5	1,50	1,55	1,70	1,75	
	Такелажник судовой	3-2	0,40	0,40	0,70	0,90	
И т о г о			2,55	2,65	3,20	3,55	

6.1.4. Расход материалов на ремонт крышки стальной водогазонепроницаемой
с индивидуальными клиновыми задраjkами

Таблица I50

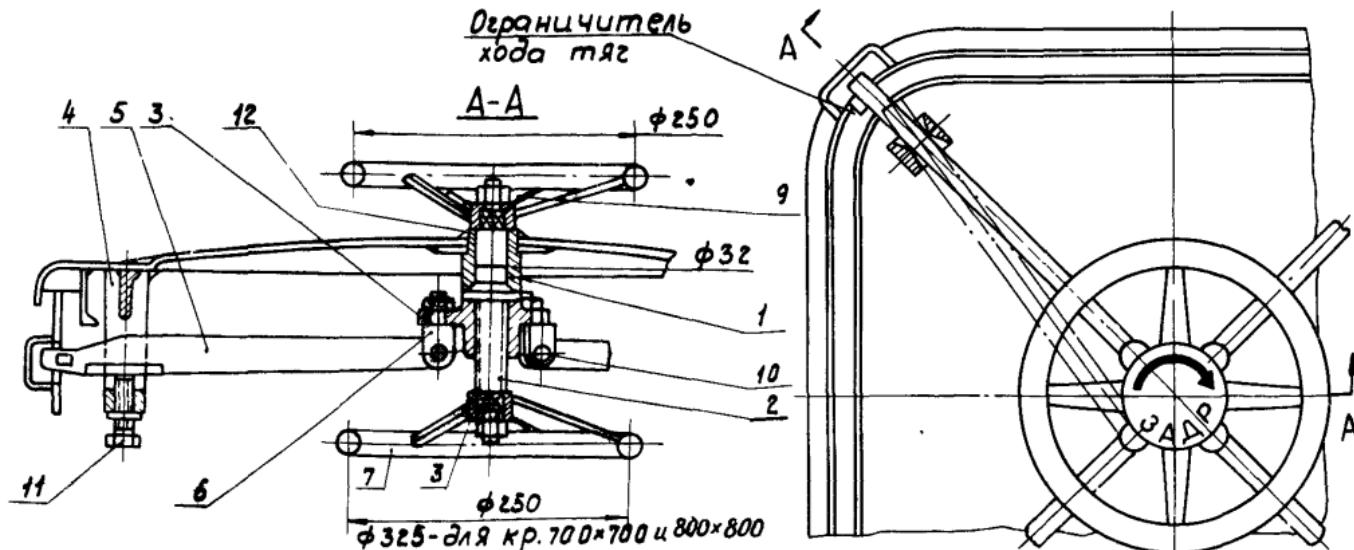
Наименование материала	Единица измерения	Крышка овальная	Крышка прямоугольная		
		Размер в свету, мм			
		450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400
		Норма расхода на I шт.			
На ремонт задраjки					
Капрон ОСТ 6-06-14-70, втулки	кг	0,020	0,020	0,020	0,020
На замену задраjки					
ВСт5сп 2 ГОСТ 380-71, поковка II гр., ось с ручкой	кг	1,30	1,30	1,30	1,30
поковка II гр. ручка-задраjка	кг	0,92	0,92	0,92	0,92
Лента 60С2А ГОСТ 2283-69	кг	0,027	0,027	0,027	0,027
ВСт3сп ГОСТ 380-71, лист I	кг	0,020	0,020	0,020	0,020
Гайка М14 ГОСТ 5915-70	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
Капрон ОСТ 6-06-14-70, втулки, шайбы	кг	0,038	0,038	0,038	0,038

Наименование материала	Единица измерения	Крышка овальная		Крышка прямоугольная	
		Размер в свету, мм			
		450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400
Норма расхода на 1 шт.					
На ремонт полотна					
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,05	0,07	0,18	0,26
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,03	0,04	0,11	0,16
На замену прокладки					
Резина С-509ТУ 38-5-436-59	кг	1,28	1,70	3,70	4,40
Клей 88-Н МРТУ 38-5-880-66	кг	0,07	0,08	0,13	0,16
На изготовление оси					
Сталь 45 ГОСТ 1050-74	кг	0,20	0,20	0,20	0,20
круг 22 ГОСТ 2590-71					
На ремонт подъемного устройства					
Проволока 60С2А ГОСТ 14963-69	кг	-	-	4,6	4,6
Сталь 45 ГОСТ 1050-74	кг	-	-	0,19	0,19
круг ГОСТ 2590-71					

Наименование материала	Единица измерения	Крышка овальная		Крышка прямоугольная	
		Размер в свету, мм			
		450x x600	600x x600	800x x1200	1000x x1400
Норма расхода на 1 шт.					
Гайка M16 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,033	0,033
На ремонт упора					
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	-	-	0,29	0,29
На ремонт стопора					
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	-	0,37	-	-
На замену прокладки клина					
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ I5527-70, лист 6	кг	0,05	0,05	0,05	0,05
Винты M6x16 ГОСТ I7475-72	кг	0,007	0,007	0,007	0,007

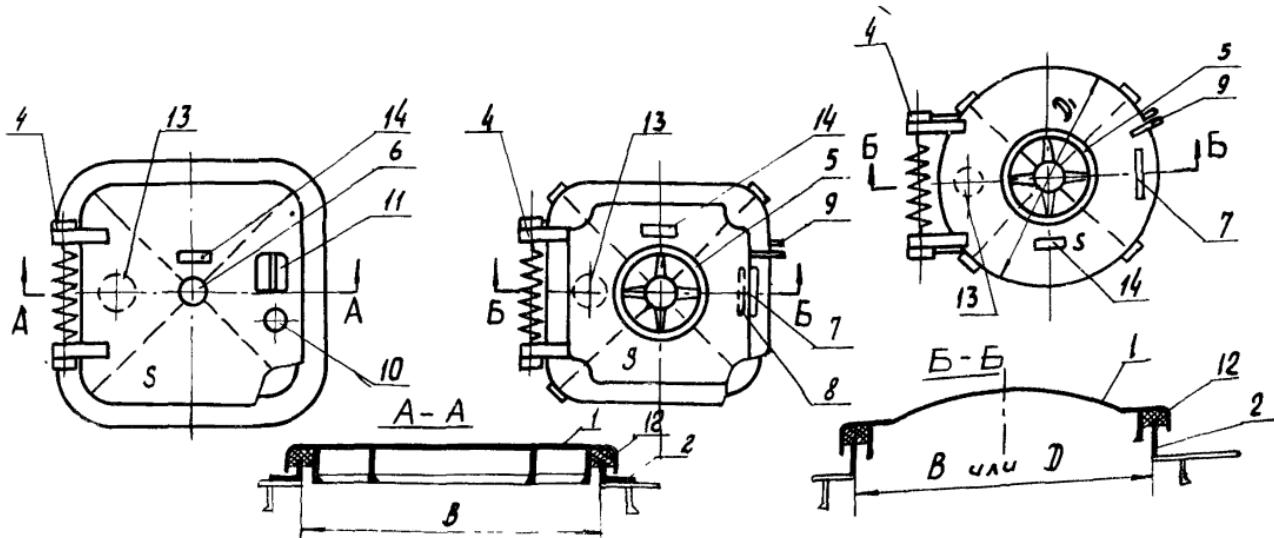
6.2. КРЫШКА СТАЛЬНАЯ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМНАЯ
С ЦЕНТРАЛЬНО-ВИНОВЫМ ЗАДРАИВАНИЕМ. РЕМОНТ

Центрально-винтовое задраивающее устройство для крышек

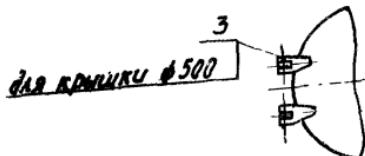


1-обойма; 2-ось; 3-гайка-крестовина; 4-направляющая;
5-тяга; 6-обушок; 7-маковик; 8-указательный диск
нижний; 9-указательный диск верхний; 10-палец;
11-болт регулировочный; 12-шайба.

крышки водогазонепроницаемые с центрально-винтовым задраиванием. Квадратные



1. - полотно; 2- кольцо; 3- петля, 4- петля пружинная; 5- здравоохраняющее устройство; 6- здравоохраняющее устройство полнопоточное; 7- скоба; 8- скоба; 9- обушки для замка; 10- замок, 11- раковина; 12- прокладка; 13- стопор; 14- чаварыш.



Дет. 13 - на крышке Ø 500 не устанавливается

6.2.1. Основные технические данные

Таблица I5I

Наименование показателя	Единица измерения	Крышка квадратная						Крышка круглая	
		Размер в свету, мм							
		800x x600	700x x700	800x x800	600x x600	700x x700	800x x800	Ø 500	Ø 600
Масса	кг	75	100	115	70	90	100	70	43
Толщина полотна	мм	4	4	5	4	4	4	4	4
Длина резиновой прокладки	м	2,4	2,8	3,2	2,4	2,8	3,2	1,6	1,9

6.2.2. Типовой состав работы

Снять крышку. Разобрать петлю пружинную, выбить ось и снять крышку, доставить в цех для ремонта.

Ремонт задраивающего устройства. Разобрать задраивающее устройство. Изготовить ось центральную, гайку-крестовину. Подогнать детали, собрать задраивающее устройство с заменой крепежных изделий.

Заменить резиновую прокладку. Снять уплотнительную прокладку, очистить паз. Изготовить резиновую прокладку и установить на крышку с разделкой стыка на "Ус" с приклейкой.

Ремонт полотна крышки. Править полотно крышки на плите вручную. Очистить крышку от ржавчины и краски, обезжирить и грунтовать.

Изготовить ось петли. Подобрать сталь круглую, изготовить ось петли. Фрезеровать шпоночный паз. Изготовить шпонку. Кадмировать ось петли.

Ремонт петли пружинной. Изготовить, термообработать пружину. Изготовить трубу распорную. Изготовить шпонку и калибровать шпоночный паз.

Ремонт стопора. Снять и разобрать стопор. Править, детали очистить от ржавчины и цинковать. Изготовить оси. Собрать стопор и установить на крышку.

Заменить прокладку клина. Вывернуть винты и снять прокладку. Изготовить прокладку со сверлением и зенковкой отверстий. Установить прокладку с заменой винтов.

Установить крышку. Доставить крышку на судно, установить на комингс сходного люка, закрепить. Подогнать крышку по комингсу, проверить плотность прилегания по меловому отпечатку на резине. Испытать крышку на водонепроницаемость.

6.2.3. Трудоемкость на ремонт крышки с центрально-винтовым задраиванием

Таблица I52

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка круглая		Крышка квадратная		
			Размер в свете, мм				
			Ø 500	Ø 600	600x x600	700x x700	800x x800
Трудоемкость на I шт., нормо-ч							
Снять крышку	Судокорпусник-ремонтник	2-1	0,20	0,70	0,70	0,75	0,80
	Такелажник судовой	3-2	0,40	0,40	0,40	0,70	0,90
И т о г о			0,60	I,10	I,10	I,45	I,70
Ремонтировать задраивающее устройство	Судокорпусник-ремонтник	4	3,80	3,80	3,80	3,80	3,80
	Станочник	3	I,22	I,22	I,22	I,22	I,22
	Гальваник	2	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
И т о г о			5,I0	5,I0	5,I0	5,I0	5,I0
Ремонтировать полотно крышки	Судокорпусник-ремонтник	4-I	0,60	0,75	0,75	0,90	I,00
	Маляр	2	0,04	0,05	0,06	0,10	0,12
И т о г о			0,64	0,80	0,8I	I,00	I,12

Продолжение табл. I52

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка круглая		Крышка квадратная		
			Размер в свете, мм				
			Ø 500	Ø 600	600x x600	700x x700	800x x800
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч				
Заменить прокладку резиновую	Судокорпусник-ремонтник	3	0,20	0,25	0,25	0,28	0,32
Изготовить ось петли	Станочник	2	0,20	0,90	0,95	0,95	0,95
	Гальваник	2	0,08	0,10	0,10	0,17	0,17
И т о г о			0,28	1,00	1,05	1,12	1,12
Ремонтировать петлю пружинную	Судокорпусник-ремонтник	3	-	0,60	0,60	0,90	0,90
	Станочник	2	-	0,35	0,35	0,35	0,35
	Термист	2	-	0,10	0,10	0,15	0,15
И т о г о			-	1,05	1,05	1,40	1,40
Ремонтировать стопор	Судокорпусник-ремонтник	3	0,53	0,53	0,53	0,53	0,53

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка круглая		Крышка квадратная		
			Размер в свету, мм				
			Ø 500	Ø 600	600x x600	700x x700	800x x800
Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч							
Ремонтировать стопор	Станочник	2	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45
	Гальваник	2	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
И т о г о			I,15	I,15	I,15	I,15	I,15
Заменить прокладку клина на комингсе люка	Судокорпусник-ремонтник	3	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Установить крышку	Судокорпусник-ремонтник	3	0,40	0,50	0,65	0,70	0,8
		5	0,55	2,30	2,50	2,55	2,60
Такелажник судовой			3-2	0,40	0,40	0,40	0,70
И т о г о			I,35	3,20	3,55	3,95	4,30

6.2.4. Расход материалов на ремонт крышки с центрально-винтовым задраниванием

Таблица 153

Наименование материала	Единица измерения	Крышка круглая		Крышка квадратная		
		Размер в свету, мм				
		Ø 500	Ø 600	600x x600	700x x700	800x x800
		Норма расхода на 1 шт.				
На ремонт задрайки						
Сталь 25Л-1 ГОСТ 977-75, отливка I гр. гайка-крестовина	кг	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
Бронза Бр.АМц 9-2 ГОСТ 18175-72, пруток 45 ГОСТ 1628-72	кг	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4
Винт М12x25 ГОСТ 17475-72	кг	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024
Гайка М16 ГОСТ 5918-73	кг	0,038	0,038	0,038	0,038	0,038
Гайки М16 ГОСТ 5916-70	кг	0,084	0,084	0,084	0,084	0,084
Гайки М16 ГОСТ 5915-70	кг	0,133	0,133	0,133	0,133	0,133
Болты М16x60 ГОСТ 7798-70	кг	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50
На замену прокладки						
Резина С-509 ТУ 38-5-436-59	кг	1,30	1,50	1,60	1,80	2,10

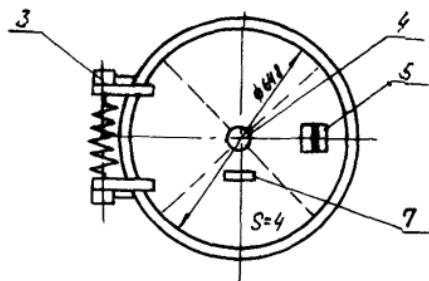
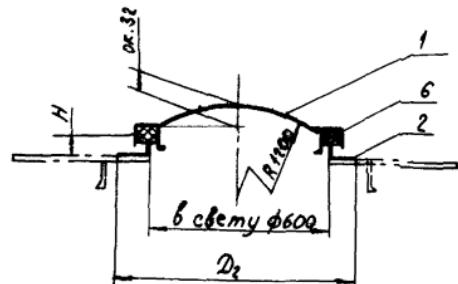
Наименование материала	Единица измерения	Крышка круглая		Крышка квадратная		
		Размер в свету, мм				
		Ø 500	Ø 600	600x x600	700x x700	800x x800
Норма расхода на 1 шт.						
Клей 88Н МРТУ-38-5-880-66	кг	0,05	0,07	0,08	0,09	0,10
На ремонт полотна крышки	кг					
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,04	0,05	0,07	0,09	0,12
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,02	0,02	0,04	0,05	0,07
На изготовление оси петли						
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 22 ГОСТ 2590-71	кг	0,20	-	-	-	-
круг 28 ГОСТ 2590-71	кг	-	1,60	1,60	2,40	2,40
Сталь шпоночная ГОСТ 8787-68	кг	-	0,012	0,012	0,012	0,012
На ремонт петли						
Сталь шпоночная ГОСТ 8787-68	кг	-	0,012	0,012	0,012	0,012
Проволока 60С2А ГОСТ 14963-69	кг	-	3,40	3,40	5,20	5,20

Продолжение табл. I53

Наименование материала	Единица измерения	Крышка круглая		Крышка квадратная		
		Размер в свету, мм				
		Ø 500	Ø 600	600x x600	700x x700	800x x800
Норма расхода на 1 шт.						
Труба 42x2 ГОСТ 8734-75	м	-	0,26	0,26	0,40	0,40
Гайки M16 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,033	0,033	0,066	0,066
На ремонт стопора						
Сталь 45 ГОСТ 1054-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37
На замену прокладки клина						
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70, лист 6	кг	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Винты M6x16 ГОСТ 17475-72	кг	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007

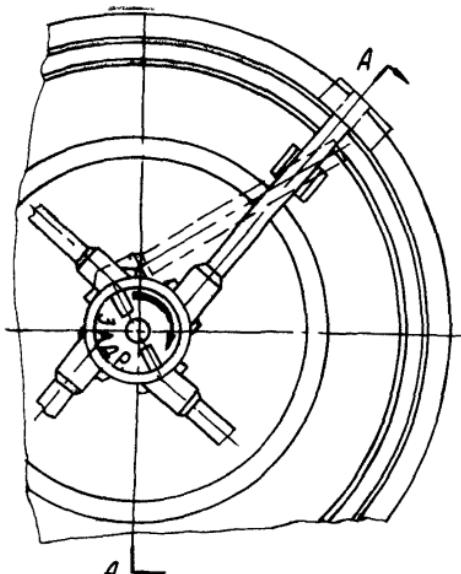
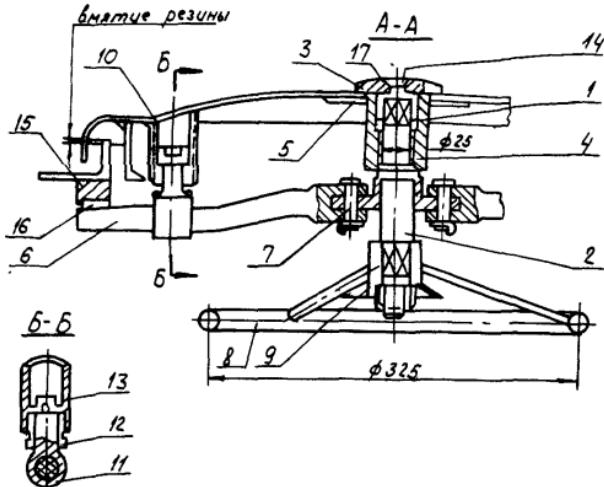
6.3. КРЫШКА СТАЛЬНАЯ ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМАЯ
С ЦЕНТРАЛЬНО-КЛИНОВЫМ ЗАДРАИВАНИЕМ

РЕМОНТ



1- полотно; 2- комингс; 3- петля пружинная; 4- задраивающее устройство - полуподвижное; 5- раковина; 6- прокладка; 7- наварыш

центрально-клиновое задраивающее устройство для крышек



1-обойма, 2-ось с крестовиной, 3-головка, 4-втулка;
5-прокладка; 6-мягка, 7-штырь, 8-маховик, 9-указательный диск, 10-стакан;
11-направляющая, 12-муфта, 13-гайка, 14-винт, 15-клин, 16-прокладка клина

6.3.1. Основные технические данные

Таблица I54

Наименование показателя	Единица измерения	Размер в свету, мм
		Ø 600
Масса	кг	48
Толщина полотна	мм	4
Длина резиновой прокладки	м	1,9

6.3.2. Типовой состав работы

Снять крышку. Разобрать петлю пружинную, выбить ось и снять крышку, доставить в цех для ремонта.

Ремонт задраивающего устройства. Разобрать задраивающее устройство. Изготовить: ось центральную, гайку-крестовину, втулку капроновую, собрать ось с гайкой-крестовиной на сварке. Собрать задраивающее устройство с подгонкой деталей и заменой крепежных изделий.

Ремонт направляющей. Разобрать направляющую, изготовить втулку. Собрать направляющую с заменой крепежа.

З а м е н а резиновой прокладки. Снять уплотнительную прокладку, очистить паз. Заготовить резиновую прокладку и установить на крышку с разделкой стыка на "Ус" с приклейкой.

Р е м о н т петли пружинной. Изготовить, термообработать пружину. Изготовить трубу распорную. Изготовить шпонку и калибровать шпоночный паз.

И з г о т о в и т ь ось петли. Подобрать сталь круглую, изготовить ось. Фрезеровать шпоночный паз, изготовить шпонку. Кадмировать ось петли.

Р е м о н т полотна крышки. Править полотно крышки на плите вручную. Очистить крышку от ржавчины и краски, обезжирить и грунтовать.

З а м е н а прокладки клина. Вывернуть винты и снять прокладку. Изготовить новую прокладку со сверлением зенковкой отверстий. Установить прокладку с заменой винтов.

У с т а н о в и т ь крышку. Доставить крышку на судно. Установить крышку на комингс сходного люка, собрать петлю пружинную. Подогнать крышку по комингсу, проверить плотность прилегания резиновой прокладки по меловому отпечатку. Испытать крышку на водонепроницаемость.

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на отливку гайки-крестовины нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости литья на каждом предприятии.

6.3.3. Трудоемкость на ремонт крышки с центрально-клиновым задраиванием

Таблица 155

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер в свету, мм
			Ø 600
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч
Снять крышку	Судокорпусник-ремонтник	2-1	0,70
	Такелажник судовой	3-2	1,40
И т о г о			1,10
Ремонтировать задраивку	Судокорпусник-ремонтник	4	3,00
	Станочник	3	1,55
	Электросварщик	3	0,05
	Гальваник	2	0,10
И т о г о			4,70
Ремонтировать направляющую	Судокорпусник-ремонтник	3	0,20
	Станочник	2	0,25
И т о г о			0,45

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер в свету, мм
			Ø 600
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч
Заменить прокладку резиновую	Судокорпусник-ремонтник	3	0,25
Изготовить ось петли	Станочник Гальваник	2 2	0,90 0,10
И т о г о			1,00
Ремонтировать петлю пружинную	Судокорпусник-ремонтник Станочник Термист	3 2 2	0,60 0,35 0,10
И т о г о			1,05
Ремонтировать полотно крышки	Судокорпусник-ремонтник Маляр	4-1 2	0,75 0,05
И т о г о			0,80
Заменить прокладку клина на комингсе люка	Судокорпусник-ремонтник	3	0,15

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Размер в свету, мм	
			\varnothing 600	
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч	
Установить крышку	Судокорпусник-ремонтник	3	0,50	
		5	2,30	
	Такелажник судовой	3-2	0,40	
И т о г о				3,20

6.3.4. Расход материалов на ремонт крышки с центрально-клиновым задраиванием

Таблица 156

Наименование материала	Единица измерения	Размер в свету, мм	
		\varnothing 600	
		Норма расхода на 1 шт.	
На ремонт задрайки			
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 45 ГОСТ 2590-71	кг		2,50
Сталь 25 Л-1 ГОСТ 977-75, отливка I гр., гайка-крестовина	кг		0,7
Гайка M16 ГОСТ 5918-73	кг		0,038
Винт M12x25 ГОСТ 17475-72	кг		0,024
Электроды ЮНИ И3/45 ГОСТ 9467-75	кг		0,020
Капрон ОСТ 6-06-14-70, втулка	кг		0,020
На ремонт направляющей			
Бронза АМц 9-2 ГОСТ 18175-72, пруток 35 ГОСТ 1628-72	кг		0,30
Винт M8x14 ГОСТ 1483-75	кг		0,007
На замену прокладки			
Резина С-509 ТУ 38-5-436-59	кг		1,50

Наименование материала	Единица измерения	Размер в свету, мм	
		\varnothing 600	
		Норма расхода на 1 шт.	
Клей 88Н МРТУ 38-5-880-66	кг		0,07
На ремонт петли пружинной			
Сталь шпоночная ГОСТ 8787-68	кг		0,012
Проволока 60С2А ГОСТ 14963-69	кг		3,40
Трубы 42х2 ГОСТ 8734-75	м		0,26
Гайки М16 ГОСТ 5915-70	кг		0,033
На изготовление оси петли			
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 28 ГОСТ 2590-71	кг		1,60
Сталь шпоночная ГОСТ 8787-68	кг		0,012
На ремонт полотна крышки			
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг		0,05
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг		0,03

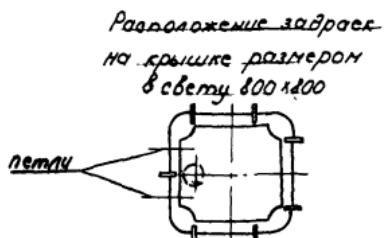
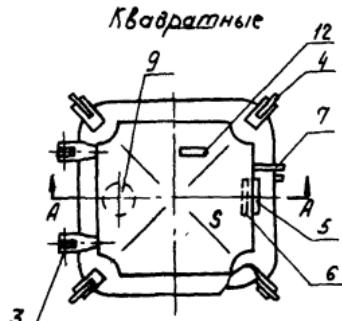
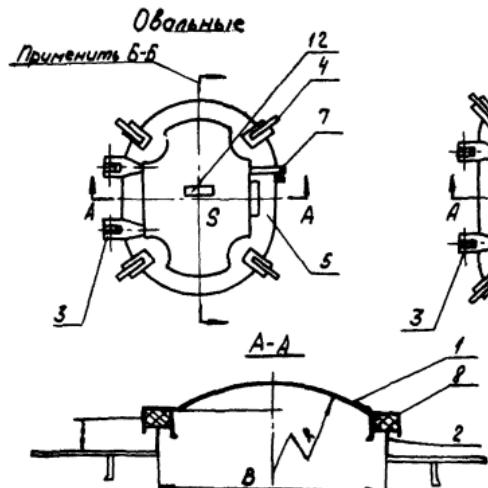
Продолжение табл. I56

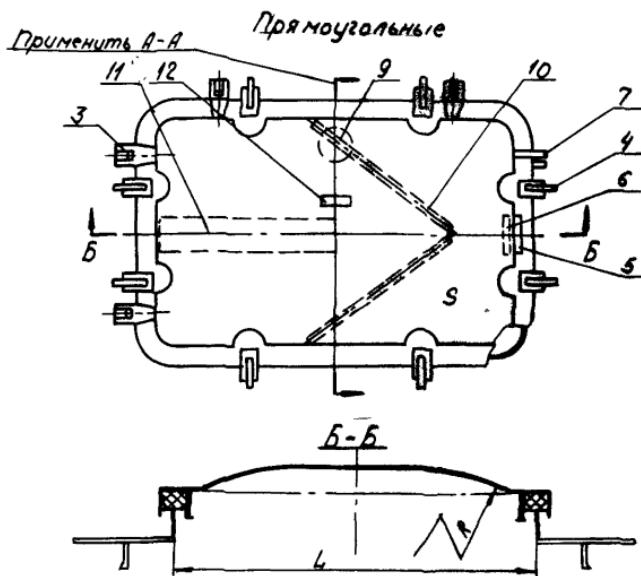
Наименование материала	Единица измерения	Размер в свету, мм
		Ø 600
		Норма расхода на 1 шт.
На замену прокладки клина		
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ I5527-70, лист 6	кг	0,05
Винты M6x16 ГОСТ I7475-72	кг	0,007

Стр. 222, УКН-03-2

6.4. КРЫШКА СТАЛЬНАЯ ОВАЛЬНАЯ И ПРЯМОУГОЛЬНАЯ, ВОДОГАЗОНЕПРОНИЦАЕМНАЯ
С БАРАШКОВЫМИ ЗАДРАЙКАМИ

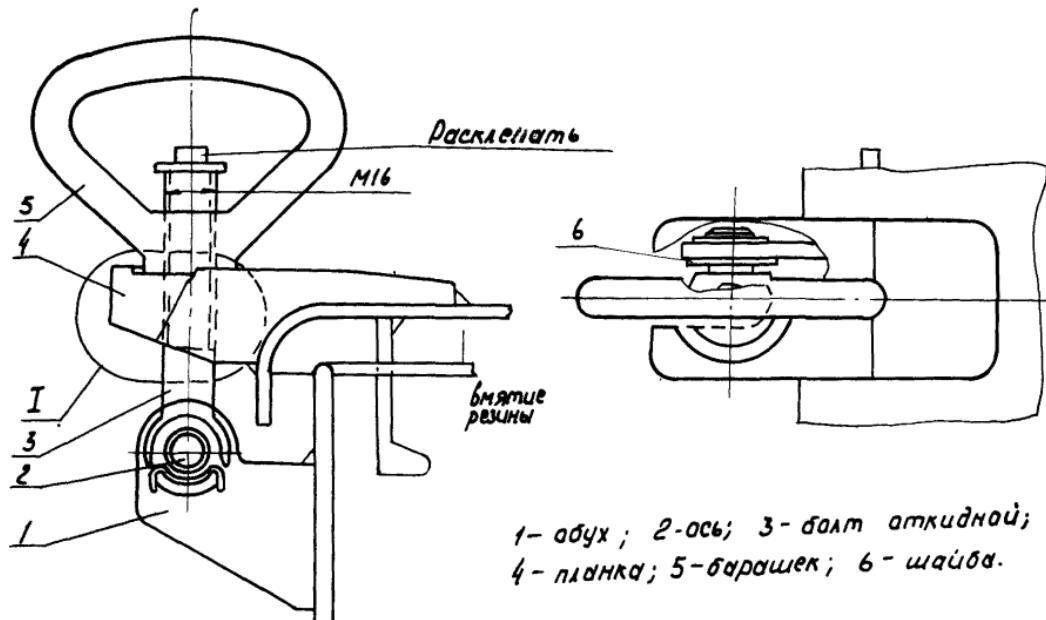
РЕМОНТ





1-полотно; 2-бонинг; 3-петля; 4-задройка барашковая;
5-скоба; 6-скоба; 7-обушок для замка; 8-прокладка;
9-стопор; 10-упор; 11-подъемное устройство (только для
стальных прямоугольных дверей); 12-наварыш.

задрашка барашковая для крышек



6.4.1. Основные технические данные

Таблица 157

Наименование показателя	Единица измерения	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
		Размер в свету				
		450x600	600x600	800x800	800x1200	1000x1400
Масса	кг	34	46	66	98	112
Толщина полотна	мм	4	4	4	5	5
Число задраек	шт.	4	4	7	8	8
Длина резиновой прокладки	м	1,8	2,4	3,2	4,0	4,8

6.4.2. Типовой состав работы

Снять. Отвернуть барашки, откинуть болты, расштифтовать и выбить оси из петель крышки, снять крышку и доставить в цех для ремонта.

Ремонт задрайки. Снять и разобрать задрайку барашковую. Прогнать резьбу откидного болта и барашка. Собрать задрайку, установить на место.

Заменить задрайку. Снять задрайку. Изготовить: болт откидной; барашек; ось. Калмировать ось. Собрать задрайку, установить на место.

Заменить резиновую прокладку. Снять резиновую уплотнительную прокладку, очистить паз. Заготовить прокладку и установить на крышку с разделкой стыка на "Ус", с приклейкой.

Стр.226. УКН-03-2

Ремонт полотна крышки. Править полотно крышки на плите вручную. Очистить от ржавчины крышку, обезжирить и грунтовать.

Изготовить ось петли. Подобрать сталь круглую, изготовить ось, кадмировать ось.

Ремонт подъемного устройства. Снять с крышки подъемное устройство, разобрать. Изготовить, термообработать пружину. Изготовить шайбы, штыри. Прогнать резьбу на штоке. Собрать подъемное устройство с подгонкой и регулировкой, установить на место.

Ремонт упора. Снять упор, выпрямить. Изготовить оси и оцинковать. Собрать упор и установить на крышку.

Ремонт стопора. Снять и разобрать стопор. Править, очистить от ржавчины, цинковать. Изготовить оси. Собрать стопор и установить на крышку.

Установить крышку. Доставить крышку на судно, установить на комингс сходного лима, закрепить. Подогнать крышку по комингсу, проверить плотность прилегания по меловому отпечатку на резине. Испытать крышку на водонепроницаемость.

ПРИМЕЧАНИЕ. Трудоемкость на поковку и отливку задраек нормативом не предусмотрена, она учитывается по стоимости поковок и отливок на каждом предприятии.

6.4.3. Трудоемкость на ремонт крышки с барашковыми задрайками

Таблица I58

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная	Крышка прямоугольная			
			Размер в свету				
			450x600	600x600	800x800	600x1200	1000x1400
Трудоемкость на I шт., нормо-ч							
Снять крышку	Судокорпусник-ремонтник	2	0,55	0,70	0,95	I,20	I,25
	Такелажник судовой	3-2	0,40	0,40	0,70	0,70	0,90
И т о г о			0,95	I,10	I,65	I,90	2,15
Ремонтировать задрайку	Судокорпусник-ремонтник	2	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
Заменить задрайку	Судокорпусник-ремонтник	3	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37
	Станочник	2	0,36	0,36	0,36	0,36	0,36
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
И т о г о			0,80	0,80	0,80	0,80	0,80

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
			Размеры в свету, мм				
			450x600	600x600	800x800	800x1200	1000x1400
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч				
Заменить прокладку резиновую	Судокорпусник-ремонтник	3	0,20	0,24	0,32	0,40	0,48
Ремонтировать подложно крышки	Судокорпусник-ремонтник	4-І	0,65	0,75	1,00	1,05	1,25
	Маляр	2	0,05	0,06	0,10	0,15	0,20
И т о г о			0,70	0,81	1,10	1,20	1,45
Ремонтировать подъемное устройство	Судокорпусник-ремонтник	3	-	-	-	3,25	3,25
	Станочник	2	-	-	-	0,34	0,34
	Гальваник	2	-	-	-	0,06	0,06
	Термист	2	-	-	-	0,10	0,10
И т о г о			-	-	-	3,75	3,75

Продолжение табл. I.58

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
			Размеры в свету, мм				
			450x60	600x600	800x800	800x1200	1000x1400
			Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч				
Изготовить ось петли	Станочник	2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Гальваник	2	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
И т о г о			0,28	0,28	0,28	0,28	0,28
Ремонтировать упор	Судокорпусник-ремонтник	3	-	-	-	0,40	0,40
	Станочник	2	-	-	-	0,69	0,69
	Гальваник	2	-	-	-	0,06	0,06
И т о г о			-	-	-	I,15	I,15
Ремонтировать стопор	Судокорпусник-ремонтник	3	-	0,53	0,53	3 / -	-
	Станочник	2	-	0,45	0,45	-	-

Наименование операции	Специальность	Разряд работы	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
			Размер в свету, мм				
			450x600	600x600	800x800	800x1200	1000x1400
Трудоемкость на 1 шт., нормо-ч							
Ремонтировать стопор	Гальваник	2	-	0,17	0,17	-	-
И т о г о			-	1,15	1,15	-	-
Установить крышку	Судокорпусник-ремонтник	3	0,65	0,70	0,70	0,80	0,90
		5	2,10	2,15	2,30	2,50	2,60
	Такелажник судовой	3-2	0,40	0,40	0,70	0,70	0,90
	И т о г о		3,15	3,25	3,70	4,00	4,40

6.4.4. Расход материалов на ремонт крышки с барашковыми задройками

Таблица I59

Наименование материала	Единица измерения	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
		Размер в свету, мм				
		450x600	600x600	800x800	600x1200	1000x1400
Норма расхода на 1 шт.						
На замену задройки						
Бронза Бр.АМц 9-2 ГОСТ 18175-72, поковка II гр., болт откидной	кг	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
Латунь ЛК 80-3Л ГОСТ 177II-72, отливка I гр., гайка-барашек	кг	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг I4 ГОСТ 2590-71	кг	0,052	0,052	0,052	0,052	0,052
На замену прокладки						
Резина С-509 ТУ 38-5-436-59	кг	1,28	1,70	2,30	3,70	4,40
Клей 88Н МРТУ-38-5-880-66	кг	0,07	0,08	0,11	0,13	0,16
На ремонт полотна						
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,05	0,07	0,12	0,18	0,26
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,03	0,04	0,07	0,11	0,16

Наименование материала	Единица измерения	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
		Размер в свету, мм				
		450x600	600x600	800x800	800x1200	1000x1400
		Норма расхода на 1 шт.				
На изготовление оси						
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 22 ГОСТ 2590-71	кг	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
На ремонт подъемного устройства						
Проволока 60С2А ГОСТ 14963-69	кг	-	-	-	4,6	4,6
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	-	-	-	0,19	0,19
Гайка М16 ГОСТ 9515-70	кг	-	-	-	0,033	0,033
На ремонт упора						
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	-	-	-	0,29	0,29

Продолжение табл. I59

Наименование материала	Единица измерения	Крышка овальная		Крышка прямоугольная		
		Размер в свету, мм				
		450x600	600x600	800x800	800x1200	1000x1400
		Норма расхода на 1 шт.				
На ремонт стопора						
Сталь 45 ГОСТ 1050-74, круг 20 ГОСТ 2590-71	кг	-	0,37	0,37	-	-

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Пояснение	3
2. Горловины судовые стальные	7
2.1. Схемы горловин. Основные размеры	7
2.2. Горловина стальная с обделкой. Ремонт	9
2.3. Горловина стальная с комингсом. Ремонт	14
2.4. Комингс горловины (из углового профиля). Заменить	17
2.5. Комингс горловины (из листовой стали). Заменить	21
2.6. Обделка горловины, шпильки горловины. Заменить	25
2.7. Крышка горловины. Заменить	29
3. Металлические лючины, крышки грузовых люков	35
3.1. Металлические лючины (двухстворчатые крышки) с системой блоков, роликов и троса для закрытия грузовых люков (размер 4200x3600 мм, черт. 582-266000-2). Ремонт. I-й и 2-й варианты	36
3.2. Металлическая крышка грузового люка с клиновыми задрайками (размер в свету 1800x1800 мм, черт. 394-2650I-55; 394-2650I-58). Ремонт. I-й и 2-й варианты....	42
3.3. Металлическая крышка грузового люка с винтовыми задрайками (размер 4200x3800 мм, черт. 582-266-00-4). Ремонт. I-й и 2-й варианты	47

3.4. Металлическая крышка грузового люка с барашковыми задраjkами (размер в свету 2510x2510 мм, черт.394-2650I-94 и в свету I930xI930 мм, черт.394-2650I-60). Ремонт. I-й и 2-й варианты	52
3.5. Металлические лочины (двухстворчатые крышки) для грузовых лючков на нижних палубах (размер в свету 2500x2500, черт.394-2650I-10I). Ремонт. I-й и 2-й варианты	57
3.6. Правка комингсов грузовых люков	60
3.7. Заварка трещин	63
3.8. Правка крышек грузовых люков	64
4. Иллюминаторы круглые и прямоугольные щитки иллюминаторов предохранительные и затемнительные	66
4.1. Иллюминатор бортовой створчатый тяжелый (диаметр в свету: 250; 300; 350; 400). Ремонт	66
4.2. Иллюминатор бортовой створчатый тяжелый или нормальный (с резьбовым кольцом для крепления стекла, диаметр в свету: 200; 250; 300; 350; 400). Ремонт	71
4.3. Иллюминатор бортовой створчатый облегченный (диаметр в свету: 200; 250; 300; 350; 400). Ремонт	76
4.4. Иллюминатор бортовой створчатый облегченный без штормовой крышки (диаметр в свету: 200; 250; 300; 350). Ремонт	80
4.5. Иллюминатор глухой тяжелый (диаметр в свету: 200; 250; 300; 350). Ремонт.....	84

	Стр.
4.6. Иллюминатор бортовой глухой тяжелый и нормальный (с резьбовым кольцом, диаметр в свету: 200; 250; 300; 350). Ремонт	88
4.7. Задрайки барашковые бортовых иллюминаторов. Ремонт, замена	92
4.8. Иллюминатор универсальный глухой без ограждения, с ограждением (диаметр в свету: 200; 250; 300; 350). Ремонт	95
4.9. Иллюминатор прямоугольный рубочный створчатый (тип I, II). Ремонт	98
4.10. Иллюминатор прямоугольный глухой облегченный рубочный. Заменить стекло	I02
4.11. Иллюминатор прямоугольный глухой одинарный рубочный. Заменить стекло	I05
4.12. Задрайки барашковые иллюминаторов прямоугольных рубочных. Ремонт, замена	I09
4.13. Петля-задрайка для иллюминаторов прямоугольных рубочных. Ремонт, замена	II2
4.14. Стопор прямоугольных иллюминаторов. Ремонт, замена	II4
4.15. Наплавка уплотнительных буртиков иллюминаторов	II8
4.16. Щиток предохранительный без резинового уплотнения для круглого глухого универсального иллюминатора (стальной или из алюминиево-магниевого сплава). Изготовить	II9
4.17. Щиток предохранительный с резиновым уплотнением для круглого глухого универсального иллюминатора (стальной или из алюминиево-магниевого сплава). Изготовить	I25

4.18. Щиток предохранительный для круглых створчатых иллюминаторов (из алюминиево-магниевого сплава). Изготовить	131
4.19. Щиток затемнительный для круглого глухого универсального иллюминатора (из алюминиево-магниевого сплава). Изготовить	133
4.20. Щиток затемнительный для иллюминатора рубочного прямоугольного (стальной или из алюминиево-магниевого сплава). Изготовить	137
4.21. Щиток облегченный затемнительный для иллюминатора прямоугольного рубочного (стальной или из алюминиево-магниевого сплава). Изготовить	143
5. Ремонт дверей водогазонепроницаемых и проницаемых	149
5.1. Схемы и типы водогазонепроницаемых дверей с клиновыми задраjkами на тягах	149
5.2. Дверь стальная водогазонепроницаемая с клиновыми задраjkами на тягах. Тип "Кт" - нормальная, тип "КтУ" - усиленная. Ремонт	159
5.3. Дверь стальная проницаемая. Ремонт	178
6. Крышки сходных люков, водогазонепроницаемые	184
6.1. Крышка стальная овальная и прямоугольная водогазонепроницаемая с индивидуальными клиновыми задраjkами. Ремонт	184
6.2. Крышка стальная водогазонепроницаемая с центрально-винтовым задраиванием. Ремонт	202