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

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА НОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ЛКИ, КРЕПЛЕНИЕ ПЛОТОВ ГРУЗОВОЕ, ТОВОЕ И ЯКОРНОЕ УСТРОЙСТВА

УКН-03-1-2

1978

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

Клюзбалки, крепление плотов, грузовое, мачтовое и якорное устройства

УКН-03-I-2

1978

Разработаны Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор	Е.Ф.Никулкин
Заведующий отделом	М.Т.Витовец
Руководитель бригады	К.А.Сергола
Исполнители	Н.Н.Евгенов, Б.Л.Середа

Утверждены Министерством рыбного хозяйства СССР 17 июня 1977 г.

Настоящие унифицированные калькуляционные нормативы предназначены для определения трудоемкости и расхода материалов при составлении смет на ремонт судов флота рыбной промышленности и являются обязательными для применения судоремонтными предприятиями 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 Главремфлотом 7 декабря 1971 года, откорректированы по отзывам судоремонтных предприятий Минрыбхоза СССР и согласованы со Всесоюзными рыбопромышленными объединениями бассейнов, Всесоюзным промышленным объединением "Ремрыбфлот" и Управлением эксплуатации флота и портов Минрыбхоза СССР.

Каждый норматив содержит:

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

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

Тарификация работ установлена на основании "Единых тарифно-квалификационных справочников работ и профессий рабочих", выпуск 2 и 23, утвержденных Постановлениями Государственного Комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 21 января 1969 года № 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, изготовить, установить, отрихтовать и т.д. При невыполнении одной из операций, трудоемкость этой операции исключается при нормировании смет.

Расход материалов в кг, м, $м^3$, шт. определен на основании расчетов на типовой состав работ.

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

При разработке настоящих унифицированных калькуляционных нормативов использованы:

ОН9-943-69	Детали такелажа общесудового применения. Номенклатура и основные параметры
ОН9-840-68	Устройства грузовые стреловые. Классификация, типовые схемы вооружения и комплектации. Состав и назначение изделий
ОСТ 5.2033-72	Стрелы и подъемники судов флота рыбной промышленности. Типовые схемы вооружения и комплектации.
ОСТ 5.2001-70	Устройство судовые грузовые стреловые. Стрелы стальные
ОСТ 5.2002-70	Устройства судовые грузовые стреловые. Блоки для стальных канатов
ОСТ 5.2003-70	Устройства судовые грузовые стреловые. Узлы и детали съемные
ОСТ 5.2004-70	Устройства судовые грузовые стреловые. Узлы и детали несъемные
ГОСТ 8118-65	Блоки судовые пластмассовые для канатов из растительных волокон
ГОСТ 9690-71	Талрепы
ОН9-277-61	Стопоры закладные с палом. Тип, основные размеры и технические требования
ОН9-311-61	Стопоры фрикционные винтовые. Типы, основные размеры и технические требования
ОН9-172-67	Стопоры цепные для крепления якорей по-походному. Типы, основные размеры и технические требования
ОН9-428-63	Устройства для крепления и отдачи коренного конца якорной цепи. Типы, основные размеры и технические требования

Калькуляционные нормативы судоремонтных предприятий Минрыбхоза СССР на ремонт шлюпочного и спасательного, грузового и мачтового и якорного устройств, а также другие технические документы.

В сборнике приняты следующие сокращения: Т.Р. - текущий ремонт; С.Р. - средний ремонт; К.Р. - капитальный ремонт.

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

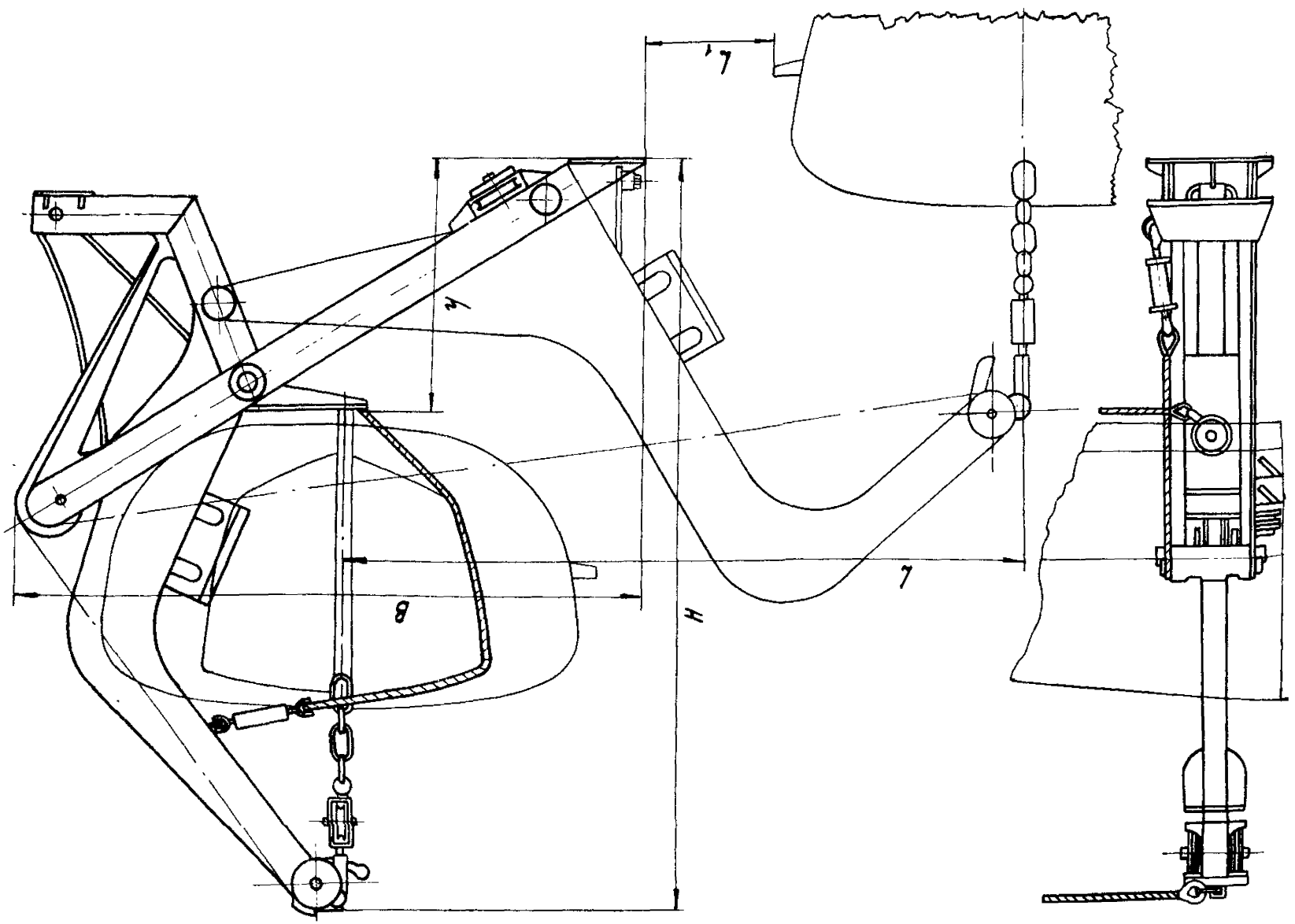
I. ШЛЮПБАЛКИ, ОСНАСТКА ШЛЮПБАЛОК, КРЕПЛЕНИЕ ПЛОТОВ

I.I. Шлюпбалка гравитационная скатывающаяся. Ремонт

I.I.I. Краткая техническая характеристика

Таблица I

Тип шлюпбалки	Для шлюпок типов	Грузоподъемность пары шлюпбалок, Т	Размеры, мм					Диаметр лопаря, мм	Масса одного комплекта (пары) шлюпбалок, кг
			L	L_1	B	H	R		
Шб С4	СШРА 58	8,0	4I00	I0I5	3240	4680	I665	I7,5	2886
	СШМ 40						I680		2850
Шб С3	СШРА 36	6,0	3380	730	2760	4I00	I425	I5,5	2I50
	СШАМ 28								


l'
l
B
H
l

I.I.2. Типовой состав работы

ДЕМОНТАЖ. Застропить стрелу, очистить крепление стрелы от краски и ржавчины. Разъединить и снять стрелу со станины. Вывернуть винты и вывести каретки – 2 шт. из основания шлюпбалки. Снять направляющие шкивы – 5 шт., подвеску одношкивную, упор нока, стопор крепления стрелы по-походному с захватом, стопор крепления найтов, талреп. Доставить демонтированные узлы и детали в цех.

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ. Узлы разобрать; очистить, промыть, протереть и маркировать детали. Запилить забойны. Узлы собрать.

СРЕДНИЙ РЕМОНТ. Узлы разобрать; очистить, промыть, протереть и маркировать детали. В направляющих шкивах заменить с изготовлением втулки – I0 шт., проточить и прошлифовать оси шкивов – 4 шт. В колесах кареток заменить с изготовлением втулки – 4 шт., проточить и прошлифовать 2 оси кареток. Подвеску одношкивную разобрать, отрихтовать обойму, расходить шкив и скобу, собрать подвеску и испытать пробной нагрузкой. Заменить с изготовлением втулку упора, ось проточить и прошлифовать. Стопор крепления стрелы по-походному с упором разобрать, заменить с изготовлением 3 втулки, стопор смазать и собрать. Разобрать стопор крепления найтов, заменить с изготовлением текстолитовые втулки – 2 шт. и шпонки – 2 шт., проточить и прошлифовать рычаг стопора, стопор собрать. Разобрать талреп, прогнать резьбу, собрать, заменить с изготовлением и прошлифовать: дубовые колодки 65хII0хI82 мп – 2 шт., подушку килевую 60х80хI40 мм – I шт. и подушку бортовую 55х260х700 мм – I шт. Очистить от краски и ржавчины, обезжирить и загрунтовать шлюпбалку.

МОНТАЖ. Доставить узлы и детали шлюпбалки на судно, смазать, собрать, установить с подгонкой и закрепить. Заменить 50% крепежа с его оцинковкой, заменить I00% масленок. В процессе

сборки произвести мелкие дополнительные работы. Запилить грани болтов, гаек, нарезать резьбу. Проверить взаимодействие узлов шлюпбалки, освободить стопор крепления стрелы и вывалить стрелу за борт. После опробования установить и закрепить стрелу по-походному.

I.I.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость в нормо-часах на одну шлюпбалку для шлюпок типа	
			СШРА 58 СШМ 40	СШАМ 28 СШРА 36
I. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	4-2	9,9	9,6
	Такелажник судовой	4-I	2,5	2,0
	И т о г о		I2,4	II,6
2. Текущий ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	5,2	4,8
3. Средний ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	I3,5	I3,4
	Станочник	3	7,5	7,2
	Плотник судовой	3	3,0	3,0
	Маляр	2	2,4	2,I
	И т о г о		26,4	25,7
4. Монтаж	Слесарь-судоремонтник	4-2	I6,6	I6,3
	Такелажник судовой	4-I	2,5	2,0
	Гальваник	2	0,2	0,2
	И т о г о		I9,3	I8,5

I.I.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 3

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода по видам ремонта на I шлюпбалку для шлюпок типа			
		СШРА 58 СШМ 40		СШАМ 28 СШРА 36	
		Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
На ремонт					
Топливо дизельное ГОСТ 305-73	кг	2,0		2,0	
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,3		0,3	
Шкурка шлифовальная ГОСТ I3344-67	$м^2$	0,5		0,5	
Бр. АМЦ 9-2 ГОСТ I8I75-72 отливка, гр. сложн. II	кг	-	I9,0	-	I7,0
Текстолит ГОСТ 5-72, круг II0	кг	-	I,5	-	I,5
Сталь шпоночная I8хII ГОСТ 8787-68	кг	-	0,2	-	0,2
Доски дубовые I с ГОСТ 2695-7I	$м^3$	-	0,06	-	0,06
Войлок ПрП S = 20 ГОСТ 288-72	кг	-	I,0	-	I,0
Парусина арт. III02	м	-	I,25	-	I,25
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	-	0,35	-	0,35
Грунт железносуриковый № 7I ОН9-573-66	кг	-	0,I	-	0,I
Болты М12хI40 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,3	-	0,3
Болты М12х90 "	кг	-	0,9	-	0,9

Продолжение таблицы 3

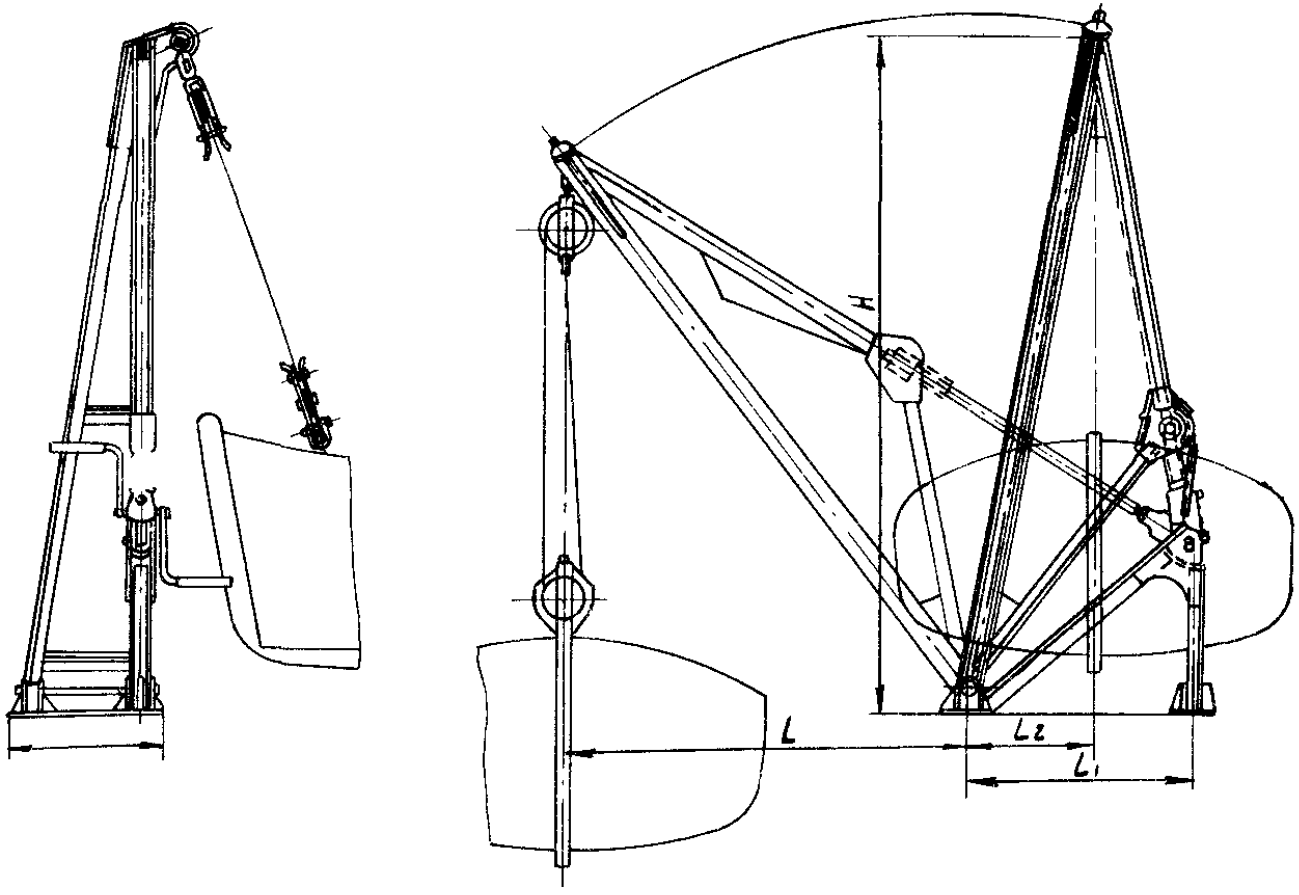
Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода по видам ремонта на I шлюпбалку для шлюпок типа			
		СШРА 58 СШМ 40		СШАМ 28 СШРА 36	
		Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
Гайки М12 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,35	-	0,35
Шайбы 12 ГОСТ 11371-68	кг	-	0,16	-	0,16
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	-	0,54	-	0,48
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	-	0,32	-	0,29
На монтаж					
Масленки IУ-Б-6 ГОСТ 20905-75	шт.	7		2	
Масленки У-2Б ГОСТ 19853-74	шт.	4		4	
Масленки IУ-Б-12 ГОСТ 20905-75	шт.	-		5	
Шплинты 8х60 ГОСТ 397-66	кг	0,02		0,02	
Шплинты 4х30 "	кг	0,01		0,01	
Шплинты 8х80 "	кг	0,04		0,04	
Болты М8х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,08		0,08	
Винты М12х50 ГОСТ 17473-72	кг	0,22		-	
Винты М10х22 "	кг	0,01		0,01	
Гайки М14 ГОСТ 5915-70	кг	0,05		0,05	
Шайбы 14 ГОСТ 11371-68	кг	0,02		0,02	
Винты М10х45 ГОСТ 17473-72	кг	-		0,12	
Смазка "УС" ГОСТ 1033-73	кг	0,5		0,5	

I.2. Шлюпбалка типа "ИОЛКО". Ремонт

I.2.I. Краткая техническая характеристика

Таблица 4

Назначение шлюпбалки	Грузоподъемность одной шлюпбалки, кг	Размеры, мм					Тип привода	Масса комплекта (двух шлюпбалок), кг	Время вываливания стрелы до максимального вылета, мин
		L	L_1	L_2	H	B			
Для четырехвесельного яла	625	I800	900	7I5	25I0	560	Ручной	300	5
Для шестивесельного яла	825	2050	I200	880	3I70	540	"	600	6
Для спасательной деревянной шлюпки вместимостью 20 чел.	I590	2950	I300	I000	4580	600	"	II00	4


H
L
L2
L1

I.2.2. Типовой состав работы

ДЕМОНТАЖ. Застропить стрелу, разобрать крепление, снять стрелу и подъемный механизм со станины, снять направляющий ролик. Доставить демонтированные узлы шлюпбалки в цех.

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ. Разъединить подъемный механизм со стрелой и разобрать с очисткой и промывкой деталей. Запилить забоины; расходить: ходовой винт, валик конической шестерни, шарнирное соединение подъемного механизма со стрелой. Произвести сборку подъемного механизма со стрелой. Заменить 50% крепежа с его оцинковкой. Все места, подлежащие смазке, смазать.

СРЕДНИЙ РЕМОНТ. Разъединить подъемный механизм со стрелой. Заменить с изготовлением втулки шарнирного соединения подъемного механизма со стрелой и станиной и соединения стрелы с башмаком станины - всего 5 шт. Проточить и прошлифовать на станке 3 оси шарнирных соединений. Разобрать, расходить и собрать направляющий ролик.

Разобрать подъемный механизм с очисткой и промывкой деталей. Выправить на станке одно и двухходовой винты, прокалибровать на них резьбу. Прокалибровать резьбу в верхней и нижней муфтах. Заменить с изготовлением: втулки конической передачи - 3 шт., горизонтальный валик шестерни - I шт. Зачистить заусенцы на конических шестернях и изготовить к ним 2 шпонки. Собрать подъемный механизм с заменой упорных шарикоподшипников. Соединить подъемный механизм со стрелой. Заменить 50% крепежа с его оцинковкой. Все места, подлежащие смазке, смазать. Очистить от старой краски и ржавчины, обезжирить и загрунтовать шлюпбалку.

МОНТАЖ. Доставить узлы шлюпбалки на судно, установить на станине и закрепить. Заменить I00% масленок и заполнить их смазкой. Шлюпбалку опробовать в действии без нагрузки.

I.2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Грузоподъемность шлюпбалки, кгс		
			625	825	I590
			Трудоемкость на I шлюпбалку, нормо-ч		
I. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	4-2	I,0	I,3	I,6
	Такелажники судовой	3-2	I,0	I,4	2,0
	И т о г о		2,0	2,7	3,6
2. Текущий ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	9,0	9,6	I2,3
	Гальваник	2	0,I	0,I	0,I
	И т о г о		9,I	9,7	I2,4
3. Средний ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	II,0	I2,0	I5,0
	Станочник	5-4-3	II,0	I2,I	I7,8
	Маляр	2	I,I	I,4	2,0
	Гальваник	2	0,I	0,I	0,I
	И т о г о		23,2	25,6	34,9
4. Монтаж	Слесарь-судоремонтник	4-2	2,4	2,7	3,0
	Такелажник судовой	3-2	I,0	I,4	2,0
	И т о г о		3,4	4,I	5,0

Продолжение таблицы

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Грузоподъемность шлюпбалки, кгс		
			625	825	I590
			Трудоемкость на I шлюпбалку, нормо-ч		
Всего на текущий ремонт			I4,5	I6,5	2I,0
Всего на средний ремонт			28,6	32,4	55,8

I.2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 6

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода по видам ремонта на I шлюпбалку при грузоподъемности, кгс					
		625		825		I590	
		Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
На ремонт							
Топливо дизельное ГОСТ 305-73	кг	2,0		2,5		4,0	
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,4		0,5		0,8	
Шкурка шлифовальная ГОСТ I3344-67	$м^2$	0,I		0,I5		0,25	
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,2		0,25		0,35	
Болты М8х20 ГОСТ 7798-70	кг	-		-		0,I	
Болты М6хI6 "	кг	0,I		0,I		0,03	
Винты М6хI8 ГОСТ I7473-72	кг	-		-		0,02	
Винты М5хI2 "	кг	0,0I		0,0I		0,0I	
Картон лист 2,5 ГОСТ 9347-74	кг	0,0I		0,0I		0,0I	
Бр. АМц 9-2 ГОСТ I8I75-72 отливка, II-ой гр.сложности	кг	-	5,0	-	5,0	-	I0,0
Сталь 40Х ГОСТ 4543-7I, круг 40 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	2,9
Сталь 40Х ГОСТ 4543-7I, круг 35 ГОСТ 2590-7I	кг	-	2,2	-	2,2	-	-
Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 8	кг	-	0,4	-	0,4	-	0,5

Продолжение таблицы 6

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода по видам ремонта на I шлюп-балку при грузоподъемности, кгс					
		625		825		I590	
		Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
Ст3сп ГОСТ 380-7I лист 5	кг	-	0,25	-	0,25	-	0,3
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг I3 ГОСТ 2590-7I	кг	-	0,I5	-	0,I5	-	0,I5
Шарикоподшипник 82I3+8208 ГОСТ 6874-75	шт.	-	2	-	2	-	2
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	-	0,I7	-	0,2I	-	0,30
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	-	0,I0	-	0,I3	-	0,I8
На монтаж							
Масленка IУ-В-25 ГОСТ 20905-75	шт.	-		-		5	
Масленка IУ-В-I2 "	шт.	-		-		I	
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	-		-		0,I	

I.3. Шлюпбалка поворотная. Ремонт

I.3.I. Краткая техническая характеристика

Таблица 7

Грузоподъемность, кгс, до	Тип шлюпбалки	Размеры, мм				Масса шлюпбалки, кг
		A	B	C	d	
250		2025	I750	I025	I00	200
500					I50	300

I.3.2. Типовой состав работы на текущий ремонт

ДЕМОНТАЖ. Застропить стрелу, вывести ее из стандерса и доставить в цех.

РЕМОНТ. Снять со стрелы: блок деревянный, скобы такелажные, коуш, скобу верхнюю с планкой, срубить утки - 2 шт. Выправить с нагревом на плите вручную стрелу (стрелка погиба - I50 мм). Изготовить и приварить 2 новые утки. Установить снятые детали вооружения шлюпбалки. Стрелу очистить и загрунтовать. Заменить I00% крепежа с его оцинковкой.

МОНТАЖ. Доставить стрелу на судно, рабочие поверхности смазать универсальной смазкой, завести стрелу в стандерс, проверить на легкость вращения и опробовать в действии.

I.3.2.I. Типовой состав работы на средний ремонт

ДЕМОНТАЖ. Застропить стрелу, вывести ее из стандерса и доставить в цех. Снять верхний и нижний подшипники. Демонтированные узлы доставить в цех.

РЕМОНТ. Снять со стрелы: блок деревянный, скобы такелажные, коуш, скобу верхнюю с планкой, срубить утки - 2 шт. Выправить с нагревом на плите вручную стрелу (стрелка погиба - 200 мм). Опилить и прошлифовать вручную рабочие шейки стрелы. Изготовить и установить утки - 2 шт., скобу верхнюю с планкой - I компл. Выписать со склада и установить: блок деревянный одношкивный, скобы такелажные, коуш. Заменить в подшипниках с изготовлением втулки. Изготовить камень и прокладки под подшипники. Нерабочую поверхность стрелы очистить и загрунтовать. Заменить I00% крепежа с его оцинковкой.

МОНТАЖ. Узлы шлюпбалки доставить на судно. Установить подшипники и отцентровать. Смазать рабочие поверхности универсальной смазкой, завести стрелу в стандерс, проверить на легкость вращения и опробовать в действии.

I.3.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр верхней шейки шлюпбалки, мм, до			
			I00		I50	
			Трудоемкость по видам ремонта на I шлюпбалку, нормо-ч			
			Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
I. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,5	0,8	0,7	I,0
	Такелажник судовой	3-I	I,0		I,3	
Итого			I,5	I,8	2,0	2,3
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,2	-	I,2	-
	"	5-3-2	-	I3,7	-	I5,4
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	6,2	7,8	7,8	9,3
	Электросварщик	3	0,2		0,2	
	Станочник	3	-	3,0	-	3,5
	Маляр	2	0,8		I,2	
	Кузнец	3-2	-	0,5	-	0,5
	Гальваник	2	0,I		0,I	
	Термист	3	-	0,I	-	0,I
Итого			8,5	26,2	I0,5	30,3

Продолжение таблицы 8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр верхней шейки шлюпбалки, мм, до			
			I00		I50	
			Трудоемкость по видам ремонта на I шлюпбалку, нормо-ч			
			Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
3. Монтаж	Слесарь-судоремонтник	4-2	I,6	2,0	I,8	2,I
	Такелажник судовой	3-I	I,0		I,3	
	И т о г о		2,6	3,0	3,I	3,4
	В с е г о		I2,6	3I,0	I5,6	36,0

I.3.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 9

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I шлюпбалку по видам ремонта при диаметре верхней шейки шлюпбалки, мм, до			
		I00		I50	
		Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
	На ремонт				
Ст3сп ГОСТ 380-7I, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,3		0,3	
Ст3сп " круг I8 "	кг	–	0,8	–	–
Ст3сп " круг 22 "	кг	–	–	–	I,I
Ст6сп " круг 75 "	кг	–	I,5	–	–
Ст6сп " круг 80 "	кг	–	–	–	2,0
Ст3сп ГОСТ 380-7I, лист 2	кг	–	I,4	–	I,6
Ст3сп " лист I2	кг	–	I,6	–	I,8
Болты М14х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,5		–	–
Болты М16х40 "	кг	–	–	0,8	
Гайки М14 ГОСТ 5915-70	кг	0,2		–	–
Гайки М16 "	кг	–	–	0,3	
Гайки М18 "	кг	0,I5		–	–
Гайки М20 "	кг	–	–	0,2	
Электроды Э42 ГОСТ 9467-75	кг	0,05		0,05	
Шкурка шлифовальная ГОСТ I3344-67	$м^2$	–	0,5	–	0,7

Продолжение таблицы 9

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I шлюпбалку по видам ремонта при диаметре верхней шейки шлюпбалки, мм, до			
		I00		I50	
		Т.Р.	С.Р.	Т.Р.	С.Р.
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,4		0,5	
Грунт ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,I		0,I3	
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,08		0,I	
Коуш С 0,6 ГОСТ 9689-72	шт.	-	I	-	-
Коуш С I,2 "	шт.	-	-	-	I
Скоба СА 0,6 ГОСТ 2476-72	шт.	-	3	-	I
Скоба СА I,2 "	шт.	-	-	-	2
Блок деревянный одношкивный с ушком черт. 2I4.0I.00I	шт.	-	I	-	I
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,05		0,I	
Бр. АМЦ 9-2 ГОСТ I8I75-72 отливка, II-ой гр.сложности	кг	-	6,8	-	I3,0

I.4. Полоз спусковых салазок для шлюпки чертеж 2I5-30.540. Ремонт

I.4.I. Типовой состав работы

Заменить с изготовлением дубовые колодки - 6 шт., полоз очистить, расходить струбцину заменить 50% крепежа с его оцинковкой.

I.4.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I0

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I полоз для шлюпки СШРА 58, нормо-ч
Плотник судовой	3	9,4
Судокорпусник-ремонтник	3	0,5
Гальваник	2	0,I
И т о г о		I0,0

I.4.3. Нормативы расхода материалов

Таблица II

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I полов для шпонки СШРА 58
Доски дубовые I с ГОСТ 2695-7I	$м^3$	0,03
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,24
Болты МI2х80 ГОСТ 7798-70	кг	0,35
Гайки МI2 ГОСТ 79I5-70	кг	0,I
Шайбы I2 ГОСТ II37I-68	кг	0,07

I.5. Оснастка шлюпбалок. Снять, установить

I.5.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Застропить стрелу и снять топрик со шкентелем, найтовы, глаголь-гак со стяжкой и талрепом. Освободить подвеску от лопаря и снять, намотать лопарь на барабан электролебедки, промыть и протереть талреп, глаголь-гак, стяжку и шкентель, смазать, маркировать детали. Освободить стрелу от стопора и опустить.

УСТАНОВИТЬ. Укрепить стрелу шлюпбалки по-походному, установить стяжку с глаголь-гаком и талрепом, установить подвеску на рог стрелы и найтовы, установить топрик со шкентелями, завести лопарь и соединить с талрепом, снять строп.

I.5.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I2

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I шлюпбалку, нормо-ч
I. Снять	Такелажник судовой	2-I	I,4
2. Установить	Такелажник судовой	3-I	I,I
Итого			2,5

I.5.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I3

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I шлюпбалку
Топливо дизельное ГОСТ 305-73	кг	I,0
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,4
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,3

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

I.7. Шкентель L= IO м. Изготовить

I.7.I. Типовой состав работы

Разметить и отрубить канат, вплести коуш, разметить места мусингов, оплести мусинги за два раза, затянуть и обрубить лишние концы, на нижнем конце изготовить кноп. Установить в шкентель скобу, обоймы зажима, распорки. Все трущиеся части смазать.

П р и м е ч а н и е. Шкентель имеет 8 мусингов.

I.7.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I6

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I шкентель, нормо-
Такелажник судовой	3	I0,5
Слесарь-судоремонтник	2	0,5
И т о г о		II,0

I.7.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I7

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I шкентель
Канат пеньковый бельный окр.75 ГОСТ 483-75	кг	4,7
Линь пеньковый бельный окр.I8 ГОСТ I09I-70	кг	2,7
Шкимужгар смоленый окр.I2 ГОСТ I09I-70	кг	0,8
Коуш Р 0,4 ГОСТ 9689-72	шт.	I
Скоба Р 0,4 ГОСТ 2476-72	шт.	I
Обойма зажима черт. 2I5-Е535	шт.	2
Сталь I0 труба 22х3 ГОСТ 3262-75	м	0,02
Болты М10х38 ГОСТ 7798-70	кг	0,04
Гайки М10 ГОСТ 59I5-70	кг	0,0I
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,03

I.8. Найтов. Изготовить

I.8.I. Типовой состав работы

Разметить и отрубить канат, вплести два коуша, оклетневать сплесни. Оплести найтов шкимушгаром и обшить парусиной. В месте перегиба у борта шлюпки на длине 200 мм найтов обшить кожей. Установить в найтов талреп и скобу. Канат перед оклетневкой покрыть суриком. Все трущиеся поверхности смазать.

I.8.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I8

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I найтов для шлюпок типа СНАМ 28, СШРА 35, нормо-ч
Такелажник судовой	3	2,0
Парусник	2	I,2
И т о г о		3,2

I.8.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I9

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I найтов
Канат I3,0-Г-В-ЖС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	м	5,5
Канат I,95-Б-Б-ЖС-Н-I60 ГОСТ 3062-69	м	7,0
Грунт железно-суриковый № 7I ОН9-573-69	кг	0,02
Шнур арт. 439	кг	0,I5
Парусина арт. 390	м	I,5
Кожа Т 9 ГОСТ 20836-75	$дм^2$	I,5
Нитки 4,5/6 льняные парусные ГОСТ I4960-69	кг	0,04
Коуш С I,7 ГОСТ 9689-72	шт.	2
Талреп I,7 черт. 943-0I-079	*шт.*	*I*
Скоба СА I,7 ГОСТ 2476-72	шт.	I
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,I

I.9. Стяжка. Изготовить

I.9.I. Типовой состав работы

Разметить и отрубить канат, вплести два коуша и оклетневать сплесни. В коуш стяжки установить талреп с глаголь-гаком. Все трущиеся поверхности смазать.

I.9.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 20

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I стяжку для шлюпок типа СШАМ 28,СШРА 35, СШРА 58, нормо-ч
Такелажник судовой	4	I,25

I.9.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 2I

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I стяжку для шлюпок	
		СШРА 58	СШАМ 28 СШРА 35
Канат I3,0-Г-В-ЖС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	м	8,5	8,4
Канат I,8-Б-Б-ЖС-Н-I60 ГОСТ 3062-69	м	I3,5	7,0
Коуш С I,7 ГОСТ 9687-72	шт.	-	2
Коуш С 2,0 ГОСТ 9687-72	шт.	2	-
Талреп с глаголь-гаком черт. 943-30.0II	шт.	I	I
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,I6	0,I6

I.IO. Лопарь. Изготовить

I.IO.I. Типовой состав работы

Отмотать из бухты 50 м каната, заплести, огоны, смазать.

I.IO.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 22

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I лопарь L = 50 м для шлюпок, СШАМ 28, СШРА 36, СШРА 58, нормо-ч
Такелажник судовой	3	3,0

I.IO.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 23

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I лопарь для шлюпок	
		СШРА-58	СШРА 36, СШАМ 28
Канат I7,5-Г-В-ЖС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	кг	53,5	-
Канат I5,5-Г-В-ЖС-Н-I80 ГОСТ 3070-74	м	-	53,5
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	I,3	I,2

I.II. Строп для подъема яла. Черт. 394.27I02-II. Ремонт

I.II.I. Типовой состав работы

Снять строп на судне и доставить в цех, разобрать. Выправить и очистить два кольца. Отмерить 4 каната, вплести в них 8 коушей, оклетневать сплесни. Строп собрать с заменой скоб, доставить на судно и закрепить по месту.

I.II.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 24

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I строп, нормо-ч
Такелажник судовой	3	9,0

I.II.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 25

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I строп
Скоба СА I,7 ГОСТ 2476-72	шт.	4
Скоба СА 0,6 ГОСТ 2476-72	шт.	2
Коуш С I,7 ГОСТ 9689-72	шт.	4

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
Итого			9,0

I.I2.2. Нормативы расхода материалов

Таблица 27

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I найтов
На ремонт		
Ст3сп ГОСТ 380-7I, круг I0 ГОСТ 2590-7I	кг	0,5
Электроды Э42 ГОСТ 9467-75	кг	0,I5
Канат пеньковый бельный окр.50 ГОСТ 483-75	кг	I,I
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,3
Грунт ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,2

I.I3. Шлюпочное устройство. Испытать

I.I3.I. Типовой состав работы

Испытать шлюпочное устройство в действии при вываливании, спуске и кратковременном подъеме шлюпки под нагрузкой в соответствии с техническими условиями, сдать ОТК и Регистру СССР.

I.I3.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 28

Тип шлюпбалки	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I шлюпочное устройство, нормо-ч
I. Гравитационная скатывающаяся	Слесарь-судоремонтник	5-2	5,3
2. Типа "Йолко"			3,5
3. Поворотная		5-I	2,6

I.I4. Крепление контейнера КПСН-10 плота спасательного надувного ПСН-10М. Черт. 394-2I5-23I.0I2 СБ. Снять и установить

I.I4.I. Типовой состав работы

Снять на судне: устройство разобщающее гидростатическое, глаголь-гак со скобами, ремень, талреп пеньковый и доставить в цех. После ремонта узлы крепления доставить на судно, установить и закрепить с изготовлением нового пенькового талрепа.

I.I4.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 29

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I крепление, нормо-ч
Такелажник судовой	2	I,2
Слесарь-судоремонтник	2	0,6
И т о г о		I,8

I.I4.3. Нормативы расхода материалов

Таблица

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I крепление
Линь бельный окр.I8 ГОСТ 483-75	кг	0,06

I.I5. Устройство разобщающее гидростатическое. Черт. 2I5-99.I770 СБ. Ремонт

I.I5.I. Типовой состав работы

Разобрать, очистить, все трущиеся поверхности и резьбовые соединения покрыть тонким слоем смазки, собрать с заменой новой мембраны, прокладок, отрегулировать, испытать.

I.I5.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 3I

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I устройство, нормо-ч
Слесарь-судоремонтник	4-2	6,0

I.I5.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 32

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I устройство
Топливо дизельное ГОСТ 305-73	кг	0,30
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,I5
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,05
Прорезиненная ткань № 340-3	кг	0,0I
Резина листовая ГОСТ 7338-65	кг	0,I0

I.I6. Глаголь-гак со скобами. Черт. 2I8-E44. Ремонт

I.I6.I. Типовой состав работы

Вывернуть штыри и разъединить 2 скобы С 0,2 от глаголь-гака, все детали промыть, протереть, прокалибровать резьбы, собрать скобы с глаголь-гаком.

I.I6.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 33

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I комплект глаголь-гака, нормо-ч
Слесарь-судоремонтник	2	I,0

I.I6.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 34

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I комплект глаголь-гака
Топливо дизельное ГОСТ 305-73	кг	0,25
Ветошь обтирочная ГОСТ 5354-74	кг	0,I

I.I7. Ремень. Черт. 2I9-23I-0I4 СБ. Изготовить

I.I7.I. Типовой состав работы

Отмерить и отрезать по длине ремень. Изготовить 3 серьги по черт. 2I9-23I-0I2, две из них вшить в ремень, третью оставить для установки крепления контейнера КПСН-I0 плота спасательного надувного ПСН-I0М.

I.I7.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 35

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ремень, нормо-ч
Парусник	2	0,6
Слесарь-судоремонтник	2	0,3
Электросварщик	2	0,05
Гальваник	2	0,05
И т о г о		I,0

I.I7.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 36

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I ремень
Ремень плоский приводной тканевый, прорезиненный 5х70 ГОСТ I0I-54	м	I,6
Нить капроновая ТУ-476-55	м	I,5
Ст3сп ГОСТ 380-7I круг 8 ГОСТ 2590-7I	кг	0,I2
Электроды 342А ГОСТ 9467-75	кг	0,0I5

I.I8. Стрела шлюпбалки. Править, подварить трещины

I.I8.I. Типовой состав работы

Подать стрелу шлюпбалки на плиту, нагреть места правки газовой горелкой и править вручную, проверить качество правки, снять стрелу и уложить в отведенное место.

Разделать трещины под сварку, заварить, зачистить швы.

Сдать ремонт ОТК.

I.I8.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 37

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Стрела шлюпбалки гравитационной скатывающейся	Стрела шлюпбалки "Йолко" грузоподъемностью, кгс		
				625	825	I590
			Трудоемкость на I шлюпбалку, нормо-ч			
Править	Судокорпусник-ремонтник	4-2	I,I5	I,50	I,80	2,I0
	Такелажник судовой	3-2	I,42	I,07	I,07	I,07
Подварить трещины	Судокорпусник-ремонтник	3	0,32	0,32	0,32	0,32
	Электросварщик	3	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I
	И т о г о		3,I0	3,I0	3,40	3,70

Примечания: I. Трудоемкость рассчитана на правку I м деформированного участка.

2. Стрелка прогиба до 50 мм, при стрелке прогиба более 50 мм трудоемкость позиции I увеличивать на 25% за каждые 50 мм.

3. Трудоемкость и расход материалов на подварку рассчитаны на общую длину трещины I м, при других размерах трещин трудоемкость изменяется прямо пропорционально их длине.

I.I8.3. Нормативы расхода материалов на подварку I м

Таблица 38

Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода на I м
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,33

2. ГРУЗОВОЕ И МАЧТОВОЕ УСТРОЙСТВА

2.I. Такелаж грузовых стрел. Заменить

2.I.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Открепить и снять такелаж грузовой стрелы, смотать в бухты и доставить в цех.

ИЗГОТОВИТЬ. Размотать и обезжирить канат, отмерить необходимую длину и отрубить, наложить марки, распустить концы каната на пряди, врастить коуши и оклетневать сплесень, испытать готовую снасть пробной нагрузкой и сдать ОТК, смотать в бухты.

УСТАНОВИТЬ. Доставить такелаж на судно, размотать, тировать стальные канаты смазкой ИК 39у за один раз, установить на место и закрепить, сдать ОТК.

2.I.2. Нормативы трудоемкости на замену такелажа из стальных канатов (длина снасти I0 м, количество огонов - 2)

Таблица 39

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр каната, мм, до						
			9,0	II,5	I5,0	I8,0	22,5	25,0	27,0
			Трудоемкость на I снасть (I0 м), нормо-ч						
Снять	Такелажник судовой	3-I	0,40	0,44	0,50	0,55	0,60	0,67	0,75
Изготовить		3-I	I,32	I,48	I,62	I,87	2,38	3,I0	3,78
Испытать		3-I	0,20			0,25	0,30	0,35	0,40
Тировать		3-2	0,26	0,32	0,35	0,40	0,50	0,54	0,57
Установить		4-2-I	I,20	I,30	I,40	I,50	I,70	I,90	2,I0
И т о г о			3,38	3,74	4,07	4,57	5,48	6,56	7,60

П р и м е ч а н и я: I. При снятии и установке снасти длиной более I0 м трудоемкость увеличивать на 20% за каждые I0 м.

2. При изготовлении снасти с I огоном, трудоемкость применять с К=0,60.

3. При тировке старых канатов с очисткой от ржавчины трудоемкость применять с К=I,70.

2.I.3. Нормативы расхода материалов на замену такелажа из стальных канатов (длина снасти I0 м, количество огонов - 2)

Таблица 40

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр каната, мм, до						
		9,0	II,5	I5,0	I8,0	22,5	25,0	27,0
		Норма расхода на I снасть (I0 м)						
Канат Ø-Г-В-ЖС-Н -I80 ГОСТ 3070-74	м	I2,I	I2,5	I3,4	I4,3	I5,4	I6,0	I6,8
Бензельный канат 2,4-Б-Б-ЖС-Н-I60 ГОСТ 3062-69	м	9,0	I2,0	20,0	25,0	27,0	28,0	34,0
Коуши ГОСТ 9689-72	тип / шт.	С 0,8 / 2	С I,6 / 2	С 2,5 / 2	С 3,2 / 2	С 5,0 / 2	С 6,3 / 2	С 8,0 / 2
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 0,8 / 2	СА I,6 / 2	СА 2,5 / 2	СА 3,2 / 2	СА 5,0 / 2	СА 6,3 / 2	СА 8,0 / 2
Смазка ИК 39у ГОСТ 5570-69	кг	0,I7	0,I8	0,24	0,26	0,35	0,39	0,42

Примечания: I. При изготовлении снасти длиной более или менее I0 м длину канатов изменять на соответствующее количество метров.

2. При изготовлении снасти с I огоном расход материалов по поз. 2÷4 применять с К=0,5, по поз. I - с К=0,9.

2.I.4. Нормативы трудоемкости и расхода материалов на замену такелажа из растительных канатов (длина снасти I0 м, количество огонов - 2)

Таблица 4I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Окружность каната, мм, до			
			50	65	75	90
			Трудоемкость на I снасть (I0 м), нормо-ч			
Снять	Такелажник судовой	3-I	0,50	0,60	0,70	0,75
Изготовить		3-I	0,62	0,78	I,I5	I,90
Испытать		3-I	0,20	0,25	0,30	0,35
Установить		4-2-I	I,40	I,70	I,90	2,I0
Итого			2,72	3,33	4,05	5,I0

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I снасть (I0 м)			
Канат из растительных волокон бельный ГОСТ 483-75, ГОСТ I088-7I	м	II,8	I2,4	I3,2	I3,8
Шкимушгар окр. I2, I6 ГОСТ I09I-70	мм	I2,0	I4,0	I5,0	I6,0
Коуши ГОСТ 9689-72	тип / шт.	Р 0,3 / 2	Р 0,5 / 2	Р 0,6 / 2	Р 0,8 / 2
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 0,5 / 2	СА 0,8 / 2	СА I,6 / 2	СА 3,2 / 2

2.2. Приспособление для ограничения угла расхождения шкентелей. Заменить

2.2.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Разобрать тросовые зажимы и снять приспособление для ограничения угла расхождения шкентелей, уложить в отведенное место.

ИЗГОТОВИТЬ. Произвести станочную и слесарную обработку поковок колодок, изготовить скобы, отмерить и отрубить цепь, изготовить звенья цепи и прихватить стыки электроприхватками, зачистить брызги металла и наплывы после электросварки, собрать тросовые зажимы, разобрать, сдать на гальванический участок, собрать после покрытий, сдать ОТК.

СВАРИТЬ. Сварить звенья цепи ручной электродуговой сваркой.

ГАЛЬВАНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ. Произвести цинковое хроматированное покрытие деталей приспособления.

УСТАНОВИТЬ. Разобрать тросовые зажимы и установить на шкентели грузовых стрел, установить цепь и соединить со звеньями проволокой, сдать ОТК.

2.2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 42

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр каната, мм, до					
			I0	I3	I6	I9	23	27
			Трудоемкость на I приспособление, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,22	0,28		0,34		0,44
Изготовить		3	0,57	0,62	0,65	0,70	0,73	0,80
Установить		3-2	0,26	0,32		0,38		0,48
Изготовить	Станочник	2	0,83	0,88	0,9I	I,00	I,02	I,I6
Сварить	Электросварщик	3	0,03	0,04		0,I0		0,I2
Цинковать	Гальваник	2	0,I7			0,20		
И т о г о			2,08	2,3I	2,37	2,72	2,77	3,20

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 ОН-Ш-Б6 ГОСТ 7070-75	м	I,2					
Гайки М10-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

2.3. Блоки для стальных канатов со шкивом на втулке. Ремонт

2.3.I. Краткая характеристика блоков

Таблица 44

Тип	Наименование	Конструктивные особенности	Допускаемая нагрузка, тс									
			I,0	I,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,5	8,0	I0,0
ICУ	Блоки грузовые, направляющие и топенантные одношкивные	С удлиненным ушком	+	–	+	+	+	–	+	–	+	+
ICK		С круглым ушком	+	–	+	+	+	–	+	–	+	+
ICB		С вилкой	+	–	+	+	+	–	+	–	+	+
IУCУ	Блоки талей вертлюжные с удлиненным ушком	Одношкивный	–	+	–	+	–	+	–	+	–	+
		Двухшкивный	–	–	–	–	–	+	–	+	–	+

2.3.2. Блоки одношкивные для стальных канатов, типы: ICУ, ICВ, ICК. Ремонт

2.3.2.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Вывернуть штырь скобы такелажной, снять блок, скобу, уложить блок на палубу в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать блок, очистить и промыть детали, протереть, отобрать годные, отрихтовать щеки, изготовить ось, втулку, ось подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать блок с заполнением полости шкива смазкой "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения.

ИСПЫТАТЬ. Подвесить блок и испытать пробной нагрузкой, снять блок, разобрать, предъявить детали ОТК и Регистру СССР, собрать, проверить на легкость вращения.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски и ржавчины детали блока, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

УСТАНОВИТЬ. Установить блок со скобой на место, ввернуть штырь скобы такелажной и зашплинтовать, сдать ОТК.

2.3.2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 45

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
			I,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	I0,0
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч						
Снять	Слесарь-судоремонтник	-	0,38	0,50	0,68	0,78	0,98	I,04	I,20
Испытать		3-I	I,35	I,50	I,75	2,00	2,I5	2,30	2,60
Установить		-	0,46	9,50	0,58	0,64	0,66	0,70	0,74
		-	0,90	I,00	I,I0	I,20	I,30	I,40	I,50
Ремонтировать	Станочник	3	I,56	I,62	I,67	I,70	I,80	I,90	2,00
	Гальваник	2	0,07	0,09	0,I0	0,I0	0,I6	0,I6	0,I6
Грунтовать	Маляр	2	0,I2	0,I4	0,I8	0,23	0,28	0,32	0,35
Итого			4,84	5,35	6,06	6,65	7,33	7,82	8,55
Разряд работы слесаря-судоремонтника			3				4-2		

2.3.2.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 46

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		I,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	I0,0
		Норма расхода на I блок						
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I9-63 ГОСТ 2590-7I	кг	0,I4	0,35	0,70	0,96	I,85	2,95	4,66
Бр.АМц I0-2 ГОСТ I8I75-72, пруток 27-40	кг	0,I8	0,47	0,78	-	-	-	-
Бр.АМц I0-2 ГОСТ I8I75-72, отливка II гр.	кг	-	-	-	0,84	I,00	I,20	I,60
Заклепки 8х50-I6х90 ГОСТ I0299-68	кг	0,046	0,080	0,092	0,I26	0,I52	0,269	0,328
Болты М6хI4-МI0х22 ГОСТ 7798-70	кг	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,078	0,078
Болты МI2х50-МI6х85 ГОСТ 7798-70 с гайками ГОСТ 59I6-70	кг	0,07I	0,07I	0,I07	0,II3	0,I25	0,I68	0,I83
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,0I3	0,0I7	0,023	0,032	0,04I	0,044	0,047
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,025	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,I05
Скоба такелажная ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА I,2 / I	СА 2,0 / I	СА 3,2 / I	СА 4,0 / I	СА 6,3 / I	СА 8,0 / I	СА I0,0 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,008	0,0I0	0,0I4	0,0I9	0,025	0,026	0,028

2.3.3. Блок одношкивный для стальных канатов, тип IУСУ. Ремонт

2 3.3.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Вывернуть штырь скобы такелажной, снять блок, скобу, уложить блок на палубу в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать блок, очистить и промыть детали, протереть, отобрать годные, отрихтовать щеки, изготовить оси, втулку, оси подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать блок с заполнением полости шкива смазкой "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения.

ИСПЫТАТЬ. Подвесить блок и испытать пробной нагрузкой, снять блок, разобрать, предъявить детали ОТК и Регистру СССР, собрать, проверить на легкость вращения.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски и ржавчины детали блока, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

УСТАНОВИТЬ. Установить блок со скобой на место, ввернуть штырь скобы такелажной и зашплинтовать, сдать ОТК.

2.3.3.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 47

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс				
			I,5	3,0	5,0	7,5	I0,0
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч				
Снять	Слесарь-судоремонтник	-	0,50	0,68	0,80	I,05	I,20
Испытать		3-I	I,60	I,90	2,20	2,45	2,80
Установить		-	0,50	0,58	0,66	0,70	0,75
		-	I,30	I,40	I,60	I,70	I,80
Ремонтировать	Станочник	3	2,26	2,34	2,40	2,50	2,70
	Гальваник	2	0,I0		0,I8	0,30	
Грунтовать	Маляр	2	0,I4	0,I5	0,26	0,30	0,35
Итого			6,30	7,I5	8,I0	9,00	9,90
Разряд работы слесаря-судоремонтника			3			4-2	

2.3.3.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 48

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс				
		I,5	3,0	5,0	7,5	I0,0
		Норма расхода на I блок				
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 25-53 ГОСТ 2590-7I	кг	0,74	I,58	2,24	4,I3	6,90
Бр.АМц I0-2 ГОСТ I8I75-72, пруток 32-40	кг	0,47	0,78	-	-	-
Бр.АМц I0-2 ГОСТ I8I75-72, отливка II гр.	кг	-	-	0,84	I,00	I,20
Болты М6хI4-МI0х22 ГОСТ 7798-70	кг	0,020		0,050	0,078	
Болты МI2х50-МI6х85 ГОСТ 7798-70 с гайками ГОСТ 59I6-70	кг	0,I53	0,339	0,357	0,504	0,549
Гайки М24-М52	кг	0,II6	0,230	0,382	0,6I6	0,900
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,0I5	0,028	0,036	0,04I	0,044
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА I,6 / I	СА 3,2 / I	СА 5,0 / I	СА 8,0 / I	СА I0,0 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,009	0,0I7	0,022	0,025	0,026

Примечание. Норма расхода определена на: гайки М24-М42 ГОСТ 59I6-70, М52 ГОСТ I0607-72.

2.3.4. Блок двухшкивный для стальных канатов, тип IУ. Ремонт

2.3.4.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Вывернуть штырь скобы такелажной, снять блок, скобу, уложить блок на палубу в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать блок, очистить и промыть детали, протереть, отобрать годные, отрихтовать щеки, изготовить оси, втулки, оси подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать блок с заполнением полостей шкивов смазкой "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения.

ИСПЫТАТЬ. Подвесить блок и испытать пробной нагрузкой, снять блок, разобрать, предъявить детали ОТК и Регистру СССР, собрать, проверить на легкость вращения.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски и ржавчины детали блока, обезжирить растворителем и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

УСТАНОВИТЬ. Установить блок со скобой на место, ввернуть штырь скобы такелажной, зашплинтовать, сдать ОТК.

2.3.4.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 49

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс		
			5,0	7,5	I0,0
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч		
Снять	Слесарь-судоремонтник	-	0,80	I,05	I,20
Испытать		3-I	2,40	2,80	3,40
Установить		-	0,66	0,70	0,75
		-	2,I0	2,50	2,90
Ремонтировать	Станочник	3	2,70	2,80	3,I0
	Гальваник	2	0,I2	0,I8	0,35
Грунтовать	Маляр	2	0,37	0,52	0,55
И т о г о			9,I5	I0,55	I2,25
Разряд работы слесаря-судоремонтника			3	4-2	

2.3.4.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 50

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс		
		5,0	7,5	I0,0
		Норма расхода на I блок		
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 32-48 ГОСТ 2590-7I	кг	I,60	3,I0	5,00
Бр.АМц I0-2 ГОСТ I8I75-72, пруток 40	кг	I,56	-	-
Бр.АМц I0-2 ГОСТ I8I75-72, отливка II гр.	кг	-	2,00	2,40
Болты М8хI8-М I0х22 ГОСТ 7798-70	кг	0,050	0,078	
Болты МI4хI20-МI6хI60 ГОСТ 7798-70 с гайками ГОСТ 59I6-70	кг	0,549	0,849	0,897
Гайки М30-М48 ГОСТ 59I6-70	кг	0,230	0,6I6	0,930
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,07	0,08	0,09
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,I2	0,I5	0,I8
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 5,0 / I	СА 8,0 / I	СА I0,0 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,04	0,05	0,06

2.4. Блоки для стальных канатов типы IУ, IК, IВ и П по ОСТ 5.2002-70. Ремонт

2.4.I. Краткая характеристика блоков

Таблица 5I

Тип	Наименование	Конструктивные особенности	Допускаемая нагрузка, тс							
			I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
IУ	Блоки грузовые, направляющие и топенантные одношкивные	С удлиненным ушком	+	+	+	+	+	–	+	+
IК		С круглым ушком	+	+	+	+	+	–	+	+
IВ		С вилкой	+	+	+	+	+	–	+	+
П/I	Блоки вертлюжные	Одношкивный	–	–	–	+	–	+	+	+
П/2		Двухшкивный	–	–	–	–	–	+	–	+

2.4.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь скобы такелажной, снять блок, скобу, уложит. блок на палубу в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать блок, очистить и промыть детали, протереть, дефектовать, отрихтовать щеки, заменить подшипник, войлочное уплотнение с пропиткой смесью смазки "УС-3" с графитом, крепеж, проточить под наплавку втулки, наплавить, проточить после наплавки, прогнать резьбы осей, собрать блок с заполнением полости подшипника смазкой "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски и ржавчины детали блока, протереть ветошью, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

ИСПЫТАТЬ. Подвесить блок и испытать пробной нагрузкой, снять блок, разобрать, предъявить детали ОТК и Регистру СССР, собрать блок, проверить на легкость вращения.

УСТАНОВИТЬ. Установить скобу такелажную, блок, ввернуть штырь и зашплинтовать, сдать ОТК.

2.4.3. Нормативы трудоемкости на ремонт блоков одношкивных типов IУ, IК, IВ

Таблица 52

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
			I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч						
Снять	Слесарь-судоремонтник	-	0,38	0,50	0,70	0,80	0,90	I,20	I,30
Испытать		3-I	I,60	I,80	2,20	2,60	2,80	2,90	3,20
Установить		-	0,46	0,50	0,60	0,65	0,70	0,90	I,00
Ремонтировать		-	I,50	I,90	2,I0	2,50	2,80	3,60	4,I0
	Станочник	2	0,87	0,88	0,90	0,94		0,97	I,00
	Газосварщик	3	0,27	0,33	0,40	0,5I		0,57	0,65
Грунтовать	Маляр	2	0,I2	0,I4	0,20	0,25	0,30	0,36	0,40
И т о г о			5,20	6,05	7,I0	8,25	8,95	I0,50	II,65
Разряд работы слесаря-судоремонтника			3				4-2		

2.4.4. Нормативы расхода материалов на ремонт блоков одношкивных типов IУ, IК, IВ

Таблица 53

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс.						
		I,0	2,0	3,2	5,0	6,3	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I блок						
Бр.АМц 9-2 ГОСТ I8I75-72, пруток 5	кг	0,50	0,60	0,72	0,90		0,95	I,I2
Роликоподшипник ГОСТ 572I-57	№ / шт.	3510 / I		3613 / I	3616 / I		3618 / I	3620 / I
Болты МI4х75-М20хI20 ГОСТ 7798-70 с гайками ГОСТ 59I6-70	кг	0,354	0,374	0,530	0,580	0,580	0,797	I,088
Гайки круглые шлицевые М20-М64 ГОСТ II87I-73	кг	0,055	0,II2	0,I38	0,348	0,348	0,437	0,553
Шайбы стопорные многолапчатые 20-64 ГОСТ II872-73	кг	0,006	0,009	0,0I0	0,035	0,035	0,043	0,053
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,0I4	0,0I9	0,025	0,038	0,045	0,052	0,055
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,045	0,055	0,070	0,085	0,085	0,095	0,II0
Скоба такелажная ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 0,8 / I	СА 2,0 / I	СА 3,2 / I	СА 5,0 / I	СА 6,3 / I	СА I0,0 / I	СА I2,5 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,008	0,0II	0,0I5	0,023	0,027	0,03I	0,033

2.4.5. Нормативы трудоемкости на ремонт блока типа II

Таблица 54

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Блок одношкивный				Блок двухшкивный	
			Допускаемая нагрузка на подвеску, тс					
			5,0	8,0	I0,0	I2,5	8,0	I2,5
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч					
Снять	Слесарь-судоремонтник	-	0,80	I,05	I,20	I,30	I,05	I,30
Испытать		3-I	2,70	2,90	3,40	3,90	3,80	4,80
Установить		-	0,65	0,70	0,90	I,00	0,70	I,00
		-	2,70	3,20	3,80	4,40	4,80	5,90
Ремонтировать	Станочник	2	0,90	0,94		0,97	I,30	I,38
	Газосварщик	3	0,40	0,5I		0,57	0,80	I,02
Грунтовать	Маляр	2	0,25	0,30	0,40	0,46	0,50	0,60
И т о г о			8,40	9,60	II,I5	I2,50	I2,95	I6,00
Разряд работы слесаря-судоремонтника			3	4-2				

2.4.6. Нормативы расхода материалов на ремонт блока типа II

Таблица 55

Наименование материалов	Единица измерения	Блок одношкивный				Блок двухшкивный	
		Допускаемая нагрузка на подвеску, тс					
		5,0	8,0	I0,0	I2,5	8,0	I2,5
		Норма расхода на I блок					
Бр.АМц 9-2 ГОСТ I8I75-72, пруток 5	кг	0,72	0,90		0,95	I,44	I,80
Роликоподшипник ГОСТ 572I-57	№ / шт.	36I3 / I	36I6 / I		36I8 / I	36I3 / 2	36I6 / 2
Болты М12х70-М14х90	кг	0,I60	0,248		0,272	-	-
ГОСТ 7798-70 М14хI20, М16хI40	кг	-	-	-	-	0,684	I,024
с гайками М24хI00-М30хI20	кг	0,465	0,85I		0,906	-	-
ГОСТ 59I6-70 М24хI80, М30х200	кг	-	-	-	-	0,8I7	I,346
Гайки круглые шлицевые М36-М56 ГОСТ II87I-73	кг	0,332	0,696		0,874	0,322	0,696
Шайбы стопорные 36-56 ГОСТ II872-73	кг	0,040	0,07I		0,086	0,040	0,07I
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,038	0,043	0,055	0,060	0,060	0,070
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,070	0,085		0,095	0,I40	0,I70
Скоба такелажная ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 5,0 / I	СА 8,0 / I	СА I0,0 / I	СА I2,5 / I	СА 8,0 / I	СА I2,5 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,025	0,026	0,033	0,036	0,036	0,042

2.5. Блоки пластмассовые для канатов из растительных волокон типов I, II, III по ГОСТ 8II8-65. Ремонт

Таблица 56

Тип	Окружность каната, мм	Допускаемая нагрузка, тс		
		С удлиненным ушком	С гаком	С уширенным ушком
I Одношкивный	50	550	550	350
	65	850	850	550
	75	II50	II50	750
	90	I600	–	I000
II Двухшкивный	50	850	850	650
	65	I350	I350	I000
	75	I800	I800	I400
	90	2500	–	I900
III Трехшкивный	75	2300	–	2000
	90	3200	–	2600

Примечание. В грузовом устройстве, как правило, применяются блоки с удлиненным ушком.

2.5.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь скобы такелажной, снять блок, скобу, уложить блок в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать блок, очистить и промыть детали, протереть, отобрать годные, изготовить ось, втулки капроновые, стяжные винты, ось и стяжные винты подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать блок, при этом трущиеся поверхности смазать смазкой "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски ушко и обойму, протереть, обезжирить и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

ИСПЫТАТЬ. Подвесить блок, испытать пробной нагрузкой, снять, разобрать, предъявить ОТК и Регистру СССР, собрать блок, проверить на легкость вращения.

УСТАНОВИТЬ. Установить скобу такелажную, блок, ввернуть штырь и зашплинтовать, сдать ОТК.

2.5.3. Нормативы трудоемкости на ремонт блока типа I

Таблица 57

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, кгс			
			550	850	II50	I600
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч			
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,38		0,50	
Испытать		3-I	0,90	I,00	I,40	I,50
Установить		3	0,46		0,50	
Ремонтировать		3	0,95	I,05	I,20	I,30
	Станочник	3	I,67	I,72	I,85	I,90
	Гальваник	2	0,I2		0,I4	
Грунтовать	Маляр	2	0,03	0,04	0,06	0,09
Итого			4,5I	4,77	5,65	5,93

2.5.4. Нормативы расхода материалов на ремонт блока типа I

Таблица 58

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка на подвеску, кгс			
		550	850	II50	I600
		Норма расхода на I блок			
Сталь 25 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	0,I7	0,3I	0,78	I,23
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 9-I3 ГОСТ 2590-7I	кг	0,I0	0,I5	0,28	0,32
Втулка капроновая ОСТ 6.06-I4-70, отливка	кг	0,06	0,08	0,II	0,I3
Гайки М5-М8 ГОСТ 59I5-70	кг	0,004	0,008	0,024	
Шайбы уменьшенные 5-8 ГОСТ I0450-68	кг	0,003	0,004	0,008	
Гайка МI6-М30 ГОСТ 59I6-70	кг	0,020	0,036	0,090	0,II5
Шайба уменьшенная I6-20 ГОСТ I0450-68	кг	0,005	0,009	0,0I8	0,024
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,004	0,005	0,008	0,0I2
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 0,5 / I	СА 0,8 / I	СА I,2 / I	СА I,6 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,002	0,003	0,005	0,007

2.5.5. Нормативы трудоемкости на ремонт блоков типов II и III

Таблица 59

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Блок II				Блок III	
			Допускаемая нагрузка на подвеску, кгс					
			850	I350	I800	2500	2300	3200
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч					
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,38	0,50		0,65	0,65	0,75
Испытать		3-I	I,I0	I,50	I,65	I,70	I,75	I,90
Установить		3	0,46	0,50		0,60	0,60	0,65
		3	I,I0	I,20	I,45	I,50	I,60	I,70
Ремонтировать	Станочник	3	I,70	I,80	I,90	2,I0	2,30	2,40
	Гальваник	2	0,I2		0,I8		0,I8	
Грунтовать	Маляр	2	0,04	0,05	0,07	0,II	0,09	0,I2
И т о г о			4,90	5,67	6,25	6,84	7,I7	7,70

2.5.6. Нормативы расхода материалов на ремонт блоков типов II и III

Таблица 60

Наименование материалов	Единица измерения	Блок II				Блок III	
		Допускаемая нагрузка на подвеску, кгс					
		850	I350	I800	2500	2300	3200
		Норма расхода на I блок					
Сталь 25 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	0,25	0,48	I,I6	I,90	I,35	2,I5
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 9-I3 ГОСТ 2590-7I	кг	0,I7	0,29	0,56	0,60	0,68	0,72
Втулки капроновые ОСТ 6.06-I4-70, отливки	кг	0,I2	0,I6	0,22	0,26	0,33	0,39
Гайки М5-М8 ГОСТ 59I5-70	кг	0,004	0,008	0,024		0,024	
Шайбы уменьшенные 5-8 ГОСТ I0450-68	кг	0,003	0,004	0,008		0,008	
Гайка МI6-М30 ГОСТ 59I6-70	кг	0,020	0,036	0,090	0,II5	0,090	0,II5
Шайба уменьшенная I6-30 ГОСТ I0450-68	кг	0,005	0,009	0,0I8	0,024	0,0I8	0,024
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,005	0,006	0,009	0,0I4	0,0I2	0,0I7
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 0,8 / I	СА I,2 / I	СА 2,0 / I	СА 2,5 / I	СА 2,5 / I	СА 3,2 / I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,003	0,004	0,005	0,008	0,007	0,0I0

2.6. Вертлюг и противовес вертлюжный по ОСТ 5.2003-70. Ремонт

2.6.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь скобы шкентельной (противовеса), снять вертлюг или противовес вертлюжный, уложить на палубу в отведенное место, ввернуть штырь.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать противовес вертлюжный или вертлюг, очистить и промыть детали, дефектовать, заменить подшипник, войлочную набивку с пропиткой, изготовить штифт конический разводной, штырь (для противовеса) и подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать вертлюг или противовес вертлюжный с развертыванием отверстия и запрессовкой штифта и заполнением полости подшипника смазкой "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения.

ИСПЫТАТЬ. Испытать вертлюг или противовес вертлюжный на цепопробном стане, разобрать и сдать ОТК и Регистру СССР, собрать.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить, обезжирить и загрунтовать вертлюг или противовес вертлюжный грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

УСТАНОВИТЬ. Установить вертлюг со скобой шкентельной или противовес вертлюжный, ввернуть штырь и зашплинтовать, сдать ОТК.

2.6.2. Нормативы трудоемкости на ремонт вертлюга

Таблица 6I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс				
			I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
			Трудоемкость на I вертлюг, нормо-ч				
Снять	Слесарь-судоремонтник	2-I	0,25	0,30	0,35	0,45	0,55
Испытать		3-I	0,40	0,45	0,55	0,65	0,75
Установить		3-I	0,30	0,40	0,45	0,50	0,60
		3-2	0,50	0,60	0,65	0,75	0,85
Ремонтировать	Станочник	3	0,60		0,65		
	Гальваник	2	0,07				
Грунтовать	Маляр	2	0,05	0,08	0,I3	0,I8	0,23
И т о г о			2,I7	2,50	2,85	3,25	3,70

2.6.3. Нормативы расхода материалов на ремонт вертлюгов

Таблица 62

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка, тс				
		I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
		Норма расхода на I вертлюг				
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 8-I6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,025	0,030	0,045	0,080	0,I40
Подшипник ГОСТ 6874-54	№ / шт.	8I05 / I	8I06 / I	8I07 / I	8208 / I	82I0 / I
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,045	0,055	0,070	0,085	0,095
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,004	0,005	0,006	0,0I2	0,0I5
Скоба шкентельная I,0-I0,0	шт.	I				
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,002	0,003	0,004	0,007	0,009

Примечание. Трудоемкость и расход материалов на изготовление скоб шкентельных ОСТ 5.2003-70 см. в нормативе 2.9.

2.6.4. Нормативы трудоемкости на ремонт противовеса вертлюжного

Таблица 63

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс				
			I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
			Трудоемкость на I противовес, нормо-ч				
Снять	Слесарь-судоремонтник	2-I	0,30	0,35	0,40	0,50	0,60
Испытать		3-I	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
Установить		3-I	0,35	0,45	0,50	0,55	0,65
		3-2	0,55	0,65	0,70	0,80	0,90
Ремонтировать	Станочник	3	I,20		I,35	I,45	I,65
	Гальваник	2	0,07		0,I0	0,I7	0,32
Грунтовать	Маляр	2	0,II	0,I2	0,I8	0,29	0,3I
Итого			3,03	3,34	3,83	4,46	5,23

2.6.5. Нормативы расхода материалов на ремонт противовеса вертлюжного

Таблица 64

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка, тс				
		I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
		Норма расхода на I противовес				
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 8-I6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,025	0,030	0,045	0,080	0,I40
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 30, 38 ГОСТ 2590-7I	кг	0,36	0,73	–	–	–
Сталь 25 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	–	–	0,70	I,70	2,80
Подшипник ГОСТ 6874-54	№ / шт.	8I05 / I	8I06 / I	8I07 / I	8208 / I	82I0 / I
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,045	0,055	0,070	0,085	0,095
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,008	0,009	0,0I3	0,020	0,028
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,005	0,005	0,008	0,0I2	0,0I7

2.7. Гак ОСТ 5.2003-70. Заменить. Изготовить

2.7.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь скобы шкентельной, снять гак, скобу, уложить гак в отведенное место, собрать скобу.

ИЗГОТОВИТЬ. Опилить все неровности и заусенцы поковки гака, просверлить отверстие, подвергнуть цинковому фосфатированию.

ИСПЫТАТЬ. Испытать гак пробной нагрузкой на цепопробном стане, сдать ОТК и Регистру СССР.

УСТАНОВИТЬ. Получить со склада скобу шкентельную и гак, установить скобу и гак на место, сдать ОТК.

2.7.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 65

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс				
			I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
			Трудоемкость на I гак, нормо-ч				
Снять	Слесарь-судоремонтник	3-I	0,2I	0,25	0,42	0,62	0,90
Испытать		3-I	0,20		0,25	0,30	0,40
Установить		3-2	0,30	0,37	0,52	0,72	I,05
		3-2	0,20	0,23	0,45	0,47	0,50
Изготовить	Гальваник	2	0,09	0,I2	0,I4	0,I3	0,20
Итого			I,00	I,I7	I,78	2,27	3,05

2.7.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 66

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка, тс				
		I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
		Норма расхода на I гак				
На замену						
Гак	шт.	I				
Скоба шкентельная	шт.	I				
На изготовление						
Сталь 25 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	2,2	4,2	8,3	2I,0	50,0

Примечание. Трудоемкость и расход материалов на изготовление скоб шкентельных ОСТ 5.2002-70 см. в нормативе 2.9.

2.8. Противовес цепной ОСТ 5.2003-70. Заменить

2.8.I . Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь скобы шкентельной, снять противовес, скобу, уложить противовес на палубу в отведенное место, собрать скобу.

ИЗГОТОВИТЬ. Подобрать необходимую цепь, отмерить и отрезать, подвергнуть цинковому фосфатированию.

УСТАНОВИТЬ. Установить скобу, противовес цепной, ввернуть штырь и зашплинтовать, сдать ОТК.

Примечание. Норма расхода материалов определена на: цепь общего назначения, испытанную на растяжение и разрыв ГОСТ 7070-75; скобу шкентельную ОСТ 5.2003-70.

2.8.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 67

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс				
			I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
			Трудоемкость на I противовес, нормо-ч				
Снять	Слесарь-судоремонтник	2-I	0,30	0,35	0,40	0,50	0,60
Установить		3-I	0,35	0,45	0,50	0,55	0,65
Изготовить		3-I	0,I0	0,I2	0,I5	0,20	0,23
	Гальваник	2	0,08	0,09	0,I0	0,I2	0,I4
Итого			0,83	I,0I	I,I5	I,37	I,62

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I противовес				
Цепь ОН-Ш-А ГОСТ 7070-75	калибр / м	25 / 0,59	28 / 0,65	34 / 0,7I	37 / 0,87	37 / I,07
Скоба шкентельная I,0-I0,0	шт.	I				

2.9. Скоба шкентельная ОСТ 5.2003-70. Изготовить

2.9.I. Типовой состав работы

ИЗГОТОВИТЬ. Произвести станочную обработку поковки скобы и штыря, опилить заусенцы, ввернуть штырь, просверлить отверстие и зашплинтовать, разобрать скобу, подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать скобу с калибровкой резьб.

ИСПЫТАТЬ. Испытать скобу на цепопробном стане, сдать ОТК и Регистру СССР.

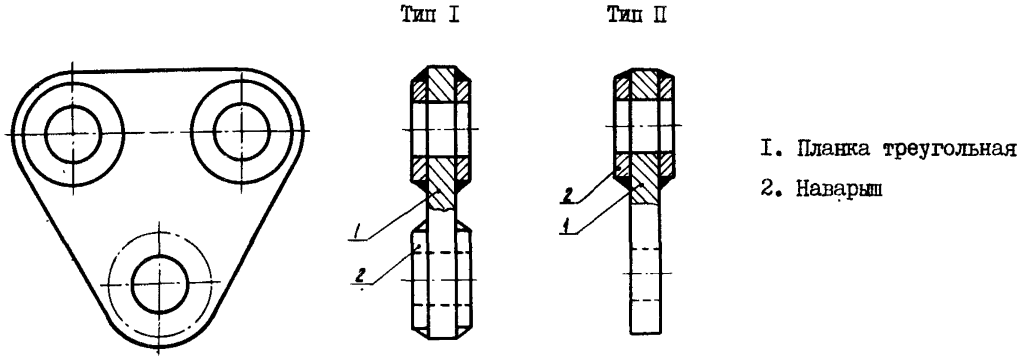
2.9.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 68

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс				
			I,0	I,6	3,2	6,3	I0,0
			Трудоемкость на I0 скоб, нормо-ч				
Изготовить	Станочник	3	4,55	5,35	7,25	I0,70	I6,00
	Гальваник	2	0,30	0,35	0,60	0,80	I,00
	Слесарь-судоремонтник	3	2,50	3,20	4,I0	5,90	7,40
Испытать		3-I	2,00				
И т о г о			9,35	I0,90	I3,95	I9,40	26,40

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I0 скоб				
ВСт3сп ГОСТ 380-7I, поковка II гр.	кг	5,I	6,9	I5,4	39,5	69,3
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 30,38 ГОСТ 2590-7I	кг	3,6	7,3	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	-	-	7,0	I7,0	28,0
Шплинт 4х45-I0хII0 ГОСТ 397-66	кг	0,04I	0,076	0,I60	0,366	0,720

2.IO. Планка треугольная I, II ОСТ 5.2003-70. Изготовить



I. Планка треугольная
2. Наварыш

2.IO.I. Типовой состав работы

ИЗГОТОВИТЬ. Подобрать и разметить материал, вырезать газовым резаком и зачистить кромки на наждачном станке, разметить и сверлить отверстия, изготовить из круглой стали наварыши и установить на электроприхватки, зачистить сварные швы и брызги металла после электросварки, подвергнуть цинковому фосфатированию, сдать ОТК.

СВАРИТЬ. Зачистить стальной щеткой места сварки и сварить планку с наварышами ручной электродуговой сваркой, очистить от шлака и осмотреть швы.

2.I0.2. Нормативы трудоемкости на изготовление планок треугольных типа I

Таблица 69

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс							
			I,0	I,6	2,0	3,2	5,0	6,3	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I планку, нормо-ч							
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,43	0,48	0,54	0,60	0,68	0,72	0,80	0,92
	Станочник	2	0,53	0,63	0,66	0,73	0,79	0,82	I,II	I,I9
	Тальванник	2	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,08	0,09
Сварить	Электросварщик	3	0,I3	0,I9	0,24	0,36	0,60	0,64	I,00	I,94
Итого			I,I2	I,34	I,48	I,74	2,I4	2,26	2,99	3,I4

Примечание. При изготовлении планок типа II трудоемкость поз. I применять с К=0,90; по поз. 2 - с К=0,85; поз. 4 - с К=0,70.

2.I0.3. Нормативы расхода материалов на изготовление планки треугольной типа I

Таблица 70

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка, тс							
		I,0	I,6	2,0	3,2	5,0	6,3	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I планку							
Сталь 09Г2 ГОСТ 552I-67 лист I2-32	кг	I,4	2,0	3,0	4,7	8,0	I0,6	I8,7	28,0
Сталь 09Г2 ГОСТ 552I-67, круг 45-I20 ГОСТ 2590-7I	кг	0,56	I,00	I,32	2,I2	3,84	4,20	7,70	I3,70
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,28	0,43	0,5I	0,87	I,28	I,40	2,30	3,80

Примечание. При изготовлении планок типа II расход материалов поз. 2-3 применять с К=0,66.

2.II. Вертлюг шпора ОСТ 5.2004-70. Ремонт и замена

2.II.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Расшплинтовать, выбить штифт цилиндрический, вынуть вертлюг, снять обойму и кольцо, очистить и промыть детали, изготовить штифт цилиндрический, подвергнуть цинковому фосфатированию, заменить войлочное уплотнение с пропиткой, крепеж, собрать вертлюг, развернуть отверстие и запрессовать штифт, просверлить отверстие и зашплинтовать, запрессовать смазку "ЦИАТИМ-203", проверить на легкость вращения и сдать ОТК и Регистру СССР.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски и ржавчины, протереть ветошью, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

ИЗГОТОВИТЬ. Обработать поковку вертлюга, изготовить из круглой стали кольцо, подшипник верхний, подпятник, обработать поковку обоймы для направляющего блока, разметить и нарезать планки, кницы, зачистить кромки на наждачном станке, собрать детали на электроприхватки с разделкой кромок под сварку, зачистить сварные швы и брызги металла после сварки, собрать вертлюг, изготовить штифт цилиндрический, просверлить отверстие и запрессовать штифт, проверить на легкость вращения, разобрать вертлюг, сдать на гальванический участок, собрать вертлюг, запрессовать смазку "ЦИАТИМ-203", расходить и сдать ОТК и Регистру СССР.

ГАЛЬВАНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ. Вертлюг цинковать с последующим хроматированием; штифт цилиндрический, обойму для направляющего блока, башмак в сборе и кольцо цинковать с последующим фосфатированием.

ГРУНТОВАТЬ. Обезжирить детали вертлюга и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

СВАРИТЬ. Очистить стальной щеткой места сварки и сварить башмак ручной электродуговой сваркой, приварить башмак к мачте или грузовой колонне, очистить швы от шлака и осмотреть.

СНЯТЬ. Срезать газовым резаком и снять вертлюг, зачистить места реза пневмомашинкой с наждачным кругом, уложить вертлюг в отведенное место.

УСТАНОВИТЬ. Установить вертлюг на электроприхватки с подгонкой по месту, зачистить швы после сварки, сдать ОТК.

2.II.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 7I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до						
			I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I вертлог, нормо-ч						
На ремонт									
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	4-2	2,55	2,95	3,30	3,60	3,70	3,95	4,25
	Станочник	2	0,36		0,37	0,38	0,39	0,40	
	Гальваник	2	0,07						
Грунтовать	Маляр	2	0,24	0,29	0,4I	0,64	0,72	0,88	I,00
Итого			3,22	3,67	4,I5	4,69	4,88	5,30	5,72
На замену									
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60
Установить		3-2	0,40	0,48	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90
		4-2	2,80	3,I0	3,60	3,90	4,30	4,50	4,90
Изготовить	Станочник	3	2,30	2,55	3,00	3,25	3,85	4,25	4,55
	Гальваник	2	0,44	0,52	0,65	0,88	I,04	I,20	I,36

Продолжение таблицы 7I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до						
			I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I вертлюг, нормо-ч						
Грунтовать	Маляр	2	0,I0	0,I4	0,I7	0,28	0,36	0,42	0,48
Сварить	Электросварщик	4	0,86	0,96	I,I8	I,64	2,05	2,78	3,06
Итого			7,I5	8,05	9,70	I0,95	I2,75	I4,55	I5,85

Примечание. При ремонте вертлюга шпора с заменой вертлюга трудоемкость поз. I применять с К=I,I; поз. 2 - с К=2,7; поз. 3 - с К=2,4.

2.II.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 72

Наименование материалов	Единица измерения	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до						
		I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I вертлюг						
На ремонт								
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг I0-20 ГОСТ 2590-7I	кг	0,06	0,I0	0,2I	0,25	0,28	0,45	0,50
Болты М8хI4-МI2х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,02			0,04		0,05	0,08
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,040	0,046	0,054	0,072	0,076	0,084	0,093
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,0I6	0,020	0,028	0,045	0,05I	0,060	0,070
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,0I0	0,0I2	0,0I7	0,027	0,03I	0,036	0,042
На замену								
Сталь 20 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	3,5	5,7	8,8	I8,5	22,5	29,2	40,2
Сталь 20 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	3,2	5,I	6,6	I9,5	20,7	27,4	36,8
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 80-I80 ГОСТ 2590-7I	кг	5,2	7,0	I0,5	23,8	28,4	37,6	47,0
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг I0-20 ГОСТ 2590-7I	кг	0,06	0,I0	0,2I	0,25	0,28	0,45	0,50
Сталь 20 ГОСТ I050-74, лист 8-I2	кг	4,I	5,6	7,8	I3,4	I5,7	23,8	30,6
Болты МI8хI4-МI2х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,02			0,04		0,05	0,08
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,040	0,046	0,054	0,072	0,076	0,084	0,093
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,0I6	0,020	0,028	0,045	0,05I	0,060	0,070

Продолжение таблицы 72

Наименование материалов	Единица измерения	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до						
		I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I вертлюг						
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,I3	I,32	2,I0	2,88	3,20	4,80	5,I0
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,0I0	0,0I2	0,0I7	0,027	0,03I	0,036	0,042

2.I2. Вертлюг топенанта ОСТ 5.2004-70. Ремонт и замена

2.I2.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Выбить штифт, снять шайбу, выбить штырь, снять обух, очистить и промыть детали, заменить войлочное уплотнение с пропиткой, изготовить штифт конический разводной и подвергнуть цинковому фосфатированию, установить обух, завести штырь, развернуть отверстие, установить шайбу, запрессовать штифт и разогнуть, запрессовать смазку "ЦИАТИМ-203" и ввернуть болт, расходить и сдать ОТК и Регистру СССР.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить вертлюг от старой краски и ржавчины, протереть ветошью, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить из круглой стали штырь, подшипники верхний и нижний, ступицу, шайбу, шайбы приварные, штифт конический разводной, разметить и нарезать заготовки планок, книц, обуха, зачистить заусенцы и притупить кромки, собрать детали башмака и обуха на электроприхватки с разделкой кромок под сварку, зачистить сварные швы и брызги металла после электросварки, сверлить смазочные отверстия в штыре и нарезать резьбу, собрать вертлюг, просверлить отверстие для штифта, развернуть, проверить вертлюг на легкость вращения, разобрать, сдать на гальванический участок, собрать после покрытий, запрессовать смазку "ЦИАТИМ-203", расходить и сдать ОТК и Регистру СССР.

ГАЛЬВАНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ. Штырь цинковать с последующим хроматированием, башмак и обух в сборе, шайбу, штифт конический цинковать с последующим фосфатированием.

СВАРИТЬ. Зачистить места сварки стальной щеткой, сварить башмак и обух, приварить вертлюг топенанта к мачте или грузовой колонне ручной электродуговой сваркой, очистить от шлака и осмотреть швы.

ГРУНТОВАТЬ. Обезжирить детали вертлюга и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за один раз.

СНЯТЬ. Срезать газовым резаком и снять вертлюг топенанта, уложить в отведенное место, зачистить места реза пневмомашинкой с наждачным кругом.

УСТАНОВИТЬ. Установить вертлюг топенанта на электроприхватки с подгонкой по месту, зачистить сварные швы и брызги металла после электросварки, сдать ОТК.

2.I2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 73

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс						
			I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I вертлюг, нормо-ч						
На ремонт									
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,80	I,05	I,20	I,40	I,50	I,65	I,70
	Станочник	3	0,67	0,68	0,70	0,7I	0,72	0,76	0,77
	Гальваник	2				0,07			
Грунтовать	Маляр	2	0,I2	0,I3	0,I5	0,24	0,32	0,36	0,4I
Итого			I,66	I,93	2,I2	2,42	2,6I	2,84	2,95
На замену									
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,22	0,25	0,30	0,32	0,40	0,45	0,48
Установить		3-2	0,30	0,32	0,35	0,38	0,40	0,45	0,50
		3-2	2,I5	2,35	2,55	2,75	3,00	3,35	3,60
Изготовить	Станочник	3	3,55	3,90	4,00	4,70	5,00	5,40	5,70
	Гальваник	2	0,4I	0,45	0,52	0,62	0,72	0,80	0,92
Грунтовать	Маляр	2	0,03		0,04	0,05	0,07	0,08	0,I0
Сварить	Электросварщик	4	0,84	I,00	I,28	I,48	2,05	2,23	3,20
Итого			7,50	8,30	9,04	I0,30	II,64	I2,76	I4,50

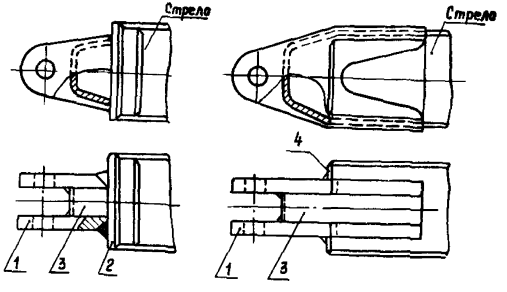
2.I2.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 74

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка, тс						
		I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I вертлюг						
На ремонт								
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I0-20 ГОСТ 2590-7I	кг	0,035	0,050	0,I00	0,I50	0,I70	0,280	0,300
Болт М8хI4-I0х20 ГОСТ 7798-70	кг	0,0II			0,023			
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,022	0,025	0,030	0,045	0,050	0,055	0,060
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,008	0,009	0,0I2	0,0I8	0,025	0,028	0,032
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,005	0,005	0,007	0,0II	0,0I5	0,0I7	0,0I9
На замену								
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I0-20 ГОСТ 2590-7I	кг	0,035	0,050	0,I00	0,I50	0,I70	0,280	0,300
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 38-95 ГОСТ 2590-7I	кг	2,0	3,I	4,2	9,4	I4,4	I9,5	22,3
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 45-II2 ГОСТ 2590-7I	кг	2,7	4,3	5,6	I3,2	I9,0	26,0	3I,0
Сталь 20 ГОСТ I050-74, лист 6-24 ГОСТ 2590-7I	кг	3,4	4,6	6,9	8,I	I3,3	I8,7	23,5
Болт М8хI4-I0х20 ГОСТ 7798-70	кг	0,0II			0,023			
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,00	I,40	I,60	I,90	3,40	5,60	5,80
Смазка "ЦИАТИМ-203" ГОСТ 8773-73	кг	0,022	0,025	0,030	0,045	0,050	0,055	0,060
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,008	0,009	0,0I2	0,0I8	0,025	0,028	0,032
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,005	0,005	0,007	0,0II	0,0I5	0,0I7	0,0I9

2.I3. Вилка шпора I, II ОСТ 5.2004-70. Заменить

Тип I Тип II



I. Щека
2. Основание
3. Распорка
4. Заглушка

2.I3.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Срезать газовым резаком вилку шпора, зачистить место реза пневмомашинкой с наждачным кругом.

УСТАНОВИТЬ. Установить вилку шпора и прихватить к стреле электросваркой, зачистить сварные швы и брызги металла после электросварки, сдать ОТК.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от обгоревшей краски прилегающую к вилке часть стрелы, обезжирить и загрунтовать вилку и часть стрелы грунтовкой ВЛ-02 в один слой и грунтовкой ФЛ-03к в два слоя.

ИЗГОТОВИТЬ. Обработать поковки щек, изготовить распорку из листовой стали, заглушки из круглой стали (тип I) или из листовой (тип II), собрать вилку на электроприхватки с разделкой кромок щек под сварку (тип I), зачистить сварные швы и брызги металла после сварки, сдать ОТК и Регистру СССР.

СВАРИТЬ. Зачистить стальной щеткой места сварки и сварить вилку, приварить вилку к стреле ручной электродуговой сваркой или полуавтоматической в среде углекислого газа, очистить швы от шлака и осмотреть.

2.I3.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 75

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип I						Тип II
			Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до						
			I,6	2,5	4,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I вилку, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,I4	0,I4	0,I6	0,I8	0,20	0,22	0,40
Установить		3-2	0,30	0,32	0,38	0,40	0,44	0,46	0,60
Изготовить		3-2	0,40	0,50	0,60	0,65	0,70	0,75	0,95
	Станочник	3	0,52	0,6I	0,66	0,66	0,66	0,69	-
Сварить	Электросварщик	5	0,32	0,55	0,77	0,77	0,80	I,30	0,70
Приварить			0,I0	0,I4	0,I7	0,I9	0,20	0,2I	0,87
Грунтовать	Маляр	2	0,07	0,07	0,I0	0,I0	0,I3	0,I3	0,I6
И т о г о			I,80	2,33	2,80	2,95	3,I3	3,76	3,68

2.13.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 76

Наименование материалов	Единица измерения	Тип I				Тип II		
		Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до						
		1,6	2,5	4,0	6,3	8,0	10,0	12,5
		Норма расхода на 1 вилку						
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 (08ГДН ОСТ 5.9125-73), поковка II гр.	кг	3,5	6,4	9,4	10,0	11,0	15,4	49,0
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 (09Г2 ГОСТ 5521-67), круг 125-220 ГОСТ 2590-71	кг	4,4	7,9	12,6	14,9	17,3	23,9	-
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 (09Г2 ГОСТ 5521-67), лист 6-10	кг	-	0,6	0,7	1,1	1,5	2,2	7,8
Электроды УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,94	1,56	2,15	2,17	2,30	3,60	2,50
(проволока Св-08Г2С 2246-70,	кг	0,66	1,10	1,50	1,52	1,60	2,50	1,75
углекислый газ ГОСТ 8050-64)	кг	0,82	1,44	1,90	1,98	2,10	3,25	2,25
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,008	0,010	0,014	0,015	0,017	0,019	0,026
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,016	0,020	0,028	0,030	0,034	0,038	0,052
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,005	0,006	0,008	0,009	0,010	0,011	0,016

2.I4. Обух грузовой ОСТ 5.2004-70. Заменить

2.I4.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Срезать газовым резаком обух грузовой, зачистить места реза пневмомашинкой с наждачным кругом.

УСТАНОВИТЬ. Разделать кромки под сварку и установить обух грузовой на электроприхватки, зачистить сварные швы и брызги металла после сварки, сдать ОТК.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от обгоревшей краски прилегающую часть стрелы, обезжирить и загрунтовать обух и часть стрелы грунтовкой ВЛ-02 в один слой и ФЛ-03К в два слоя.

ИЗГОТОВИТЬ. Произвести станочную обработку поковок обуха, штыря и скобы, зачистить зарусенцы и просверлить отверстие в обухе, сдать на гальванический участок штырь и скобу, собрать обух грузовой после покрытий, просверлить отверстие и зашплинтовать, сдать ОТК и Регистру СССР.

ГАЛЬВАНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ. Скобу цинковать с последующим фосфатированием, штырь цинковать с последующим хроматированием.

ПРИВАРИТЬ. Зачистить стальной щеткой места сварки и приварить обух к стреле ручной электродуговой или полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа,очистить от шлака и осмотреть швы.

2.I4.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 77

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до							
			I,6	2,5	4,0	5,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I обух, нормо-ч							
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,I2	0,I4	0,I6	0,I8	0,20	0,22	0,24	0,26
Установить		3-2	0,I8	0,20	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32
		3-2	0,20	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60
Изготовить	Станочник	3	I,78	2,24	2,40	2,57	2,79	3,03	3,48	3,62
	Гальваник	2	0,I4	0,20	0,28	0,34	0,37	0,4I	0,44	0,48
Приварить	Электросварщик	5	0,06	0,I0	0,I2	0,I4	0,I7	0,I9	0,2I	0,24
Грунтовать	Маляр	2	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,I0	0,I2
Итого			2,5I	3,22	3,58	3,93	4,3I	4,7I	5,32	5,64

2.I4.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 78

Наименование материалов	Единица измерения	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс, до							
		I,6	2,5	4,0	5,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I обух							
Сталь 20 ГОСТ I050-74 (09Г2 ГОСТ 552I-67), поковка II гр.	кг	0,24	0,87	I,30	2,I0	2,25	3,50	5,45	5,87
Сталь 20 ГОСТ I050-74 (09Г2 ГОСТ 552I-67), поковка II гр.	кг	I,4	3,3	4,2	5,4	7,I	9,I	I2,8	I5,6
Сталь 20 ГОСТ I050-74 (08ГДН ГОСТ 5.9I25-73),поковка II гр.	кг	3,0	7,6	9,7	I2,5	I6,3	20,I	29,5	33,4
Гайка МI8-М52 ГОСТ 59I6-70	кг	0,03	0,I0	0,I6	0,28	0,35	0,62	0,67	
Шплинт 4х45-I0х9 ГОСТ 397-66	кг	0,004	0,008	0,0I4	0,0I6	0,033	0,036	0,06I	
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.I4I4-72	кг	0,004	0,006	0,008	0,0I0	0,0I3	0,0I5	0,0I7	0,020
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,008	0,0I2	0,0I6	0,020	0,026	0,030	0,034	0,040
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I6	0,40	0,45	0,50	0,70	0,77	I,I0	I,20
(проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70,	кг	0,II	0,28	0,32	0,35	0,50	0,54	0,78	0,85
углекислый газ ГОСТ 8050-64)	кг	0,I4	0,36	0,40	0,45	0,63	0,70	I,00	I,I0
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,0I0	0,0I2

2.I5. Обух оттяжек ОСТ 5.2004-70. Заменить

2.I5.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Срезать газовым резаком обух оттяжек и зачистить места реза пневмомашинкой с наждачным кругом.

УСТАНОВИТЬ. Разделать кромки под сварку и установить обух оттяжек на электроприхватки, зачистить сварные швы и брызги металла после электросварки, сдать ОТК.

ПРИВАРИТЬ. Зачистить стальной щеткой места сварки и приварить обух оттяжек к стреле ручной электродуговой или полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, очистить от шлака и осмотреть швы.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от обгоревшей краски прилегающую к обуху часть стрелы, протереть ветошью, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ВЛ-02 в один слой и ФЛ-03к в два слоя.

ИЗГОТОВИТЬ. Обработать поковку обуха пневмомашинкой с наждачным кругом и напильником вручную, сдать ОТК и Регистру СССР.

П р и м е ч а н и е. Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа предусмотрена для приварки обуха из стали 08ГДН, трудоемкость электросварщика при приварке обуха из данного материала применять с К=0,80.

2.I5.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 79

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс, до							
			I,6	2,5	4,0	5,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I обух, нормо-ч							
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,I0		0,I2	0,I4	0,I6	0,I8	0,20	0,22
Установить		3-2	0,I6	0,I8	0,20	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30
Изготовить		2	0,I3		0,I4		0,I5		0,I6	
Приварить	Электросварщик	5	0,05	0,08	0,09	0,II	0,I2	0,I3	0,I5	0,I6
Грунтовать	Маляр	2	0,02		0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09
И т о г о			0,46	0,5I	0,58	0,65	0,72	0,78	0,86	0,93

2.I5.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 80

Наименование материалов	Единица измерения	Допускаемая нагрузка, тс, до							
		I,6	2,5	4,0	5,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
		Норма расхода на I обух							
Сталь 20 ГОСТ I050-74 (08ГДН ГОСТ 5.9I25-73), поковка II гр.	кг	3,4	6,6	I2,7	I7,5	2I,2	28,0	38,2	5I,0
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,22	0,35	0,45	0,54	0,74	0,77	I,I0	I,20
(проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70,	кг	0,I5	0,25	0,32	0,38	0,5I	0,54	0,78	0,84
углекислый газ ГОСТ 8050-64)	кг	0,20	0,32	0,4I	0,49	0,67	0,70	I,00	I,I0
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.I4I4-72	кг	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,009	0,0II	0,0I3
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,006	0,008	0,0I0	0,0I2	0,0I4	0,0I8	0,022	0,026
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,006	0,007	0,009

2.I6. Стрела постоянного сечения (из трубы) ОСТ 5.2001-70. Ремонт и замена

2.I6.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Застропить стрелу, расшплинтовать, отвернуть гайку, выбить штырь и с помощью крана снять стрелу, уложить на берегу на подкладки, расстропить.

УСТАНОВИТЬ. Застропить стрелу и с помощью крана установить на место, завести штырь, навернуть гайку, просверлить отверстие и зашплинтовать, расстропить, сдать ОТК.

ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ. Застропить стрелу и выгрузить на берег, расстропить. Застропить стрелу, уложить на машину или платформу и доставить в цех к месту ремонта, застропить и уложить на место, расстропить. После ремонта застропить стрелу и уложить на машину или платформу, доставить к судну, застропить и с помощью крана установить стрелу на место, после установки расстропить.

ИЗГОТОВИТЬ ШТЫРЬ. Произвести станочную обработку поковки штыря и подвергнуть цинковому хроматированию.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Срезать газовым резаком дефектный участок и зачистить места реза пневмомашинкой, подобрать трубу, разметить и отрезать по разметке, зачистить заусенцы, изготовить внутреннюю подкладку (кольцо из двух полуобечаек), разделать кромки стрелы под сварку и собрать стрелу на подкладке на электроприхватки, зачистить сварные швы и брызги металла после электросварки.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить стрелу от старой краски и ржавчины пневмомашинкой со стальной щеткой и вручную скребком, протереть ветошью, обезжирить и загрунтовать стрелу грунтовкой ВЛ-02 в один слой и ФЛ-03к в два слоя.

ИЗГОТОВИТЬ. Подобрать и разметить материал (трубы, лист), нарезать по разметке трубы, заготовки подкладок, заглушку нока стрелы, зачистить заусенцы после резки, согнуть полуобечайки подкладок в вальцах и собрать на электроприхватки, зачистить швы после сварки, разделать кромки стрелы под сварку и собрать стрелу на подкладках на электроприхватки, зачистить сварные швы и брызги металла после сварки.

СВАРИТЬ. Зачистить места сварки стальной щеткой и сварить стрелу ручной электродуговой сваркой, очистить от шлака и осмотреть швы.

ИСПЫТАТЬ СТРЕЛУ СТАТИЧЕСКОЙ НАГРУЗКОЙ. Испытать стрелу согласно ТУ с проверкой прогиба по контрольной струне.

ИСПЫТАТЬ НАДУВОМ ВОЗДУХА. Приготовить мыльный раствор и нанести на сварные швы, испытать стрелу надувом воздуха, протереть. Сдать испытания ОТК и Регистру СССР.

ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ ПРИ ИСПЫТАНИИ. Застропить стрелу и доставить на испытательный стенд, уложить на стенде, после испытания снять стрелу и уложить в отведенное место для покрытия грунтовкой.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить стрелу от ржавчины пневмомашинкой со стальной щеткой, протереть ветошью, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ВЛ-02 в один слой и ФЛ-03к в два слоя.

Примечания: I. Трудоемкость и расход материалов на изготовление стрелы рассчитаны на следующие условия: количество стыков на стреле длиной до 6 м – I, более 6 м – 2. При изготовлении стрел с меньшим количеством стыков трудоемкость судокорпусника-ремонтника уменьшается на I5% за каждый стык.

2. Трудоемкость и расход материалов на изготовление и установку вилки шпора, обухов грузового и оттяжек см. в нормативах 2.I3, 2.I4, 2.I5, трудоемкость судокорпусника-ремонтника на установку обухов грузового и оттяжек с разметкой и вырезкой отверстий применять с К=I,20.

3. Расход материалов на ремонт рассчитан на замену участка стрелы длиной I м, при этом расход трубы изменяется пропорционально длине заменяемого участка.

2.I6.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 8I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Сечение стрелы (D×S), мм					
			I2Ix4			I33x4		
			Длина стрелы, м					
			5	6	7	5	6	7
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч					
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	I,00	I,I5	I,35	I,00	I,I5	I,35
Установить		3-2	I,30	I,45	I,70	I,30	I,45	I,70
Ремонтировать		5-3	2,80			3,00		
	Электросварщик	5	0,I7			0,20		
	Маляр	2	I,63	2,03	2,33	2,00	2,20	2,60
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	5-2	5,60		6,40	6,40		7,40
	Электросварщик	5	0,I7		0,26	0,20		0,30
	Маляр	2	I,33	I,63	I,84	I,60	I,70	2,05
Изготовить штырь	Станочник	3	0,72		0,68	0,80	0,76	0,72
	Гальваник	2	0,08		0,07	0,I0	0,09	0,08
Испытать а) статической нагрузкой	Судокорпусник-ремонтник	4-2	2,30		2,70	2,50		3,00

Продолжение таблицы 8I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Сечение стрелы (D×S), мм					
			I2Ix4			I33x4		
			Длина стрелы, м					
			5	6	7	5	6	7
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч					
Испытать б) воздухом	Судокорпусник-ремонтник	3-I	0,40			0,50		
Снять, установить	Такелажник судовой	3-2	0,80			0,80		
Испытать			0,70			0,70		
Итого на ремонт (поз.I÷5, 9÷I4)			II,9	I2,6	I3,7	I2,9	I3,I5	I4,65
Итого на замену (поз. I÷2, 6÷I4)			I4,4	I5,0	I6,9	I5,9	I6,25	I8,6

Продолжение таблицы 8I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Сечение стрелы (D×S), мм						
			I59x5				I94x5		
			Длина стрелы, м						
			6	7	8	9	8	9	I0
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	I,35		I,70		I,70		
Установить		3-2	I,70		2,20		2,20		
		5-2	3,40				4,00		
Ремонтировать	Электросварщик	5	0,25				0,35		
	Маляр	2	2,75	3,I5	3,65	4,05	4,95	5,65	6,05
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	5-2	6,80		7,80		9,20		
	Электросварщик	5	0,25		0,40		0,50		
	Маляр	2	2,I5	2,50	2,85	3,25	3,90	4,40	4,85
Изготовить штырь	Станочник	3	0,80		0,76	0,80		0,76	
	Гальваник	2	0,I0		0,09	0,I0		0,09	
Испытать а) статической нагрузкой	Судокорпусник-ремонтник	4-2	3,00		3,60		4,00		
б) воздухом		3-I	0,60				0,70		

Продолжение таблицы 8I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Сечение стрелы ($D \times S$), мм						
			I59x5				I94x5		
			Длина стрелы, м						
			6	7	8	9	8	9	I0
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Снять, установить	Такелажник судовой	3-2	I,80			2,20	I,80		2,20
Испытать			0,80				0,90		
Итого на ремонт (поз. I÷5, 9÷I4)			I6,55	I7,50	I8,85	I9,65	2I,50	22,60	22,95
Итого на замену (поз. I÷2, 6÷I4)			I9,35	2I,40	22,60	23,40	25,80	26,70	27,I

2.I6.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 82

Наименование материалов	Единица измерения	Сечение трубы стрелы (D×S), мм					
		I2Ix4			I33x4		
		Длина стрелы, м					
		5	6	7	5	6	7
		Норма расхода на I стрелу					
На изготовление штыря							
Сталь 20 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	0,62		0,45	I,45	0,90	0,62
Гайка М24-М36 ГОСТ 59I6-70	кг	0,090		0,058	0,I9I	0,II5	0,090
На ремонт							
Труба стальная ГОСТ 873I-74	м	I,I			I,I		
Сталь 20 ГОСТ I050-74, лист 4-5	кг	6,I			6,2		
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I6			0,I7		
На изготовление							
Труба стальная ГОСТ 873I-74	м	5,6	6,8	8,0	5,6	6,8	8,0
Сталь 20 ГОСТ I050-74, лист 4-5	кг	3,8		6,9	4,0		7,I
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,I6		0,24	0,I7		0,26

Продолжение таблицы 82

Наименование материалов	Единица измерения	Сечение трубы стрелы (D×S), мм					
		121х4			133х4		
		Длина стрелы, м					
		5	6	7	5	6	7
		Норма расхода на 1 стрелу					
На грунтовку							
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.1414-72	кг	0,16	0,19	0,22	0,17	0,20	0,23
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,32	0,38	0,44	0,34	0,40	0,46
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,10	0,11	0,13	0,10	0,12	0,14

Продолжение таблицы 82

Наименование материалов	Единица измерения	Сечение трубы стрелы (D×S), мм						
		I59x5				I94x5		
		Длина стрелы, м						
		6	7	8	9	8	9	I0
		Норма расхода на I стрелу						
На изготовление штыря								
Сталь 20 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	I,45	0,90			I,45		0,62
Гайка М24-М36 ГОСТ 59I6-70	кг	0,I9I	0,II5			0,I9I		0,090
На ремонт								
Труба стальная ГОСТ 873I-74	м	I,I				I,I		
Сталь 20 ГОСТ I050-74, лист 4-5	кг	6,0	I0,2			I2,3		
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,33				0,40		
На изготовление								
Труба стальная ГОСТ 873I-74	м	6,8	8,0	9,0	I0,0	9,0	I0,0	II,0
Сталь 20 ГОСТ I050-74, лист 4-5	кг	6,3	II,4			I4,0		
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,33	0,50			0,60		
На грунтовку								
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.I4I4-72	кг	0,24	0,28	0,33	0,37	0,40	0,45	0,50
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,48	0,56	0,66	0,74	0,80	0,90	I,00
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,I4	0,I7	0,20	0,22	0,24	0,27	0,30

2.I7. Стрела переменного сечения (из одной цилиндрической и двух конических обечаек) ОСТ 5.2001-70. Ремонт и замена

2.I7.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Срезать газовым резаком дефектный участок и зачистить пневмомашинкой с наждачным кругом места реза, разделать под сварку. Подобрать и разметить листовой материал, резать по разметке на гильотинных ножницах, править и зачистить кромки, разделать под сварку, согнуть в вальцах или под прессом полуобечайки заменяемой части и подкладки, подогнать полуобечайки и собрать на электроприхватки, править и зачистить сварные швы после сварки, подогнать участок к стреле и собрать на подкладке, прихватить, после сварки править и зачистить швы.

ИЗГОТОВИТЬ. Подобрать и разметить листовой материал, резать по разметке на гильотинных ножницах, править и зачистить кромки, разделать под сварку, согнуть в вальцах или под прессом цилиндрические и конические полуобечайки, подкладки, собрать обечайки на электроприхватки, править и зачистить швы после сварки, подогнать и собрать цилиндрические и конические обечайки на подкладках, прихватить, править и зачистить сварные швы после сварки.

СВАРИТЬ. Зачистить стальной щеткой кромки свариваемых деталей и сварить стрелу полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, очистить и осмотреть швы.

Примечания: I. Типовой состав работы на снятие и установку стрелы, на испытания и на грунтовку см. в нормативе 2.I6.

2. Трудоемкость и расход материалов на изготовление определены на следующие условия: количество стыков на обечайках стрелы при длине 4 м и более – I, при изготовлении стрел без стыковки на обечайках трудоемкость судокорпусника-ремонтника уменьшать на 5% за каждый стык.

3. Трудоемкость и расход материалов на изготовление вилки шпора, обухов грузового и оттяжек см. в нормативах 2.I3, 2.I4, 2.I5, трудоемкость судокорпусника-ремонтника на установку обухов, грузового и оттяжек с разметкой и вырезкой отверстий применять с К=I,20.

4. Трудоемкость судокорпусника-ремонтника и электросварщика и расход материалов при ремонте стрелы рассчитаны на замену участка стрелы длиной I м, при замене участка более I м трудоемкость и расход материалов изменяются пропорционально длине заменяемого участка.

5. При сварке стрел ручной электродуговой сваркой трудоемкость сварщика применять с К=I,50.

6. При замене конического участка стрелы трудоемкость судокорпусника-ремонтника применять с К=I,I5.

2.I7.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 83

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
			I80		I94		2I9		
			Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
			6-5		5-5		6-5		
			Длина стрелы, м						
			9	I0	8	8	9	I0	II
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	I,3			I,5			I,7
Установить		3-2	I,5			I,7			2,2
		5-2	8,8		8,4		9,4		I0,I
Ремонтировать	Электросварщик	5	I,0		I,I		I,2		I,3
	Маляр	2	4,4	5,I	4,4	5,I	6,0	6,5	7,I
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	5-3-I	4I,4	45,0	36,6	38,4	43,2	48,0	55,0
	Электросварщик	5	2,4	2,7	2,2	2,4	2,6	2,8	3,4
	Маляр	2	3,I	4,4	3,I	4,4	5,I	5,4	5,9
Изготовить штырь	Станочник	3	0,80		0,88		0,95		0,80
	Гальваник	2	0,I0		0,I2		0,I5		0,I0

Продолжение таблицы 83

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
			I80		I94		2I9		
			Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
			6-5		5-5		6-5		7-6
			Длина стрелы, м						
			9	I0	8	8	9	I0	II
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Испытать а) статической нагрузкой	Судокорпусник-ремонтник	4-2	3,6		3,0		4,4		
б) воздухом		3-I	0,90		I,0		I,I	I,2	I,3
Снять, установить	Такелажник судовой	3-2	2,4		2,2		2,4		
Испытать			I,0		0,8		I,0		
Итого на ремонт (поз. I÷5, 9÷I4)			I8,8	26,6	25,7	28,8	29,8	30,4	32,4
Итого на замену (поз. I÷2, 6÷I4)			58,5	6I,8	52,7	58,3	64,I	69,5	78,2

Продолжение таблицы 83

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
			2I9			245			
			Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
			7-6	8-6		7-6			
			Длина стрелы, м						
			I2	I3	9	I0	II	I2	I3
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	I,7	I,9		I,7		I,9	
Установить		3-2	2,2	2,4		2,2		2,4	
		5-2	I0,I	II,2		I0,8			
Ремонтировать	Электросварщик	5	I,3	I,4					
	Маляр	2	7,8	8,5	6,7	7,I	7,8	8,7	9,7
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	5-3-I	66,0	84,0	48,6	56,0	60,0	72,9	78,6
	Электросварщик	5	4,I	4,4	2,9	3,2	3,5	4,I	4,3
	Маляр	2	6,2	6,8	5,3	5,7	6,2	6,9	7,7
Изготовить штырь	Станочник	3	0,80			0,95			0,88
	Гальваник	2	0,I0			0,I5			0,I2

Продолжение таблицы 83

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
			2I9			245			
			Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
			7-6	8-6		7-6			
			Длина стрелы, м						
			I2	I3	9	I0	II	I2	I3
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Испытать а) статической нагрузкой	Судокорпусник-ремонтник	4-2	4,4			4,8			
б) воздухом		3-I	I,4	I,5	I,5	I,6	I,7	I,8	I,9
Снять, установить	Такелажник судовой	3-2	2,6	2,8	2,4	2,8		3,0	
Испытать			I,I		I,0	I,I		I,2	
Итого на ремонт (поз. I÷5, 9÷I4)			33,5	36,I	28,8	33,5	35,8	37,I	38,I
Итого на замену (поз. I÷2, 6÷I4)			90,6	II0,2	7I,5	80,2	85,5	I00,I	I06,8

Продолжение таблицы 83

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
			273				299		325
			Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
			7-6		8-7		8-7		I0-7
			Длина стрелы, м						
			I2	I3	I4	I5	I5	I6	I6
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-I	I,9		2,I		2,I		2,4
Установить		3-2	2,4		2,6		2,6		3,0
		5-2	II,2		I2,4		I2,8		I5,2
Ремонтировать	Электросварщик	5	I,5		I,6		I,9		2,3
	Маляр	2	9,7	I0,3	II,0	I2,4	I2,9	I4,2	I4,8
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	5-3-I	76,4	83,I	96,0	I02,0	I05,0	III,0	I30,5
	Электросварщик	5	4,I	4,4	5,2	5,6	5,7	6,2	6,8
	Маляр	2	7,7	8,2	8,8	9,9	I0,3	II,2	II,8
Изготовить штырь	Станочник	3	I,04		0,95		I,04	0;95	I,04
	Гальваник	2	0,I6		0,I5		0,I6	0,I5	0,I6

Продолжение таблицы 83

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
			273				299		325
			Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
			7-6		8-7		8-7		I0-7
			Длина стрелы, м						
			I2	I3	I4	I5	I5	I6	I6
			Трудоемкость на I стреду, нормо-ч						
Испытать а) статической нагрузкой	Судокорпусник-ремонтник	4-2	5,2				5,6		6,2
б) воздухом		3-I	2,2	2,3	2,4	2,5	2,8	2,9	3,I
Снять, установить	Такелажник судовой	3-2	3,2	3,4	3,6		3,8		4,0
Испытать			I,3		I,4		2,0		2,5
Итого на ремонт (поз. I÷5, 9÷I4)			39,8	40,6	43,4	44,9	47,7	49,0	54,7
Итого на замену (поз. I÷2, 6÷I4)			I05,6	II2,3	I28,4	I36,0	I4I,9	I48,5	I7I,5

2.17.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 84

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр цилиндрической обечайки, мм							
		180		194	219				
		Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм							
		6-5		5-5	6-5			7-6	
		Длина стрелы, м							
		9	10	8	8	9	10	11	12
		Норма расхода на 1 стрелу							
На замену штыря									
Сталь 20 ГОСТ 1050-74, поковка II гр.	кг	1,45		2,00			1,45		
Гайка М36-М52 ГОСТ 5916-70	кг	0,191		0,308			0,191		
На ремонт									
Сталь 09Г2 ГОСТ 5521-67 лист	кг	40,5		38,2	49,3			57,0	
Проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70	кг	2,6		1,8	2,3			3,1	
Углекислый газ ГОСТ 8050-64	кг	3,6		2,6	3,2			4,3	
На изготовление									
Сталь 09Г2 ГОСТ 5521-67 лист	кг	253,0	275,0	210,0	275,0	308,0	341,0	374,0	418,0
Проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70	кг	8,0	8,9	6,1	7,3	8,2	9,1	12,3	16,0

Продолжение таблицы 84

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр цилиндрической обечайки, мм							
		I80		I94	2I9				
		Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм							
		6-5		5-5	6-5			7-6	
		Длина стрелы, м							
		9	I0	8	8	9	I0	II	I2
		Норма расхода на I стрелу							
Углекислый газ ГОСТ 8050-64	кг	II,2	I4,5	8,5	I0,2	II,4	I2,7	I7,3	24,4
На грунтовку									
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.I4I4-72	кг	0,4I	0,45	0,40	0,43	0,49	0,54	0,56	0,65
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	0,82	0,90	0,80	0,86	0,98	I,08	I,I2	I,30
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,25	0,27	0,24	0,26	0,29	0,32	0,34	0,39

Продолжение таблицы 84

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
		2I9	245					273
		Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
		8-6	7-6					7-6
		Длина стрелы, м						
		I3	9	I0	II	I2	I3	I2
		Норма расхода на I стрелу						
На замену штыря								
Сталь 20 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	I,45	3,I0				2,00	4,50
Гайка М36-М52 ГОСТ 59I6-70	кг	0,I9I	0,465				0,308	0,690
На ремонт								
Сталь 09Г2 ГОСТ 552I-67, лист	кг	64,0	63,5					70,0
Проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70	кг	3,9	3,2					3,3
Углекислый газ ГОСТ 8050-64	кг	5,5	4,5					4,6
На изготовление								
Сталь 09Г2 ГОСТ 552I-67, лист	кг	45I,0	407,0	45I,0	495,0	550,0	594,0	605,0
Проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70	кг	2I,9	II,3	I2,3	I3,5	I6,4	I7,6	I6,6
Углекислый газ ГОСТ 8050-64	кг	30,8	I5,8	I7,2	I8,9	23,0	24,6	22,6

Продолжение таблицы 84

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр цилиндрической обечайки, мм						
		2I9	245					273
		Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм						
		8-6	7-6					7-6
		Длина стрелы, м						
		I3	9	I0	II	I2	I3	I2
		Норма расхода на I стрелу						
На грунтовку								
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.I4I4-72	кг	0,70	0,55	0,60	0,66	0,72	0,79	0,80
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9I09-76	кг	I,40	I,I0	I,20	I,32	I,44	I,58	I,60
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,42	0,33	0,36	0,40	0,43	0,47	0,48

Продолжение таблицы 84

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр цилиндрической обечайки, мм					
		273			299		325
		Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм					
		7-6	8-7		8-7		I0-7
		Длина стрелы, м					
		I3	I5		I5	I6	I6
		На I стрелу					
На замену штыря							
Сталь 20, ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	3,I0			4,50	3,I0	4,50
Гайка М36-М52 ГОСТ 59I6-70	кг	0,465			0,690	0,465	0,690
На ремонт							
Сталь 09Г2 ГОСТ 552I-67, лист	кг	70,0	79,5		87,5		II6,0
Проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70	кг	3,3	4,2		4,3		
Углекислый газ ГОСТ 8050-64	кг	4,6	5,8		6,I		I
На изготовление							
Сталь 09Г2 ГОСТ 552I-67, лист		650,0	790,0	740,0	950,0	I0I5,0	I36
Проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70		I7,7	24,I	25,6	26,I	27,6	3
Углекислый газ ГОСТ 8050-64		24,8	32,7	35,8	36,5	38,6	5

Продолжение таблицы 84

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр цилиндрической обечайки, мм					
		273			299		325
		Толщина листа цилиндрической и конических обечаек, мм					
		7-6	8-7		8-7		I0-7
		Длина стрелы, м					
		I3	I4	I5	I5	I6	I6
		Норма расхода на I стрелу					
На грунтовку							
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 5.I4I4-72	кг	0,86	0,94	I,00	I,I2	I,20	I,28
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9I09-76	кг	I,72	I,88	2,00	2,24	2,40	2,56
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,52	0,56	0,60	0,67	0,72	0,77

2.I8. Вышка топенантная ОН9-I33-68. Ремонт

2.I8.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Отвернуть гайки, выбить болты и снять вышку.

УСТАНОВИТЬ. Установить вышку на место и закрепить болтами, намотать канат на барабан вышки в один слой и установить на натянутый канат рычаг стопора, установить зазор между храповым колесом и стопором, прихватить, приварить и зачистить сварные швы, сдать ОТК.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать вышку, очистить и промыть в керосине детали, протереть ветошью, отрихтовать барабаны и станину, изготовить капроновые втулки, собрать вышку с заменой крепежа и консервацией трущихся поверхностей смазкой "УС", проверить вышку на легкость вращения и сдать ОТК.

Ремонтировать ось барабана. Проточить и прошлифовать рабочие шейки. Сдать ОТК. Подвергнуть кадмированному хроматированию.

ГРУНТОВАТЬ. Очистить от старой краски и ржавчины детали вышки, протереть ветошью, обезжирить растворителями и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03к за два раза.

ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ. Застропить вышку и выгрузить при помощи крана с судна, погрузить на автомашину и доставить в цех для ремонта, выгрузить, погрузить вышку на автомашину и доставить к судну, застропить и с помощью крана погрузить на судно.

2.I8.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 85

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Максимальное натяжение топенанта, кгс			
			I600	3200	5000	8000
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч			
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,80	I,I0	I,20	I,40
Установить		3-2	I,00	I,35	I,60	2,00
Рихтовать		4-2	2,40	2,60	2,70	3,00
Ремонтировать		3-2	I,20	I,25	I,40	I,60
	Станочник	3	I,00	I,20	I,50	I,90
Ремонтировать ось барабана	Станочник	3	I,35	I,65	I,80	2,45
	Гальваник	2	0,20	0,30	0,35	0,40
Грунтовать	Маляр	2	0,90	I,20	I,55	I,65
Снять, установить	Такелажник судовой	3-2	I,40	2,20	2,60	
Итого			I0,35	I2,85	I4,70	I7,00

2.18.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 86

Наименование материалов	Единица измерения	Максимальное натяжение каната, кгс			
		1600	3200		8000
		Норма расхода на 1 вышку			
Болты М16х40-М27х55 ГОСТ 7805-70	кг	0,744	1,750	2,850	4,910
Гайки М16-М27 ГОСТ 5927-70	кг	0,264	0,640	1,100	1,990
Болты М14х30, М16х30 ГОСТ 7805-70	кг	0,236		0,344	
Гайки М24 ГОСТ 5927-70	кг	0,22			
Гайки М36,М42 ГОСТ 5915-70	кг	0,76		1,24	
Шайбы нормальные 36х6, 42х6 ГОСТ 11371-68	кг	0,22		0,31	
Шплинты 5х50, 8х80 ГОСТ 397-66	кг	0,074		0,080	
Винты М12х22, М5х12 ГОСТ 17474-72	кг	0,044			
Капрон ОСТ 6-06-14-70, отливки	кг	0,76	0,96	1,16	1,44
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,15	0,27	0,42	0,68
Электроды УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,05			
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,05	0,08	0,13	0,20

2.I9 Грузовое устройство в сборе. Испытать

2.I9.I Типовой состав работы

ИСПЫТАТЬ Проверить работу грузового устройства подъемом и опусканием груза, поворотом стрелы на оба борта, сдать грузовое устройство ОТК и Регистру СССР.

ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ Доставить на судно груз, застропить, подвесить к гаку, убрать груз с судна и доставить к месту складирования после испытания грузового устройства

2.I9.2 Нормативы трудоемкости

Таблица 87

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Осевое сжимающее усилие в стреле, тс						
			2,5	4,0	5,0	6,3	8,0	I0,0	I2,5
			Трудоемкость на I стрелу, нормо-ч						
Испытать	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	2,9	3,9	4,8	5,7	6,9	8,4	9,6	II,7
Доставить и убрать груз	Такелажник судовой	2-I	2,8	3,2	3,6	4,0	4,4	4,8	5,2	5,6
Итого			5,7	7,I	8,4	9,7	II,3	I3,2	I4,8	I7,3

2.20. Такелажные работы по доставке деталей грузового устройства

2.20.I. Масса деталей грузового устройства

Таблица 88

Наименование детали		Допускаемая нагрузка, тс, до												
		0,55	I,0	I,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0	6,3	7,5	8,0	I0,0	I2,5
		Масса детали, кг												
Блок ICУ, ICК, ICВ		–	3,4	–	6,4	–	II,3	I6,8	–	28,6	–	42,0	63,0	–
Блок IУСУ	одношкив.	–	–	8,8	–	–	I4,I	–	26,2	–	38,0	–	6I,0	–
	двухшкив.	–	–	–	–	–	–	–	24,6	–	45,0	–	60,0	–
Блок IУ, IК, IВ		–	7,5	–	I4,0	–	24,0	–	35,0	44,0	–	–	59,0	89,0
Блок II	одношкив.	–	–	–	–	–	–	–	35,0	–	–	5I,0	72,0	I05,0
	двухшкив.	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	57,0	–	85,0
Блоки пластмассовые	I	I,9	3,8	8,3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	II	–	2,8	5,I	8,8	I3,3	–	–	–	–	–	–	–	–
	III	–	–	–	–	II,4	I6,2	–	–	–	–	–	–	–
Гак		–	2,0	3,8	–	–	7,6	–	–	I9,2	–	–	46,6	–
Противовес вертлюжный		–	I3,6	I6,8	–	–	25,2	–	–	49,6	–	–	69,4	–
Вертлюг		–	3,5	4,6	–	–	6,8	–	–	I3,4	–	–	I9,8	–
Скоба шкентельная		–	0,6	0,9	–	–	2,0	–	–	5,0	–	–	8,9	–
Противовес цепной		–	7,5	I0,4	–	–	I6,3	–	–	24,6	–	–	30,7	–
Вертлюг шпора		–	I0,5	I0,5	–	I7,0	–	26,0	60,0	60,0	–	70,0	87,0	I05,0
Вертлюг топенанта		–	–	5,0	–	7,0	–	9,5	–	I9,0	–	27,0	34,0	42,0
Планка треугольная		–	I,I	I,6	2,5	3,I	3,8	5,6	6,4	8,7	–	I2,7	I5,0	2I,5

2.20.2. Типовой состав работы

Собрать детали грузового устройства, уложенные в отведенном месте в тару, застропить и с помощью крана выгрузить с судна и погрузить на автомашину, доставить в цех для ремонта или к месту складирования, выгрузить. Погрузить в автомашину детали грузового устройства с помощью талей или крана и доставить к судну, погрузить детали на судно с помощью крана.

2.20.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 89

Специальность	Разряд работы	Масса детали или партии деталей, кг						
		50	I00	200	300	400	500	600
		Трудоемкость на деталь или партию, нормо-ч						
Такелажник судовой	3-2	0,7	I,4	2,2	2,4	2,6	2,8	3,2

2.2I. Такелаж мачты. Заменить

2.2I.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Открепить и снять такелаж мачты, смотать в бухты и доставить в цех.

ИЗГОТОВИТЬ. Размотать и отмерить необходимую длину каната, обезжирить и отрубить по разметке, наложить марки, распустить концы каната на пряди, врастить коуши, изоляторы и оклетневать сплесень, испытать готовую снасть пробной нагрузкой и сдать ОТК, смотать в бухту.

УСТАНОВИТЬ. Доставить такелаж мачты на судно, размотать, тировать стальные канаты смазкой ИК 39у за один раз, установить на место и закрепить, сдать ОТК.

2.2I.2. Нормативы трудоемкости на замену такелажа из стальных канатов (длина снасти I0 м, количество огонов - 2)

Таблица 90

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр каната, мм, до					
			2,2	3,3	4,2	5,5	6,7	8,3
			Трудоемкость на I снасть (I0 м), нормо-ч					
Снять	Такелажник судовой	3-I	0,30				0,35	
Изготовить		3	I,07	I,I9	I,30	I,40	I,50	I,70
Испытать		3-I	0,20					
Тировать		3-2	0,25					
Установить		4-2	0,80				I,00	
Итого			2,62	2,74	2,85	2,95	3,30	3,50

Примечания: I. При снятии и установке снасти длиной более I0 м трудоемкость увеличивать на 20% за каждые I0 м.

2. При изготовлении снасти с одним огоном трудоемкость применять с К=0,75.

3. При тировке старых канатов с очисткой от ржавчины трудоемкость применять с К=I,70.

4. При установке более I изолятора трудоемкость увеличивать на 30% за каждый изолятор по поз. "изготовить".

2.2I.3. Нормативы расхода материалов на замену такелажа из стальных канатов (длина снасти I0 м, количество огонов - 2)

Таблица 9I

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр каната, мм, до					
		2,2	3,3	4,2	5,5	6,7	8,3
		Норма расхода на I снасть					
Канат ГОСТ 3067-74, ГОСТ 3070-74	м	II,7	II,9	I2,I	I2,5	I2,6	I2,7
Проволока Ø I,5-2 ГОСТ 792-67	м	3,0	6,0	8,0	I0,0	II,0	II,4
Коуши ГОСТ 9689-72	тип шт.	С 0,05 2	С 0,I 2	С 0,2 2	С 0,3 2	С 0,5 2	С 0,8 2
Смазка ИК 39у ГОСТ 5570-69	кг	0,09				0,II	0,I5
Изолятор ИТ ГОСТ 5862-68	шт.	I	I	I	I	I	I

Примечание. При изготовлении снасти длиной более или менее I0 м длину канатов изменять на соответствующее количество метров.

2.2I.4. Нормативы трудоемкости и расхода материалов на замену такелажа из растительных канатов (длина снасти I0 м, количество огонов - 2)

Таблица 92

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Окружность каната, мм, до			
			20	25	30	40
			Трудоемкость на I снасть (I0 м), нормо-ч			
Снять	Такелажник судовой	3-I	0,35		0,45	
Изготовить		3	0,35	0,43	0,47	0,53
Испытать		3-I	0,20			
Установить		4-2	I,00		I,20	I,30
И т о г о			I,90	I,98	2,32	2,48

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I снасть (I0 м)			
Канат из растительных волокон бельный ГОСТ 483-75, ГОСТ I088-7I, ГОСТ I6477-70	м	I0,9	II,0	II,2	II,4
Шкимужгар окр. I2, I6 ГОСТ I09I-70	м	3,5	4,0	5,0	I2,0
Коуши ГОСТ 9689-72	тип / шт.	Р 0,I / 2			Р 0,2 / 2

2.22. Оттяжки мачт. Заменить

2.22.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Открепить и снять оттяжку, смотать в бухту и доставить к месту складирования.

ИЗГОТОВИТЬ. Отмотать, отмерить и отрубить трос, наложить марки, врастить изоляторы, установить коуши и оклетневать сплесни, испытать пробной нагрузкой и сдать ОТК, смотать в бухту.

УСТАНОВИТЬ. Доставить на судно, тировать, закрепить оттяжку на мачте, закрепить к палубному обуху талрепом, натянуть, набить талреп смазкой "УС" и обшить парусиновым чехлом.

Примечания: I. Трудоемкость рассчитана на установку одного изолятора, при установке большего количества изоляторов трудоемкость на изготовление применять с К=I,30 за каждый изолятор.

2. Длина снасти I0 м.

2.22.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 93

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр каната, мм, до				
			I3	19	22	30	48
			Трудоемкость на I оттяжку, нормо-ч				
Снять	Такелажник судовой	3-2	0,95	0,95	I,00	I,05	I,I0
Изготовить		3	2,00	3,00	3,40	-	-
		4-2	-	-	-	7,70	I0,60
Испытать		3-I	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50
Тировать		3-2	0,30	0,40	0,50	0,55	0,65
Установить		4-2	I,80	I,80	I,85	I,90	I,95
Итого			5,25	6,40	7,05	II,60	I4,80

2.22.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 94

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр каната, мм, до				
		I3	I9	22	30	48
		Норма расхода на I оттяжку				
Канат стальной ГОСТ 3067-74, ГОСТ 3070-74	м	I3,5	I6,4	I8,0	20,2	22,8
Бензельный канат ø 2,4 ГОСТ 3062-69	м	I8,0	36,0	40,0	5I,0	64,0
Коуши ГОСТ 9689-72	тип / шт.	С 2,0 / 2	С 4,0 / 2	С 5,0 / 2	С 8,0 / 2	С 20,0 / 2
Скобы такелажные ГОСТ 2476-72	тип / шт.	СА 2,0 / I	СА 4,0 / I	СА 5,0 / I	СА 8,0 / I	СА 20,0 / I
Талреп ГОСТ 9690-7I	тип / шт.	2,0 ВВ / I	4,0 ВВ / I	5,0 ВВ / I	8,0 ВВ / I	20,0 ВВ / I
Изолятор "ИТ" ГОСТ 5862-68	шт.	I	I	I	I	I
Смазка "ИК 39у" ГОСТ 5570-69	кг	0,20	0,26	0,35	0,44	0,57
Смазка "УС" ГОСТ I033-73	кг	0,I8	0,I8	0,36	0,36	0,54

2.23. Блоки для радиоантенн со стальным и текстолитовым шкивом черт. 2I8-E55, 2I8-E67 (допускаемая нагрузка 600 кг). Ремонт

2.23.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь скобы такелажной, снять блок и скобу, уложить в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Расшплинтовать, отвернуть гайки, снять щеки, выбить ось, выпрессовать втулку, очистить и промыть детали. Изготовить ось, втулку, стальные детали блока подвергнуть цинковому фосфатированию, собрать блок с заменой крепежа, испытать и сдать ОТК. При сборке трущиеся поверхности и резьбовые соединения консервировать смазкой "ЦИАТИМ-203".

УСТАНОВИТЬ. Установить скобу, блок, ввернуть штырь и зашплинтовать, сдать ОТК.

ЗАМЕНИТЬ УШКО. Срубить расклепку, отвернуть гайку круглую, снять шайбу и ушко. Изготовить гайку круглую, шайбу латунную, обработать поковку ушка, стальные детали подвергнуть цинковому фосфатированию, установить ушко, шайбу, навернуть гайку и расклепать конец ушка.

2.23.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 95

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I блок, нормо-ч	Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I блок
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	Ст 4сп, круг I8	кг	0,I2
Ремонтировать		3	0,65	Бронза АМц 9-2, пруток 25	кг	0,I0
Испытать		3-I	0,70	Болты М8х45	кг	0,046
Установить		3	0,30	Гайки М8, М12	кг	0,044
Изготовить ось, втулку	Станочник	2	0,77	Шплинты 2х20, 3х25	кг	0,007
Цинковать	Гальваник	2	0,I0			
Итого			2,77			
Изготовить ушко, гайку, шайбу	Станочник	2	I,I3	Сталь 20, поковка II гр.	кг	0,I8
				Сталь I5, круг 25	кг	0,09
Цинковать	Гальваник	2	0,06			
Снять, установить	Судокорпусник-ремонтник	3	0,30	Латунь ЛС 59-I, пруток 25	кг	0,03
Итого			I,49			
Всего			4,26			

2.24. Блоки для сигнальных фалов пластмассовые ГОСТ 8II8-65. Ремонт

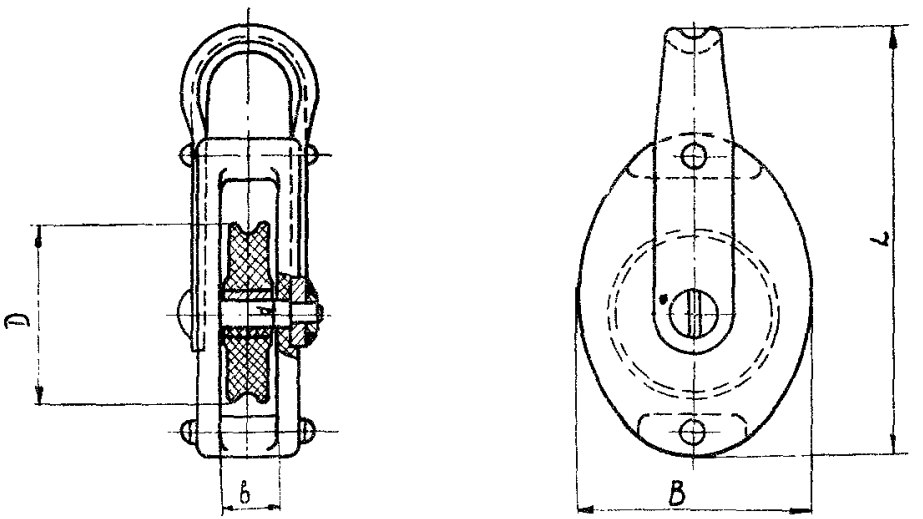


Таблица 96

Окружность фала	B	b	Д	d	L
I8,8÷25,I	60	I3	45	8	I07
3I,4÷37,7	84	I7	60	I0	I33

2.24.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Вывернуть штырь скобы такелажной и снять блок, скобу, уложить блок в отведенное место, собрать скобу.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Срубить головки заклепок и выбить стержни, вывернуть ось и снять шкив, выпрессовать втулку, очистить и промыть детали. Срубить гайку, зачистить место рубки и приварить новую гайку, зачистить сварной шов, обойму цинковать с последующим фосфатированием. Изготовить ось, втулку, ось подвергнуть цинковому фосфатированию. Собрать блок, проверить на легкость вращения и сдать ОТК. При сборке трущиеся поверхности и резьбовое соединение консервировать смазкой "ЦИАТИМ-203".

УСТАНОВИТЬ. Установить скобу, блок, ввернуть штырь скобы и зашплинтовать, сдать ОТК.

2.24.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 97

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Окружность каната, мм	
			I8,8÷25,I	3I,4÷37,7
			Трудоемкость на I блок, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,22	0,26
Ремонтировать		3	0,27	0,3I
Установить		3	0,24	0,32
Изготовить ось, втулку	Станочник	2	0,79	0,8I
Цинковать	Гальваник	2	0,07	
Итого			I,59	2,77

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I блок	
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I2, I4 ГОСТ 2590-7I	кг	0,04	0,06
Капрон ОСТ 6-06-I4-70, отливка ∅ I6, 20	кг	0,006	0,009
Гайка М8, М10 ГОСТ 59I5-70	кг	0,006	0,0I2
Заклепки 4х34х÷4х38 ГОСТ I0299-68	кг	0,007	0,008
Шайбы нормальные 4 ГОСТ II37I-68	кг	0,00I	
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,0I6	0,032

2.25. Скоба такелажная ГОСТ 2476-72. Ремонт

2.25.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, вывернуть штырь и снять скобу, собрать, уложить в отведенное место.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать скобу, очистить и калибровать резьбы, изготовить штырь, оцинковать детали, консервировать резьбы, собрать и расходить скобу, просверлить отверстие и зашплинтовать, испытать пробной нагрузкой на цепопробном стане и сдать ОТК.

УСТАНОВИТЬ. Разобрать скобу, установить на место, ввернуть штырь и зашплинтовать.

2.25.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 98

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс, до							
			0,3	0,8	I,6	2,5	3,2	5,0	8,0	I2,5
			Трудоемкость на I скобу, нормо-ч							
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,I2	0,I4	0,I5	0,I7	0,I9	0,2I	0,22	0,23
Ремонтировать		3	0,I8	0,20	0,2I	0,25	0,28	0,30	0,33	0,35
Испытать		3-I	0,20							
Установить		3	0,I2	0,I4	0,I5	0,I7	0,I9	0,2I	0,22	0,23
Изготовить штырь	Станочник	2	0,62	0,66	0,70	–	–	–	–	–
		3	–	–	–	0,78	0,95	0,96	I,00	I,I0
Цинковать	Гальваник	2	0,07		0,I0		0,I7	0,28	0,32	0,49
Итого			I,3I	I,4I	I,5I	I,67	I,98	2,I6	2,28	2,60

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I скобу							
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I2-38 ГОСТ 2590-7I	кг	0,04	0,I8	0,36	0,84	–	–	–	–
Сталь 25 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	–	–	–	–	0,65	0,80	I,70	2,80
Шплинты ГОСТ 397-66	кг	0,00I	0,004	0,005	0,0I0	0,0I6	0,020	0,044	0,080

2.26. Талрепы ГОСТ 9690-71 (исполнение ВВ). Ремонт

2.26.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Расшплинтовать, выбить штыри и снять талреп, уложить в отведенное место.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать талреп, очистить и промыть детали, калибровать резьбы, изготовить штыри с буртиком, оцинковать детали талрепа, смазать резьбы, собрать, расходить, просверлить отверстия и зашплинтовать, испытать пробной нагрузкой и сдать ОТК.

УСТАНОВИТЬ. Установить талреп на место и зашплинтовать штыри.

2.26.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 99

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка, тс, до							
			0,3	0,8	I,6	2,5	3,2	5,0	8,0	I2,5
			Трудоемкость на I талреп, норма-ч							
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,I7	0,I8		0,20	0,22	0,25	0,27	0,30
Ремонтировать		2	0,2I	0,27		0,32	0,37	0,43	0,48	0,53
Испытать		3-I	0,25	0,30		0,40	0,45	0,55	0,60	0,70
Установить		2	0,I5	0,I6		0,I7	0,I9	0,22	0,23	0,25
Изготовить штыри	Станочник	2	0,42	0,44	0,46	0,50	0,5I	0,56	0,63	0,76
Цинковать	Гальваник	2	0,07	0,I0	0,I7	0,28	0,32	0,49	0,53	0,60
Итого			I,27	I,45	I,54	I,87	2,06	2,50	2,84	3,I4

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на I талреп							
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I2-36 ГОСТ 2590-7I	кг	0,08	0,23	0,50	I,00	I,30	-	-	-
Сталь 20 ГОСТ I050-74, поковка II гр.	кг	-	-	-	-	-	I,50	3,60	6,40
Шплинты ГОСТ 397-66	кг	0,00I	0,003	0,006	0,0I2	0,0I2	0,022	0,026	0,054

3. ЯКОРНОЕ УСТРОЙСТВО

3.I. Варианты набора основных узлов для возможных комплектов якорного устройства при определении трудоемкости и расхода материалов для одного судна

Таблица I00

	Наименование узла якорного устройства	Единица измерения	Количество		Примечание
			I вариант	II вариант	
3.2.	Якорь "Холла" с поворотными лапами	шт.	2	2	
3.3.	Запасной якорь и его крепление	к-т	I	I	
3.4.	Цепь якорная (от 5 до I2 смычек)	шт.	2	2	
3.5.	Звено соединительное ("Кентера", от 5 до I2 шт. для одной цепи)	к-т	2	2	
3.6.	Скоба концевая	шт.	2	2	
3.7.	Вертлюг якорной цепи	шт.	2	2	
3.8.	Палубный клюз	шт.	2	2	
3.9.	Крышка якорного клюза	шт.	2	2	
3.I0.	Труба в цепной ящик	шт.	2	2	
3.II.	Стопор цепной для якорных цепей при стоянке судна на якоре	шт.	2	2	
3.I2.	Стопор цепной для крепления якоря по-походному	шт.	2	2	
3.I3.	Жвакогалсовая смычка с глаголь-гаком	шт.	I	-	
3.I4.	Скоба такелажная	шт.	-	-	При необходимости

Продолжение таблицы I00

Наименование узла якорного устройства	Единица измерения	Количество		Примечание
		I вариант	II вариант	
3.I5. Талреп	шт.	–	–	При необходимости
3.I6. Стопор фрикционный винтовой	шт.	2	–	
3.I7. Роульс якорного клюза	шт.	–	2	
3.I8. Стопор закладной с палом	шт.	–	–	Применяется 2 шт. при исключении нормативов 3.I6 и 3.I7
3.I9. Привод с устройством для крепления и отдачи коренного конца якорной цепи	комплект	–	I	

3.2. Якорь "Холла" с поворотными лапами. Ремонт

3.2.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Остропить якорь, поднять краном из-за борта, стравить якорную цепь, опустить якорь на стапель-палубу, разъединить концевую скобу с вертлюгом, доставить якорь в цех.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Очистить, обезжирить и окрасить якорь в 2 слоя вручную. Изготовить и оцинковать штифт концевой скобы, собрать концевую скобу, развернуть отверстие для штифта вручную, установить штифт.

УСТАНОВИТЬ. Доставить якорь к судну, с помощью концевой скобы соединить с якорной цепью, установить штырь и штифт концевой скобы, залить свинцом, втянуть якорь в клюз, закрепить по-походному.

П р и м е ч а н и е. В комплект ремонта входит якорь "Холла" - I шт., скоба концевая - I шт.

3.2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I0I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I якорь, нормо-ч								
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,22	0,28	0,34	0,46	0,58	0,68	0,80	0,92	I,II
	Такелажник судовой	3-2	I,30	I,54	I,90	2,I0	2,40	2,80	3,20	3,60	4,00
Итого			I,52	I,82	2,24	2,56	2,98	3,48	4,00	4,52	5,II
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	2	0,43	0,47	0,55	0,62	0,70	0,78	0,88	I,00	I,20
	Станочник	2	0,34	0,36	0,40	0,4I	0,42	0,43	0,45	0,48	0,50
	Маляр	2	0,40	0,50	0,76	I,I4	I,76	2,I6	2,40	3,80	4,40
	Гальваник	2	0,0I	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,09
Итого			I,I8	I,35	I,73	2,20	2,92	3,42	3,80	5,36	6,I9
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,30	0,39	0,48	0,64	0,75	0,90	I,I0	I,30	I,50
	Такелажник судовой	3-2	I,30	I,54	I,90	2,I0	2,40	2,80	3,20	3,62	4,00
Итого			I,60	I,93	2,38	2,74	3,I5	3,70	4,30	4,92	5,50
Всего			4,30	5,I0	6,35	7,50	9,05	I0,60	I2,I0	I4,80	I6,80

3.2.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I02

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт I якоря								
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг 8 ГОСТ 2590-7I	кг	0,0I0	0,0I5	–	–	–	–	–	–	–
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг 9 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	0,04	–	–	–	–	–	–
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг I2 ГОСТ 2590-78I	кг	–	–	–	0,05	–	–	–	–	–
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	0,09	0,I4	–	–	–
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	0,25	–	–
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг 22 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	0,4I	–
Ст 4 сп ГОСТ 380-7I, круг 24 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	–	0,58
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,30	0,40	0,60	0,85	I,30	I,50	I,80	2,80	3,30
Свинец С4 ГОСТ 3778-74	кг	0,08	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	0,I0	0,I0	0,I2
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,05	0,06	0,I0	0,I3	0,20	0,25	0,27	0,43	0,50

3.3. Запасной якорь и его крепление. Ремонт

3.3.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать скобы крепления запасного якоря, остропить, поднять и переместить якорь в сторону.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Изготовить новые скобы и гайки крепления запасного якоря. Очистить,обезжирить и окрасить запасной якорь и скобы крепления в 2 слоя вручную.

УСТАНОВИТЬ. Остропить, поднять и установить запасной якорь на подушку, закрепить скобами, сдать ОТК.

3.3.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I03

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I запасной якорь, нормо-ч								
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,40	0,40	0,45	0,45	0,50	0,55	0,60	0,60	0,65
	Такелажник судовой	3-2	I,00	I,20	I,50	I,70	I,90	2,25	2,50	2,90	3,20
	И т о г о		I,40	I,60	I,95	2,I5	2,40	2,80	3,I0	3,50	3,85
Ремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	2	3,50	3,70	3,90	4,I0	4,40	4,80	5,30	5,9I	6,45
	Станочник	2	0,60	0,60	0,64	0,68	0,74	0,80	0,86	0,90	I,05
	Маляр	2	0,40	0,50	0,76	I,I2	I,70	2,I5	2,40	3,80	4,40
	И т о г о		4,50	4,80	5,30	5,90	6,84	7,75	8,56	I0,6I	II,90
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,50	0,50	0,60	0,60	0,66	0,70	0,79	0,79	0,85
	Такелажник судовой	3-2	I,00	I,20	I,50	I,70	I,90	2,25	2,50	2,90	3,20
	И т о г о		I,50	I,70	2,I0	2,30	2,56	2,95	3,29	3,69	4,05
	В с е г о		7,40	8,I0	9,35	I0,35	II,80	I3,50	I4,95	I7,80	I9,80

3.3.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 104

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		15;17	19;22	25;28	31;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт 1 запасного якоря								
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, круг 16 ГОСТ 2590-71	кг	1,00	1,30	1,50	–	–	–	–	–	–
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, круг 18 ГОСТ 2590-71	кг	–	–	–	2,00	2,60	3,30	–	–	–
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, круг 24 ГОСТ 2590-71	кг	–	–	–	–	–	–	6,00	6,60	7,40
ВСт 3 сп ГОСТ 380-71, шестигранник 27 ГОСТ 2879-69	кг	0,14	0,14	0,14	–	–	–	–	–	–
ВСт 3 сп ГОСТ 380-71, шестигранник 32 ГОСТ 2879-69	кг	–	–	–	0,20	0,20	0,20	–	–	–
ВСт 3 сп ГОСТ 380-71, шестигранник 41 ГОСТ 2879-69	кг	–	–	–	–	–	–	0,52	0,52	0,52
Шайба 16 ГОСТ 11371-68	кг	0,044	0,044	0,044	–	–	–	–	–	–
Шайба 18 ГОСТ 11371-68	кг	–	–	–	0,060	0,060	0,060	–	–	–
Шайба 24 ГОСТ 11371-68	кг	–	–	–	–	–	–	0,13	0,13	0,13
Шплинт 3,2х40 ГОСТ 397-66	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	–	–	–
Шплинт 5х60 ГОСТ 397-66	кг	–	–	–	–	–	–	0,010	0,010	0,010
Лак каменноугольный "А" ГОСТ 1709-75	кг	0,30	0,40	0,60	0,85	1,30	1,50	1,80	2,80	3,30
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,05	0,06	0,10	0,13	0,20	0,25	0,27	0,43	0,50

3.4. Цепь якорная (от 5 до I2 смычек). Ремонт

3.4.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Отдать цепные и винтовые стопоры, застропить, вытравить и выгрузить якорную цепь, разъединить на смычки, замаркировать, доставить к испытательному стенду, разложить. После очистки дефектовать.

ИСПЫТАТЬ. Застропить, установить и закрепить скобами смычку якорной цепи в цепопробном стане. Испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать смычку, предъявить ОТК.

ОЧИСТИТЬ И ОКРАСИТЬ. Доставить якорную цепь к месту очистки, погрузить смычку в барабан, очистить с соблюдением режима, вынуть очищенную смычку из барабана, распутать от сплетений, протереть от пыли и обезжирить. Подготовить и разогреть в ванне каменноугольный лак, окрасить смычку якорной цепи в два слоя методом окунания.

УСТАНОВИТЬ. Доставить якорную цепь к судну, соединить смычки соединительными звеньями с *заливкой свинца, замаркировать смычки, предъявить для осмотра ОТК и Регистру. Протянуть якорную* цепь в клюз, закрепить коренной конец цепи, втянуть и уложить якорную цепь в цепной ящик.

П р и м е ч а н и я: I. Нормативами трудоемкости предусматривается на каждую смычку цепи одно соединительное звено.

2. При повторном испытании якорной цепи трудоемкость принимается в полном объеме п.4.

3.4.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I05

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I смычку (25 м), нормо-ч								
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,55	I,70	I,90	2,I5	2,40	2,65	2,95	2,35	2,90
	Такелажник судовой	3-2	0,55	0,65	0,75	0,90	I,I0	I,30	I,50	I,80	2,I0
Итого			2,I0	2,35	2,65	3,05	3,50	3,95	4,45	5,I5	6,00
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,30	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	I,20
Очистить и окрасить	Маляр	2	I,53	2,08	2,64	3,22	3,70	4,20	4,80	5,40	6,I0
	Такелажник судовой	3-2	0,37	0,42	0,56	0,68	0,80	I,00	I,20	I,50	I,80
Итого			I,90	2,50	3,20	3,90	4,50	5,20	6,00	6,90	7,90
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,65	0,90	I,I5	I,45	I,80	2,I5	2,55	3,05	3,80
	Такелажник судовой	3-2	0,55	0,65	0,75	0,90	I,I0	I,30	I,50	I,80	2,I0
Итого			I,20	I,55	I,90	2,35	2,90	3,45	4,05	4,85	5,90
Всего			5,50	6,80	8,20	9,80	II,50	I3,30	I5,30	I7,80	2I,00

3.4.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I06

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на I смычку (25 м)								
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	I,50	I,90	2,45	2,90	3,45	4,00	4,50	5,25	6,85
Проволока Ø 2 ГОСТ I7305-7I	кг	-	-	0,I7	0,20	0,22	0,25	0,3I	0,33	0,45
Белила цинковые ГОСТ 482-67	кг	0,005	0,007	0,0I2	0,0I8	0,026	0,035	0,045	0,06I	0,078
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,I8	0,23	0,29	0,35	0,42	0,48	0,55	0,63	0,7I

3.5. Звено соединительное "Кентера" (от 5 до I2 шт. для одной цепи). Ремонт

3.5.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать звено, промыть детали, замаркировать. Изготовить и оцинковать штифт, собрать звено, развернуть отверстие под штифт, установить штифт, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить соединительное звено на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать звено, предъявить ОТК.

3.5.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I07

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I соединительное звено, нормо-ч								
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,62	0,84	I,05	I,28	I,50	I,78	2,I2	2,46	2,92
	Станочник	2	0,I7	0,I9	0,23	0,24	0,26	0,27	0,28	0,3I	0,34
	Гальваник	2	0,0I	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,08	0,09
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
Итого			0,85	I,I0	I,40	I,70	2,00	2,35	2,80	3,30	3,90
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,60	0,65	0,75
Всего			I,I0	I,40	I,75	2,I0	2,45	2,90	3,40	3,95	4,65

3.5.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I08

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт I соединительного звена								
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 9 ГОСТ 2590-7I	кг	0,03	–	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I2 ГОСТ 2590-7I	кг	–	0,06	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	0,I2	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	0,2I	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 20 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	0,33	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 25 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	0,52	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 28 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	0,82	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 30 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	I,25	I,40

3.6. Скоба концевая. Ремонт, изготовление

3.6.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать скобу, промыть детали, замаркировать. Изготовить и оцинковать штифт, собрать скобу, развернуть отверстие под штифт, установить штифт, доставить к испытательному стенду.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали концевой скобы, оцинковать штифт, собрать скобу, просверлить и развернуть отверстия под штифт, установить штифт, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить концевую скобу на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать скобу, предъявить ОТК.

3.6.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I09

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I концевую скобу, нормо-ч								
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,56	0,68	0,86	I,04	I,25	I,46	I,74	2,04	2,36
	Станочник	2	0,I3	0,I5	0,I7	0,I8	0,2I	0,24	0,26	0,28	0,30
	Гальваник	2	0,0I	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,08	0,09
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
	И т о г о		0,75	0,90	I,I5	I,40	I,70	2,00	2,40	2,85	3,30
Изготовить	Слесарь-судоремонтник	3	0,44	0,50	0,57	0,64	0,74	0,85	0,95	I,02	I,I6
	Станочник	3	I,60	I,65	I,70	I,80	I,90	2,00	2,05	2,I0	2,I5
	Кузнец	3-2	0,30	0,33	0,4I	0,48	0,67	0,80	0,85	I,00	I,I0
	Гальваник	2	0,0I	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,08	0,09
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
	И т о г о		2,40	2,55	2,80	3,I0	3,55	3,95	4,25	4,65	5,05
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,60	0,65	0,75

3.6.3. Нормативы расхода материалов

Таблица II0

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на I концевую скобу								
На ремонт										
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 6,5 ГОСТ 2590-7I	кг	0,0I	–	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 8 ГОСТ 2590-7I	кг	–	0,02	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 9 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	0,03	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I2 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	0,05	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	0,09	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	0,I4	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	0,25	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 20 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	0,4I	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 30 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	–	0,94

Продолжение таблицы II0

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на I концевую скобу								
На изготовление										
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 6,5 ГОСТ 2590-7I	кг	0,0I	–	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 8 ГОСТ 2590-7I	кг	–	0,02	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 9 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	0,03	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I2 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	0,05	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	0,09	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	0,I4	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	0,25	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 20 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	0,4I	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 25 ГОСТ 2590-7I	кг	I,50	–	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 30 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	–	0,94

Продолжение таблицы II0

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на I концевую скобу								
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 32 ГОСТ 2590-7I	кг	0,5I	3,20	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 40 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	6,50	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 42 ГОСТ 2590-7I	кг	–	I,I0	–	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 50 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	2,I3	II,30	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 56 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	I8,30	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 65 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	3,70	–	27,0	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 75 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	5,90	–	43,0	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 85 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	8,75	–	70,0	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I00 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	I3,70	–	III,0
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг II0 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	2I,0	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I40 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	–	–	–	34,3

3.7. Вертлюг якорной цепи. Ремонт, изготовление

3.7.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать соединительное звено, смазать и расходить вертлюг, собрать соединительное звено, развернуть отверстие под штифт, установить штифт, залить свинцом.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали вертлюга, собрать вертлюг, заварить гайку штыря, смазать и расходить вертлюг, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить вертлюг на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать вертлюг, предъявить ОТК.

УСТАНОВИТЬ. Доставить вертлюг на судно, разобрать два соединительных звена, снять старый вертлюг, установить новый, завести соединительные звенья в звенья якорной цепи, собрать соединительные звенья, развернуть отверстия под штифты, установить штифты, залить свинцом, предъявить ОТК.

3.7.2. Нормативы трудоемкости

Таблица III

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I вертлюг якорной цепи, нормо-ч								
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,00	I,20	I,45	I,85	2,05	2,45	2,75	3,20	3,60
Изготовить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,75	0,80	0,86	0,95	I,05	I,I5	I,20	I,30	I,45
	Станочник	3	0,95	I,00	I,05	I,I5	I,25	I,35	I,40	I,45	I,50
	Кузнец	3-2	I,29	I,88	2,34	2,9I	3,48	4,I4	4,57	5,20	5,75
	Электросварщик	2	0,II	0,I2	0,I6	0,I9	0,22	0,26	0,33	0,40	0,50
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
	И т о г о		3,I5	3,85	4,50	5,35	6,20	7,I5	7,85	8,80	9,75
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,60	0,65	0,75
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,45	I,85	2,35	3,I0	3,50	4,I5	4,75	5,55	6,45
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
	И т о г о		I,50	I,90	2,45	3,25	3,70	4,40	5,I0	6,00	7,00

3.7.3. Нормативы расхода материалов

Таблица II2

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I вертлюга якорной цепи								
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 36 ГОСТ 2590-7I	кг	0,I4	–	–	–	–	–	–	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 45 ГОСТ 2590-7I	кг	–	0,25	–	–	–	–	–	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 56 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	0,56	–	–	–	–	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 65 ГОСТ 2590-7I	кг	0,62	–	–	I,00	–	–	–	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 80 ГОСТ 2590-7I	кг	–	I,45	–	–	I,50	–	–	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 90 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	2,45	–	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I00 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	2,90	–	–	–	3,46	–	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I20 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	5,25	–	–	–	5,50	–
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I40 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	8,80	–	–	–	7,I0
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I60 ГОСТ 2590-7I	кг	–	–	–	–	–	I2,70	–	–	–

Продолжение таблицы II2

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I вертлюга якорной цепи								
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I80 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	I9,50	-	-
Ст 5 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 220 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	32,0	49,0
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 60 ГОСТ 2590-7I	кг	I,I0	-	-	-	-	-	-	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 75 ГОСТ 2590-7I	кг	-	2,40	-	-	-	-	-	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 95 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	4,90	-	-	-	-	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг II0 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	8,70	-	-	-	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I40 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	I4,40	-	-	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I60 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	2I,0	-	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг I80 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	3I,0	-	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 2I0 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	46,0	-
ВСт3 сп 3 ГОСТ 380-7I, круг 250 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	89,0

Продолжение таблицы II2

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I вертлюга якорной цепи								
Свинец С4 ГОСТ 3778-74	кг	0,I6	0,I7	0,I7	0,I8	0,I8	0,I8	0,20	0,20	0,2I
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,04	0,04	0,06	0,08	0,08	0,08	0,I0	0,I0	0,I0

3.8. Палубный клюз. Наплавить

3.8.I. Типовой состав работы

Наплавить выработку на палубном клюзе, подрубить и зачистить наплавленное место пневматической турбинкой.

3.8.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица II3

Нормативы трудоемкости			Нормативы расхода материала		
Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на наплавку I00 $см^3$, нормо-ч	Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода материала на I00 $см^3$ наплавки
Слесарь-судоремонтник	2	0,I3	Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,33
Электросварщик	4	0,57			
И т о г о		0,70			

3.9. Крышка якорного клюза. Ремонт, изготовление

3.9.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Выправить с нагревом крышку, подварить трещины, зачистить сварные швы, очистить, обезжирить и загрунтовать в 2 слоя.

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Срубить места крепления и снять крышку якорного клюза.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить из фанеры по месту шаблон крышки, изготовить полотно крышки, ручку, петли, штырь и цепочку. Собрать и сварить крышку, зачистить кромки и сварные швы. Очистить, обезжирить и загрунтовать в 2 слоя.

УСТАНОВИТЬ. Зачистить места крепления, установить крышку якорного клюза, приварить петли, смазать, проверить на легкость вращения, предъявить ОТК.

3.9.2. Нормативы трудоемкости

Таблица II4

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I8;22	25;28	3I;34	37;40	43;47	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I крышку якорного клюза, нормо-ч								
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,50			2,40			3,30		
	Электросварщик	2	0,30			0,38			0,50		
	Маляр	2	0,I0			0,22			0,35		
Итого			I,90			3,00			4,I5		
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	2	0,50			0,70			I,I0		
Изготовить	Слесарь-судоремонтник	3-2	2,40			4,70			8,I0		
	Электросварщик	2	0,40			0,58			0,65		
	Маляр	2	0,I0			0,22			0,35		
Итого			2,90			5,50			9,I0		
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,64			0,90			1,45		
	Электросварщик	2	0,I6			0,25			0,40		
Итого			0,80			I,I5			I,85		

3.9.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 115

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм							
		15;17	19;22	25;28	31;34	37;40	43;46	48;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на 1 крышку якорного клюза								
На ремонт										
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,22			0,30			0,46		
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,05			0,09			0,11		
Электроды УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,10			0,14			0,20		
На изготовление										
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, лист 4	кг	3,0			0,02			0,04		
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, лист 6	кг				7,0					
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, лист 8	кг							12,0		
Ст 3 сп ГОСТ 380-71, круг 6,5 ГОСТ 2590-71	кг	0,60			0,80			0,95		
Проволока Ø 2 ГОСТ 17305-71	кг	0,010			0,015			0,020		
Петля оконная 45х50	шт.	2			2			2		
Фанера лист 4 ГОСТ 3916-69	$м^2$	0,2			0,4			0,6		
Лак каменноугольный ГОСТ 1709-75	кг	0,22			0,30			0,46		
Уайт-спирит ГОСТ 3134-52	кг	0,05			0,09			0,11		
Электроды УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,10			0,14			0,20		

3.I0. Труба в цепной ящик. Изготовить

3.I0.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Вырезать газовым резаком трубу с несимметричной обработкой кромок палубы, зачистить места резки под сварку пневматической турбинкой.

ИЗГОТОВИТЬ. Разметить на листе линии сопряжения и гибки трубы, обрезать заготовку на гильотинных ножницах, произвести гибку трубы в вальцах, изготовить раструб трубы, разделать кромки листов под сварку, сварить трубу, приварить раструб. Отрезать пруток по длине окружности раструба, согнуть в вальцах и приварить к раструбу, зачистить сварные швы и острые кромки пневматической турбинкой. Обезжирить и окрасить трубу каменноугольным лаком в 2 слоя, изготовить фланцы.

УСТАНОВИТЬ. Доставить трубу на судно, остропить, подогнать и установить в отверстия палуб на деревянные упоры, подогнать и установить фланцы на электроприхватки, приварить трубу к палубам, зачистить швы после сварки, убрать упоры, предъявить ОТК.

3.I0.2. Нормативы трудоемкости

Таблица II6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм							
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I трубу в цепной ящик, нормо-ч								
Демонтировать	Судокорпусник-ремонтник	3-2		2,80			3,80			6,I0	
	Такелажник-судовой	3-2		0,95			I,30			I,70	
Итого				3,75			5,I0			7,80	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2		5,40			7,20			I0,00	
	Станочник	3		I,00			I,40			I,90	
	Электросварщик	2		2,00			2,50			3,45	
	Маляр	2		0,35			0,50			0,55	
Итого				8,75			II,60			I5,90	
Установить	Такелажник судовой	3-2		0,95			I,30			I,70	
	Судокорпусник-ремонтник	3-2		3,60			4,80			8,40	
	Электросварщик	2		I,20			I,50			I,90	
Итого				5,75			7,60			I2,00	
Всего				I8,25			24,30			35,70	

3.I0.3. Нормативы расхода материалов

Таблица II7

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм							
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I трубы в цепной ящик								
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист 5	кг	46,0			–			–		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист 7	кг	–			90,0			–		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист I0	кг	I2,5			–			I60,0		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист I4	кг	–			2I,0			–		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист I8	кг	–			–			30,0		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг I0 ГОСТ 2590-7I	кг	2,5			–			–		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	–			4,3			–		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	–			–			6,0		
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-76	кг	5,I0			6,40			8,20		
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	I,50			3,60			5,40		
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,4			0,7			0,9		

3.II. Стопор цепной для якорной цепи при стоянке судна на якоре. Ремонт

3.II.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать скобу крепления стопора к палубе судна, демонтировать стопор, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить цепной стопор на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать стопор, предъявить ОТК.

ОЧИСТИТЬ И ОКРАСИТЬ. Доставить стопор к месту очистки, погрузить в барабан, очистить, обезжирить и окрасить каменноугольным лаком в 2 слоя.

УСТАНОВИТЬ. Доставить стопор на судно, завести скобу в звено и закрепить стопор к палубе судна.

3.II.2. Нормативы трудоемкости

Таблица II8

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I стопор, нормо-ч								
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,I5	0,I9	0,24	0,32	0,39	0,47	0,56	0,69	0,82
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,4I	0,5I	0,64	0,88	I,09	I,3I	I,56	I,93	2,38
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,45	0,45	0,50	0,50
Очистить и окрасить	Маляр	2	0,24	0,48	0,80	I,20	I,60	2,40	3,20	4,00	4,80
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,50	0,80	I,20	I,76	2,30	3,24	4,20	5,24	6,36
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,23	0,27	0,3I	0,40	0,5I	0,6I	0,74	0,89	I,I0
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,49	0,59	0,7I	0,96	I,2I	I,45	I,74	2,I3	2,66
Всего			I,70	2,25	2,90	4,00	5,00	6,45	7,95	9,60	II,90

3.II.3. Нормативы расхода материалов

Таблица II9

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	48;53	57;62	67;72
		Норма расхода материала на I стопор								
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,I7	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,38
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,02	0,03	0,05	0,08	0,I0	0,I0	0,I0	0,I2	0,I2

3.I2. Стопор цепной для крепления якоря по-походному. Ремонт

3.12.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать скобы крепления стопора к палубе, демонтировать стопор, доставить в цех.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать стопор, заменить глаголь-гак, скобы и талреп, собрать стопор, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить цепной стопор на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать стопор, предъявить ОТК.

ОЧИСТИТЬ И ОКРАСИТЬ. Доставить стопор к месту очистки, погрузить в барабан, очистить, обезжирить и окрасить каменноугольным лаком в 2 слоя.

УСТАНОВИТЬ. Доставить стопор на судно, завести скобы в звенья и закрепить стопор к палубе судна.

Примечания: I. При изготовлении глаголь-гака необходимо применять операцию "изготовить" из норматива 3.I3.

2. При ремонте или изготовлении скобы и талрепа необходимо применять операцию "ремонтировать" или "изготовить" из нормативов 3.I4. и 3.I5.

3.I2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I стопор, норма-ч								
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,29	0,33	0,44	0,54	0,65	0,76	0,90	I,II	I,34
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,55	0,65	0,84	I,I0	I,35	I,60	I,90	2,35	2,90
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	2,40	2,70	3,I0	3,50	3,90	4,40	4,90	5,45	6,00
	Электросварщик	3	0,09	0,I3	0,I5	0,I9	0,20	0,2I	0,25	0,26	0,29
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			2,75	3,I5	3,65	4,25	4,80	5,45	6,I5	6,95	7,85
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,45	0,45	0,50	0,50
Очистить и окрасить	Маляр	2	0,24	0,48	0,80	I,20	I,60	2,40	3,20	4,00	4,80
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,50	0,80	I,20	I,76	2,30	3,24	4,20	5,24	6,36

Продолжение таблицы I20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I стопор, нормо-ч								
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,39	0,53	0,66	0,88	I,I0	I,37	I,65	I,97	2,38
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,65	0,85	I,06	I,44	I,80	2,2I	2,65	3,2I	3,94
Всего			4,75	5,80	7,I0	8,95	I0,65	I2,95	I5,35	I8,26	2I,55

3.I2.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I2I

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт I стопора								
Глаголь-так в сборе ГОСТ 228-65	шт.	I	I	I	I	I	I	I	I	I
Талреп ВУ ГОСТ 9690-7I	шт.	I	I	I	I	I	I	I	I	I
Скоба такелажная СА ГОСТ 2476-72	шт.	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,I9	0,22	0,25	0,28	0,30	0,33	0,35	0,38	0,4I
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,02	0,03	0,05	0,08	0,I0	0,I0	0,I0	0,I2	0,I2

3.I3. Квакогалсовая смычка с глаголь-гаком. Ремонт

3.I3.I. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать концевую скобу, рассоединить глаголь-гак, снять квакогалсовую смычку, доставить в цех, разрезать газовым резаком концевое звено глаголь-гака, снять глаголь-гак.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить гак откидной, чеку, серьгу, цепочку и звенья глаголь-гака (2 шт.), собрать глаголь-гак, соединить со квакогалсовой смычкой, сварить звенья, опилить острые кромки деталей, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить смычку на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать квакогалсовую смычку с глаголь-гаком, предъявить ОТК.

ОЧИСТИТЬ И ОКРАСИТЬ. Доставить квакогалсовую смычку с глаголь-гаком к месту очистки, погрузить в барабан, очистить с соблюдением режима, вынуть, распутать от сплетений , протереть от пыли, обезжирить и окрасить каменноугольным лаком методом окунания в 2 слоя.

УСТАНОВИТЬ. Доставить квакогалсовую смычку с глаголь-гаком на судно, установить на место и закрепить.

3.I3.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I22

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I якакогалсовую смычку, нормо-ч								
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,34	0,43	0,50	0,64	0,75	0,86	I,I5	I,36	I,54
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,60	0,75	0,90	I,20	I,45	I,70	2,I5	2,60	3,I0
Изготовить	Слесарь-судоремонтник	3	0,89	I,24	I,64	2,08	2,43	2,80	3,38	3,80	4,I4
	Кузнец	4-2	0,70	0,96	I,22	I,48	I,64	2,06	2,40	2,66	2,90
	Электросварщик	3	0,I5	0,I8	0,24	0,28	0,33	0,40	0,47	0,55	0,65
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			2,00	2,70	3,50	4,40	5,I0	6,I0	7,25	8,25	9,25
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,45	0,45	0,50	0,50
Очистить и окрасить	Маляр	2	0,24	0,48	0,75	I,I4	I,50	2,2I	2,90	3,5I	4,04
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
Итого			0,50	0,80	I,I5	I,70	2,20	3,05	3,90	4,75	5,60

Продолжение таблицы I22

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I жвакогалсовую смычку, нормо-ч								
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,44	0,53	0,65	0,79	0,95	I,I6	I,45	I,76	2,09
	Такелажник судовой	3-2	0,26	0,32	0,40	0,56	0,70	0,84	I,00	I,24	I,56
И т о г о			0,70	0,85	I,05	I,35	I,65	2,00	2,45	3,00	3,65
В с е г о			4,I0	5,45	6,95	9,05	I0,80	I3,30	I6,20	I9,I0	22,I0

3.I3.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I23

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм							
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62
		Норма расхода материалов на ремонт I жвакогалсовой смычки							
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист I2	кг	0,05	0,07	0,I7	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист I6	кг	–	–	–	0,32	0,45	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 20	кг	I,44	–	–	–	–	0,77	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 26	кг	–	–	–	–	–	–	I,25	I,66
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 28	кг	–	3,30	–	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 30	кг	–	–	6,50	–	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 40	кг	–	–	–	I0,30	–	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 50	кг	–	–	–	–	I3,30	–	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 58	кг	–	–	–	–	–	25,90	–	–
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 68	кг	–	–	–	–	–	–	42,0	–

Продолжение таблицы I23

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм							
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62
		Норма расхода материалов на ремонт I жвакогалсовой смычки							
ВСт 4 сп 3 ГОСТ 380-7I, лист 74	кг	-	-	-	-	-	-	-	66,70
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	5,80	-	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	-	I3,0	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 22 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	0,90	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 25 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	25,0	I,40	-	-	-	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 28 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	2,I0	-	-	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 30 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	4I,40	-	2,90	-	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 36 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	72,80	-	4,80	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 45 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	I08,5	-	8,50
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 50 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	I73,0	-
ВСт 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 56 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	274,0

Продолжение таблицы I23

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм							
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57:62
		Норма расхода материалов на ремонт I жвакогалсовой смычки							
Проволока ∅ 2 ГОСТ I7305-7I	кг	0,02	0,03	0,04	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-76	кг	0,24	0,30	0,38	0,45	0,57	0,68	0,80	0,95
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,I3	0,I6	0,I8	0,22	0,24	0,26	0,33	0,38
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,02	0,03	0,05	0,08	0,I0	0,I0	0,I0	0,I2

3.I4. Скоба такелажная. Ремонт, изготовление

3.I4.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать скобу, очистить детали, проверить и прокалибровать резьбу, собрать скобу, доставить к испытательному стенду.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить скобу и штырь, просверлить отверстие под шплинт, опилить острые кромки деталей, собрать скобу, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить скобу на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять, замаркировать скобу, предъявить ОТК.

3.I4.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I24

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I скобу, нормо-ч								
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3	0,25	0,30	0,35	0,45	0,50	0,60	0,65	0,75	0,85
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
Итого			0,30	0,35	0,45	0,60	0,70	0,85	I,00	I,20	I,40
Изготовить	Слесарь-судоремонтник	3	0,33	0,36	0,44	0,48	0,59	0,72	0,83	0,96	I,I0
	Станочник	3	0,52	0,56	0,65	0,67	0,70	0,8I	0,82	0,89	I,00
	Кузнец	3-2	0,25	0,28	0,3I	0,35	0,4I	0,47	0,55	0,75	0,95
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
Итого			I,I5	I,25	I,50	I,65	I,90	2,25	2,55	3,05	3,60
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,60	0,65	0,75

3.I4.2. Нормативы расхода материалов

Таблица I25

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I скобы								
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,05	-	-	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 24 ГОСТ 2590-7I	кг	-	0,I5	-	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 36 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	0,44	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 40 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	0,59	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 50 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	I,59	-	-	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 70 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	3,53	-	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 75 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	4,90	-	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг 80 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	6,73	-
ВСт 3 сп 4 ГОСТ 380-7I, круг I00 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	I3,I0
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг I2 ГОСТ 2590-7I	кг	0,02	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы I25

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I скобы								
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	-	0,05	-	-	-	-	-	-	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 22 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	0,I4	-	-	-	-	-	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 24 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	0,20	-	-	-	-	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 36 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	0,47	-	-	-	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 42 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	I,00	-	-	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 50 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	I,40	-	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 56 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	2,00	-
Сталь 30 ГОСТ I050-74, круг 65 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	3,85
Шплинт 2х20 ГОСТ 397-66	кг	0,00I	-	-	-	-	-	-	-	-
Шплинт 2,5х32 ГОСТ 397-66	кг	-	0,00I	-	-	-	-	-	-	-
Шплинт 4,0х45 ГОСТ 397-66	кг	-	-	0,004	-	-	-	-	-	-
Шплинт 4,0х50 ГОСТ 397-66	кг	-	-	-	0,004	-	-	-	-	-
Шплинт 4,0х55 ГОСТ 397-66	кг	-	-	-	-	0,005	-	-	-	-
Шплинт 5,0х80 ГОСТ 397-66	кг	-	-	-	-	-	0,0I2	-	-	-

Продолжение таблицы I25

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I скобы								
Шплинт 6,3х90 ГОСТ 397-66	кг	-	-	-	-	-	-	0,020	0,020	-
Шплинт 8,0хI,25 ГОСТ 397-66	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	0,049

3.I5. Талреп. Ремонт, изготовление

3.I5.I. Типовой состав работы

РЕМОНТИРОВАТЬ. Разобрать талреп, очистить детали, калибровать резьбы, смазать и расходить талреп, доставить к испытательному стенду.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали талрепа: корпус, ушко, вилку, ось и гайки, опилить острые кромки деталей после станочной обработки, просверлить отверстия под шплинты, собрать и смазать талреп, проверить на легкость вращения, доставить к испытательному стенду.

ИСПЫТАТЬ. Установить и закрепить талреп на цепопробном стане, испытать под нагрузкой, осмотреть, снять и замаркировать талреп, предъявить ОТК.

3.I5.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I26

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I талреп, нормо-ч								
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0-144 0,25	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
	Такелажник судовой	3-2	0-028 0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
	И т о г о		0,30	0,30	0,40	0,45	0,55	0,65	0,80	0,95	I,I0
Изготовить	Слесарь-судоремонтник	3	0,45	0,55	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,90	I,00
	Станочник	3	2,00	2,I0	2,I5	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70
	Кузнец	3-2	0,49	0,63	0,74	0,8I	0,93	I,04	I,I7	I,30	I,45
	Электросварщик	2	0,II	0,I2	0,I6	0,I9	0,22	0,26	0,33	0,40	0,50
	Такелажник судовой	3-2	0,05	0,05	0,I0	0,I5	0,20	0,25	0,35	0,45	0,55
	И т о г о		3,I0	3,45	3,75	4,00	4,35	4,70	5,I5	5,65	6,20
Испытать	Такелажник судовой	4-2	0-152 0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,60	0,65	0,75

3.I5.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I27

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I талрепа								
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I0 ГОСТ 2590-7I	кг	0,I8	-	-	-	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I2 ГОСТ 2590-7I	кг	-	0,03	-	-	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	-	0,44	-	-	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	0,07	-	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	0,92	0,I2	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 20 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	I,24	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 22 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	0,I7	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 24 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	2,I2	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 28 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	4,I2	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 30 ГОСТ 2590-7I	кг	0,97	-	-	-	-	0,45	-	-	-

Продолжение таблицы I27

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I талрепа								
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 32 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	0,58	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 34 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	5,90	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 36 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	0,83	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 38 ГОСТ 2590-7I	кг	-	I,94	-	-	-	-	-	7,80	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 45 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	I4,6
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 48 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	4,0	4,0	-	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 56 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	6,60	-	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 70 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	I0,80	-	-	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг 90 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	23,7	23,7	-
Сталь 25 ГОСТ I050-74, круг II0 ГОСТ 2590-7I	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	4I,9
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник I4 ГОСТ 2879-69	кг	0,02	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы I27

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на изготовление I талрепа								
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник I9 ГОСТ 2879-69	кг	-	0,06	-	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник 24 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	0,II	-	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник 27 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	0,2I	-	-	-	-	-
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник 32 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	0,35	-	-	-	-
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник 4I ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	0,73	-	-	-
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник 57 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	-	I,73	I,73	-
ВСт 3 сп 2 ГОСТ 380-7I, шестигранник 65 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	2,90

3.I6. Стопор фрикционный винтовой. Ремонт

3.I6.I. Типовой состав работы

СНЯТЬ И РАЗОБРАТЬ. Снять винтовой стопор с фундамента, доставить в цех, разобрать, детали очистить, промыть, отдефектовать и замаркировать.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Отрихтовать винт, прокалибровать резьбы винта и сухарей, прошлифовать шейки штырей вручную, отрихтовать рукоятку, наплавить и опилить гнезда для звеньев якорной цепи в нащечинах и плите, заменить масленки, шплинты, шайбы и гайки, изготовить болты и гайки крепления стопора к фундаменту, собрать стопор, окрасить стопор в 2 слоя каменноугольным лаком, смазать и расходить.

УСТАНОВИТЬ. Доставить винтовой стопор на судно, установить на фундамент и закрепить, проверить стопор в работе, предъявить ОТК.

3.I6.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I28

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм								
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
			Трудоемкость на I стопор, нормо-ч								
Снять и разобрать	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,05	I,30	I,54	I,70	I,90	2,I0	2,30	2,85	3,40
	Такелажник судовой	3-2	0,37	0,42	0,50	0,60	0,70	0,80	0,95	I,I0	I,30
Итого			I,42	I,72	2,04	2,30	2,60	2,90	3,25	3,95	4,70
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	3,40	4,20	4,90	5,75	6,22	6,70	7,30	7,95	8,70
	Станочник	3	2,94	3,06	3,20	3,37	3,55	3,67	3,75	3,79	3,85
	Электросварщик	3	0,60	0,70	0,80	I,00	I,20	I,40	I,60	I,80	2,00
	Маляр	2	0,I2	0,I5	0,22	0,28	0,38	0,48	0,70	0,9I	I,25
Итого			7,06	8,II	9,I2	I0,40	II,35	I2,25	I3,35	I4,45	I5,80
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,80	0,90	I,04	I,20	I,35	I,55	I,80	2,20	2,60
	Такелажник судовой	3-2	0,37	0,42	0,50	0,60	0,70	0,80	0,95	I,I0	I,30
Итого			I,I7	I,32	I,54	I,80	2,05	2,35	2,75	3,30	3,90
Всего			9,65	II,I5	I2,70	I4,50	I6,00	I7,50	I9,35	2I,70	24,40

3.16.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I29

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт I стопора								
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шестигранник 24 ГОСТ 2879-69	кг	I,06	I,20	I,30	-	-	-	-	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шестигранник 27 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	2,80	3,I0	-	-	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шестигранник 30 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	4,00	-	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шестигранник 32 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	-	5,35	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шестигранник 4I ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	-	-	9,40	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шестигранник 46 ГОСТ 2879-69	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	I2,80
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шайба 42.02 ГОСТ II37I-68	кг	0,I6	0,I6	-	-	-	-	-	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, шайба 48.02 ГОСТ II37I-68	кг	-	-	0,28	0,28	-	-	-	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист 6	кг	-	-	-	-	0,34	0,34	-	-	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист 8	кг	-	-	-	-	-	-	0,49	0,49	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист I0	кг	-	-	-	-	-	-	-	-	0,67
Шплинт 2,5х25 ГОСТ 397-66	кг	0,00I	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы I29

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт I стопора								
Шплинт 4х36 ГОСТ 397-66	кг	–	0,003	0,003	0,003	–	–	–	–	–
Шплинт 4х45 ГОСТ 397-66	кг	–	–	–	–	0,004	0,004	0,004	–	–
Шплинт 5х45 ГОСТ 397-66	кг	0,007	0,007	–	–	–	–	–	–	–
Шплинт 5х50 ГОСТ 397-66	кг	–	–	–	–	–	–	–	0,008	0,008
Шплинт 6,3х60 ГОСТ 397-66	кг	–	–	0,0I4	0,0I4	–	–	–	–	–
Шплинт 8х80 ГОСТ 397-66	кг	–	–	–	–	0,033	0,033	0,033	–	–
Шплинт I0х90 ГОСТ 397-66	кг	–	–	–	–	–	–	–	0,06I	–
Шплинт I0хI00 ГОСТ 397-66	кг	–	–	–	–	–	–	–	–	0,067
Масленка I-В ГОСТ I9853-74	шт.	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,96	I,I2	I,28	I,60	I,92	2,27	2,56	2,90	3,20
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,I9	0,24	0,35	0,45	0,6I	0,77	I,I0	I,46	2,00
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,04	0,05	0,06	0,09	0,I2	0,I2	0,I2	0,I4	0,I4

3.I7. Роульс якорного клюза. Ремонт

3.I7.I. Типовой состав работы

РАЗОБРАТЬ. Разобрать роульс якорного клюза с нагревом автогеном, доставить детали в цех, очистить, промыть, отдефектовать и замаркировать.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Отрихтовать винт и рукоятку, прокалибровать резьбы винта и сухарей, прошлифовать шейки штырей, подпятник, сферу гайки специальной и ось ролика вручную, наплавить и опилить гнезда для якорной цепи на ролике роульса, на корпусе и на нащечинах, заменить масленки, винты, гайки, болты и шплинты, изготовить специальные винты и штифты. Очистить, протереть уайт-спиритом и окрасить роульс каменноугольным лаком в 2 слоя.

СОБРАТЬ. Доставить детали роульса якорного клюза на судно, собрать роульс на месте, смазать трущиеся поверхности, расходить, проверить роульс в работе, предъявить ОТК.

3.I7.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм
			43; 46
			Трудоемкость на I роульс, нормо-ч
Разобрать	Слесарь-судоремонтник	3-2	3,00
	Такелажник судовой	3-2	0,80
Итого			3,80
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	6,00
	Станочник	3	2,90
	Электросварщик	3	I,60
	Маляр	2	0,55
Итого			II,05
Собрать	Слесарь-судоремонтник	3-2	4,50
	Такелажник судовой	3-2	0,80
Итого			5,30
Всего			20,I5

3.I7.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I3I

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм
		43/46
		Норма расхода материалов на ремонт I роульса
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг I0 ГОСТ 2590-7I	кг	0,2I
Сталь 45 ГОСТ I050-74, круг 6,5 ГОСТ 2590-7I	кг	0,006
Ст 3 ГОСТ 380-7I, винт М6хI6 ГОСТ I7474-72	кг	0,0I5
Ст 3 ГОСТ 380-7I, винт МI0х30 ГОСТ I7474-72	кг	0,I5
Гайка МI6 ГОСТ 59I5-70	кг	0,40
Гайка МI8 ГОСТ 59I5-70	кг	0,092
Болт МI0х20 ГОСТ 7798-70	кг	0,070
Болт МI2х25 ГОСТ 7798-70	кг	0,04
Шплинт 5х20 ГОСТ 397-66	кг	0,008
Масленка I-В ГОСТ I9853-74	шт.	9
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	2,60
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,90
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,I2

3.I8. Стопор закладной с палом. Ремонт

3.I8.I. Типовой состав работы

РАЗОБРАТЬ. Разобрать стопор на судне без снятия с фундамента, доставить детали в цех.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Наплавить и обработать пневматической турбинкой гнездоканавку стопора, изготовить ось и рукоятку, установить рукоятку на пал и заварить, заменить шайбу, шплинт, очистить, протереть уайт-спиритом и окрасить стопор каменноугольным лаком в 2 слоя.

СОБРАТЬ. Доставить детали стопора на судно, собрать стопор, смазать трущиеся поверхности, проверить стопор в работе, предъявить ОТК.

3.I8.2. Нормативы трудоемкости

Таблица I32

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм	
			57;62	67;72
			Трудоемкость на I стопор, нормо-ч	
Разобрать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,40	0,60
	Такелажник судовой	3-2	0,30	0,45
И т о г о			0,70	I,05
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	I,45	I,90
	Станочник	2	0,46	0,55
	Электросварщик	3	2,00	2,70
	Маляр	2	0,24	0,30
И т о г о			4,I5	5,45
Собрать	Слесарь-судоремонтник	3-2	0,55	0,80
	Такелажник судовой	3-2	0,30	0,45
И т о г о			0,85	I,25
В с е г о			5,70	7,75

3.I8.3. Нормативы расхода материалов

Таблица I33

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм	
		57;62	67;72
		Норма расхода материалов на ремонт I стопора	
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 90 ГОСТ 2590-7I	кг	I,00	I,00
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 56 ГОСТ 2590-7I	кг	-	5,80
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 50 ГОСТ 2590-7I	кг	3,90	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 32 ГОСТ 2590-7I	кг	2,20	2,20
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	3,20	4,30
Шплинт 5х60 ГОСТ 397-66	кг	0,0I0	-
Шплинт 5х70 ГОСТ 397-66	кг	-	0,0II
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	0,40	0,48
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,I0	0,I0

3.I9. Привод с устройством для крепления и отдачи коренного конца якорной цепи Ремонт, изготовление

3.I9.I. Краткая техническая характеристика

Таблица I34

Наименование узла привода с устройством	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Количество узлов или комплектов в I приводе с устройством								
Палубный привод с маховиком и кожухом	к-т	I			I			I		
Шарнирные соединения	шт.	2			4			6		
Шток привода длиной до 3 м	шт.	I			2			3		
Палубный стакан	шт.	-			I			2		
Кожух ограждения штоков привода	шт.	I			2			3		
Устройство отдачи по ОН9-428-63	к-т	I			I			I		

3.I9.2. Типовой состав работы

ДЕМОНТИРОВАТЬ. Снять палубный кожух и кожухи ограждения штоков привода, демонтировать узлы привода с устройством крепления и отдачи коренного конца якорной цепи, доставить узлы в цех, разобрать, очистить, промыть и отдефектовать.

РЕМОНТИРОВАТЬ. Произвести рихтовку штоков привода, наплавить выработку квадрата валика привода, обработать квадрат, отрихтовать и подварить палубный кожух и кожухи ограждения штоков привода, пригнать сухари шарнирных соединений по вилкам, прокалибровать резьбы валиков и гаек привода и механизма отдачи, прошлифовать шейки валиков привода и палубных стаканов, развернуть отверстия под штифты, изготовить штифты, собрать шарнирные соединения, привод, механизм отдачи, штоки и палубные стаканы, смазать и отрегулировать все узлы на легкость вращения, очистить, протереть уайт-спиритом и окрасить поверхности деталей каменноугольным лаком в 2 слоя.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить штоки, валик привода, гайку накидную, штифты конические разводные, шарнирные соединения, палубный кожух и кожухи ограждения штоков привода. Опилить острые кромки деталей после станочной обработки, подогнать детали взаимно по месту, собрать шарнирные соединения, привод, механизм отдачи, штоки и палубные стаканы, просверлить и развернуть вручную отверстия для штифтов, установить штифты, смазать и отрегулировать все узлы на легкость вращения, очистить, протереть уайт-спиритом и окрасить поверхности деталей каменноугольным лаком в 2 слоя.

УСТАНОВИТЬ. Доставить кожухи и узлы привода с устройством крепления и отдачи коренного конца якорной цепи на судно, установить на штатные места, закрепить, испытать палубные сальники на водонепроницаемость, установить и закрепить кожухи ограждения штоков привода, установить и приварить палубный кожух, приварить детали крепления крышки палубного кожуха, проверить привод с устройством крепления и отдачи коренного конца якорной цепи в работе, предъявить ОТК.

3.I9.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I35

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм									
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72	
			Трудоемкость на I привод с устройством, нормо-ч									
Демонтировать	Слесарь-судоремонтник	3-2	2,0			4,5			6,0			
	Такелажник судовой	3-2	0,25			0,40			0,60			
Итого			2,25			4,90			6,60			
Ремонтировать	Слесарь-судоремонтник	4-2	4,0			7,00			9,50			
	Станочник	3	I,20			I,50			I,90			
	Электросварщик	3	0,30			0,50			0,70			
	Маляр	2	0,70			I,50			I,90			
Итого			6,20			I0,50			I4,00			
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3	2,00			3,50			5,00			
	Слесарь-судоремонтник	4-2	4,00			5,00			7,00			
	Станочник	3	5,I0			6,00			7,I0			
	Маляр	2	0,70			I,50			I,90			
Итого			II,80			I6,00			2I,00			

Продолжение таблицы I35

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Калибр якорной цепи, мм									
			I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72	
			Трудоемкость на I привод с устройством, нормо-ч									
Установить	Слесарь-судоремонтник	3-2	2,60			6,70			7,80			
	Электросварщик	3	0,90			I,50			2,20			
	Такелажник судовой	3-2	0,25			0,40			0,60			
Итого			3,75			8,60			I0,60			

3.I9.4. Нормативы расхода материалов

Таблица I36

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на I привод с устройством								
На ремонт										
Сталь 20 ГОСТ 380-7I, круг 6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,0I			0,04				0,07	
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,48			0,80				I,I0	
Паронит, лист I ГОСТ 48I-7I	$м^2$	0,005			0,0I				0,02	
Сальниковая набивка Сп-43-50-5	кг	0,05			0,I0				0,I4	
Набивка 6х6 ШП ГОСТ 5I52-66	кг	0,0I			0,02				0,04	
Набивка МХБД78-I3хI3 ГОСТ 5I52-66	кг	0,02			0,03				0,05	
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	I,I0			2,40				3,00	
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,I8			0,25				0,27	
На изготовление										
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист 3	кг	3,5			I3,0				20,0	
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, лист I	кг	28,0			50,0				78,0	
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 80 ГОСТ 2590-7I	кг	2,2			2,7				3,4	

Продолжение таблицы I36

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм								
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72
		Норма расхода материалов на I привод с устройством								
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 75 ГОСТ 2590-7I	кг	4,5			7,3			9,0		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 65 ГОСТ 2590-7I	кг	3,2			6,0			I0,0		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 50 ГОСТ 2590-7I	кг	4,5			I0,0			I8,0		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 40 ГОСТ 2590-7I	кг	I,2I			2,05			3,20		
Ст 3 сп ГОСТ 380-7I, круг 36 ГОСТ 2590-7I	кг	I,55			2,75			4,I0		
Сталь 35 ГОСТ I050-74, круг I8 ГОСТ 2590-7I	кг	0,2I			0,35			0,6I		
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,06			0,09			0,I3		
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I4 ГОСТ 2590-7I	кг	0,04			0,06			0,09		
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг I2 ГОСТ 2590-7I	кг	0,0I			0,04			0,07		
Сталь 20 ГОСТ I050-74, круг 6 ГОСТ 2590-7I	кг	0,0I			0,04			0,07		
Труба 38х3-I0 ГОСТ I060-53	м	3,0			6,7			9,30		
Шестигранник 75-5 ГОСТ 8560-67	кг	2,2			3,7			5,00		

Продолжение таблицы I36

Наименование материалов	Единица измерения	Калибр якорной цепи, мм									
		I5;I7	I9;22	25;28	3I;34	37;40	43;46	49;53	57;62	67;72	
		Норма расхода материалов на I привод с устройством									
Болт откидной М8х50 ГОСТ 7798-70	кг	0,50		I,I0		I,40					
Гайка барашек М8 ОН9-802-68	кг	0,30		0,62		0,80					
Винт М6хI0 ГОСТ I49I-72	кг	0,0I		0,04		0,I2					
Винт М8хI8 ГОСТ I49I-72	кг	0,02		0,02		-					
Винт М10х25 ГОСТ I49I-72	кг	-		-		0,03					
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,07		-		-					
Гайка М14 ГОСТ 5915-70	кг	-		0,I6		-					
Гайка М16 ГОСТ 5915-70	кг	-		-		0,52					
Масленка I-В ГОСТ I9853-74	шт.	I		I		I					
Электроды УОНИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,40		2,40		3,50					
Паронит, лист I ГОСТ 48I-7I	$м^2$	0,005		0,0I		0,02					
Сальниковая набивка Сп-43-50-5	кг	0,05		0,I0		0,I4					
Набивка 6х6 Ш ГОСТ 5I52-66	кг	0,0I		0,02		0,04					
Набивка МХБД78-I3хI3 ГОСТ 5I52-66	кг	0,02		0,03		0,05					
Лак каменноугольный ГОСТ I709-75	кг	I,I0		2,40		3,00					
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-52	кг	0,I8		0,25		0,27					

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. Шлюпбалки, оснастка шлюпбалок, крепление плотов	7
I.I. Шлюпбалка гравитационная скатывающаяся. Ремонт	7
I.2. Шлюпбалка типа "Иолко". Ремонт	I4
I.3. Шлюпбалка поворотная. Ремонт	2I
I.4. Полоз спусковых салазок для шлюпки черт. 2I5-30.540. Ремонт	28
I.5. Оснастка шлюпбалок. Снять, установить	30
I.6. Топрик. Изготовить	32
I.7. Шкентель L = I0 м. Изготовить	34
I.8. Найтов. Изготовить	36
I.9. Стяжка. Изготовить	38
I.I0. Лопарь. Изготовить	40
I.II. Строп для подъема яла черт. 394-27I02-II. Ремонт	4I
I.I2. Найтов для четырехвесельного яла черт. 394.27I02-3. Ремонт	43
I.I3. Шлюпочное устройство. Испытать	45
I.I4. Крепление контейнера КПСН-I0 плота спасательного надувного ПСН-I0М черт. 394-2I5-23I.0I2 СБ. Снять и установить	46
I.I5. Устройство разобщающее гидростатическое черт. 2I5-99.I770 СБ. Ремонт	47
I.I6. Глаголь-гак со скобами черт. 2I8-Е44. Ремонт	48
I.I7. Ремень черт. 2I9-23I-0I4 СБ. Изготовить	49
I.I8. Стрела шлюпбалки. Править, подварить трещины	5I

	Стр.
2. Грузовое и мачтовое устройства	53
2.I. Такелаж грузовых стрел. Заменить	53
2.2. Приспособление для ограничения угла расхождения шкентелей. Заменить	57
2.3. Блоки для стальных канатов со шкивом на втулке. Ремонт	60
2.4. Блоки для стальных канатов типы IУ, IК, IВ и II по ОСТ 5.2002-70. Ремонт	70
2.5. Блоки пластмассовые для канатов из растительных волокон типов I, II, III по ГОСТ 8II8-65. Ремонт	76
2.6. Вертлюг и противовес вертлюжный по ОСТ 5.2003-70. Ремонт	82
2.7. Гак ОСТ 5.2003-70. Заменить. Изготовить	87
2.8. Противовес цепной ОСТ 5.2003-70. Заменить	90
2.9. Скоба шкентельная ОСТ 5.2003-70. Изготовить	92
2.I0. Планка треугольная I, II ОСТ 5.2003-70. Изготовить	94
2.II. Вертлюг шпора ОСТ 5.2004-70. Ремонт и замена	97
2.I2. Вертлюг топенанта ОСТ 5.2004-70. Ремонт и замена	I03
2.I3. Вилка шпора I, II ОСТ 5.2004-70. Заменить	I07
2.I4. Обух грузовой ОСТ 5.2004-70. Заменить	III
2.I5. Обух оттяжек ОСТ 5.2004-70. Заменить	II4
2.I6. Стрела постоянного сечения (из трубы) ОСТ 5.200I-70. Ремонт и замена	II7
2.I7. Стрела переменного сечения (из одной цилиндрической и двух конических обечаек) ОСТ 5.200I-70. Ремонт и замена	I26
2.I8. Вышка топенантная ОН9-I33-68. Ремонт	I40
2.I9. Грузовое устройство в сборе. Испытать	I43
2.20. Такелажные работы по доставке деталей грузового устройства	I44

Стр.

2.2I. Такелаж мачты. Заменить I46
2.22. Оттяжки мачт. Заменить I50
2.23. Блоки для радиоантенн со стальным и текстолитовым шкивом черт. 2I8-E55, 2I8-E67 (допускаемая нагрузка 600 кг). Ремонт I53
2.24. Блоки для сигнальных фалов пластмассовые ГОСТ 8II8-65. Ремонт I55
2.25. Скоба такелажная ГОСТ 2476-72. Ремонт I58
2.26. Талрепы ГОСТ 9690-7I (исполнение ВВ). Ремонт I60

3. Якорное устройство I63
3.I. Варианты набора основных узлов для возможных комплектов якорного устройства при определении трудоемкости и расхода материалов для одного судна I63
3.2. Якорь "Холла" с поворотными лапами. Ремонт I65
3.3. Запасной якорь и его крепление. Ремонт I68
3.4. Цепь якорная (от 5 до I2 смычек). Ремонт I7I
3.5. Звено соединительное "Кентера" (от 5 до I2 шт. для одной цепи) I74
3.6. Скоба концевая. Ремонт, изготовление I77
3.7. Вертлюг якорной цепи. Ремонт, изготовление I82
3.8. Палубный клюз. Наплавить I87
3.9. Крышка якорного клюза. Ремонт, изготовление I88
3.I0. Труба в цепной ящик. Изготовить I9I
3.II. Стопор цепной для якорных цепей при стоянке судна на якоре. Ремонт I94
3.I2. Стопор цепной для крепления якоря по-походному. Ремонт I97
3.I3. Квакогалсовая смычка с глаголь-гаком. Ремонт 20I
3.I4. Скоба такелажная. Ремонт, изготовление 207

Стр.

3.I5. Талреп. Ремонт, изготовление 2I2
3.I6. Стопор фрикционный винтовой. Ремонт 2I7
3.I7. Роульс якорного клюза. Ремонт 22I
3.I8. Стопор закладной с палом. Ремонт 224
3.I9. Привод с устройством для крепления и отдачи коренного конца якорной цепи. Ремонт, изготовление 227
Лист регистрации изменений 234
Содержание 235

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

Шлюпбалки, крепление плотов, грузовое, мачтовое
и якорное устройства
УКН-03-I-2

Редактор Б.Шапиро. Технический редактор С.Мадисон
Подписано в печать /I 1978 г. Бумага 60x84/16.
Усл.печ.л. I4,4. Уч.-изд.л. 9,20 . Тираж 500 экз. Заказ № II3 -I69I
Экспериментальный комбинат "Бит", Таллин, ул. Пикк, 68
Бесплатно