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

42

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-1-3

1979

gost.e-ecolog.ru

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

Судовые устройства: крепление плотов, кран-балка, вьюшки, канифас-блоки, зажимы, гаки буксирные

УКН-03-I-3

1979

РАЗРАБОТАНЫ Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор	Е.Ф.НИКУЛКИН
Заведующий отделом	М.Т.ВИТОВЕЦ
Руководитель бригады	К.А.СЕРГОЛА
Исполнители	К.А.СЕРГОЛА
	Н.Н.ЕВГЕНОВ

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР 31 июля 1978 г.

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

Нормативы разработаны в соответствии с "Методическими указаниями о порядке разработки и утверждения унифицированных калькуляционных нормативов на ремонт судов флота рыбной промышленности" № 017-231.262, утвержденными Ремрыбфлотом 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.

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

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

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

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

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

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

Чертеж 503-2I5-I09СБ "Крепление для плотов спасательных надувных типов ПСН-6М и ПСН-10М"

Чертеж 503-2I4-I0I "Кран-балка грузоподъемностью 200 кг"

Чертежи на вьюшки стальные: ВН2I2-I03; ВН2I2-I05; ВН2I2-I06; ВН2I2-I08

ОСТ5.2I08-74 "Вьюшки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовных и буксирных канатов"

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

ОСТ5.206I-73 "Канифас-блоки для стальных канатов"

ГОСТ I3I86-67 "Зажимы для стальных канатов"

ОСТ5.2032-7I "Гаки буксирные"

В сборнике приняты следующие сокращения:

Т.Р. - текущий ремонт

С.Р. - средний ремонт

УКН - унифицированные калькуляционные нормативы.

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

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

РЕМОНТ

I.I. Типовой состав работ

I.I.I. Средний ремонт

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

РЕМОНТ. На судне подварить и подрихтовать скамейку под плот; изготовить и приклеить на опорные поверхности скамейки новые резиновые полосы: 2х40х160 мм - 4 шт., 2х40х50 мм - 2 шт., старые удалить. Разобрать гидростатическое устройство, очистить, все трущиеся поверхности и резьбовые соединения покрыть тонким слоем смазки, собрать с заменой новой мембраны, прокладок, отрегулировать и испытать. Разобрать талреп с глаголь-гаком, промыть, протереть, прокалибровать резьбы на стержне вилки, в муфте и в гайке, развернуть отверстия в проушинах вилок и откидном гаке, изготовить и оцинковать ось диаметром 10х32 мм - 2 шт., детали смазать, произвести сборку талрепа с глаголь-гаком. Очистить и смазать стяжку - 1 шт. Прокалибровать резьбы на стержнях штырей и проушинах скоб СА-0,8 - 2 компл., смазать. Изготовить и оцинковать для тяги стопорного устройства: винт М10х16 мм с гайкой и втулкой - 1 компл., ось диаметром 6х25 мм с шайбой - 1 компл. Произвести подварку и правку опоры со щитом, изготовить и приклеить на опорные поверхности опоры новые резиновые полосы 2х40х160 мм - 2 шт., старые удалить, изготовить и оцинковать винт М12х12 мм с гайкой и шайбой - 2 компл.

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

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

I.I.2. Текущий ремонт

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

РЕМОНТ. На судне снять стопорное устройство, отсоединить опору со щитом от скамейки, произвести правку и подварку отдельных металлоконструкций, смазать трущиеся поверхности, произвести установку опоры со щитом и стопорного устройства. Разобрать талреп с глаголь-гаком, промыть, протереть, прокалибровать резьбы на стержне вилки, в муфте и в гайке, развернуть отверстия в проушинах вилок и откидном гаке, изготовить и оцинковать ось диаметром 10х32 мм - I шт., детали смазать, произвести сборку талрепа с глаголь-гаком. Прокалибровать резьбы на стержнях штырей и в скобах СА-0,8 - 2 компл., смазать. Очистить и смазать стяжку - I шт.

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

I.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I0 креплений, нормо-ч	
			Вид ремонта	
			С.Р.	Т.Р.
I. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	30,0	6,0
	Такелажник судовой	3-2	I0,0	-
	Итого		40,0	6,0
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	I00,0	76,0
	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	62,4	30,0
	Газосварщик	3	7,0	3,5
	Станочник	3-2	I0,0	I,0
	Гальваник	2	I,3	0,7
	Итого		I80,7	III,2
3. Монтаж	Такелажник судовой	3-2	I0,0	-
	Слесарь-судоремонтник	4-2	40,0	I0,0
	Маляр	I	I0,4	I0,4
	Итого		60,4	20,4
	Всего		28I,I	I37,6
	В том числе на гидростатическое устройство		66,0	

I.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 2

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 креплений	
		С.Р.	Т.Р.
	На ремонт		
Ст3 круг 20	кг	0,2	-
Ст4 " I5	"	I,I	0,6
Сталь 20 круг I4	"	0,4	-
" 22	"	I,3	-
Сталь I5 шестигранник I7	"	0,2	-
" I9	"	0,5	-
Латунь Л62 пруток 24	"	3,0	-
Труба I8х2-I0-А	м	0,2	-
" 22х2-I0-А	"	0,2	-
Проволока I,2 Св08Г2С	кг	2,5	I,5
Резина НО-68-I S=2	"	I,0	-
Резина-пластина 3 Т-м	"	3,0	-
Прорезиненная ткань № 340-3	"	0,I	-
Клей 88Н	"	I,0	-
Смазка ЦИАТИМ-203	"	I,5	I,0
Топливо дизельное	"	4,0	I,0

Продолжение табл. 2

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 креплений	
		С.Р.	Т.Р.
Ветошь обтирочная	кг	2,0	0,5
Углекислый газ	$м^3$	2,5	I,5
Кислород	"	3,0	I,5
Ацетилен	"	6,0	3,0
	На монтаж		
Шайбы пружинные I0÷I2Н	кг	0,2	-
Шплинты 2÷2,5	"	0,I	-
Ветошь обтирочная	"	I,8	I,8
Уайт-спирит	"	3,5	3,5
Грунтовка ФЛ-03к	"	6,0	6,0

Примечание. Нормы расхода материалов определены на:
Ст3 и Ст4 по ГОСТ 380-7I и ГОСТ 2590-7I, сталь 20 по ГОСТ I050-74 и ГОСТ 2590-7I, сталь I5 по ГОСТ I050-74 и ГОСТ 2879-69, Л62 по ГОСТ I5527-70 и ГОСТ 2060-73, трубы стальные по ГОСТ 8734-75, проволоку по ГОСТ 2246-70, резину НО-68-I по ТУ 38-5-II66-64, резину-пластину 3 Т-м по ГОСТ I7I33-7I, клей 88Н по ТУ 005300-77, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73, топливо дизельное по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, углекислый газ по ГОСТ 8050-76, кислород по ГОСТ 5583-68, ацетилен по ГОСТ 5457-75, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, шплинты по ГОСТ 397-66, уайт-спирит по ГОСТ 3I34-78, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9I09-76.

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

2.I. Типовой состав работ

ДЕМОНТАЖ. Отсоединить 2 скобы СА 1,2 и снять гак, канат стальной 9-IЖС-Ш80 L=20 м, верхний направляющий шкив и канифас-блок. Вывести стрелу кран-балки из опор. Демонтированные узлы выгрузить с судна и доставить в цех - общая масса ~40 кг.

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

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

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

2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 3

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на IO кран-балок по видам ремонта, нормо-ч	
			С.Р.	Т.Р.
I. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	25,0	25,0
	Такелажник-судовой	3-2	IO,0	IO,0
	Итого		35,0	35,0
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	3	30,0	20,0
	Станочник	3-2	25,0	-
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	25,0	I5,0
	Газосварщик	3	5,0	-
	Гальваник	2	2,0	-
	Такелажник судовой	3	IO,0	-
	Итого		97,0	35,0
3. Монтаж	Слесарь-судоремонтник	4-3-2	35,I	35,I
	Такелажник судовой	3-2	IO,0	IO,0
	Маляр	2	5,0	5,0
	Итого		50,0	50,0
	Всего		I82,I	I20,I

2.3. Нормативы расхода материала

Таблица 4

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на I0 кран-балок	
		С.Р.	Т.Р.
	На ремонт		
Сталь 20 круг 42	кг	4,9	-
Сталь 45 круг I7	"	2,2	-
" " 25	"	2,3	-
" " 36	"	I2,0	-
Проволока I,2 СвО8Г2С	"	I,0	-
Бронза БрАМцI0-2 пруток 32	"	4,5	-
Коуш СI,2	шт.	I0,0	-
Технический вазелин	кг	I,0	I,0
Углекислый газ	$м^3$	I,0	-
	На монтаж		
Гайка МI6	кг	0,3	-
Гайка М22	"	0,9	-
Винт М8хI0	"	0,I	-
Шайба 22	"	0,I	-
Шайба пружинная I6	"	0,I	-
Шплинт	"	0,I	-

Продолжение табл. 4

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на I0 кран-балок	
		С.Р.	Т.Р.
Ветошь обтирочная	кг	I,0	I,0
Уайт-спирит	"	0,5	0,5
Грунтовка ФЛ-03к	"	I,0	I,0

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: сталь 20 и 45 по ГОСТ I050-74 и ГОСТ 2590-7I, проволоку I,2 Св08Г2С по ГОСТ 2246-70, БрАМцI0-2 по ГОСТ I8I75-72 и ГОСТ I628-72, коуши С1,2 по ГОСТ 2224-72, углекислый газ по ГОСТ 8050-76, гайки М-I6 по ГОСТ 59I6-70, гайки М22 по ГОСТ 59I9-73, винты по ГОСТ I476-75, шайбы 22 по ГОСТ 9649-86, шайбы пружинные I6 по ГОСТ 6402-70, шплинты по ГОСТ 397-66, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, уайт-спирит по ГОСТ 3I34-78, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9I09-76.

3. ВЬЮШКИ СТАЛЬНЫЕ (черт. ВН2I2-I03, ВН2I2-I05, ВН2I2-I06, ВН2I2-I08). РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ

3.I. Краткая техническая характеристика вьюшек стальных

Таблица 5

Наименование	Номер чертежа	Размеры барабана, мм	Болты		Масса, кг
			диаметр	количество, шт.	
Вьюшка горизонтальная с тормозом для пенько-вых тросов окружн. I25÷I50 мм	ВН2I2-I03	Ø 300х800	МI6	30	I26,0
Вьюшка горизонтальная без тормоза для сталь-ных тросов Ø I5 мм	ВН2I2-I05	Ø 250х370	МI4	26	33,0
Вьюшка горизонтальная без тормоза для сталь-ных тросов Ø I9,5 мм	ВН2I2-I06	Ø 300х480	МI4	26	44,0
Вьюшка горизонтальная с тормозом для сталь-ных тросов Ø 26÷34,5 мм	ВН2I2-I08	Ø 400х750	МI6	30	II7,5

3.2. Типовой состав работ

ДЕМОНТАЖ. Демонтировать на судне вьюшку и доставить в цех.

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

СРЕДНИЙ РЕМОНТ. Разобрать вьюшку, детали очистить, промыть. Заменить с изготовлением: диски барабана с ободами, поясками и соединительными трубами, латунные втулки барабана, колодку тормозную в сборе с рычагом, штырь закладной, скобы, ось, I00% крепежа.Крепеж оцинковать. Выправить, подварить трещины, зачистить места сварки: барабана, правой и левой рам, фундамента. Собрать вьюшку, смазать трущиеся поверхности, расходить, очистить от старой краски и ржавчины,загрунтовать. Работу сдать ОТК.

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

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

3.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вьюшек			
			с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
			Размер барабана			
			Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч			
Демонтаж	Судокорпусник-ремонтник	2-2	2,70	2,20	2,20	2,70
	Такелажник судовой	3-2	0,90	0,40	0,40	0,90
	Итого		3,60	2,60	2,60	3,60
Текущий ремонт	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	II,22	4,02	4,80	I0,50
	Электросварщик	3	2,I0	I,I0	I,30	2,00
	Станочник	4	0,80	0,60	0,60	0,80
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Маляр	2	I,60	0,80	I,00	I,40
	Итого		I5,82	6,62	7,80	I4,80

Продолжение табл. 6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вьюшек: с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
			Размер барабана: Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч			
Средний ремонт	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	2I,36	9,72	II,6I	20,I0
	Слесарь-судоремонтник	3	I,I0	0,80	0,80	I,I0
	Электросварщик	3	3,I0	2,I0	2,30	2,90
	Станочник	4	4,00	2,00	2,00	4,00
	Кузнец	3-2	0,80	0,30	0,30	0,80
	Маляр	2	I,60	0,80	I,00	I,40
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20
	Итого		3I,90	I5,92	I8,2I	30,50
Изготовление	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	28,II	I5,60	I7,22	25,32
	Слесарь-судоремонтник	3	I,I0	0,80	0,80	I,I0
	Электросварщик	3	5,50	3,30	3,60	5,20

Продолжение табл.6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вьющек			
			с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
			Размер барабана, мм			
			Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 30Сх480	Ø 400х750
			Трудоемкость на I вьющку, норм.о-ч			
Изготовление	Станочник	4	6,40	3,90	3,90	6,20
	Кузнец	3-2	0,80	0,30	0,30	0,80
	Маляр	2	0,70	0,40	0,60	0,70
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20
	Итого		42,8I	24,50	26,22	39,52
Монтаж	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,90	3,I0	3,I0	3,90
	Такелажник судовой	3-2	0,90	0,40	0,40	0,90
	Итого		4,80	3,50	3,50	4,80

3.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
		На текущий ремонт			
Болт MI4х45	кг	0,08	-	-	0,08
Гайка М8	"	-	0,0I	0,0I	-
" MI0	"	-	-	-	0,02
" MI2	"	0,05	-	-	-
" MI4	"	0,03	-	-	0,03
" М20	"	-	0,07	0,07	-
" М30	"	0,22	-	-	0,22
Винт М5хI5	"	-	0,0I	0,0I	-
" М6хI8	"	0,0I	-	-	0,0I
" MI0хI8	"	0,02	0,02	0,02	0,02
Шплинт 3х30	"	0,0I	-	-	0,0I
Шайба стопорная 20-2	"	0,0I	-	-	0,0I
" 32-2	"	0,02	-	-	0,02

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пенковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
Заклепка медная 3хI8	кг	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асбестовая тип Б I40х6	"	0,I3	-	-	0,I3
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	"	I,20	0,60	0,80	I,00
Топливо дизельное	"	0,90	0,70	0,80	I,I0
Ветошь обтирочная	"	0,50	0,40	0,45	0,60
Уайт-спирит	"	0,80	0,30	0,40	0,70
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	I,30	0,50	0,60	I,20
		На средний ремонт			
Ст3 лист 3	кг	0,50	I0,00	I6,00	0,50
" 4	"	60,00	-	-	50,00
" 8	"	2,50	-	-	I,50
" I0	"	I,50	-	-	I,50
" I2	"	0,50	-	-	0,50

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пенькових тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
Ст3 круг 8	кг	-	0,I0	0,I5	-
" I0	"	-	-	-	0,30
" I2	"	0,40	-	-	-
" 35	"	-	2,00	2,00	-
Ст4 круг 50	"	6,00	-	-	6,00
Сталь I0 труба 25х2	м	-	6,00	7,00	-
" 28х2	"	9,50	-	-	9,I0
" 44,5х2,5	"	0,80	-	-	0,70
Сталь 20 поковка II гр.	кг	0,40	0,25	0,25	0,40
Латунь ЛМц58-2 пруток 55	"	-	I,80	I,80	-
" 60	"	3,00	-	-	-
" 70	"	-	-	-	3,90
Болт MI4х45	"	0,I6	-	-	0,I6
Гайка M8	"	-	0,02	0,02	-
" MI0	"	-	-	-	0,04
" MI2	"	0,I0	-	-	-

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
Гайка MI4	кг	0,06	-	-	0,06
" M20	"	-	0,I5	0,I5	-
" M30	"	0,44	-	-	0,44
Винт M5xI5	"	-	0,0I	0,0I	-
" M6xI8	"	0,0I	-	-	0,0I
" MI0xI8	"	0,03	0,03	0,03	0,03
Шайба стопорная 20-2	"	-	0,0I	0,0I	-
" 32-2	"	0,04	-	-	-
Шплинт 3х30	"	0,0I	-	-	0,0I
Заклепка медная 3xI8	"	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асбестовая тип Б I40х6	"	0,I3	-	-	0,I3
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	"	I,80	I,00	I,I0	I,70
Топливо дизельное	"	0,90	0,70	0,80	I,I0
Ветошь обтирочная	"	0,40	0,30	0,30	0,40
Уайт-спирит	"	0,80	0,30	0,40	0,70

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек: с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
		Размер барабана, мм: Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
Смазка ЦИАТИМ-203	кг	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	I,30	0,50	0,60	I,20
		На изготовление			
Ст3 лист 3	"	0,50	25,00	36,50	0,50
" 4	"	88,00	-	-	83,00
" 5	"	32,00	6,50	7,00	28,00
" 6	"	I8,00	-	I,50	I7,00
" 8	"	3,00	-	-	2,00
" I0	"	I,50	-	-	I,50
" I2	"	0,50	-	-	0,50
круг 8	"	-	0,I0	0,I5	-
" I0	"	-	-	-	0,30
" I2	"	0,40	-	-	-
" 35	"	-	2,00	2,00	-
" 60	"	-	2,00	2,20	-

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25+I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
Ст3 круг 75	кг	–	–	–	4,00
" 80	"	4,70	–	–	–
Ст4 круг 30	"	0,40	–	–	–
" 45	"	–	I,00	I,00	–
" 50	"	6,00	–	–	6,00
" 65	"	2,60	–	–	I,40
Сталь I0 труба 22х3	м	–	0,05	0,05	–
" 25х2	"	–	6,00	7,00	–
" 28х2	"	9,50	–	–	9,I0
" 44,5х2,5	"	0,80	–	–	0,70
Сталь 20 поковка II гр.	кг	,40	0,25	0,25	0,40
Латунь ЛМц58-2 пруток 55	"	–	I,80	I,80	–
" " 60	"	3,00	–	–	–
" " 70	"	–	–	–	3,90
Болт MI4х45	"	0,I6	–	–	0,I6

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25÷I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26÷34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
		Расход материалов на I вьюшку			
Гайка М8	кг	-	0,02	0,02	-
" МI0	"	-	-	-	0,04
" МI2	"	0,I0	-	-	-
" МI4	"	0,06	-	-	0,06
" М20	"	-	0,I5	0,I5	-
" М30	"	0,44	-	-	0,44
Винт М5хI5	"	-	0,0I	0,0I	-
" М6хI8	"	0,0I	-	-	0,0I
" МI0хI8	"	0,03	0,03	0,03	0,03
Шайба стопорная 20-2	"	-	0,0I	0,0I	-
" 32-2	"	0,04	-	-	0,04
Шплинт 3х30	"	0,0I	-	-	0,0I
Заклепка медная 3хI8	"	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асбестовая тип Б I40х6	"	0,I3	-	-	0,I3

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. I25+I50 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I5 мм	без тормоза для стальных тросов Ø I9,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300х800	Ø 250х370	Ø 300х480	Ø 400х750
		Расход материалов на I вьюшку			
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	кг	3,90	2,I0	2,30	3,70
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	I,30	0,50	0,60	I,20
		На монтаж			
Болт MI4х45	кг	-	2,00	2,00	-
" MI6х45	"	3,I0	-	-	3,I0
Гайка MI4	"	-	0,70	0,70	-
" MI6	"	I,20	-	-	I,20

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: Ст3 листовую по ГОСТ 380-7I и ГОСТ I9903-74. Ст3 и Ст4 круглую по ГОСТ 380-7I и ГОСТ 2590-7I, трубы по ГОСТ 8732-70, сталь 20 поковку по ГОСТ 2829-70 из стали 20 по ГОСТ I050-74, ЛМЦ 58-2 круглую по ГОСТ 2060-73, болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70, винты стальные по ГОСТ I476-75, шайбы стопорные по ГОСТ I3463-68, шплинты по ГОСТ 397-66, заклепки медные по ГОСТ I0300-68, ленту тормозную асбестовую по ГОСТ II98-69, электроды УОНИ I3/45-4,0-2 по ГОСТ 9466-75, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-76, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9I09-76, топливо дизельное по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, уайт-спирит по ГОСТ 3I34-78.

4. ВЬЮШКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

4.I. Вьюшки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовных и буксирных канатов бесприводные без тормозов по ОСТ 5.2I08-74 (тип I).

РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ

4.I.I. Краткая техническая характеристика

Таблица 8

Показатель		
Наименование	Величина	
Диаметр и длина барабана, мм	II0x370	2I0x220
Количество болтов крепления, шт.	8	I6
Диаметр резьбы болтов крепления, мм	MI4	MI4
Масса, кг	I2	I9

4.I.2. Типовой состав работ

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

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

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

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

4.I.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 9

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм	
			II0x370	2I0x220
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,75	I,40
	Такелажник судовой	3	0,I0	0,I0
	Итого		0,85	I,50
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	I,00	I,20
		3	0,70	0,80
		4	0,75	0,90
	Итого		2,45	2,90
	Станочник	2	0,60	0,60
	Гальваник	2	0,I0	0,I0
	Маляр	2	0,70	0,80
	Итого		3,85	4,40
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	4-2	6,50	8,60
	Станочник	2	0,95	I,00
	Электросварщик	3	0,70	0,90
	Гальваник	2	0,20	0,30

Продолжение табл. 9

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм	
			II0x370	2I0x220
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч	
	Маляр	2	0,40	0,50
	Итого		8,75	II,30
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	I,I0	I,95
	Такелажник судовой	3	0,I0	0,I0
	Итого		I,20	2,05
Всего на ремонт			5,90	7,95
Всего на замену			I0,80	I4,85

4.I.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I0

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, мм	
		II0x370	2I0x220
		Норма расхода на I вышку	
	На ремонт		
АМг6I пруток кр. 25-30	кг	0,30	0,30
Болты MI4x40.46 с гайками MI4.4	"	0,76	I,52
Капрон Б (втулки)	"	0,I0	0,I0
Грунтовка ВЛ-02	"	0,08	0,I0
Уайт-спирит	"	0,04	0,06
	На изготовление		
АМг6I пруток кр. I0	кг	0,02	0,02
" 25-30	"	0,95	0,95
лист 5-I0	"	5,50	8,50
труба 25x3	"	I,86	-
" 32x4	"	3,64	8,37
АМг6I поковки I гр.	"	0,95	0,95
Болты MI4x40.46 с гайками MI4.4	"	0,76	I,52
Проволока СвАМг7	"	0,I6	0,I8
Капрон Б (втулки)	"	0,I0	0,I0

I.6. Топрик. Изготовить

I.6.I. Типовой состав работы

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

I.6.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I4

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I топрик для шлюпок СШРА 36 и СШРА 58, нормо-ч
Такелажник судовой	3	I,65

Примечание. Трудоемкость и расход материалов определены для топрика длиной 8 м. (Длина топрика для всех других шлюпок находится в диапазоне 6,5–I0 м).

I.6.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I5

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I топрик
Канат I3,0-Г-В-ЖС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	м	8,5
Канат I,95-Б-Б-ЖС-Н-I60 ГОСТ 3062-69	м	6,5
Коуш С I,7 ГОСТ 9689-72	шт.	2
Скоба СА I,7 ГОСТ 2476-72	шт.	2
Шплинты 4х35 ГОСТ 397-66	кг	0,006
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,I

4.2.2. Типовой состав работ

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

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

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

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

4.2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм				
			2I0х х350	270х х480	320х х650	450х х450	450х хI200
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч				
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	I,40	I,50	I,50	I,55	I,55
	Такелажник судовой	3	0,I0	0,30	-	-	-
		3-2	-	-	0,50	I,30	I,50
	Итого		I,50	I,80	2,00	2,85	3,05
	Судокорпусник-ремонтник	2	2,I0	2,40	2,60	2,80	3,I5
		3	0,80	0,90	0,95	I,I5	I,20
		4	I,50	I,70	I,80	I,90	2,I0
	Итого		4,40	5,00	5,35	5,85	6,45
Отремонтировать	Станочник	2	0,80	0,90	0,90	I,00	I,00
	Гальваник	2	0,I0	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Маляр	2	0,90	I,00	I,I0	I,20	I,30
	Итого		6,20	7,05	7,50	8,20	8,90
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	4-2	I0,I0	II,00	II,70	I3,00	I3,30
	Станочник	2	I,40	I,40	I,40	I,40	I,40
	Электросварщик	3	I,60	2,I5	2,90	4,I0	4,30

Продолжение табл. I2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм				
			2I0x x350	270x x480	320x x650	450x x450	450x xI200
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч				
	Гальваник	2	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
	Маляр	2	0,60	0,70	0,80	0,90	I,00
	Итого		I3,70	I5,60	I7,20		0,50
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	I,95	2,00	2,00	2,I5	2,I5
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,50	I,30	I,50
		3	0,I0	0,30	-	-	-
	Итого		2,05	2,30	2,50	3,45	3,65
	Всего на ремонт		9,75	II,I5	I2,00	I4,50	I5,70
	Всего на замену		I7,25	I9,70	2I,70	26,I5	27,20

4.2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I3

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, мм				
		2I0х х350	270х х480	320х х650	450х х450	450х хI200
		Норма расхода материала на I вьюшку				
		На ремонт				
АМг6I пруток кр. I6	кг	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
" 25-30	"	0,30	I,00	I,00	0,80	0,80
" 55	"	-	-	-	0,35	0,35
Болты MI4х40.46-M20х50.46 с гайками MI4.4-M20.4	"	I,52	2,I2	2,I2	2,70	2,70
Заклепки 5х20.3I		0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Лента тормозная асбестовая тип Б I40х6	"	0,95	I,24	I,58	2,26	2,26
Грунтовка ВЛ-02	"	0,I4	0,24	0,36	0,64	0,76
Уайт-спирит	"	0,08	0,I4	0,22	0,38	0,46
		На изготовление				
Сталь I5XI7H2 лист 2	кг	0,60	0,80	I,20	I,70	I,70
АМг6I пруток кр. I0	"	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
" I6	"	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
" 25	"	0,90	-	-	-	-
" 30-40	"	0,I4	2,20	2,20	2,80	2,80
" 55	"	-	-	-	0,35	0,35

Продолжение табл. I

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, мм				
		210х х350	270х х480	330х х650	450х х450	450х х1200
		Норма расхода материалов на I вьюшку				
АМг6I лист 5-I0	кг	I5,40	24,80	40,70	69,50	86,90
" I2	"	-	-	2,70	5,40	5,40
труба 20х2	"	0,25	0,35	0,44	0,63	0,63
" 32х4	"	II,60	5,50	6,60	9,I0	9,I0
" 45х4	"	-	9,40	-	-	-
" 60х5	"	-	-	II,30	-	-
" 90хI0	"	-	-	-	64,70	75,30
поковки I гр.	"	0,95	I,30	I,70	2,70	2,70
Бр.КМц3-I проволока 4	"	0,03	0,03	0,05	0,07	0,07
Болты МI4х40.46-М20х50.46 с гайками МI4.4-М20.4	"	I,52	2,I2	2,I2	2,70	2,70
Заклепки 5х20.3I	"	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Проволока СвАМг7	"	0,44	0,6I	0,87	I,25	I,35
Лента тормозная асбестовая тип Б I40х6	"	0,95	I,24	I,58	2,26	2,26
Капрон Б (втулки)		0,I0	0,I2	0,I4	0,I7	0,I7
Грунтовка ВЛ-02	"	0,I4	0,24	0,36	0,64	0,76
Уайт спирит	"	0,08	0,I4	0,22	0,38	0,46
Аргон	$м^3$	I,I0	I,50	2,20	3,I0	3,40

Примечание. Норма расхода материалов определена на: сталь I5XI7H2 по ГОСТ 5632-72, АМгбI по ТУ I-I-I76-73, проволоку СвАМг7 по ГОСТ 7871-75, БрКМц3-I по ГОСТ 18175-72, болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70, заклепки по ГОСТ I0300-68, ленту тормозную асбестовую по ГОСТ II98-69, капрон Б по ОСТ 6-06-I4-70, аргон по ГОСТ I0157-73, грунтовку ВЛ-02 по ГОСТ I2707- , уайт-спирит по ГОСТ 3I34-78.

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

5.I. Краткая техническая характеристика

Таблица I4

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

5.2. Типовой состав работ

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

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

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

5.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс			
			0,40	0,63	0,80	I,25
			Диаметр шкива, мм			
			95	I20	I45	I60
			Трудоемкость на I канифас-блок, нормо-ч			
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,30	0,35	0,40	0,50
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Итого		0,40	0,45	0,50	0,60
Отремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3	I,90	2,00	2,20	2,40
	Станочник	3-2	0,80	0,90	I,00	I,I0
	Электросварщик	3	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Маляр	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Итого		2,90	3,20	3,50	3,80
Установить	Слесарь-судоремонтник	3	0,35	0,40	0,50	0,50
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Итого		0,45	0,50	0,60	0,60
Всего			3,85	4,I5	4,60	5,00

Продолжение таблицы 25

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I строп
Коуш С 0,6 ГОСТ 9689-72	шт.	4
Канат 8,I-Г-В-СС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	м	4,2
Канат I2,5-Г-В-СС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	м	6,6
Канат I,95-Б-Б-ЖС-Н-I60 ГОСТ 3062-69	м	39,0
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,2

I.I2. Найтов для четырехвесельного яла. Черт. 394-27I02-3. Ремонт

I.I2.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТАЖ. Снять найтов на судне и доставить в цех.

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

МОНТАЖ. Доставить найтов на судно и закрепить по месту.

I.I2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 26

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

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода материалов определены на: сталь 20 и 25 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, трубы по ГОСТ 8734-75, проволоку 05 по ГОСТ 3282-74, болты по ГОСТ 7796-70, винты по ГОСТ 1476-75, гайки по ГОСТ 5916-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, БрАМц10-2 по ГОСТ 18175-72, электроды УОНИ 13/45-4,0-2 по ГОСТ 9466-75, смазку УС по ГОСТ 1033-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

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

6.I. Краткая техническая характеристика

Таблица I7

Тип	Наименование	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс	Диаметр, каната, мм, не более	Тип У	Тип Г
				Масса, кг, не более	
С ушком - У С гаком - Г	Канифас-блок с ушком или с гаком	I,0	9,7	3,3	3,6
		2,0	I3,5	6,0	7,4
		3,2	I7,0	I0,6	-
		5,0	I9,0	I6,2	-
		6,3	22,5	27,0	-
		8,0	26,0	34,4	-
		I0,0	30,0	48,8	-

6.2. Типовой состав работ

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

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

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

6.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 18

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
			I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	I0,0
			Диаметр шкива, мм						
			88	I22	I55	I75	204	234	270
			Трудоемкость на I канифас-блок, нормо-ч						
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,30	0,35	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,I0	0,I5	0,I5	0,20	0,30	0,40
	Итого		0,40	0,45	0,60	0,65	0,80	I,00	I,20
Отремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3	2,00	2,I0	2,30	2,60	–	–	–
		4	–	–	–	–	2,70	2,80	3,00
	Станочник	3	I,I0	I,30	I,60	I,80	2,00	2,30	2,60
	Электросварщик	3	0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Маляр	2	0,I0	0,I0	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35
	Итого		3,50	3,90	4,60	5,30	5,75	6,30	6,90
Установить	Слесарь-судоремонтник	3	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,I0	0,I5	0,I5	0,20	0,30	0,40
	Итого		0,45	0,50	0,60	0,65	0,80	I,00	I,20
Всего			4,35	4,35	5,80	6,60	7,35	8,30	9,30

6.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I9

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	I0,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	I22	I55	I75	204	234	270
		Расход материалов на I канифас-блок						
Сталь 20 круг 24	кг	0,I0	–	–	–	–	–	–
" 30	"	–	0,20	–	–	–	–	–
" 36	"	–	–	0,30	–	–	–	–
" 42	"	–	–	–	0,50	–	–	–
" 53	"	–	–	–	–	0,90	–	–
" 60	"	–	–	–	–	–	I,30	
" 70	"	–	–	–	–	–	–	2,00
Сталь 25 круг 24	"	0,30	–	–	–	–	–	–
" 28	"	–	0,50	–	–	–	–	–
" 32	"	–	–	0,70	–	–	–	–
" 38	"	–	–	–	I,I0	–	–	–
" 48	"	–	–	–	–	2,00	–	–
" 53	"	–	–	–	–	–	2,70	–
" 60	"	–	–	–	–	–	–	3,60

Продолжение табл. I9

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	I0,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	I22	I55	I75	204	234	270
		Расход материалов на I канифас-блок						
Труба I4x2-20	м	0,04	0,05	–	–	–	–	–
22x3-20	"	–	–	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08
Проволока 05	кг	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	–	–	–
06	"	–	–	–	–	0,0I	0,02	0,02
Бронза БрАМцI0-2 пруток 32	"	0,20	–	–	–	–	–	–
" 38	"	–	0,40	–	–	–	–	–
" 42	"	–	–	0,60	–	–	–	–
" 48	"	–	–	–	0,70	–	–	–
" 60	"	–	–	–	–	I,40	–	–
" 65	"	–	–	–	–	–	I,70	–
" 70	"	–	–	–	–	–	–	2,30
Болт М8х45.46	"	0,02	–	–	–	–	–	–
М8х55.46	"	–	0,03	–	–	–	–	–
МI0х65.46	"	–	–	0,05	–	–	–	–
МI0х70.46	"	–	–	–	0,05	–	–	–
МI2х85.46	"	–	–	–	–	0,09	0,09	–
МI2х95.46	"	–	–	–	–	–	–	0,09

Продолжение табл.I9

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	I0,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	I22	I55	I75	204	234	270
		Расход материалов на I канифас-блок						
Винт М8хI0.88.35Х	кг	0,0I	0,0I	0,0I	–	–	–	–
М10хI6.88.35Х	"	–	–	–	0,0I	–	–	–
М12хI6.88.35Х	"	–	–	–	–	0,0I	0,0I	0,0I
Гайка М8.4	"	0,0I	0,0I	–	–	–	–	–
М10.4	"	–	–	0,0I	0,0I	–	–	–
М12.4	"	–	–	–	–	0,02	0,02	0,02
М16.4	"	0,03	–	–	–	–	–	–
М22.4	"	–	0,06	–	–	–	–	–
М24.4	"	–	–	0,06	–	–	–	–
М27.4	"	–	–	–	0,08	–	–	–
М36.4	"	–	–	–	–	0,I8	–	–
М42.4	"	–	–	–	–	–	0,29	0,29
Шайба пружин. 8 } 65Г.02.I8	"	0,0I	0,0I	–	–	–	–	–
I0 } 65Г.02.I8	"	–	–	0,0I	0,0I	–	–	–
I2 } 65Г.02.I8	"	–	–	–	–	0,0I	0,0I	0,0I
Шайба пружин. I6 } 65Г.02.24	"	0,0I	–	–	–	–	–	–
22 } 65Г.02.24	"	–	0,02	–	–	–	–	–
24 } 65Г.02.24	"	–	–	0,03	–	–	–	–

Продолжение табл. I9

Наименование материала	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	I0,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	I22	I55	I75	204	234	270
		Расход материалов на I канифас-блок						
Шайба пружин. 27 } 65Г.02.24	кг	-	-	-	0,03	-	-	-
36 } 65Г.02.24	"	-	-	-	-	0,05	-	-
42 } 65Г.02.24	"	-	-	-	-	-	0,08	0,08
Электроды УОНИ I3/45-4,0-2	"	0,25	0,40	0,60	0,80	0,95	I,I5	I,30
Смазка УС	"	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,I0
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07

Примечание. Норма расхода материалов определена на: сталь 20 и 25 по ГОСТ I050-74 и ГОСТ 2590-7I, трубы I4х2-20 и 22х3-20 по ГОСТ 8734-75, проволоку 05 и 06 по ГОСТ 3282-74, болты по ГОСТ 7796-70, винты по ГОСТ I476-75, гайки по ГОСТ 59I6-70. шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, БрАМцI0-2 по ГОСТ I8I75-72 и ГОСТ I628-72,электроды УОНИ I3/45-4,0- по ГОСТ 9466-75, смазку УС по ГОСТ I033-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9I09-76.

7. ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ ГОСТ I3I86-67. РЕМОНТ

7.I. Краткая техническая характеристика

Таблица 20

Обозначение зажимов	Диаметры присоединяемых стальных канатов, мм		Масса зажимов кг
7	от 5	до 7	0,07
I0	св.7	до I0	0,I4
I3	" I0	" I3	0,26
I6	" I3	" I6	0,32
I9	" I6	" I9	0,57
23	" I9	" 23	0,69
27	" 23	" 27	I,27
32	" 27	" 32	I,56
37	" 32	" 37	2,33
4I	" 37	" 4I	3,97
45	" 4I	" 45	4,54
52	" 45	" 52	6,35
62	" 52	" 62	I0,27

7.2. Типовой состав работ

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

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Зачистить колодку, изготовить новые скобы, заменить гайки и пружинные шайбы на новые. Произвести сборку зажима. Заменяемые детали зажима оцинковать.

УСТАНОВИТЬ. Установить зажим на канат.

7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 2I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Обозначение зажимов					
			7	I0	I3	I6	I9	23
			Трудоемкость на I зажим, нормо-ч					
Снять	Слесарь-судоремонтник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Отремонтировать	Слесарь-судоремонтник	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I5	0,I5
	Станочник	3	0,I0	0,I0	0,I2	0,I5	0,I5	0,I5
	Кузнец	3-2	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04
	Гальваник	2	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06
	Итого		0,26	0,26	0,29	0,33	0,39	0,40
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	Всего		0,36	0,36	0,39	0,43	0,49	0,5

Продолжение табл. 2I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Обозначение зажимов						
			27	32	37	4I	45	52	62
			Трудоемкость на I зажим, нормо-ч						
Снять	Слесарь-судоремонтник	2	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09	0,I0
Отремонтировать	Слесарь-судоремонтник	2	0,I5	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
	Станочник	3	0,20	0,25	0,30	0,50	0,60	0,60	0,80
	Кузнец	3-2	0,05	0,05	0,07	0,09	0,09	0,09	0,I0
	Гальваник	2	0,06	0,07	0,08	0,09	0,09	0,I0	0,I0
	Итого		0,46	0,57	0,65	0,88	0,98	I,04	I,25
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09	0,I0
	Всего		0,58	0,69	0,79	I,04	I,I4	I,22	I,45

7.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 22

Наименование материала	Единица измерения	Обозначение зажимов												
		7	I0	I3	I6	I9	23	27	32	37	4I	45	52	62
		Расход материалов на I зажим												
Сталь 30 круг 8	кг	0,04	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
" I0	"	–	0,07	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
" I2	"	–	–	0,I3	0,I7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
" I6	"	–	–	–	–	0,3I	0,35	–	–	–	–	–	–	–
" 20	"	–	–	–	–	–	–	0,6I	0,69	–	–	–	–	–
" 24	"	–	–	–	–	–	–	–	–	I,I3	–	–	–	–
" 30	"	–	–	–	–	–	–	–	–	–	2,02	2,I9	2,76	–
" 36	"	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	4,5I
Гайка М8.4	"	0,0I	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
" MI0.4	"	–	0,02	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
" MI2.4	"	–	–	0,05	0,05	–	–	–	–	–	–	–	–	–
" MI6.4	"	–	–	–	–	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–	–
" M20.4	"	–	–	–	–	–	–	0,I4	0,I4	–	–	–	–	–
" M24.4	"	–	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	–	–	–
" M30.4	"	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0,43	0,43	0,43	–
" M36.4	"	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0,72
Шайба пружинная 8Н 65Г	"	0,0I	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
I0Н 65Г	"	–	0,0I	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
I2Н 65Г	"	–	–	0,0I	0,0I	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Продолжение табл. 22

Наименование материала	Единица измерения	Обозначение зажимов												
		7	I0	I3	I6	I9	23	27	32	37	4I	45	52	62
		Расход материалов на I зажим												
Шайба пружинная														
I6Н 65Г	кг	-	-	-	-	0,02	0,02	-	-	-	-	-	-	-
20Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	0,03	0,03	-	-	-	-	-
24Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-
30Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-
36Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,II

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: сталь 30 по ГОСТ I050-74 и ГОСТ 2590-7I, гайки по ГОСТ 5915-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70.

8. ГАКИ БУКСИРНЫЕ ОСТ 5.2032-7I. РЕМОНТ

8.I. Краткая техническая характеристика

Таблица 23

Наименование	Исполнение	Типоразмер буксирного гака	Наибольшее разрывное усилие буксирного каната, тс	Номинальное (рабочее) тяговое усилие гака, тс	Масса, кг, не более
Гаки буксирные без амортизаторов	С креплением на штыре	IA-0,63	3,I5	0,63	9,50
		IA-I,00	5,00	I,00	I3,00
	С креплением на дуге	IБ-I,60	8,00	I,60	23,I0
		IБ-2,50	I2,50	2,50	32,00
Гаки буксирные с амортизаторами	С креплением на штыре	IIA-0,63	3,I5	0,63	I6,00
		IIA-I,00	5,00	I,00	29,00
		IIA-I,60	8,00	I,60	33,00
		IIA-2,50	I2,50	2,50	60,00
		IIA-4,00	20,00	4,00	I0I,00
		IIA-6,30	3I,50	6,30	I40,00
	С креплением на дуге	IIБ-0,63	3,I5	0,63	I9,00
		IIБ-I,00	5,00	I,00	32,00
		IIБ-I,60	8,00	I,60	34,00
		IIБ-2,50	I2,50	2,50	65,00
		IIБ-4,00	20,00	4,00	96,00
		IIБ-6,30	3I,50	6,30	I50,00
		IIБ-I0,00	50,00	I0,00	275,00

8.2 Типовой состав работ

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

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

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

8.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 24

8.3.I. Для гаков буксирных без амортизаторов

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Типоразмеры буксирных гаков			
			IA-0,63	IA-I,00	IБ-I,60	II-2,50
			Трудоемкость на I гак, нормо-ч			
Снять	Слесарь-судоремонтник	3-I	0,44	0,46	0,50	0,55
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,I0	0,I0	-
		3-2	-	-	-	0,30
	Итого		0,54	0,56	0,60	0,85
Отремонти-ровать	Слесарь-судоремонтник	3-2	3,42	3,77	4,20	4,9I
	Маляр	2	0,20	0,20	0,30	0,40
	Итого		3,6	3,97	4,50	5,3I
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-I	0,52	0,62	0,74	0,82
	Такелажник судовой	2	0,I0	0,I0	0,I0	-
		3-2	-	-	-	0,30
	Итого		0,62	0,72	0,84	I,I2
	Всего		4,78	5,25	5,94	7,28

2.2.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 43

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр каната, мм, до					
		I0	I3	I6	I9	23	27
		Норма расхода на I приспособление					
ВСтЗкп ГОСТ 380-7I, поковка II гр.	кг	0,I8	0,28	0,38	0,58	0,76	I,46
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг I0-20 ГОСТ 2590-7I	кг	0,32	0,5I	0,6I	I,02	I,09	2,04
Цепь СН-Ш-Б6 ГОСТ 7070-75	м	I,2					
Гайки МI0-М 20 ГОСТ 59I5-70	кг	0,046		0,068		0,I23	0,256
Шайбы пружинные I0Н 65Г-20Н 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008		0,0I3		0,020	0,050
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,0I		0,02		0,03	0,05

8.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 26

8.4.I. Для гаков буксирных без амортизаторов

Наименование материала	Единица измерения	Типоразмеры буксирных гаков			
		IA-0,63	IA-I,00	IБ-I,60	IБ-2,50
		Расход материалов на I гак			
Дизельное топливо	кг	0,50	0,50	0,70	I,00
Ветошь обтирочная	"	0,05	0,05	0,08	0,I0
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,02	0,02	0,03	0,05
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,04	0,04	0,06	0,I0

Таблица 27

8.4.2. Для гаков буксирных с амортизаторами

Наименование материала	Единица измерения	Типоразмеры буксирных гаков						
		ПА--0,63	ПА--I,00	ПА--I,60	ПА--2,50	ПА--4,00	ПА--6,30	-
		ПБ--0,63	ПБ--I,00	ПБ--I,60	ПБ--2,50	ПБ--4,00	ПБ--6,30	ПБ--I0,0
		Расход материалов на I гак						
Дизельное топливо	кг	0,70	0,80	I,00	I,50	2,00	2,50	3,50
Ветошь обтирочная	"	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,30	0,50
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,03	0,04	0,05	0,09	0,II	0,I6	0,2I
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,06	0,08	0,I0	0,T8	0,22	0,32	0,42

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: дизельное топливо по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9I09-76.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов				Всего листов в документе	Номер документа	Входящий номер сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
I. Крепление для плотов спасательных надувных типов ПСН-IOМ и ПСН-6М. Черт. 503-2I5-I09 СБ. Ремонт	5
I.I. Типовой состав работ	5
I.2. Нормативы трудоемкости	7
I.3. Нормативы расхода материалов	8
2. Кран-балка грузоподъемностью 200 кг. Черт. 503-2I4-I0I. Ремонт	I0
2.I. Типовой состав работ	I0
2.2. Нормативы трудоемкости	II
2.3. Нормативы расхода материалов	I2
3. Вьюшки стальные. Черт.ВН 2I2-I03, ВН 2I2-I05, ВН 2I2-I06, ВН 2I2-I08 Ремонт и изготовление	I4
3.I. Краткая техническая характеристика	I4
3.2. Типовой состав работ	I5
3.3. Нормативы трудоемкости	I6
3.4. Нормативы расхода материалов	I9
4. Вьюшки из алюминиево-магниевых сплавов	27
4.I. Вьюшки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовных и буксирных канатов бесприводные без тормозов по ОСТ 5.2I08-74 (тип I). Ремонт и изготовление	27
4.I.I. Краткая техническая характеристика	27
4.I.2. Типовой состав работ	28
4.I.3. Нормативы трудоемкости	29
4.I.4. Нормативы расхода материалов	3I

Стр.

4.2. Вьюшки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовных и буксирных канатов беспривводные с ленточными тормозами по ОСТ 5.2108-74 (тип II). Ремонт и изготовление 33
4.2.I. Краткая техническая характеристика 33
4.2.2. Типовой состав работ 34
4.2.3. Нормативы трудоемкости 35
4.2.4. Нормативы расхода материалов 37
5. Канифас-блоки для растительных канатов ОСТ 5.2060-73. Ремонт 40
5.I. Краткая техническая характеристика 40
5.2. Типовой состав работ 40
5.3. Нормативы трудоемкости 4I
5.4. Нормативы расхода материалов 42
6. Канифас-блоки для стальных канатов ОСТ 5.206I-73. Ремонт 45
6.I. Краткая техническая характеристика 45
6.2. Типовой состав работ 45
6.3. Нормативы трудоемкости 46
6.4. Нормативы расхода материалов 47
7. Зажимы для стальных канатов. ГОСТ I3I86-67. Ремонт 5I
7.I. Краткая техническая характеристика 5I
7.2. Типовой состав работ 5I
7.3. Нормативы трудоемкости 52
7.4. Нормативы расхода материалов 54
8. Гаки буксирные. ОСТ 5.2032-7I. Ремонт 56
8.I. Краткая техническая характеристика 56

Стр.

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

Министерство рыбного хозяйства СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота (Ремрыбфлот)
Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта
УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
УКН-03-I-3
Редактор Н.Семенова. Технический редактор С.Кубарь.
Подписано в печать 15/I 1979 г. Бумага 84x60/16. Усл.печ.л. 4,08.
Уч.-изд.л. 2,95. Тираж 500 экз.
Экспериментальный комбинат "Бит", Таллин, ул. Пикк, 68.
Заказ № 83-1610. Бесплатно

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

42

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-1-3

gost.e-ecolog.ru

1979