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

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ЯЩИКИ РАЗНОГО НАЗНАЧЕНИЯ: ВЬЮШКИ, ШКАФЫ И КОРЗИНЫ ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ, КАДКИ ДЛЯ МУСОРА, ЛАРИ, КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ ОГНЕТУШИТЕЛЯ И СПАСАТЕЛЬНЫХ КРУГОВ

УКН-03-2-4

gost.e-ecolog.ru

1989

МИНИСТЕРСТВО РЫБНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР

ВСЕСОЮЗНОЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО РЕМОНТУ ФЛОТА
(РЕМРЫБФЛОТ)

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ СУДОРЕМОНТА

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-2-4

1980

РАЗРАБОТАНЫ Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор	Е.Ф.НИКУЛКИН
Заведующий отделом	М.Т.ВИТОВЕЦ
Руководитель бригады	К.А.СЕРГОЛА
Исполнитель	З.В.ЖИЛЬЦОВА

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР I6 августа I979 г.

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

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

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

В каждом нормативе приведены:

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

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

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

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

мени, откорректированным с учетом перевода судоремонтных предприятий и организаций Минрнбхоза СССР на новые условия оплаты труда в соответствии с Постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от I2 декабря I972 г. № 842 и от I3 декабря I974 г. № 945.

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

Расход материалов в физических величинах (кг, м, $м^2$ и т.д.) приведен на основании расчетов на типовой состав работ.

Для удобства пользования нормативами в них приведены технические характеристики изделий.

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

I. ЯЩИК ДЛЯ ПЕСКА

Снять, изготовить, установить

I.I. Техническая характеристика

Таблица I

Показатель					
Наименование	Ед. измер.	Величина			
Размер	мм	5I3x4I4,5x650	754x476x750	I000x400x500	850x530x450
Емкость	$м^3$	0,I25	0,250	0,200	0,200
Масса	кг	2I,0	42,4	55,8	58,0
Исполнение	-	стальной	стальной	стальной с резиновым уплотнением на крышке	
Задрайка барашковая	компл.	-	-	2	4
Петля	компл.	2	2	2	2
Чертеж	-	ВН 8I2-45	ВН 8I2-44	8I2-88.0I0	8I2-88.006

I.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

I.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм			
			5I3x4I4,5x x650	754x476x x750	I000x400x x500	850x530x x450
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,I6	0,34	0,44	0,46
	Такелажник судовой	3-I	-	0,30	0,40	0,40
	"	2	0,I5	-	-	-
	И т о г о		0,3I	0,64	0,84	0,86
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,50	5,30	5,50	6,90
	Станочник	3	-	-	0,40	I,30
	"	2	-	-	I,I0	3,80
	Электросварщик	3	0,90	I,05	0,90	I,30
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,I0	0,I0
	Маляр	2	0,55	0,85	0,70	0,70
	И т о г о		6,02	7,27	8,70	I4,I0
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,I4	0,30	0,38	0,40
	Такелажник судовой	3-I	-	0,30	0,40	0,40
	"	2	0,I5	-	-	-
	И т о г о		0,29	0,60	0,78	0,80
В с е г о			6,62	8,5I	I0,32	I5,76

I.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		5I3x4I4,5x x650	754x476x x750	I000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на I ящик			
Изготовить					
Ст3сп ГОСТ 380-7I лист I,5	кг	I9,30	6,25	-	-
лист 2,0	кг	4,20	33,70	-	-
лист 2,5	кг	-	7,90	-	-
лист 3,0	кг	-	-	-	58,I0
лист 4,0	кг	-	-	0,I9	-
лист 5,0	кг	0,48	0,48	-	-
лист 8,0	кг	-	-	0,40	0,60
ВСт3сп ГОСТ 380-7I лист 3,0	кг	-	-	60,00	-
лист 6,0	кг	-	-	0,I6	-
Латунь ЛС 59-I ГОСТ I5527-70 лист 2,0	кг	-	-	0,039	-
Карта петли - отливка сталь 20Л-I, масса 0,48 кг	шт.	-	-	2	-
Карта петли - поковка I гр. сталь 20, масса 0,69 кг	шт.	-	-	-	2
Обушок петли - поковка I гр. сталь 20, масса 0,94 кг	шт.	-	-	-	2

Продолжение табл.3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513х414,5х х650	754х476х х750	1000х400х х500	850х530х х450
		Норма расхода на 1 ящик			
Болт откидной М12х50 - поковка I гр. Ст3сп, масса 0,1124 кг	шт.	-	-	-	4
Болт откидной М12х65 - поковка I гр. ВСт3сп, масса 0,16 кг	шт.	-	-	2	-
Гайка-барашек М12-П-штамповка Ст3сп, масса 0,1115 кг	шт.	-	-	2	4
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 16	кг	-	-	-	0,22
круг 30	кг	-	-	-	0,34
Ст4сп ГОСТ 380-71 круг 18	кг	-	-	0,14	-
круг 20	кг	-	-	0,33	-
круг 34	кг	-	-	-	1,15
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 50х32х4	кг	-	-	-	0,80
уголок 75х50х6	кг	-	-	2,50	-
Лента 10ПС-ПН-Т-2-О-3х20 ГОСТ 503-71	кг	0,032	0,032	-	-
Заклепка 4х12 ГОСТ 10301-68	кг	0,003	0,003	0,006	0,006
Заклепка 5х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,010	0,010	-	-
Шайба 5; 8 ГОСТ 6958-68	кг	0,0024	0,0024	0,02	0,04

Продолжение табл.3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		5I3x4I4,5x x650	754x476x x750	I000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на I ящик			
Шплинт I;5x8 ГОСТ 397-66	кг	0,0002	0,0002	-	-
Шплинт 3xI5 ГОСТ 397-66	кг	-	-	0,00I	0,002
Пластина,I, рулон, ТМКЩ-С-IOxI3x x2750-I.8. ГОСТ 7338-77	кг	-	-	-	0,60
Пластина, I, рулон ТМКЩ-С-5x20x x2750-I.8. ГОСТ 7338-77	кг	-	-	0,50	-
Петля оконная шарнирная ОСТ 5.3075-74					
60x60x3	шт.	2	-	-	-
75x70x3	шт.	-	2	-	-
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	-	-	0,042	0,054
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I85	0,260	0,680	0,870
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,272	0,4I6	0,370	0,370
Установить					
Болт M8xI4 ГОСТ 7798-70	кг	0,044	-	-	-
Болт MIOxI6 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,09I	-	-

Продолжение табл.3

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513х414,5х х650	754х476х х750	1000х400х х500	850х530х х450
		Норма расхода на 1 ящик			
Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	–	–	0,245	–
Болт М12х30 ГОСТ 7798-70	кг	–	–	–	0,355
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	–	–	–
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	–	0,046	0,091	–
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	–	–	–	0,123
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,009	–	–	–
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	–	0,017	0,033	–
Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	–	–	–	0,050

2. ЯЩИК ДЛЯ ЦЕМЕНТА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

2.I. Техническая характеристика

Таблица 4

Показатель				
Наименование	Ед. измер.	Величина		
Размер	мм	300х300х500	300х300х700	I000х500х800
Емкость	$м^3$	0,045	0,063	0,400
Масса	кг	I8,I	23,7	78,9
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке		
Задрайка барашковая	компл.	2	2	2
Петля	компл.	2	2	2
Чертеж	-	-	-	8I9-88.005Сб

2.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			300x300x500	300x300x700	I000x500x800
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,50	0,50	0,26
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,70
	"	3	0,I0	0,I0	-
	И т о г о		0,60	0,60	0,96
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I,90	I,90	2,60
	Электросварщик	3	0,06	0,06	0,I8
	Маляр	2	0,25	0,35	I,I0
	И т о г о		2,2I	2,3I	3,88
Изготовить	*Судокорпусник-ремонтник*	*3-2*	*4,50*	*5,I0*	*7,50*
	Станочник	2	0,70	0,70	0,70
	Электросварщик	3	0,50	0,60	I,40
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	0,I0
	Маляр	2	0,25	0,35	I,I0
	И т о г о		6,05	6,85	I0,80

Продолжение табл.5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			300x300x500	300x300x700	I000x500x800
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I,20	I,20	0,60
	Электросварщик	3	0,20	0,20	0,03
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,70
	"	3	0,I0	0,I0	-
	И т о г о		I,50	I,50	I,33

2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 6

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300х300х500	300х300х700	1000х500х800
		Норма расхода на 1 ящик		
Отремонтировать				
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 6	кг	0,35	0,35	0,35
Заклепка 8х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,03	0,03	0,03
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,05	0,05	0,15
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,20	0,20	0,40
Клей 3-800 ОСТ 5.9068-71	кг	0,04	0,04	0,09
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,125	0,165	0,545
Изготовить				
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 3	кг	20,3	26,6	88,7
лист 6	кг	1,10	1,10	1,10
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок Б50х50х5	кг	3,0	3,0	-
Гайка- барашек М10-1 - штамповка сталь 10, масса 0,034 кг	шт.	2	2	-
Гайка-барашек М12-1 - штамповка сталь 10, масса 0,059 кг	шт.	-	-	2

Продолжение табл.6

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300х300х500	300х300х700	1000х500х800
		Норма расхода на 1 ящик		
Болт откидной М10х50 - поковка I гр. сталь 20, масса 0,10 кг	шт.	2	2	-
Болт откидной М12х60 - поковка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг	шт.	-	-	2
Болт М8х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,04	0,04	-
Болт М10х38 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	0,08
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,010	0,010	-
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,022
Заклепка 8х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,03	0,03	0,03
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,20	0,20	0,40
Клей 3-300 ОСТ 5.9068-71	кг	0,04	0,04	0,09
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,30	0,40	1,20
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,125	0,165	0,545
Установить				
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,15	0,15	0,005
Болт М10х20 ГОСТ 7798-70	кг	0,189	0,189	-

Продолжение табл.6

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300x300x500	300x300x700	I000x500x800
		Норма расхода на I ящик		
Гайка MI0 ГОСТ 59I5-70	кг	0,088	0,088	-
Гайка MI2 ГОСТ 59I5-70	кг	-	-	0,034
Шпилька MI2x25 ОСТ 5.9598-75	кг	-	-	0,048
Шуруп 8x30 ГОСТ II44-70	кг	-	-	0,042
Шайба I0 ГОСТ II37I-78	кг	0,033	0,033	-

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

3.1. Техническая характеристика

Таблица 7

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	750x400x550
Масса	кг	79,8
Исполнение	-	Стальной непроницаемый с четырьмя ячейками и обклеенный внутри войлоком, с резиновым уплотнением на крышке
Задрайка барашковая	компл.	8
Петля	компл.	2
Чертеж	-	8I2-96.0I7-0

3.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Ящик снять и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

3.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,26	Отремонтировать		
	Такелажник судовой	3-I	0,40	Ст2сп ГОСТ 380-7I лист I,5	кг	0,08
	Итого		0,66	Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 2	кг	0,05
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	5,90	ВСт3сп2 ГОСТ 380-7I круг 36	кг	0,II
	Станочник	3	0,30	ВСт4сп2 ГОСТ 380-7I круг I6	кг	0,28
	"	2	I,50	круг 26	кг	0,70
	Электросварщик	3	0,25	Лента I0 ПС-ПН-Т-2-0-3х20 ГОСТ 503-7I	кг	0,032
	Гальваник	2	0,30	Карта петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,85 кг	шт.	2
	Изолировщик судовой	2	I,00	Обушок петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,96 кг	шт.	2
	Маляр	2	0,80	Болт откидной MI6х85 поковка I гр. Ст4сп, масса 0,4I кг	шт.	4
	Итого		I0,05	Гайка-барашек MI6 штамповка латунь Л63, масса 0,3I5 кг	шт.	4

Продолжение табл.8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I4,50	Заклепка 4хI2 ГОСТ I0299-68	кг	0,002
				Заклепка 5х30 ГОСТ I0299-68	кг	0,0II
	Станочник	3	4,60	Заклепка 4хI2 ГОСТ I0300-68	кг	0,004
	"	2	3,40	Шнур IOхI4хI8		
	"	I	0,30	ТУ 38-I05376-76	кг	0,6I
	Итого		8,30	Войлок ПСIO ГОСТ 6308-7I	кг	3,2
	Электросварщик	3	2,40	Парусина специальная морская № I ГОСТ I5530-76	м	0,2
	Гальваник	2	0,40	Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,55
	Парусник	2	0,35	Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,22
	Изолировщик судовой	2	0,90	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,40
	Маляр	2	0,80			
	Всего		27,65			

Продолжение табл.8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,60	Изготовить		
	Такелажник судовой	3-I	0,40	Ст2сп ГОСТ 380-7I лист I,5	кг	0,I0
	Итого		I,00	Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 2	кг	0,48
				лист 3	кг	63,0
				лист 5	кг	0,48
				лист 6	кг	3,2
				ВСт3сп2 ГОСТ 380-7I круг 36	кг	0,II
				ВСт4сп2 ГОСТ 380-7I круг I6	кг	0,56
				круг 26	кг	0,70
				Сталь 20 ГОСТ I050-74 круг I0	кг	0,42
				Лента I0 ПС-ПН-Т-2-0-3х20 ГОСТ 503-7I	кг	0,032
				Труба I8х2-I0-В ГОСТ 8733-74	м	0,25
				Карта петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,85 кг	шт.	2

Продолжение табл.8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
				Обушок петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,96 кг	шт.	2
				Планка задрайки-отливка сталь 20Л-I, масса 0,57 кг	шт.	8
				Болт откидной MI6x85 - поковка I гр., Ст3сп, масса 0,4I кг	шт.	8
				Гайка-барашек MI6-штамповка латунь Л63, масса 0,3I кг	шт.	8
				Заклепка 4xI2 ГОСТ I0299-68	кг	0,002
				Заклепка 5x30 ГОСТ I0299-68	кг	0,0II
				Заклепка 4xI2 ГОСТ I0300-68	кг	0,004
				Шнур I0xI4xI8 ТУ 38-I05376-72	кг	0,6I
				Войлок ПС I0 ГОСТ 6308-7I	кг	3,2
				Парусина специальная морская № I ГОСТ I5530-76	м	0,20

Продолжение табл.8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
				Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,55
				Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,5
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,40

4. ЯЩИК ДЛЯ АВАРИЙНОГО ИМУЩЕСТВА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

4.I. Техническая характеристика

Таблица 9

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	II50xI000xII00
Масса	кг	I50,0
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке
Задрайка барашковая	компл.	2
Петля	компл.	2
Чертеж	-	8I2-88.009

4.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

4.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица IO

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,5	**Отремонтировать**		
	Такелажник судовой	3-I	0,9	Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 8	кг	0,40
	Итого		I,4	ВСт4сп2 ГОСТ 380-7I круг I8	кг	0,07
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,0	Ст4сп ГОСТ 380-7I круг 20	кг	0,33
	Станочник	2	0,7	ВСт3сп ГОСТ 552I-76 лист 2	кг	0,002
	Электросварщик	3	0,I	Болт откидной MI2x65-поковка I гр. сталь 20, масса 0,I6 кг	шт.	I
	Гальваник	2	0,2	Гайка-барашек MI2 - штамповка сталь I0, масса 0,II5 кг	шт.	I
	Маляр	2	2,0	Карта петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,40 кг	шт.	2
	Итого		7,0			

Продолжение табл.10

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	9,6	Латунь ЛС59-I ГОСТ I5527-70 лист I	кг	0,039
	Станочник	2	I,2	Пластина, I, рулон, ТМКЩ-С-5х20х2900-I.8. ГОСТ 7338-77	кг	0,55
	Электросварщик	3	I,8	Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,045
	Гальваник	2	0,3	Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I2
	Маляр	2	2,0	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	I,0
	Итого		I4,9			
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,5	Изготовить		
	Такелажник судовой	3-I	0,9	Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 4	кг	0,I9
				лист 6	кг	0,I3
				лист 8	кг	0,40
	Итого		I,4			

Продолжение табл.10

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на 1 ящик
				Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 75х50х6	кг	4,1
				ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 3	кг	164,0
				лист 6	кг	0,16
				ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 18	кг	0,14
				Ст4сп ГОСТ 380-71 круг 20	кг	0,33
				Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70 лист 2	кг	0,039
				Болт откидной М12х65-поковка 1 гр. ВСт3сп2, масса 0,16 кг	шт.	2
				Гайка-барашек М12-П-штамповка Ст3сп, масса 0,115 кг	шт.	2
				Карта петли-отливка сталь 20Л-1, масса 0,40 кг	шт.	2

Продолжение табл.10

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
				Пластина, I, рулон, ТМКЩ-С-5х20х2900-I.8. ГОСТ 7338-77		
				Клей 88-Н ТУ 005300-77	кг	0,55
				Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,045
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	I,7
					кг	I,0
				Установить		
				Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,245
				Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,09I
				Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,033

5. ЯЩИК ДЛЯ ИНВЕНТАРНОГО ИМУЩЕСТВА
Снять, отремонтировать, изготовить, установить

5.I. Техническая характеристика

Таблица II

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	2600х650х600
Масса	кг	I78,0
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке, с двумя перегородками
Задрайка барашковая	компл.	3
Петля	компл.	3
Чертеж	-	8I9-88.007Сб

5.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

5.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица I2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,60	Отремонтировать		
	Такелажник судовой	3-I	I,I	ВСт3сп ГОСТ 552I-76 лист 6	кг	0,43
	Итого		I,70	Болт откидной MI2x60-поковка I гр. сталь 20, масса 0,I5 кг	шт.	I
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	6,8	Гайка-барашек MI2-штамповка сталь I0, масса 0,054 кг	шт.	I
	Станочник	2	0,25	Заклепка 8x30 ГОСТ I0299-68	кг	0,0I5
	Электросварщик	3	0,07	Болт MI0x38 ГОСТ 7798-70	кг	0,04
	Маляр	2	2,5	Гайка MI0 ГОСТ 59I5-70	кг	0,0II
	Итого		9,62	Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,05
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I8,7	Шнур 8xI0xI2 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,92
	Станочник	3	I,I	Клей резиновый ГОСТ 2I99-66	кг	0,I2

Продолжение табл.12

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Изготовить	Электросварщик		3,0	Грунтовка ФЛ-03к		
	Маляр		2,5	ГОСТ 9109-76	кг	I,3
	Итого		25,3			
				Изготовить		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,8	ВСт3сп ГОСТ 5521-76, лист 3	кг	I76,0
	Электросварщик	2	0,I	лист 6	кг	I,6
	Такелажник судовой	3-I	I,I	Болт откидной MI2x60-поковка I гр. сталь 20, масса 0,I5 кг	шт.	3
	Итого		2,0	Гайка-барашек MI2-штамповка сталь I0, масса 0,054 кг	шт.	3
				Заклепка 8x30 ГОСТ I0299-68	кг	0,045
				Болт MI0x38 ГОСТ 7798-70	кг	0,I2
				Гайка MI0 ГОСТ 5915-70	кг	0,033
				Накладка одношарнирная 90x25 ОСТ 5.3075-74	шт.	I

Продолжение табл.12

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на 1 ящик
				Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	3,1
				Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,92
				Клей резиновый ГОСТ 2199-66	кг	0,12
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,3
				Установить		
				Шпилька М12х25 ОСТ 5.9598-75	кг	0,12
				Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,085
				Шуруп 8х30 ГОСТ 1144-70	кг	0,112
				Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,01

6. ЯЩИК ДЛЯ ШЛАНГОВ

Снять, изготовить, установить

6.I. Техническая характеристика

Таблица I3

Наименование	Показатель		
	Ед.измер.	Величина	
Размер	мм	4300x300x650	3300x300x650
Емкость	$м^3$	0,84	0,65
Масса	кг	II7	97
Исполнение	-	Стальной с кницами и пятью ячейками	Стальной с тремя ячейками
Петля	шт.	4	3
Чертеж	-	394-8I003-2	8I3-88.005

6.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

6.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I4

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			4300х300х650	3300х300х650
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,9	3,2
	Такелажник судовой	3-I	0,9	0,7
	И т о г о		I,8	3,9
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I2,8	I0,5
	Электросварщик	3	5,5	3,8
	Гальваник	2	0,I	0,I
	Маляр	2	2,2	I,8
	И т о г о		20,6	I6,2
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,8	0,8
	Электросварщик	3	-	I,6
	Такелажник судовой	3-I	0,9	0,7
	И т о г о		I,7	3,I
	В с е г о		24,I	23,2

6.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I5

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		4300х300х650	3300х300х650
		Норма расхода на I ящик	
Изготовить			
Ст3сп ГОСТ 380-7I лист I,5	кг	II0,0	-
лист 2,0	кг	0,92	-
лист 3,0	кг	5,7	-
ВСт3сп ГОСТ 552I-76 лист 2,0	кг	-	97,0
лист 3,0	кг	-	0,03
Ст3сп ГОСТ 380-7I круг I0	кг	-	0,022
Ст3сп ГОСТ 380-7I уголок 20х20х3	кг	6,6	-
уголок 25х25х3	кг	I6,0	-
уголок 50х50х3	кг	6,2	-
ВСт3сп ГОСТ 552I-76 уголок I5хI5х2	кг	-	8,6
Петля оконная ОСТ 5.3075-74 60х60х3	шт.	-	3
75х70х3	шт.	4	-
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,60	I,60
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	I,I0	0,90

Продолжение табл.I5

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		4300х300х650	3300х300х650
		Норма расхода на I ящик	
Установить			
Болт MIOх30 ГОСТ 7798-70	кг	0,49	-
Гайка MIO ГОСТ 5915-70	кг	0,I8	-
Шайба IO ГОСТ II37I-78	кг	0,07	-
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	-	0,70

7. ЯЩИК ДЛЯ АККУМУЛЯТОРОВ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

7.I. Техническая характеристика

Таблица I6

Показатель				
Наименование	Ед. измер.	Величина		
Размер	мм	650x950x970	500x800xI500	2I00x680x550
Емкость	$м^3$	0,60	0,60	0,79
Масса	кг	I87	I99	203
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке, обклеенный внутри пробкой и миткалью		
Задрайка барашковая	компл.	4	4	I0
Петля	компл.	2	2	4
Чертеж	-	-	-	8I9-88.040

7.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

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

7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I7

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			650x950x970	500x800xI500	2I00x680x550
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,70	0,70	I,30
	Такелажник судовой	3-I	I,50	I,50	I,50
	И т о г о		2,20	2,20	2,80
Отремонти-ровать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	7,20	7,90	9,60
	Станочник	2	0,70	0,70	I,70
	Электросварщик	3	0,I5	0,I0	0,30
	Изолировщик судовой	3-I	4,50	4,90	6,00
	Столяр судовой	2	2,40	2,30	3,80
	Маляр	2	I,40	I,50	I,80
	И т о г о		I6,35	I7,40	23,20
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I8,60	22,20	25,00
	Станочник	2	2,90	2,90	7,00
	Электросварщик	3	2,I0	2,30	4,00
	Изолировщик судовой	3-I	4,30	4,70	5,70
	Столяр судовой	2	2,40	2,80	3,80

Продолжение табл.I7

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм		
			650х950х970	500х800хI500	2I00х680х550
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч		
Изготовить	Маляр	2	I,40	I,50	I,80
	И т о г о		3I,70	36,40	47,30
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I,80	I,80	I,90
	Электросварщик	3	0,25	0,25	0,25
	Такелажник судовой	3-I	I,50	I,50	I,50
	И т о г о		3,55	3,55	3,65

7.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I8

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650х950х970	500х800х1500	2100х680х550
		Норма расхода на I ящик		
Отремонтировать				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист I,5	кг	0,05	0,05	0,16
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 5	кг	0,75	0,75	1,50
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 14	кг	0,30	0,30	0,68
Болт откидной М10х95-поковка I гр. ВСт3сп, масса 0,2 кг	шт.	2	2	5
Гайка-барашек М10 - отливка сталь 25Л-I, масса 0,028 кг	шт.	2	2	5
Шайба 6 ГОСТ 11371-78	кг	0,016	0,016	0,041
Пробка в плитах δ =20 мм ТУ 18 РСФСР-288-75	$м^3$	0,10	0,11	0,13
Шнур ІС 16х20 ГОСТ 6467-69	кг	1,6	1,3	2,7
Древесина хв. пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,028	0,023	0,050
Шуруп 5х65 ГОСТ 11145-70	кг	0,114	0,100	0,256
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,07	0,06	0,12
Миткаль ГОСТ 7138-73	$м^2$	6,1	6,6	8,0
Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	3,5	3,8	4,5

Продолжение табл.I8

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800xI500	2I00x680x550
		Норма расхода на I ящик		
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,I0	0,08	0,I6
Идитол ОН9-833-68	кг	9,I	9,9	II,8
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ I2707-77	кг	0,70	0,75	0,90
Изготовить				
Ст2сп ГОСТ 380-7I лист I,5	кг	0,05	0,05	0,I6
ВСт3сп ГОСТ 552I-76 лист 2	кг	I,25	I,I0	4,60
лист 3	кг	-	-	I56,0
лист 4	кг	I49,6	I62,4	0,60
лист 5	кг	0,30	0,30	I,50
Ст3сп ГОСТ 380-7I круг I0	кг	0,28	0,28	0,32
Сталь 45 ГОСТ I050-74 круг I4	кг	0,30	0,30	0,68
Ст3сп ГОСТ 380-7I уголок 32x32x3	кг	0,7	0,7	I,7
Карта петли-поковка I гр. Ст3сп, масса 0,345 кг	шт.	2	2	4
Планка барашковой задрайки-поковка I гр. Ст3сп, масса 0,I93 кг	шт.	4	4	I0

Продолжение табл.I8

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800xI500	2I00x680x550
		Норма расхода на I ящик		
Болт откидной MIOx95 - поковка I гр. ВСт3сп, масса 0,2 кг	шт.	4	4	I0
Гайка-барашек MI0 - отливка сталь 25Л-I масса 0,028 кг	шт.	4	4	I0
Шайба 6 ГОСТ II37I-78	кг	0,0I6	0,0I6	0,04I
Пробка в плитах S =20 мм ТУ I8 РСФСР-288-75	$м^3$	0,I0	0,II	0,I3
Шнур IC I6x20 ГОСТ 6467-69	кг	I,6	I,3	2,7
Древесина хв.пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,028	0,023	0,050
Шуруп 5x65 ГОСТ II45-70	кг	0,II4	0,I00	0,256
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,20	I,35	2,30
Миткаль ГОСТ 7I38-73	$м^2$	6,I	6,6	8,0
Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-7I	кг	3,5	3,8	4,5
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,I0	0,08	0,I6
Идитол ОН9-833-68	кг	9,I	9,9	II,8

Продолжение табл.I8

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800xI500	2I00x680x550
		Норма расхода на I ящик		
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ I2707-77	кг	0,70	0,75	0,90
Установить				
Труба 40x2,0-I0-В ГОСТ 8733-74	м	0,55	-	-
42x2,2-I0-В ГОСТ 8733-74	м	-	0,60	-
42x2,5-I0-В ГОСТ 8733-74	м	-	-	0,70
Шпилька МI2x45 ОСТ 5.9598-75	кг	-	-	0,7I5
Шуруп 5x30 ГОСТ II45-70	кг	-	-	0,07I
Гайка МI2 ГОСТ 59I5-70	кг	-	-	0,277
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I5	0,I5	0,08

8. ЯЩИК ДЛЯ ПИРОТЕХНИКИ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

8.I. Техническая характеристика

Таблица I9

Показатель			
Наименование	Ед. измер.	Величина	
Размер	мм	500x350x800	700x400x900
Емкость	$м^3$	0,I40	0,252
Масса	кг	75,3	46,4
Исполнение	-	Стальной водонепроницаемый с резиновым уплотнением на дверце	Стальной с резиновым уплотнением на крышке
Петля	компл.	2	2
Задрайка барашковая	компл.	3	4
Чертеж	-	8I9-88.022	8I9.88.004

8.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Отрихтовать дверцу (крышку) и комингс (кромки стенок) ящика. Заменить резину уплотнительную. Заменить штырь и кольцо в петлях (ящик 0,I4 м^3) и заменить петли (ящик 0,252 м^3). Отремонтировать барашковые задрайки (с заменой обушков в ящике 0,I4 м^3), проверить плотность прилегания дверцы (крышки). Очистить 50% и загрунтовать за I раз.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

8.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			500x350x800	700x400x900
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,4	0,8
	Такелажник судовой	3-I	0,5	-
	"	2	-	0,3
	И т о г о		0,9	I,I
Отремонтировать	Судокорпусник-ремочтник	3-2	5,6	5,6
	Станочник	2	I,5	I,3
	Электросварщик	3	0,I	0,I
	Гальваник	2	0,I	0,I
	Маляр	2	0,8	0,9
	И т о г о		8,I	8,0
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I5,9	9,0
	Станочник	2	3,6	I,9
	Электросварщик	3	2,8	I,5
	Гальваник	2	0,I0	0,I0
	Столяр судовой	3	-	0,05

Продолжение табл.20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			500x350x800	700x400x900
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Изготовить	Маляр	2	0,80	0,90
	И т о г о		23,20	I3,45
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	I,30
	Такелажник судовой	3-I	0,50	-
	"	2	-	0,30
	И т о г о		I,00	I,60

8.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500x350x800	700x400x900
		Норма расхода на I ящик	
Отремонтировать			
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	0,06	-
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 6	кг	0,64	-
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 6	кг	-	0,60
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36	кг	0,11	-
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16	кг	0,215	-
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 26	кг	0,65	-
Болт откидной М12х80 - поковка I гр. сталь 35, масса 0,200 кг	шт.	-	4
Болт откидной М16х80 - поковка I гр. Ст4сп, масса 0,396 кг	шт.	3	-
Гайка-барашек М12 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,058 кг	шт.	-	4
Гайка-барашек М16 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,39 кг	шт.	3	-
Болт М8х35 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,077

Продолжение табл.21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500х350х800	700х400х900
		Норма расхода на 1 ящик	
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,021
Заклепка 8х36 ГОСТ 10299-68	кг	-	0,034
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	-	0,50
Шнур 15х35 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	2,1	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	0,04
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,11	0,04
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,40	0,45
Изготовить			
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	0,06	-
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	42,6	-
лист 5	кг	7,9	-
лист 6	кг	0,77	-
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 лист 6	кг	0,14	-
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36	кг	0,11	-

Продолжение табл.21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500х350х800	700х400х900
		Норма расхода на I ящик	
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2	кг	-	49,0
лист 4	кг	-	20,80
лист 6	кг	-	0,60
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16	кг	0,215	-
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 26	кг	0,65	-
Ст4сп ГОСТ 380-71 уголок 32х32х3	кг	2,6	-
уголок 56х36х4	кг	7,5	-
Сталь 10 полособульб № 5 ОСТ 5.9076-72	кг	5,4	-
Труба 18х2-10-В ГОСТ 8733-74	кг	0,23	-
Проволока ⌀ 3 ГОСТ 6727-53	кг	0,20	-
Карта петли - отливка сталь 25Л-I, масса 0,62 кг	шт.	2	-
Обушок петли - отливка сталь 25Л-I, масса 0,66 кг	шт.	2	-
Планка барашковой задрайки поковка I гр. Ст4сп, масса 0,395 кг	шт.	3	-
Болт откидной М12х80 - поковка I гр. сталь 35, масса 0,200 кг	шт.	-	

Продолжение табл.21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500х350х800	700х400х900
		Норма расхода на 1 ящик	
Болт откидной М16х80 - поковка I гр. Ст4сп, масса 0,396 кг	шт.	3	-
Гайка-барашек М12 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,058 кг	шт.	-	4
Гайка-барашек М16 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,39 кг	шт.	3	-
Накладка одношарнирная 90х25 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	I
Заклепка 8х36 ГОСТ 10299-68	кг	-	0,034
Болт М8х35 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,077
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,021
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	-	0,5
Шнур 15х35 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	2,1	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	2,7	0,4
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,11	0,04
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,40	0,45

Продолжение табл.21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500х350х800	700х400х900
		Норма расхода на 1 ящик	
Установить			
Болт М8х25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	-
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	-
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,01	-
Шуруп А4х30 ГОСТ 11145-70	кг	-	0,108
Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72	кг	-	0,72
Уголок 32х32х3 ГОСТ 8509-72	кг	0,3	-
Ясень брус 50х60 ГОСТ 2695-71	$м^3$	-	0,0022
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,052	-

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

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

9.1. Техническая характеристика

Таблица 22

Наименование показателя	Ед. измер.	Тип I					
		Типоразмер					
		I	2	3	4	5	6
Размер	мм	I600xI000x x900	900x600x x750	900x200x x350	750x500x x750	550x400x x650	450x300x x550
Емкость	$м^3$	I,440	0,405	0,063	0,28I	0,I43	0,074
Масса	кг	44,0	I9,0	7,5	I6,0	I0,5	7,5
Исполнение	-	Алюминиево-магниевый					
Петля шарнирная	шт.	3	2	2	2	2	2
Чертеж	-	*350-03.00I06*					

Продолжение табл.22

Наименование показателя	Ед. измер.	Тип III					
		Типоразмер					
		I	2	3	4	5	6
Размер	мм	800x600x x300	800x475x x200	725x475x x625	725x475x 425	600x450x x300	450x300x x300
Емкость	$м^3$	0,I44	0,076	0,2I5	0,I46	0,08I	0,04I
Масса	кг	I2,6	9,2	I7,5	I4,2	9,0	5,8
Материал	-	Алюминиево-магниевый					
Исполнение: А	-	С одним зацепом					
Б	-	С накладкой под навесной замок					
Петля шарнирная	шт.	2	2	2	2	2	2
Чертеж	-	350-03.0030б					

9.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

9.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 23

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип I					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,30	0,20	0,I6	0,20	0,I6	0,I6
	Такелажник судовой	2	0,30	0,I0	0,07	0,I0	0,07	0,07
	И т о г о		0,60	0,30	0,23	0,30	0,23	0,23
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,90	3,70	I,50	3,I0	2,I0	I,50
	Электросварщик	3	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Маляр	2	2,50	I,I0	0,35	0,85	0,55	0,35
	И т о г о		7,70	5,I0	2,I5	4,25	2,95	2,I5
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	I7,60	I2,30	4,90	I0,40	6,80	4,90
	Электросварщик	3	I,40	0,90	0,40	0,80	0,50	0,40
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Маляр	2	I,40	0,60	0,20	0,50	0,30	0,20
	И т о г о		20,60	I4,00	5,70	II,90	7,80	5,70

Продолжение табл.23

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип I					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч					
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	0,40	0,26	0,30	0,26	0,26
	Такелажник судовой	2	0,30	0,I0	0,07	0,I0	0,07	0,07
	И т о г о		0,80	0,50	0,33	0,40	0,33	0,33

Продолжение табл.23

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип III					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,20	0,16	0,20	0,20	0,16	0,16
	Такелажник судовой	2	0,10	0,07	0,10	0,10	0,07	0,07
	И т о г о		0,30	0,23	0,30	0,30	0,23	0,23
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,80	2,80	5,30	4,30	2,70	I,80
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гальваник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,60	0,40	0,70	0,55	0,35	0,25
	И т о г о		4,65	3,45	6,25	5,10	3,30	2,30
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	9,40	6,90	I3,10	I0,60	6,70	4,40
	Электросварщик	3	0,50	0,40	0,70	0,60	0,40	0,30
	Гальваник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,35	0,25	0,40	0,30	0,20	0,15
	И т о г о		I0,40	7,70	I4,35	II,65	7,45	5,00

Продолжение табл.23

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип III					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч					
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,30	0,26	0,30	0,30	0,26	0,26
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,07	0,I0	0,I0	0,07	0,07
	И т о г о		0,40	0,33	0,40	0,40	0,33	0,33

9.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 24

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип I					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Норма расхода на I ящик					
Отремонтировать	АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	лист 8	кг	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6
	Сталь 20 ГОСТ I050-74 лист 2	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
	Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	3	2	2	2	2	2
	Заклепка 3х6; 3хI0 ГОСТ I0300-68	кг	0,0I0	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007
	Заклепка 4хI0 ГОСТ I0299-68	кг	0,0II	0,0II	0,0II	0,0II	0,0II	0,0II
	Аргон ГОСТ I0I57-73	$м^3$	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 787I-75	кг	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008
	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9I09-76	кг	I,26	0,53	0,I8	0,42	0,27	0,I8
Изготовить	АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	32,2	8,6	3,4	6,6	4,4	3,2
	лист 8	кг	I6,6	I2,0	4,7	I0,I	6,7	4,5
	Сталь 20 ГОСТ I050-74 лист 2	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22

Продолжение табл.24

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип I					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Норма расхода на I ящик					
	Сталь 20 ГОСТ I050-74 круг 8(3) ГОСТ 74I7-75	кг	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
	Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	3	2	2	2	2	2
	Аргон ГОСТ I0I57-73	$м^3$	0,I7	0,II	0,04	0,09	0,06	0,04
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 787I-75	кг	0,II	0,07	0,03	0,06	0,04	0,03
	Заклепка 3х6; 3хI0 ГОСТ I0300-68	кг	0,I0	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007
	Заклепка 4хI0 ГОСТ I0299-68	кг	0,0II	0,0II	0,0II	0,0II	0,0II	0,0II
	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9I09-76	кг	I,26	0,53	0,I8	0,42	0,27	0,I8

Продолжение табл.24

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип Ш Типоразмер 1	2	3	4	5	6
			Норма расхода на 1 ящик					
Отремонтировать	АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	лист 5	кг	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
	Сталь 20 ГОСТ 1050-74 лист 2	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
	Петля мебельная шарнирная 50х45х1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2	2	2	2
	Накладка одношарнирная 90х25 ОСТ 5.3075-74	шт.	1	1	1	1	1	1
	Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	1	1	1	1	1	1
	Заклепка 3х12; 3х15; 4х10 ГОСТ 10299-68	кг	0,021	0,021	0,021	0,021	0,021	0,021
	Заклепка 3х6 ГОСТ 10300-68	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
	Аргон ГОСТ 10157-73	$м^3$	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,32	0,22	0,39	0,30	0,21	0,13
Изготовить	АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	13,10	9,40	18,40	14,70	9,00	5,50
	лист 5	кг	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12

Продолжение табл.24

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип III					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Норма расхода на I ящик					
	Сталь 20 ГОСТ I050-74 лист 2	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
	Сталь 20 ГОСТ I050-74 круг 8(3) ГОСТ 74I7-75	кг	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
	Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2	2	2	2
	Накладка одношарнирная 90х25 ОСТ 5.3075-74	шт.	I	I	I	I	I	I
	Зацеп натяжной 3Н-П	шт.	I	I	I	I	I	I
	Заклепка 3хI2 ГОСТ I0299-68	кг	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
	Заклепка 3хI5 ГОСТ I0299-68	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
	Заклепка 4хI0 ГОСТ I0299-68	кг	0,0I2	0,0I2	0,0I2	0,0I2	0,0I2	0,0I2
	Заклепка 3х6 ГОСТ I0300-68	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004

Продолжение табл.24

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Тип III					
			Типоразмер					
			I	2	3	4	5	6
			Норма расхода на I ящик					
	Аргон ГОСТ I0I57-73	$м^3$	0,05I	0,043	0,043	0,043	0,04I	-
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 787I-75	кг	0,055	0,046	0,046	0,046	0,045	-
	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9I09-76	кг	0,32	0,22	0,39	0,30	0,2I	0,I3

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

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

10.1. Техническая характеристика

Таблица 25

Рукав			Вьюшка				
Диаметр, мм	Длина, м	Материал	Размер барабана, мм		Исполнение	Масса, кг	
			Диаметр	Ширина		стальной	алюминиево-магниевой
51	10	Прорезиненный	500	100	Тип I: стальная, алюминиево-магниевая Тип П: стальная, алюминиево-магниевая	8,88	3,73
		Льняной	320			6,20	2,57
	20	Прорезиненный	630			11,10	4,57
		Льняной	430			7,78	3,25
66	10	Прорезиненный	500	120		9,13	3,84
		Льняной	320			6,45	2,68
	20	Прорезиненный	630			11,35	4,78
		Льняной	430			8,03	3,36

IO.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Срубить кронштейн и выгрузить вьюшку с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить вьюшку на судно и установить на место.

10.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 26

Для вьюшки стальной

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

Продолжение табл.26

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Трудоемкость на 1 вьюшку, нормо-ч			
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	6,80	4,80	8,50	6,00
	Станочник	2	1,20	1,20	1,20	1,20
	Электросварщик	3	0,30	0,20	0,40	0,25
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,30	0,20	0,40	0,25
	Итого		8,70	6,50	10,60	7,80
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,35	0,35	0,35	0,35
	Электросварщик	3	0,08	0,08	0,08	0,08
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,10	0,07
	Итого		0,50	0,50	0,53	0,50

Таблица 27

Для вьюшки алюминиево-магниевой

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Трудоемкость на 1 вьюшку, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,30	0,30
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	Итого		0,37	0,37	0,37	0,37
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,10	2,20	3,80	2,70
	Станочник	2	0,50	0,50	0,50	0,50
	Электросварщик	3	0,14	0,14	0,14	0,14
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,40	0,30	0,50	0,35
	Итого		4,24	3,24	5,04	3,79
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	7,80	5,40	9,80	6,80
	Станочник	2	1,00	1,00	1,00	1,00
	Электросварщик	3	0,35	0,25	0,45	0,30

Продолжение табл.27

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Трудоемкость на 1 вьюшку, нормо-ч			
Изготовить	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,25	0,17	0,30	0,22
	Итого		9,50	6,92	11,65	8,42
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,35	0,35	0,35	0,35
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	Итого		0,52	0,52	0,52	0,52

I0.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 28

Для вьюшки стальной

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			5I,66			
			Размер барабана, мм			
			500xI00x x(I20)	320xI00x x(I20)	630xI00x x(I20)	430xI00x x(I20)
			Норма расхода на I вьюшку			
Отремонтировать	Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 3	кг	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2
	лист 4	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	лист 6	кг	0,62	0,62	0,62	0,62
	лист 7	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	Ст2сп ГОСТ 380-7I круг I7	кг	0,II5	0,II5	0,II5	0,II5
	Сталь I0 ГОСТ I050-74 круг I4(3) ГОСТ 74I7-75	кг	0,3I	0,3I	0,3I	0,3I
	Латунь Л63 ГОСТ I5527-70 пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Проволока стальная П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Винт М5xI0 ГОСТ I7475-72	кг	0,0I7	0,0I7	0,0I7	0,0I7

Продолжение табл. 28

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500х100х х(120)	320х100х х(120)	630х100х х(120)	430х100х х(120)
			Норма расхода на 1 вьюшку			
	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,10	0, 0,10	0,10	0,10
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
Изготовить	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	лист 4	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	лист 5	кг	22,2	15,5	27,8	19,5
	лист 6-7	кг	1,12	1,12	1,12	1,12
	Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 17	кг	0,115	0,115	0,115	0,115
	круг 12	кг	0,33	0,33	0,33	0,33
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74 круг 14(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
	Латунь Л63 ГОСТ 15527-70 пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08

Продолжение табл.28

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500х100х х(120)	320х100х х(120)	630х100х х(120)	430х100х х(120)
			Норма расхода на 1 вышку			
Установить	Труба 22х4-10-В ГОСТ 8733-74	кг	0,25	0,25	0,25	0,25
	Проволока стальная П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Винт П М5х10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017
	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,160	0,115	0,200	0,140
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Болт М12х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,012	0,012	0,012	0,012

Таблица 29

Для вьюшки алюминиево-магниевой

Наименование работы	Наименование материалов-	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500х100х х(120)	320х100х х(120)	630х100х х(120)	430х100х х(120)
			Норма расхода на 1 вьюшку			
Отремонтировать	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	лист 4	кг	0,16	0,16	0,16	0,16
	лист 6	кг	0,21	0,21	0,21	0,21
	лист 7	кг	0,17	0,17	0,17	0,17
	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	пруток кр. 17	кг	0,041	0,041	0,041	0,041
	Ст3сп ГОСТ 380-71					
	лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74					
	круг 14(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
	Латунь Л63 ГОСТ 15527-70					
	пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Проволока стальная П-2,5					
	ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025

Продолжение табл.29

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Норма расхода на 1 вьюшку			
	Винт М5х10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017
	Аргон ГОСТ 10157-73	$м^3$	0,06	0,06	0,06	0,06
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,02	0,02	0,02	0,02
	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
Изготовить	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	лист 4	кг	0,16	0,16	0,16	0,16
	лист 5	кг	4,2	2,9	5,3	3,7
	лист 6	кг	0,21	0,21	0,21	0,21
	лист 7	кг	0,17	0,17	0,17	0,17
	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	пруток кр.12	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	пруток кр.17	кг	0,041	0,041	0,041	0,041

Продолжение табл.29

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500х100х х(120)	320х100х х(120)	630х100х х(120)	430х100х х(120)
			Норма расхода на 1 вьюшку			
	Латунь Л63 ГОСТ 15527-70 пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74 круг 14(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
	Проволока П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Труба 22х4 АМг5 ГОСТ 18475-73	кг	0,09	0,09	0,09	0,09
	Винт М5х10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017
	Аргон ГОСТ 10157-73	$м^3$	0,132	0,091	0,165	0,115
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,057	0,040	0,071	0,050

Продолжение табл.29

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500х100х х(120)	320х100х х(120)	630х100х х(120)	430х100х х(120)
			Норма расхода на 1 вьюшку			
Установить	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Аргон ГОСТ 10157-73	$м^3$	0,05	0,05	0,05	0,05
	Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,035	0,035	0,035	0,035
	Болт М12х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,012	0,012	0,012	0,012

II. ШКАФ БРЫЗГОЗАЩИЩЕННЫЙ ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

II.I. Техническая характеристика

Для шкафа типа I

Таблица 30

Наименование показателя	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм								
		51			66			77		
		Размер шкафа, мм								
		550x600x x120	450x600x x120	700x700x x120	550x600x x140	450x600x x140	700x700x x140	550x600x x160	450x600x x160	700x700x x160
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на дверце; Алюминиево-магниевый с резиновым уплотнением на дверце								
Масса: стального	кг	27,35	23,63	35,95	28,38	24,38	37,22	29,40	25,50	38,45
алюминиево-магниевого	кг	II,03	9,89	I4,3I	II,46	I0,23	I4,75	II,82	I0,88	I5,I7
Задрайка клиновая	шт.	2			2			2		
Петля	шт.	2			2			2		
Чертеж		8I2-03.007 Сб								

Продолжение табл. 30

Для шкафа типа II

Наименование показателя	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм								
		51			66			77		
		Размер шкафа, мм								
		550х550х х120	450х450х х120	700х700х х120	550х550х х140	450х450х х140	700х700х х140	550х550х х160	450х450х х160	700х700х х160
Исполнение	-	Алюминиево-магниевый								
Масса	кг	4,90	3,67	7,00	5,08	3,83	7,23	5,26	3,97	7,45
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	2			2			2		
Петля шарнирная	шт.	2			2			2		
Чертеж	-	8I2-03.0I0-00								

II.2. Типовой состав работы

II.2.I. Для шкафа типа I

СНЯТЬ. Снять шкаф и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить шкаф на судно и установить на место.

II.2.2. Для шкафа типа II

СНЯТЬ. Снять шкаф и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить шкаф на судно и установить на место.

II.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 3I

Для шкафа стального типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			5I, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550х600х х(I20,I40,I60)	450х600х х(I20,I40,I60)	700х700х х(I20,I40,I60)
			Трудоемкость на I шкаф, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,30	0,30	0,30
	Такелажник судовой	2	0,25	0,08	0,25
	И т о г о		0,55	0,38	0,55
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	4-2	4,I0	3,90	4,70
	Станочник	2	I,00	I,00	I,00
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20
	Столяр судовой	2	0,I5	0,I5	0,I5
	Маляр	2	0,40	0,35	0,50
	И т о г о		5,85	5,60	6,55
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	8,00	6,90	I0,50
	Станочник	2	3,80	3,80	3,80
	Электросварщик	3	I,05	0,90	I,40

Продолжение табл.31

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
			Трудоемкость на 1 шкаф, нормо-ч		
Изготовить	Гальваник	2	0,50	0,50	0,50
	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,40	0,35	0,50
	Итого		13,90	12,60	16,85
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	0,50	0,50
	Такелажник судовой	2	0,25	0,08	0,25
	Итого		0,75	0,58	0,75

Таблица 32

Для шкафа алюминиево-магниевого типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550х600х х(I20,I40,I60)	450х600х х(I20,I40,I60)	700х700х х(I20,I40,I60)
			Трудоемкость на I шкаф, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,30
	Такелажник судовой	2	0,08	0,08	0,08
	И т о г о		0,38	0,38	0,38
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	4-2	4,I0	4,00	4,60
	Станочник	2	I,00	I,00	I,00
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20
	Столяр судовой	2	0,I5	0,I5	0,I5
	Маляр	2	0,40	0,35	0,50
	И т о г о		5,85	5,70	6,45
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	8,00	7,20	I0,40
	Станочник	2	3,80	3,80	3,80
	Электросварщик	3	I,35	I,20	I,75

Продолжение табл.33

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
			Трудоемкость на 1 шкаф, нормо-ч		
Изготовить	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,16	0,12	0,25
	Итого		5,61	4,27	7,80
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,40	0,40	0,40
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	Итого		0,45	0,45	0,45

II.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 34

Для шкафа стального типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на I шкаф		
Отремонтировать				
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	0,14	0,12	0,19
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 17	кг	0,15	0,15	0,15
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10
Болт ушковый петли - поковка I гр. сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2
Заклепка 4х10; 6х14; 8х16 ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008

Продолжение табл.34

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,008	0,008	0,008
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,40	0,37	0,50
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,037	0,034	0,046
Сосна Пс, брус 15х25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,97	0,85	1,26
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,185	0,160	0,245
Установить				
Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,123	0,123	0,123
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,046	0,046
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,017	0,017	0,017

Таблица 35

Для шкафа алюминиево-магниевого типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 51, 66, 77. Размер шкафа, мм: 550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на I шкаф		
Отремонтировать				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,050	0,045	0,070
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 17	кг	0,15	0,15	0,15
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10
Болт ушковый петли - поковка I гр. сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2
Заклепка 4х10; 6х14; 8х16 ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,008	0,008	0,008

Продолжение табл.35

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
Шнур 8х10х12				
С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,40	0,37	0,50
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,037	0,034	0,046
Сосна Пс, брус 15х25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,185	0,160	0,245
Изготовить				
АМг5 ГОСТ 4784-74, лист 2	кг	0,22	0,19	0,29
лист 3	кг	9,3	8,0	12,1
лист 5	кг	0,44	0,36	0,56
Кронштейн задрайки клиновой - отливка сталь 20Л-1, масса 0,31 кг	шт.	2	2	2

Продолжение табл.35

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
Кронштейн петли - отливка сталь 20Л-1, масса 0,15 кг	шт.	2	2	2
Карта петли - отливка сталь 20Л-1, масса 0,19 кг	шт.	2	2	2
Ручка задрайки клиновой - отливка, сталь 35Л-1, масса 0,38 кг	шт.	2	2	2
Клин - поковка-1, сталь 20, масса 0,15 кг	шт.	2	2	2
Болт ушковый петли - поковка 1 гр., сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 17	кг	0,15	0,15	0,15
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10
Заклепка 4х10; 6х14; 8х16 ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235

Продолжение табл.35

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм: 51, 66, 77; Размер шкафа, мм: 550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,008	0,008	0,008
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,40	0,37	0,50
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,037	0,034	0,046
Сосна П с, брус 15х25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Аргон ГОСТ 10157-73	$м^3$	1,00	0,90	1,25
Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,38	0,34	0,49
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,185	0,160	0,245

Продолжение табл.35

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
Установить				
Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,123	0,123	0,123
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,046	0,046
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,017	0,017	0,017

Таблица 36

Для шкафа алюминиево-магниевого типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		5I, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(I20,I40,I60)	450х600х х(I20,I40,I60)	700х700х х(I20,I40,I60)
		Норма расхода на I шкаф		
Отремонтировать				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,060	0,055	0,080
Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	2	2	2
Сосна Пс, брус I5х25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Заклепка 3х8 ГОСТ I0299-68	кг	0,004	0,004	0,004
Заклепка 3х8 ГОСТ I0300-68	кг	0,003	0,003	0,003
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9I09-76	кг	0,I50	0,II0	0,220
Изготовить				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 0,5	кг	0,I3	0,I0	0,I6

Продолжение табл.36

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550х600х х(120,140,160)	450х600х х(120,140,160)	700х700х х(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 1,0	кг	0,85	0,55	1,40
лист 1,8	кг	1,70	1,40	2,10
лист 2,0	кг	2,20	1,55	3,40
Петля мебельная шарнирная 50х45х1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	2	2	2
Сосна Пс, брус 15х25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Заклепка 3х8 ГОСТ 10299-68	кг	0,004	0,004	0,004
Заклепка 3х8 ГОСТ 10300-68	кг	0,003	0,003	0,003
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,150	0,110	0,220
Установить				
Болт М8х25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,02	0,02	0,02
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,009	0,009	0,009

I2. КОРЗИНА ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ ОТКРЫТАЯ ТИПА I (черт.8I2-03.005-00) И ЗАКРЫТАЯ ТИПА II (черт.8I2-03.006-00)

Снять, изготовить, установить

I2.I. Техническая характеристика

Таблица 37

Рукав			Корзина				
Диаметр, мм	Длина, м	Материал	Размер, мм		Исполнение	Масса, кг	
			Длина	Ширина		Стальная	Алюминиево-магниевая
5I	I0	Прорезиненный	500	I20	Тип I - корзина открытая Материал: Сталь Алюминиево-магниевый сплав	3,34	I,I3
		Льняной	440			3,05	I,03
	20	Прорезиненный	700			4,28	I,44
		Льняной	590			3,76	I,27
66	I0	Прорезиненный	500	I40		3,40	I,I5
		Льняной	440			3,II	I,05
	20	Прорезиненный	700			4,33	I,46
		Льняной	590			3,8I	I,29

Продолжение табл.37

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

12.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять корзину и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали корзины. Собрать корзину, сварить, зачистить швы, выправить после сварки. Корзину очистить, загрунтовать за 1 раз.

УСТАНОВИТЬ. Доставить корзину на судно и установить на место.

12.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 38

Для корзины стальной типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер корзины, мм			
			500х120х х(140)	440х120х х(140)	700х120х х(140)	590х120х х(140)
			Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,46	0,40	0,58	0,50
	Такелажник судовой		0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		0,53	0,47	0,65	0,57
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1,80	1,70	2,30	2,00
	Электросварщик	3	0,35	0,35	0,35	0,35
	Маляр	2	0,11	0,10	0,14	0,12
	И т о г о		2,26	2,15	2,79	2,47

Продолжение табл.38

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			5I, 66			
			Размер корзины, мм			
			500xI20x x(I40)	440xI20x x(I40)	700xI20x x(I40)	590xI20x x(I40)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч			
Установить	Судокорпусник-ремонтник		0,56	0,50	0,70	0,60
	Электросварщик		0,25	0,25	0,35	0,30
	Такелажник судовой		0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		0,88	0,82	I,I2	0,97
В с е г о			3,67	3,44	4,56	4,0I

Таблица 39

Для корзины алюминиево-магниевой типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм 51, 66 — Размер корзины, мм			
			500х120х х(140)	440х120х х(140)	700х120х х(140)	590х120х х(140)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,56	0,50	0,70	0,60
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	Итого	0,63	0,57	0,77	0,67	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	2,20	2,00	2,80	2,40
	Электросварщик	3	0,40	0,40	0,40	0,40
	Маляр	2	0,08	0,07	0,10	0,09
	Итого		2,68	2,47	3,30	2,89
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,66	0,60	0,86	0,70
	Электросварщик	3	0,30	0,30	0,45	0,35
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	Итого		1,03	0,97	1,38	1,12
Всего			4,34	4,01	5,45	4,68

Таблица 40

Для корзины стальной типа II

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			5I, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600xI20x x(I40,I60)	500xI20x x(I40,I60)	800xI20x x(I40,I60)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	0,25	0,25
	Такелажник судовой	2	0,08	0,05	0,I0
	И т о г о		0,33	0,30	0,35
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	5,20	4,00	8,30
	Электросварщик	3	I,05	0,80	I,70
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	0,I0
	Маляр	2	0,25	0,20	0,45
	И т о г о		6,60	5,I0	I0,55

Продолжение табл.40

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
			Трудоемкость на 1 корзину, нормо-ч		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	0,35	0,35
	Такелажник судовой	2	0,08	0,05	0,10
	И т о г о		0,43	0,40	0,45
	В с е г о		7,36	5,80	11,35

Таблица 4I

Для корзины алюминиево-магниевой типа II

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			5I, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600xI20x x(I40,I60)	500xI20x x(I40,I60)	800xI20x x(I40,I60)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	0,25	0,25
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	И т о г о		0,30	0,30	0,30
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	6,00	4,60	9,50
	Электросварщик	3	I,55	I,20	2,40
	Гальваник	2	0,I5	0,I5	0,I5
	Маляр	2	0,I5	0,I0	0,25
	И т о г о		7,85	6,05	I2,30

Продолжение табл.4I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			5I, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600xI20x x(I40,I60)	500xI20x x(I40,I60)	800xI20x x(I40,I60)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	0,35	0,35
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	И т о г о		0,40	0,40	0,40
В с е г о			8,55	6,75	I3,00

I2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 42

Для корзины стальной типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 5I, 66; Размер корзины, мм 500хI20х х(I40)	440хI20х х(I40)	700хI20х х(I40)	590хI20х х(I40)
		Норма расхода на I корзину			
Изготовить					
Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 3	кг	3,60	3,30	4,60	4,00
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,023	0,022	0,030	0,027
Установить					
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,23	0,2I	0,30	0,26

Таблица 43

Для корзины алюминиево-магниевой типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 5I, 66 — Размер корзины, мм: 500xI20x x(I40)	440xI20x x(I40)	700xI20x x(I40)	590xI20x x(I40)
		Норма расхода на I корзину			
Изготовить					
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 3	кг	I,20	I,I0	I,50	I,35
Аргон ГОСТ I0I57-73	$м^3$	0,I45	0,I45	0,I45	0,I45
Проволока Св АМг5 ГОСТ 787I-75	кг	0,055	0,055	0,055	0,055
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9I09-76	кг	0,023	0,022	0,030	0,027
Установить					
Аргон ГОСТ I0I57-73	$м^3$	0,24	0,22	0,30	0,26
Проволока Св АМг5 ГОСТ 787I-75	кг	0,I6	0,I5	0,20	0,I8

Таблица 44

Для корзины стальной типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 5I, 66, 77 — Размер корзины, мм: 600xI20x x(I40, I60)	500xI20x x(I40,I60)	800xI20x x(I40,I60)
		Норма расхода на I корзину		
Изготовить				
Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 2	кг	I5,4	II,5	24,7
лист 4	кг	0,05	0,05	0,05
Петля мебельная шарнирная 50x45xI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	3	3	3
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	I	I	I
Заклепка 4xI0 ГОСТ I0299-68	кг	0,0I3	0,0I3	0,0I3
Заклепка 4x8 ГОСТ I0300-68	кг	0,009	0,009	0,009
Шуруп 4xI6 ГОСТ II44-70	кг	0,0I3	0,0I3	0,0I3
Винт M8xI0 ГОСТ I7475-72	кг	0,002	0,002	0,002
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,60	0,45	0,90
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,I4	0,I0	0,2I
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66		отходы		

Продолжение табл.44

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм 5I, 66, 77 — Размер корзины, мм: 600xI20x x(I40,I60)	500xI20x x(I40,I60)	800xI20x x(I40,I60)
		Норма расхода на I корзину		
Установить				
Болт М8х25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,02I	0,02I	0,02I
Шайба 8 ГОСТ II37I-78	кг	0,0I0	0,0I0	0,0I0

Таблица 45

Для корзины алюминиево-магниевой типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		5I, 66, 77		
		Размеры корзины, мм		
		600хI20х х(I40,I60)	500хI20х х(I40,I60)	800хI20х х(I40,I60)
		Норма расхода на I корзину		
Изготовить				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	5,2	3,9	8,3
лист 4	кг	0,02	0,02	0,02
Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	3	3	3
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	I	I	I
Заклепка 4хI0 ГОСТ I0299-68	кг	0,008	0,008	0,008
Заклепка 4х8 ГОСТ I0300-68	кг	0,003	0,003	0,003
Шуруп 4хI6 ГОСТ II44-70	кг	0,0I3	0,0I3	0,0I3
Винт М3хI0 ГОСТ I7475-72	кг	0,002	0,002	0,002
Аргон ГОСТ I0I57-62	$м^3$	0,34	0,26	0,54
Проволока Св АМг5 ГОСТ 787I-75	кг	0,I30	0,I00	0,200

Продолжение табл.45

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размеры корзины, мм		
		600х120х х(140,160)	500х120х х(140,160)	800х120х х(140,160)
		Норма расхода на 1 корзину		
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,14	0,10	0,21
Сосна Пс, брус 15х25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Установить				
Болт М8х25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	0,021	0,021
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,010	0,010	0,010

I3.ПОЖАРНАЯ ДОСКА

Снять, изготовить, установить

I3.I. Техническая характеристика

Таблица 46

Показатель		
Наименование	Ед.измер.	Величина
Размер	мм	I200xI040xI00
Масса	кг	72,5
Исполнение	-	Стальная
Чертеж	-	8I2-88.008

I3.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять доску и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить доску на судно и установить на место.

13.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 47

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 1 доску, норма-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 доску
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,4	**Изготовить**		
	Такелажник судовой	3-1	0,4	ВСт3сп ГОСТ 380-71 лист 2-3	кг	79,7
	Итого		0,8	Заклепка 4х12 ГОСТ 10299-68	кг	0,001
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3	8,4	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	1,35
	Электросварщик	3	1,7	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,30
	Маляр	2	0,6			
	Итого		10,7			
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,7			
	Такелажник судовой	3-1	0,4			
	Итого		1,1			
	Всего		12,6			

I4. КАДКА МАЛАЯ И БОЛЬШАЯ ДЛЯ МУСОРА И МУСОРОСБОРНИК
Снять, изготовить, установить

I4.I. Техническая характеристика

Таблица 48

Наименование показателя	Ед. измер.	Кадка		Мусоросборник
		малая	большая	
Размер	мм	400x250x300	600x450x400	800x985xI200
Масса	кг	2,03	2,50	I29,4
Исполнение	-	Стальная с крышкой		Стальной с крышкой
Чертеж	-	ВН8II-I8	-	8I9-88.0I8

I4.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять изделие и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить изделие на судно и установить на место.

I4.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 49

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Кадка		Мусоросборник
			малая	большая	
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч		
Снять	Такелажник судовой	3-I	-	-	I,20
	"	2	0,I5	0,I5	-
	И т о г о		0,I5	0,I5	I,20
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	-	-	8,0
	Электросварщик	2	-	-	I,80
	Жестянщик	3-I	3,60	4,70	-
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	-
	Маляр	2	-	-	I,20
	И т о г о		3,70	4,80	II,00
Установить	Такелажник судовой	3-I	-	-	I,20
	"	2	0,I5	0,I5	-
	И т о г о		0,I5	0,I5	I,20
В с е г о			4,00	5,I0	I3,40

I4.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 50

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Кадка		Мусоросборник
			малая	большая	
			Норма расхода на I шт.		
Изготовить	Сталь тонколистовая оцинкованная ГОСТ 8075-56 лист 0,5-I	кг	2,I	4,9	-
	Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 2	кг	0,09	0,I5	-
	ВСт3сп ГОСТ 552I-76 лист 2	кг	-	-	II6,0
	лист 3	кг	-	-	27,0
	Ст0 ГОСТ 380-7I круг 4	кг	0,14	0,25	-
	круг 8	кг	0,35	0,55	-
	Ст5 ГОСТ 380-7I круг 20	кг	-	-	6,8
	Заклепка 4х8 ГОСТ I0299-68	кг	0,008	-	-
	Заклепка 5х8 ГОСТ I0299-68	кг	-	0,0I4	-
	Припой ПОС-I8 ГОСТ 2I93I-76	кг	0,003	0,005	-
	Соляная кислота ГОСТ I382-69	кг	0,045	0,07I	-
	Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,025	0,052	0,75
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	-	-	0,6

15. ЯЩИК ДЛЯ АВАРИЙНОГО ИМУЩЕСТВА, ИНСТРУМЕНТА И МАТЕРИАЛА

Снять, изготовить, установить

15.1. Техническая характеристика

Таблица 51

Наименование показателя	Ед. измер.	Ящик	
		аварийного имущества	инструмента и материала
Размер	мм	1080х1200х1000	2000х700х760
Исполнение	-	Деревянный	
Масса	кг	105,0	112,0
Петля	шт.	2	3
Чертеж	-	819-88.003	812-88.011

15.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

I5.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 52

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Ящик	
			аварийного имущества	инструмента и материала
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч	
Снять	Такелажник судовой	3-I	0,8	0,9
	И т о г о		0,8	0,9
Изготовить	Плотник судовой	3	3,9	5,5
	Парусник	2	I,9	2,2
	Гальваник	2	0,I	0,I
	Маляр	2	0,8	0,9
	И т о г о		6,7	8,7
Установить	Такелажник судовой	3-I	0,8	0,9
	И т о г о		0,8	0,9
В с е г о			8,3	I0,5

I5.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 53

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Ящик	
			аварийного имущества	инструмента и материала
			Норма расхода на I ящик	
Изготовить	Доски хвойных пород S=20 мм ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,I35	0,I70
	Бруски хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,07	0,06
	Парусина брезентовая льняная № I ГОСТ I5530-76	$м^2$	6,0	8,4
	Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-7I	кг	I,0	I,3
	Петля оконная 75х70х3 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	-
	Петля дверная I00х65х3 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	3
	Накладка одномарнирная 90х25 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	I
	Гвозди I,4х7 ГОСТ 4032-63	кг	-	0,090
	Гвозди П1,4х7 ГОСТ 4028-63	кг	0,098	-
	Гвозди П1,8х50 ГОСТ 4028-63	кг	-	0,I7I
	Шуруп А5хI2 ГОСТ II46-70	кг	0,024	-
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	I,I	I,2

16. ЯЩИК ДЛЯ МЕДИКАМЕНТОВ

Снять, изготовить, установить

16.1. Техническая характеристика

Таблица 54

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

16.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик с переборки и выгрузить с судна.
ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали ящика. Собрать ящик, зашпатлевать и загрунтовать за 1 раз.
УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

16.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 55

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 ящик
Снять	Столяр судовой	2	0,22	Изготовить		
Изготовить	Столяр судовой	3	3,10	Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0074
	Гальваник	2	0,06	Фанера березовая марки ФСФ ГОСТ 3916-69	$м^2$	0,15
	Маляр	2	0,25	Петля рояльная мебельная 24х0,8х360 ОСТ 5.3075-74	шт.	1
	Итого		3,41	Ушко подвесное верхнее 38х35 ОСТ 5.3075-74	шт.	2
Установить	Столяр судовой	2	0,37	Закладка, Тип I ОСТ 5.3033-72	шт.	1
	Всего		4,00	Винт М5х25 ГОСТ 17473-72	кг	0,004
				Гайка М5 ГОСТ 5915-70	кг	0,0025
				Шуруп 4х13 ГОСТ 1145-70	кг	0,058
				Шайба 5 ГОСТ 11371-78	кг	0,0005

Продолжение табл.55

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ящик
				Гвозди ПI,6х20 ГОСТ 4028-63	кг	0,02
				Шпатлевка ХВ-005 ГОСТ I0277-76	кг	0,I6
				Эмаль ПФ-II5 ГОСТ 6465-76	кг	0,I3
				Установить		
				Шуруп 4хI6 ГОСТ II44-70	кг	0,003

17. ЛАРЬ ДЛЯ ПРОДУКТОВ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

17.1. Техническая характеристика

Таблица 56

Показатель				
Наименование	Ед. измер.	Величина		
Размер	мм	1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
Исполнение	-	Доски	Столярные плиты	
Масса	кг	82,0	98,0	138,0
Количество ячеек	шт.	3	3	8
Обшивка наружная	-	Парусина в 2 слоя	Парусина в 1 слой	Парусина в 2 слоя
Обшивка внутренняя	-	Сталь оцинкованная		
Петля рояльная	мм	1380	1380	1980
Чертеж	-	813-88.003	813-88.006	813-88.004

17.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Отсоединить ларь и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ларь на судно и установить на место.

17.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 57

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

Продолжение табл.57

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ларя, мм		
			I300x800x500	I300x800x700	2000x500x800
			Трудоемкость на I ларь, нормо-ч		
Изготовить	Парусник	2	2,30	2,80	3,30
	Маляр	2	0,55	0,70	0,80
	И т о г о		I0,65	I2,30	I5,75
Установить	Плотник судовой	3	0,70	0,70	0,85
	Такелажник судовой	3-I	0,60	0,80	I,30
	И т о г о		I,30	I,50	2,I5

17.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 58

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ларя, мм		
		1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
		Норма расхода на 1 ларь		
Отремонтировать				
Сталь оцинкованная ГОСТ 8075-56 лист 0,5	кг	21,0	29,0	45,0
Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,4	0,4	0,5
Петля рояльная мебельная L = 1380 мм ОСТ 5.3075-74	шт.	1	1	-
Петля рояльная мебельная L = 1980 мм ОСТ 5.3075-74	шт.	-	-	1
Накладка Тип I ОСТ 5.3075-74	шт.	1	1	1
Гвозди 1,2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,0102	0,0118	0,0136
Шуруп 3x16 ГОСТ 1145-70	кг	0,032	0,036	0,043
Шуруп 3x22 ГОСТ 1145-70	кг	0,043	0,043	0,061
Парусина специальная морская № 1 ГОСТ 15530-76	м	12,4	15,0	17,8
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,65	0,80	0,95

Продолжение табл.58

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

Продолжение табл.58

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ларя, мм		
		1300x800x500	1300x800x700	2000x500x800
		Норма расхода на 1 ларь		
Шуруп 3x16 ГОСТ 1145-70	кг	0,032	0,036	0,043
Шуруп 3x22 ГОСТ 1145-70	кг	0,043	0,043	0,061
Гвозди 1,2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,0102	0,0118	0,0136
Гвозди 2x40 ГОСТ 4032-63	кг	0,058	0,062	0,078
Парусина специальная морская № 1 ГОСТ 15530-76	м	12,4	15,0	17,8
Шпатлевка ПФ-002 ГОСТ 10277-76	кг	0,25	0,30	0,35
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,65	0,80	0,95
Установить				
Болт М12x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,365	0,365	0,457
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,123	0,123	0,154
Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,050	0,050	0,063
Шуруп 5x30 ГОСТ 1145-70	кг	0,029	0,029	0,036

I8. ЛАРЬ ДЛЯ ШКИПЕРСКОГО ИМУЩЕСТВА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

I8.I. Техническая характеристика

Таблица 59

Показатель		
Наименование	Ед. измер.	Величина
Размер	мм	I000x400x600
Исполнение	-	Деревянный
Масса	кг	47,0
Обшивка наружная	-	Парусина в 2 слоя
Петля	шт.	4
Чертеж	-	8II-88.003

I8.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Отсоединить ларь и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ларь на судно и установить на место.

I8.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 60

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь
Снять	Плотник судовой	2	0,3	Отремонтировать		
	Такелажник судовой	2	0,3	Парусина специальная № I ГОСТ I5530-76	м	7,7
	Итого		0,6	Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72	кг	0,35
Отремонтировать	Плотник судовой	2	0,5	Гвозди I,2xI6 ГОСТ 4032-63	кг	0,0I3
	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	4
	Гальваник	2	0,I	Шпингалет плоский накладной 60xI2xI5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2
	Парусник	2	2,I	Ручка-скоба мебельная 90х24 ОСТ 5.3075-74	шт.	I
	Маляр	2	0,85	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,95
	Итого		3,80			

Продолжение табл.60

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ларь, нормо-ч
Изготовить	Плотник судовой	3-2	4,0
	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25
	Гальваник	2	0,I
	Парусник	2	I,7
	Маляр	2	0,7
	И т о г о		6,75
Установить	Плотник судовой	3	0,4
	Такелажник судовой	2	0,3
	И т о г о		0,7

Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь
Изготовить		
Доски хвойных пород s =22 мм ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,073
Бруски хвойных пород 35х35 ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0II
Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72	кг	0,35
Гвозди I,2хI6 ГОСТ 4032-63	кг	0,0I3
Гвозди 2х40 ГОСТ 4032-63	кг	0,056
Шуруп 3хI6 ГОСТ II45-70	кг	0,020
Петля мебельная шарнирная 50х45хI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	4
Шпингалет плоский накладной 60хI2хI5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2
Ручка скоба мебельная 90х24 ОСТ 5.3075-74	шт.	I
Парусина специальная морская № I ГОСТ I5530-76	м	7,7

Продолжение табл.60

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,95
				Установить		
				Болт M10x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,27I
				Гайка M10 ГОСТ 59I5-70	кг	0,09I
				Шайба I2 ГОСТ II37I-78	кг	0,033
				Шуруп 5x30 ГОСТ II45-70	кг	0,028

19. ПОДСТАВКА ПОД ПОЖАРНЫЕ ВЕДРА

Снять, изготовить, установить

19.1. Техническая характеристика

Таблица 61

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

19.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять подставку и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить подставку на судно и установить на место.

I9.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 62

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Количество гнезд в подставке			
			2	3	4	5
			Трудоемкость на I подставку, нормо-ч			
Снять	Плотник судовой	I	0,20	0,2I	0,22	0,23
Изготовить	Плотник судовой	2	I,20	I,44	I,68	I,92
	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06
	Маляр	2	0,I0	0,I2	0,I4	0,I6
	И т о г о		I,36	I,62	I,88	2,I4
Установить	Плотник судовой	I	0,44	0,45	0,46	0,47
В с е г о			2,00	2,28	2,56	2,84

19.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 63

Наименование материалов	Ед. измер.	Количество гнезд в подставке			
		2	3	4	5
		Норма расхода на 1 подставку			
Изготовить					
Доски хвойных пород S = 35 мм ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0216	0,0290	0,0363	0,0437
Бруски хвойных пород 20х20 L = 250 мм ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,09	0,12	0,15	0,18
Гвозди П1,4х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,0125	0,0125	0,0125	0,0125
Шуруп А4х50 ГОСТ 1145-70	кг	0,030	0,040	0,045	0,045
Установить					
Гвозди П3х70 ГОСТ 4028-63	кг	0,031	0,040	0,047	0,047

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

Снять, изготовить, установить

20.1. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять кронштейн и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали кронштейна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить кронштейн на судно и установить на место.

20.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 64

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I кронш., нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I кронштейн
Снять:	Такелажник-		С-038	Изготовить		
Деревянная переборка	судовой	2	0,07			
	Плотник судовой	2	0,08	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2,5	кг	2,3
Металлическая переборка	Судокрпусник-ремонтник	2	0,15	Ст3сп ГОСТ 380-71 проволока 2	кг	0,01
				проволока 4	кг	0,008
				круг 22	кг	0,24
Изготовить	Судокорпусник-		I-269	Цепь ГОСТ 2319-70	кг	0,026
	ремонтник	3-2	2,20	Болт М10х50 ГОСТ 7798-70	кг	0,045
	Станочник	2	0,20	Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,011
	Электросварщик	3	0,15	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,045
	Маляр	2	0,05	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,02
	Итого		2,60			

Продолжение табл. 64

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I кронш., нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I кронштейн
Установить:	Такелажник судовой	2	0,07	Установить		
Деревянная переборка	Плотник судовой	2	0,I6	Деревянная переборка Шуруп 6х35 ГОСТ II45-70	кг	0,03
Металлическая переборка	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	Металлическая переборка Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,03
	Электросварщик	3	0,06			

21. КРОНШТЕЙН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СПАСАТЕЛЬНОГО КРУГА

Черт. 269-88.001; 269-88.002

Снять, изготовить, установить

21.1. Типовой состав работы

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

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

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

2I.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 65

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I крепление, нормо-ч	
			Черт. 269-88.00I	Черт.269-88.002
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,09	0,I0
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05
	И т о г о		0,I4	0,I5
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	2	I,05	I,50
	Электросварщик	3	0,I0	0,07
	Маляр	2	0,05	0,05
	И т о г о		I,20	I,62
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,I5	0,30
	Электросварщик	3	0,04	0,09
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05
	И т о г о		0,24	0,44
	В с е г о		I,58	2,2I

21.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 66

Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на 1 крепление	
		Черт. 269-88.001	Черт. 269-88-002
Изготовить			
ВСт3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	-	2,3
лист 3	кг	2,2	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	0,25
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,015	0,021
Установить			
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,026	0,033

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц (листов)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

С О Д Е Р Ж А Н И Е

		Стр.
	П о я с н е н и е	3
I.	Ящик для песка. Снять, изготовить, установить	5
2.	Ящик для цемента. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	I2
3.	Ящик для комплекта снаряжения пожарных. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	I9
4.	Ящик для аварийного имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	26
5.	Ящик для инвентарного имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	32
6.	Ящик для шлангов. Снять, изготовить, установить	37
7.	Ящик для аккумуляторов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	42
8.	Ящик для пиротехники. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	50
9.	Ящик хозяйственный для судовых помещений по ОСТ 5.30I8-70. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	59
I0.	Вьюшка для пожарных рукавов с симметричным - тип П (черт. 8I2-03.009-00) и боковым - тип I (черт. 8I2-03.008-00) расположением шарнира. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	7I
II.	Шкаф брызгозащищенный для пожарных рукавов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	84

Стр.

12. Корзина для пожарных рукавов открытая типа I (черт. 812-03.005-00) и закрытая типа II (черт. 812-03.006-00). Снять, изготовить, установить 104

13. Пожарная доска. Снять, изготовить, установить 120

14. Кадка малая и большая для мусора и мусоросборник. Снять, изготовить, установить 122

15. Ящик для аварийного имущества, инструмента и материала. Снять, изготовить, установить 125

16. Ящик для медикаментов. Снять, изготовить, установить 128

17. Ларь для продуктов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить 131

18. Ларь для шкиперского имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить 138

19. Подставка под пожарные ведра. Снять, изготовить, установить 143

20. Кронштейн для крепления огнетушителя ОПМ, черт. 269-88.003. Снять, изготовить, установить 146

21. Кронштейн для крепления спасательного круга, черт. 269-88.001, черт.269-88.002. Снять, изготовить, установить 165

Министерство рыбного хозяйства СССР

Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота
(Ремрыбфлот)

Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-2-4

Редактор И.Левенгарц. Технический редактор С.Кюбард.
Подписано в печать 02/ 1980 г. Бумага 84х60/16.
Усл.печ.л.9,36. Уч.-изд.л. 5,38. Тираж 600 экз.
Заказ № 392-1754.
Экспериментальный комбинат "Быт", Таллин, ул. Пикк, 68.
Бесплатно.

gost.e-ecolog.ru