

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

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

УКН-03-2-4

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

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
Ящики разного назначения; вьюшки, шкафы и корзины
для пожарных рукавов, кадки для мусора, лари,
кронштейны для огнетушителей и спасательных кругов

УКН-03-2-4

1980

РАЗРАБОТАНЫ Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

Директор Е. Ф. НИКУЛИН

Заведующий отделом М. Т. ВИТОВЕЦ

Руководитель бригады К. А. СЕРГОЛА

Исполнитель Э. В. ЖИЛЫЦОВА

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР 16 августа 1979 г.

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

Нормативы разработаны в соответствии с "Методическими указаниями о порядке разработки и утверждения унифицированных калькуляционных нормативов на ремонт судов флота рыбной промышленности" № О17-231.262, утвержденными Главремфлотом 7 декабря 1971 г., откорректированы по отзывам судоремонтных предприятий Минрыбхоза СССР и согласованы со Всесоюзными рыбопромышленными объединениями бассейнов, Всесоюзным промышленным объединением "Ремрыбфлот" и Управлением эксплуатации флота и портов Минрыбхоза СССР.

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

В каждом нормативе приведены:

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

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

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

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

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

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

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

Для удобства пользования нормативами в них приведены технические характеристики изделий.

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

I. ЯЩИК ДЛЯ ПЕСКА

Снять, изготовить, установить

I.I. Техническая характеристика

Таблица I

Показатель

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

I.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

I.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 2

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

I.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 3

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

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на 1 ящик			
Шпилька I, 5x8 ГОСТ 397-66	кг	0,0002	0,0002	-	-
Шпилька 3x15 ГОСТ 397-66	кг	-	-	0,001	0,002
Пластина, I, рулон, ТМКЦ-С-10x13x x2750-I.8. ГОСТ 7338-77	кг	-	-	-	0,60
Пластина, I, рулон ТМКЦ-С-5x20x x2750-I.8. ГОСТ 7338-77	кг	-	-	0,50	-
Петля оконная шарнирная ОСТ 5.3075-74 60x60x3	шт.	2	-	-	-
	шт.	-	2	-	-
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	-	-	0,042	0,054
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,185	0,260	0,680	0,870
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,272	0,416	0,370	0,370
<u>Установить</u>					
Болт М8x14 ГОСТ 7798-70	кг	0,044	-	-	-
Болт М10x16 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,091	-	-

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм			
		513x414,5x x650	754x476x x750	1000x400x x500	850x530x x450
		Норма расхода на 1 ящик			
Болт М10x30 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	0,245	-
Болт М12x30 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	-	-
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	-	-	0,355
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	-	0,046	0,091	-
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	-	-
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,009	-	-	0,123
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	-	-	-	-
Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	-	0,017	0,033	-
	кг	-	-	-	0,050

2. ЯЩИК ДЛЯ ЦЕМЕНТА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

2.1. Техническая характеристика

Таблица 4

Показатель				
Наименование	Ед. измер.	Величина		
Размер	мм	300х300х500	300х300х700	1000х500х800
Емкость	м ³	0,045	0,063	0,400
Масса	кг	18,1	23,7	78,9
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на крышке		
Задрайка барашковая	компл.	2	2	2
Петля	компл.	2	2	2
Чертеж	-	-	-	819-88.00506

2.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 5

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

Продолжение табл.5

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

2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 6

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300х300х500	300х300х700	1000х500х800
		Норма расхода на 1 ящик		
<u>Отремонтировать</u>				
ВСтЗсп ГОСТ 552I-76 лист 6	кг	0,35	0,35	0,35
Заклепка 8х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,03	0,03	0,03
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,05	0,05	0,15
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,20	0,20	0,40
Клей В-800 ОСТ 5.9068-71	кг	0,04	0,04	0,09
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,125	0,165	0,545
<u>Изготовить</u>				
ВСтЗсп ГОСТ 552I-76 лист 3	кг	20,3	26,6	88,7
листь 6	кг	1,10	1,10	1,10
СтЗсп ГОСТ 380-71 уголок 50х50х5	кг	3,0	3,0	-
Гайка-барашек М10-1 - штамповка сталь 10, масса 0,034 кг	шт.	2	2	-
Гайка-барашек М12-1 - штамповка сталь 10, масса 0,059 кг	шт.	-	-	2

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300x300x500	300x300x700	1000x500x800
		Норма расхода на 1 ящик		
Болт откидной М10х50 - поковка I гр. сталь 20, масса 0,10 кг	шт.	2	2	-
Болт откидной М12х60 - поковка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг	шт.	-	-	2
Болт М8х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,04	0,04	-
Болт М10х38 ГОСТ 7798-70	кг	-	-	0,08
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,010	0,010	-
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,022
Заклепка 8х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,03	0,03	0,03
Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,20	0,20	0,40
Клей 3-300 ОСТ 5.9068-71	кг	0,04	0,04	0,09
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,30	0,40	1,20
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,125	0,165	0,545
<u>Установить</u>				
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,15	0,15	0,005
Болт М10х20 ГОСТ 7798-70	кг	0,189	0,189	-

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		300х300х500	300х300х700	1000х500х800
		Норма расхода на 1 ящик		
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,088	0,088	-
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,034
Шпилька М12х25 ОСТ 5.9598-75	кг	-	-	0,048
Шуруп 8х30 ГОСТ 1144-70	кг	-	-	0,042
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,033	0,033	-

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

3.1. Техническая характеристика

Таблица 7

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

3.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Ящик снять и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

3.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 8

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

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	14,50	Заклепка 4x12 ГОСТ 10299-68	кг	0,002	
	Станочник	3	4,60	Заклепка 5x30 ГОСТ 10299-68	кг	0,011	
	"	2	3,40	Заклепка 4x12 ГОСТ 10300-68	кг	0,004	
	"	1	0,30	Шнур 10x14x18 ТУ 38-105376-76	кг	0,61	
	Итого			8,30	Войлок ПСИО ГОСТ 6308-71	кг	3,2
	Электросварщик	3	2,40	Парусина специальная морская № I ГОСТ 15530-76	м	0,2	
Гальваник	2	0,40	Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,55		
Парусник	2	0,35	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,22		
Изолировщик судовой	2	0,90	Грунтовка ФЛ-03к				
Маляр	2	0,80	ГОСТ 9109-76	кг	0,40		
Всего			27,65				

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Установить	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	3-2	0,60	<u>Изготовить</u>		
		3-1	0,40	Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	0,10
				Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	0,48
				лист 3	кг	63,0
				лист 5	кг	0,48
				лист 6	кг	3,2
				ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36	кг	0,11
				ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16	кг	0,56
				круг 26	кг	0,70
				Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 10	кг	0,42
				Лента 10 ПС-ПН-Т-2-0-3х20 ГОСТ 503-71	кг	0,032
				Труба 18х2-10-В ГОСТ 8733-74	м	0,25
				Карта петли-отливка сталь 20Л-1, масса 0,85 кг	шт.	2
	Итого		1,00			

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
				Обушок петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,96 кг	шт.	2
				Планка задрайки-отливка сталь 20Л-I, масса 0,57 кг	шт.	8
				Болт откидной М16х85 - поковка I гр., Ст3сп, масса 0,41 кг	шт.	8
				Гайка-барашек М16-штампов- ка латунь Л63, масса 0,31 кг	шт.	8
				Заклепка 4х12 ГОСТ 10299-68	кг	0,002
				Заклепка 5х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,011
				Заклепка 4х12 ГОСТ 10300-68	кг	0,004
				Шнур 10х14х18		
				ТУ 38-105376-72	кг	0,61
				Войлок ПС 10 ГОСТ 6308-71	кг	3,2
				Парусина специальная морс- кая № I ГОСТ 15530-76	м	0,20

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

4. ЯЩИК ДЛЯ АВАРИЙНОГО ИМУЩЕСТВА
Снять, отремонтировать, изготовить, установить

4.1. Техническая характеристика

Таблица 9

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

4.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

4.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 10

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,5	<u>Отремонтировать</u>		
	Такелажник судовой	3-1	0,9	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 8	кг	0,40
	И т о г о		1,4	ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 18	кг	0,07
Отремонтировать	И т о г о		1,4	Ст4сп ГОСТ 380-71 круг 20	кг	0,33
	Судокорпусник-ремонтник	3-2	4,0	ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2	кг	0,002
	Станочник	2	0,7	Болт откидной М12х65-поковка I гр. сталь 20, масса 0,16 кг	шт.	I
	Электросварщик	3	0,1	Гайка-барашек М12 - штамповка сталь 10, масса 0,115 кг	шт.	I
	Гальваник	2	0,2	Карта петли-отливка сталь 20Л-I, масса 0,40 кг	шт.	2
	Маляр	2	2,0			
И т о г о		7,0				

Продолжение табл.10

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	9,6	Латунь ЛС59-I ГОСТ 15527-70 лист I	кг	0,039	
	Станочник	2	1,2	Пластина, I, рулон,			
	Электросварщик	3	1,8	ТМКЩ-С-5x20x2900-I.8.	кг	0,55	
	Гальваник	2	0,3	ГОСТ 7338-77	кг	0,045	
	Маляр	2	2,0	Клей 88-Н ТУ-005300-77			
Итого			14,9	Электроды УОНИИ 13/45			
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,5	ГОСТ 9467-75	кг	0,12	
	Такелажник судовой	3-I	0,9	Грунтовка ФЛ-03к	кг	1,0	
	Итого			1,4	<u>Изготовить</u>		
				СтЗсп ГОСТ 380-71 лист 4	кг	0,19	
			лист 6	кг	0,13		
			лист 8	кг	0,40		

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

Продолжение табл.10

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
				Пластина, I, рулон, ТМКЩ-С-5х20х2900-I.8. ГОСТ 7338-77	кг	0,55
				Клей 88-Н ТУ 005300-77	кг	0,045
				Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	I,7
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	I,0
				<u>Установить</u>		
				Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,245
				Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,091
				Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,033

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

5.1. Техническая характеристика

Таблица II

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

5.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

5.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 12

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	2-2	0,60	<u>Отремонтировать</u> ВСтЗсп ГОСТ 5521-76 лист 6 Болт откидной М12х60-поковка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг	кг	0,43
		3-I	1,1		шт.	I
	И т о г о		1,70	Гайка-барашек М12-штамповка сталь 10, масса 0,054 кг	шт.	I
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник Станочник Электросварщик Маляр	3-2	6,8	Заклепка 8х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,015
		2	0,25	Болт М10х38 ГОСТ 7798-70	кг	0,04
		3	0,07	Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,011
		2	2,5	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,05
	И т о г о		9,62	Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,92
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник Станочник	3-2	18,7	Клей резиновый ГОСТ 2199-66	кг	0,12
		3	1,1		кг	0,12

Продолжение табл.12

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоёмкость на 1 ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на 1 ящик
Изготовить	Электросварщик		3,0	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,3
	Малляр		2,5			
	Итого		25,3	<u>Изготовить</u>		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,8	ВСтЗсп ГОСТ 5521-76, лист 3 лист 6	кг	176,0
	Электросварщик	2	0,1		кг	1,6
	Такелажник судовой	3-1	1,1	Болт откидной М12х60-поковка I гр. сталь 20, масса 0,15 кг	шт.	3
	Итого		2,0	Гайка-барашек М12-штамповка сталь 10, масса 0,054 кг	шт.	3
				Защелка 8х30 ГОСТ 10299-68	кг	0,045
				Болт М10х38 ГОСТ 7798-70	кг	0,12
				Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,033
				Накладка одношарнирная 90х25 ОСТ 5.3075-74	шт.	1

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода материалов на I ящик
				Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	3,1
				Шнур 8х10х12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,92
				Клей резиновый ГОСТ 2199-66	кг	0,12
				Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,3
				<u>Установить</u>		
				Шпилька М12х25 ОСТ 5.9598-75	кг	0,12
				Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,085
				Шуруп 8х30 ГОСТ 1144-70	кг	0,112
				Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,01

6. ЯЩИК ДЛЯ ШЛАНГОВ

Снять, изготовить, установить

6.1. Техническая характеристика

Таблица 13

Наименование	Показатель	
	Ед.измер.	Величина
Размер	мм	4300x300x650
Емкость	м ³	0,84
Масса	кг	II7
Исполнение	-	Стальной с кницами и пятью ячейками
Петля	шт.	4
Чертеж	-	394-81003-2
		3300x300x650
		0,65
		97
		Стальной с тремя ячейками
		3
		813-88.005

6.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

6.3. Нормативы трудоемкости

Таблица I4

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			4300х300х650	3300х300х650
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2-2	0,9	3,2
	Такелажник судовой	3-I	0,9	0,7
	И т о г о		1,8	3,9
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	12,8	10,5
	электросварщик	3	5,5	3,8
	Гальваник	2	0,1	0,1
	Маляр	2	2,2	1,8
	И т о г о		20,6	16,2
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,8	0,8
	Электросварщик	3	-	1,6
	Такелажник судовой	3-I	0,9	0,7
	И т о г о		1,7	3,1
В с е г о			24,1	23,2

6.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 15

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		4300х300х650	3300х300х650
		Норма расхода на 1 ящик	
<u>Изготовить</u>			
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	110,0	-
лист 2,0	кг	0,92	-
лист 3,0	кг	5,7	-
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2,0	кг	-	97,0
лист 3,0	кг	-	0,03
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 10	кг	-	0,022
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 20х20х3	кг	6,6	-
уголок 25х25х3	кг	16,0	-
уголок 50х50х3	кг	6,2	-
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 уголок 15х15х2	кг	-	8,6
Петля оконная ОСТ 5.3075-74 60х60х3	шт.	-	3
75х70х3	шт.	4	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	1,60	1,60
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,10	0,90

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		4300х300х650	3300х300х650
		Норма расхода на 1 ящик	
<u>Установить</u>			
Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,49	-
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,18	-
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,07	-
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	-	0,70

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

7.1. Техническая характеристика

Таблица 16

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

7.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

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

7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 17

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

Продолжение табл.17

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

7.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 18

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
Норма расхода на 1 ящик				
<u>Отремонтировать</u>				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	0,05	0,05	0,16
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 5	кг	0,75	0,75	1,50
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 14	кг	0,30	0,30	0,68
Болт откидной М10х95-поковка 1 гр.				
ВСт3сп, масса 0,2 кг	шт.	2	2	5
Гайка-барашек М10 - отливка сталь 25Л-1, масса 0,028 кг	шт.	2	2	5
Шайба 6 ГОСТ 11371-78	кг	0,016	0,016	0,041
Пробка в плитах $s=20$ мм				
ТУ 18 РСФСР-288-75	м ³	0,10	0,11	0,13
Шнур IC 16x20 ГОСТ 6467-69	кг	1,6	1,3	2,7
Древесина хв. пород ГОСТ 8486-66	м ³	0,028	0,023	0,050
Шуруп 5x65 ГОСТ 1145-70	кг	0,114	0,100	0,256
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,07	0,06	0,12
Миткаль ГОСТ 7138-73	м ²	6,1	6,6	8,0
Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	3,5	3,8	4,5

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на 1 ящик		
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,10	0,08	0,16
Идитол ОН9-833-68	кг	9,1	9,9	11,8
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,70	0,75	0,90
<u>Изготовить</u>				
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	0,05	0,05	0,16
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 2	кг	1,25	1,10	4,60
лист 3	кг	-	-	156,0
лист 4	кг	149,6	162,4	0,60
лист 5	кг	0,30	0,30	1,50
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 10	кг	0,28	0,28	0,32
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 14	кг	0,30	0,30	0,68
Ст3сп ГОСТ 380-71 уголок 32x32x3	кг	0,7	0,7	1,7
Карта петли-поковка I гр. Ст3сп, масса 0,345 кг	шт.	2	2	4
Планка барашковой задрайки-поковка I гр. Ст3сп, масса 0,193 кг	шт.	4	4	10

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на I ящик		
Болт откидной М10x95 - поковка I гр.				
ВСтЗсп, масса 0,2 кг	шт.	4	4	10
Гайка-барашек М10 - отливка сталь 25Л-I				
масса 0,028 кг	шт.	4	4	10
Шайба 6 ГОСТ 11371-78	кг	0,016	0,016	0,041
Пробка в плитах S=20 мм				
ТУ 18 РФСР-288-75	м ³	0,10	0,11	0,13
Шнур IC 16x20 ГОСТ 6467-69	кг	1,6	1,3	2,7
Древесина хв.пород ГОСТ 8486-66	м ³	0,028	0,023	0,050
Шуруп 5x65 ГОСТ 1145-70	кг	0,114	0,100	0,256
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	1,20	1,35	2,30
Миткаль ГОСТ 7138-73	м ²	6,1	6,6	8,0
Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	3,5	3,8	4,5
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,10	0,08	0,16
Идитол ОН9-833-68	кг	9,1	9,9	11,8

Продолжение табл.18

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм		
		650x950x970	500x800x1500	2100x680x550
		Норма расхода на 1 ящик		
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,70	0,75	0,90
<u>Установить</u>				
Труба 40x2,0-10-В ГОСТ 8733-74	м	0,55	-	-
42x2,2-10-В ГОСТ 8733-74	м	-	0,60	-
42x2,5-10-В ГОСТ 8733-74	м	-	-	0,70
Шпилька М12x45 ОСТ 5.9598-75	кг	-	-	0,715
Шуруп 5x30 ГОСТ 1145-70	кг	-	-	0,071
Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	-	-	0,277
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,15	0,15	0,08

8. ЯЩИК ДЛЯ ПИРОТЕХНИКИ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

3.1. Техническая характеристика

Таблица 19

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

8.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Отрихтовать дверцу (крышку) и комингс (кромки стенок) ящика. Заменить резину уплотнительную. Заменить штырь и кольцо в петлях (ящик 0,14 м³) и заменить петли (ящик 0,252 м³). Отремонтировать барашковые задрайки (с заменой обушков в ящике 0,14 м³), проверить плотность прилегания дверцы (крышки). Очистить 50% и загрунтовать за I раз.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

8.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 20

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

Продолжение табл.20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Размер ящика, мм	
			500х350х800	700х400х900
			Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	
Изготовить	Маляр	2	0,80	0,90
	И т о г о		23,20	13,45
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	1,30
	Такелажник судовой	3-I	0,50	-
	"	2	-	0,30
	И т о г о		1,00	1,60

8.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 21

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500x350x800	700x400x900
		Норма расхода на 1 ящик	
<u>Отремонтировать</u>			
Ст2сп ГОСТ 380-71 лист 1,5	кг	0,06	-
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 6	кг	0,64	-
ВСт3сп ГОСТ 5521-76 лист 6	кг	-	0,60
ВСт3сп2 ГОСТ 380-71 круг 36	кг	0,11	-
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 16	кг	0,215	-
ВСт4сп2 ГОСТ 380-71 круг 26	кг	0,65	-
Болт откидной М12x80 - поковка I гр. сталь 35, масса 0,200 кг	шт.	-	4
Болт откидной М16x80 - поковка I гр. Ст4сп, масса 0,396 кг	шт.	3	-
Гайка-барашек М12 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,058 кг	шт.	-	4
Гайка-барашек М16 - отливка I гр. латунь ЛК 80-3Л, масса 0,39 кг	шт.	3	-
Болт М8x35 ГОСТ 7798-70	кг	-	0,077

Продолжение табл.21

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

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

Продолжение табл.21

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

Наименование материалов	Ед. измер.	Размер ящика, мм	
		500х350х800	700х400х900
		Норма расхода на I ящик	
<u>Установить</u>			
Болт М8х25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	-
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	-
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,01	-
Шуруп А4х30 ГОСТ 1145-70	кг	-	0,108
Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72	кг	-	0,72
Уголок 32х32х3 ГОСТ 8509-72	кг	0,3	-
Ясень брус 50х60 ГОСТ 2695-71	м ³	-	0,0022
Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,052	-

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

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

9.1. Техническая характеристика

Таблица 22

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

Наименование показателя	Ед. измер.	Тип Ш					
		Типоразмер					
		I	2	3	4	5	6
Размер	мм	800x600x x300	800x475x x200	725x475x x625	725x475x 425	600x450x x300	450x300x x300
Емкость	м ³	0,144	0,076	0,215	0,146	0,081	0,041
Масса	кг	12,6	9,2	17,5	14,2	9,0	5,8
Материал	-	Алюминиево-магниевый					
Исполнение: А	-	С одним зацепом					
	Б	С накладкой под навесной замок					
Петля шарнирная	шт.	2	2	2	2	2	2
Чертеж	-	350-03.00306					

9.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

9.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 23

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

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

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

Продолжение табл.23

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

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

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

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

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

10.1. Техническая характеристика

Таблица 25

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

10.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Срубить кронштейн и выгрузить вьюшку с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить вьюшку на судно и установить на место.

10.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 26

Для вьюшки стальной

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

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

Таблица 27

Для вьюшки алюминиево-магниево

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

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

Ю.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 28

Для вьюшки стальной

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51,66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
Норма расхода на I вьюшку						
Отремонтировать	Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	листь 4	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	листь 6	кг	0,62	0,62	0,62	0,62
	листь 7	кг	0,50	0,50	0,50	0,50
	Ст2сп ГОСТ 380-71 круг I7	кг	0,115	0,115	0,115	0,115
	Сталь Ю ГОСТ 1050-74 круг I4(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
	Латунь Л63 ГОСТ 15527-70 пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Проволока стальная П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Винт М5xЮ ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
Норма расхода на I вышку						
Установить	Труба 22x4-10-B ГОСТ 8733-74	кг	0,25	0,25	0,25	0,25
	Проволока стальная П-2,5 ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025
	Винт П М5x10 ГОСТ 17475-72	кг	0,017	0,017	0,017	0,017
	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,160	0,115	0,200	0,140
	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,08	0,08	0,08	0,08
	Болт М12x35 ГОСТ 7798-70	кг	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,012	0,012	0,012	0,012

Для вьюшки алюминиево-магниевой

Наименование работы	Наименование материалов-	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Норма расхода на I вьюшку			
Отремонтировать	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	лист 4	кг	0,16	0,16	0,16	0,16
	лист 6	кг	0,21	0,21	0,21	0,21
	лист 7	кг	0,17	0,17	0,17	0,17
	АМг5 ГОСТ 4784-74					
	пруток кр. 17	кг	0,041	0,041	0,041	0,041
	Ст3сп ГОСТ 380-71					
	лист 3	кг	0,12	0,12	0,12	0,12
	Сталь 10 ГОСТ 1050-74					
	круг 14(3) ГОСТ 7417-75	кг	0,31	0,31	0,31	0,31
Латунь Л63 ГОСТ 15527-70						
пруток кр. 40	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	
Проволока стальная П-2,5						
ГОСТ 9389-75	кг	0,025	0,025	0,025	0,025	

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

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

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер барабана, мм			
			500x100x x(120)	320x100x x(120)	630x100x x(120)	430x100x x(120)
			Норма расхода на I вьюшку			
Установить	Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,08	0,06	0,10	0,07
	Аргон ГОСТ 10157-73 Проволока Св АМГ5 ГОСТ 7871-75	м ³	0,05	0,05	0,05	0,05
	Болт М12х35 ГОСТ 7798-70	кг	0,035	0,035	0,035	0,035
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03
	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	кг	0,012	0,012	0,012	0,012

II. ШКАФ БРЫЗГОВАЩИЦЕННЫЙ ДЛЯ ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

II.I. Техническая характеристика

Для шкафа типа I

Таблица 30

Наименование показателя	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм								
		51			66			77		
		Размер шкафа, мм								
		550x600x x120	450x600x x120	700x700x x120	550x600x x140	450x600x x140	700x700x x140	550x600x x160	450x600x x160	700x700x x160
Исполнение	-	Стальной с резиновым уплотнением на дверце; Алюминиево-магниевый с резиновым уплотнением на дверце								
Масса: стального	кг	27,35	23,63	35,95	28,38	24,38	37,22	29,40	25,50	38,45
алюминиево-магниевого	кг	11,03	9,89	14,31	11,46	10,23	14,75	11,82	10,88	15,17
Задрайка клиновья	шт.	2			2			2		
Петля	шт.	2			2			2		
Чертеж		812-03.007 С6								

Продолжение табл. 30

Для шкафа типа II

Наименование показателя	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм								
		51			66			77		
		Размер шкафа, мм								
	550x550x120	450x450x120	700x700x120	550x550x140	450x450x140	700x700x140	550x550x160	450x450x160	700x700x160	
Исполнение	-	Алюминиево-магниевый								
Масса	кг	4,90	3,67	7,00	5,08	3,83	7,23	5,26	3,97	7,45
Зацеп натяжной ЭН-П	шт.	2			2			2		
Петля шёрнирная	шт.	2			2			2		
Чертеж	-	812-03.010-00								

II.2. Типовой состав работы

II.2.1. Для шкафа типа I

СНЯТЬ. Снять шкаф и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить шкаф на судно и установить на место.

II.2.2. Для шкафа типа II

СНЯТЬ. Снять шкаф и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить шкаф на судно и установить на место.

II.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 31

Для шкафа стального типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x (120, 140, 160)	450x600x (120, 140, 160)	700x700x (120, 140, 160)
			Трудоемкость на I шкаф, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	3-2	0,30	0,30	0,30
		2	0,25	0,08	0,25
	И т о г о		0,55	0,38	0,55
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник Станочник Гальваник Столяр судовой Маляр	4-2	4,10	3,90	4,70
		2	1,00	1,00	1,00
		2	0,20	0,20	0,20
		2	0,15	0,15	0,15
		2	0,40	0,35	0,50
	И т о г о		5,85	5,60	6,55
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник Станочник Электросварщик	3-2	8,00	6,90	10,50
		2	3,80	3,80	3,80
		3	1,05	0,90	1,40

Наименование работ	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Трудоемкость на 1 шкаф, нормо-ч					
Изготовить	Гальваник	2	0,50	0,50	0,50
	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,40	0,35	0,50
	Итого		13,90	12,60	16,85
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,50	0,50	0,50
	Теклачиги судовой	2	0,25	0,38	0,25
	Итого		0,75	0,88	0,75

Таблица 32

Для шкафа алюминиево-магниевого типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер шкафа, мм		
			550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
			Трудоемкость на I шкаф, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,30	0,30	0,30
	Такелажник судовой	2	0,08	0,08	0,08
	Итого		0,38	0,38	0,38
Отремонтировать	Судокорпусник-ремонтник	4-2	4,10	4,00	4,60
	Станочник	2	1,00	1,00	1,00
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20
	Столяр судовой	2	0,15	0,15	0,15
	Малляр	2	0,40	0,35	0,50
	Итого		5,85	5,70	6,45
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	8,00	7,20	10,40
	Станочник	2	3,80	3,80	3,80
	Электросварщик	3	1,35	1,20	1,75

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

II.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 34

Для шкафа стального типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Норма расхода на I шкаф				
<u>Отремонтировать</u>				
Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2	кг	0,14	0,12	0,19
Ст3сп ГОСТ 380-71 круг 25	кг	0,03	0,03	0,03
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 круг 17	кг	0,15	0,15	0,15
Сталь 45 ГОСТ 1050-74 круг 25	кг	1,10	1,10	1,10
Болт ушковый петли - поковка I гр.				
сталь 45, масса 0,245 кг	шт.	2	2	2
Защелка 4x10; 6x14; 8x16 ГОСТ 10299-68	кг	0,235	0,235	0,235
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008

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

Для шкафа алюминиево-магниевого типа I

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

Продолжение табл.35

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

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x (120,140,160)	450x600x (120,140,160)	700x700x (120,140,160)
Норма расхода на I шкаф				
Гайка М10 ГОСТ 5927-70	кг	0,022	0,022	0,022
Гайка колпачковая М10 ГОСТ 11860-73	кг	0,018	0,018	0,018
Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,008	0,008
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,008	0,008	0,008
Шнур 8x10x12 С-509 ТУ 38-5-436-69	кг	0,40	0,37	0,50
Клей 88-Н ТУ-005300-77	кг	0,037	0,034	0,046
Сосна П с, брус 15x25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Аргон ГОСТ 10157-73	м ³	1,00	0,90	1,25
Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,38	0,34	0,49
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	кг	0,185	0,160	0,245

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
<u>Установить</u>				
Болт М10х30 ГОСТ 7798-70	кг	0,123	0,123	0,123
Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,046	0,046
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	кг	0,017	0,017	0,017

Для шкафа алюминиево-магниевого типа II

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
Норма расхода на I шкаф				
<u>Отремонтировать</u>				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 2	кг	0,060	0,055	0,080
Петля мебельная шарнирная 50x45xI,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2
Защеп натяжной ЗН-П	шт.	2	2	2
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66				
отходы				
Заклепка 3x8 ГОСТ 10299-68	кг	0,004	0,004	0,004
Заклепка 3x8 ГОСТ 10300-68	кг	0,003	0,003	0,003
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,150	0,110	0,220
<u>Изготовить</u>				
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 0,5	кг	0,13	0,10	0,16

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер шкафа, мм		
		550x600x x(120,140,160)	450x600x x(120,140,160)	700x700x x(120,140,160)
		Норма расхода на 1 шкаф		
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 1,0	кг	0,85	0,55	1,40
лист 1,8	кг	1,70	1,40	2,10
лист 2,0	кг	2,20	1,55	3,40
Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	2	2
Зацеп натяжной ЗН-П	шт.	2	2	2
Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66		отходы		
Заклепка 3x8 ГОСТ 10299-68	кг	0,004	0,004	0,004
Заклепка 3x8 ГОСТ 10300-68	кг	0,003	0,003	0,003
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,150	0,110	0,220
<u>Установить</u>				
Болт М8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,02	0,02	0,02
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,009	0,009	0,009

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

Снять, изготовить, установить

12.1. Техническая характеристика

Таблица 37

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

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

Г2.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять корзину и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить корзину на судно и установить на место.

12.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 38

Для корзины стальной типа I

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			5I, 66			
			Размер корзины, мм			
			500x120x x(140)	440x120x x(140)	700x120x x(140)	590x120x x(140)
Трудоемкость на I корзину, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник Такелажник судовой	3-2	0,46	0,40	0,58	0,50
			0,07	0,07	0,07	0,07
	И т о г о		0,53	0,47	0,65	0,57
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1,80	1,70	2,30	2,00
	Электросварщик	3	0,35	0,35	0,35	0,35
	Маляр	2	0,11	0,10	0,14	0,12
	И т о г о		2,26	2,15	2,79	2,47

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

Для корзины алюминиево-магниевого типа I

Наименование работ	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм			
			51, 66			
			Размер корзины, мм			
			500x120x x(140)	440x120x x(140)	700x120x x(140)	590x120x x(140)
Трудоемкость на I корзину, нормо-ч						
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,56	0,50	0,70	0,60
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	Итого	0,63	0,57	0,77	0,67	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	2,20	2,00	2,80	2,40
	Электросварщик	3	0,40	0,40	0,40	0,40
	Маляр	2	0,08	0,07	0,10	0,09
	Итого		2,68	2,47	3,30	2,89
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,66	0,60	0,86	0,70
	Электросварщик	3	0,30	0,30	0,45	0,35
	Такелажник судовой	2	0,07	0,07	0,07	0,07
	Итого		1,03	0,97	1,38	1,12
Всего			4,31	4,01	5,45	4,68

Для корзины стальной типа II

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

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			51, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x(140,160)	500x120x(140,160)	800x120x(140,160)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	0,35	0,35
	Такелажник судовой	2	0,08	0,05	0,10
	Итого		0,43	0,40	0,45
Всего			7,36	5,80	11,35

Для корзины алюминиево-магниевой типа II

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			5I, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч		
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	0,25	0,25
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	Итого		0,30	0,30	0,30
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	6,00	4,60	9,50
	Электросварщик	3	1,55	1,20	2,40
	Гальваник	2	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,15	0,10	0,25
	Итого		7,85	6,05	12,30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр рукава, мм		
			5I, 66, 77		
			Размер корзины, мм		
			600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
			Трудоемкость на I корзину, нормо-ч		
Установить	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	0,35	0,35
	Такелажник судовой	2	0,05	0,05	0,05
	Итого		0,40	0,40	0,40
Всего			8,55	6,75	13,00

I2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 42

Для корзины стальной типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
		51, 66			
		Размер корзины, мм			
		500x120x x(140)	440x120x x(140)	700x120x x(140)	590x120x x(140)
Норма расхода на I корзину					
<u>Изготовить</u>					
СтЗсп ГОСТ 380-71 лист 3	кг	3,60	3,30	4,60	4,00
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,16	0,16	0,16	0,16
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,023	0,022	0,030	0,027
<u>Установить</u>					
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,23	0,21	0,30	0,26

Таблица 43

Для корзины алюминиево-магниевой типа I

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм			
		51, 66			
		Размер корзины, мм			
		500x120x x(140)	440x120x x(140)	700x120x x(140)	590x120x x(140)
Норма расхода на I корзину					
<u>Изготовить</u>					
АМг5 ГОСТ 4784-74 лист 3	кг	1,20	1,10	1,50	1,35
Аргон ГОСТ 10157-73	м ³	0,145	0,145	0,145	0,145
Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,055	0,055	0,055	0,055
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76	кг	0,023	0,022	0,030	0,027
<u>Установить</u>					
Аргон ГОСТ 10157-73	м ³	0,24	0,22	0,30	0,26
Проволока Св АМг5 ГОСТ 7871-75	кг	0,16	0,15	0,20	0,18

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размер корзины, мм		
		600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
Норма расхода на I корзину				
<u>Установить</u>				
Болт М8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	0,021	0,021
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,010	0,010	0,010

Продолжение табл.45

Наименование материалов	Ед. измер.	Диаметр рукава, мм		
		51, 66, 77		
		Размеры корзины, мм		
		600x120x x(140,160)	500x120x x(140,160)	800x120x x(140,160)
		Норма расхода на 1 корзину		
Грунтовка ФЛ-03ж ГОСТ 9109-76 Сосна Пс, брус 15x25 ГОСТ 8486-66 <u>Установить</u>	кг	0,14	0,10	0,21
		отходы		
Болт М8x25 ГОСТ 7798-70	кг	0,06	0,06	0,06
Гайка М8 ГОСТ 5915-70	кг	0,021	0,021	0,021
Шайба 8 ГОСТ 11371-78	кг	0,010	0,010	0,010

13. ПОЖАРНАЯ ДОСКА

Снять, изготовить, установить

13.1. Техническая характеристика

Таблица 46

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

13.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять доску и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить доску на судно и установить на место.

13.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 47

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I доску, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I доску
Снять	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,4	<u>Изготовить</u> ВЭТсп ГОСТ 380-71 лист 2-3 Защелка 4x12 ГОСТ 10299-68 Электроды УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75 Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг кг кг кг	79,7 0,001 1,35 0,30
	Такелажник судовой	3-1	0,4			
	Итого		0,8			
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3	8,4			
	Электросварщик	3	1,7			
	Маляр	2	0,6			
	Итого		10,7			
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	0,7			
	Такелажник судовой	3-1	0,4			
	Итого		1,1			
Всего			12,6			

14. КАДКА МАЛАЯ И БОЛЬШАЯ ДЛЯ МУСОРА И МУСОРОСБОРНИК

Снять, изготовить, установить

14.1. Техническая характеристика

Таблица 48

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

14.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять изделие и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить изделие на судно и установить на место.

14.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 49

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Кадра		Мусоросборник
			малая	большая	
			Трудоемкость на I шт., нормо-ч		
Снять	Такелажник судовой	3-1	-	-	1,20
	"	2	0,15	0,15	-
	Итого		0,15	0,15	1,20
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	-	-	8,0
	Электросварщик	2	-	-	1,80
	Жестянщик	3-1	3,60	4,70	-
	Гальваник	2	0,10	0,10	-
	Маляр	2	-	-	1,20
	Итого		3,70	4,80	11,00
Установить	Такелажник судовой	3-1	-	-	1,20
	"	2	0,15	0,15	-
	Итого		0,15	0,15	1,20
Всего			4,00	5,10	13,40

14.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 50

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

15. ЯЩИК ДЛЯ АВАРИЙНОГО ИМУЩЕСТВА, ИНСТРУМЕНТА И МАТЕРИАЛА

Снять, изготовить, установить

15.1. Техническая характеристика

Таблица 51

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

15.2. Типовой состав работы

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

15.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 52

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

И5.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 53

Наименование работы	Наименование материалов	Ед. измер.	Ящик	
			аварийного имущества	инструмента и материала
			Норма расхода на 1 ящик	
Изготовить	Доски хвойных пород $s=20$ мм ГОСТ 8486-66	м ³	0,135	0,170
	Бруски хвойных пород ГОСТ 8486-66	м ³	0,07	0,06
	Парусина брезентовая льняная № I ГОСТ 15530-76	м ²	6,0	8,4
	Клей БФ-6 ОСТ 5.9068-71	кг	1,0	1,3
	Петля оконная 75x70x3 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	-
	Петля дверная 100x65x3 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	3
	Накладка одномарнирная 90x25 ОСТ 5.3075-74	шт.	-	1
	Гвозди I, 4x7 ГОСТ 4032-63	кг	-	0,090
	Гвозди II, 4x7 ГОСТ 4028-63	кг	0,098	-
	Гвозди III, 8x50 ГОСТ 4028-63	кг	-	0,171
	Шуруп А5х12 ГОСТ 1146-70	кг	0,024	-
	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	1,1	1,2

16. ЯЩИК ДЛЯ МЕДИКАМЕНТОВ

Снять, изготовить, установить

16.1. Техническая характеристика

Таблица 54

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

16.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять ящик с переборки и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ящик на судно и установить на место.

16.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 55

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ящик	
Снять	Столяр судовой	2	0,22	<u>Изготовить</u>			
Изготовить	Столяр судовой	3	3,10		Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м ³	0,0074
	Гальваник	2	0,06		Фанера березовая марки ФФ		
	Маляр	2	0,25		ГОСТ 3916-69	м ²	0,15
	И т о г о		3,41		Петля рояльная мебельная 24x0,8x360 ОСТ 5.3075-74	шт.	1
Установить	Столяр судовой	2	0,37	Ушко подвесное верхнее 38x35 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	
В с е г о			4,00	Закладка, Тип I ОСТ 5.3033-72	шт.	1	
				Винт М5x25 ГОСТ 17473-72	кг	0,004	
				Гайка М5 ГОСТ 5915-70	кг	0,0025	
				Шуруп 4x13 ГОСТ 1145-70	кг	0,058	
				Шайба 5 ГОСТ 11371-78	кг	0,0005	

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ящик, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ящик
				Гвозди П1, 6x20 ГОСТ 4028-63	кг	0,02
				Шпатлевка ХВ-005 ГОСТ 10277-76	кг	0,16
				Эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76	кг	0,13
				<u>Установить</u>		
				Шуруп 4x16 ГОСТ 1144-70	кг	0,003

17. ЛАРЬ ДЛЯ ПРОДУКТОВ

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

17.1. Техническая характеристика

Таблица 56

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

17.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Отсоединить ларь и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ларь на судно и устансвить на место.

17.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 57

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

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

17.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 58

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

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

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

18. ЛАРЬ ДЛЯ ШКИПЕРСКОГО ИМУЩЕСТВА

Снять, отремонтировать, изготовить, установить

18.1. Техническая характеристика

Таблица 59

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

18.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Отсоединить ларь и выгрузить с судна.

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

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить ларь на судно и установить на место.

18.3. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 60

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь
Снять	Плотник судовой	2	0,3	<u>Отремонтировать</u> Парусина специальная № I ГОСТ 15530-76	м	7,7
	Такелажник судовой	2	0,3			
	И т о г о		0,6			
Отремонтировать	Плотник судовой	2	0,5	Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,35
	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	Гвозди I, 2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,013
	Гальваник	2	0,1	Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	4
	Парусник	2	2,1	Шпингалет плоский накладной 60x12x15 ОСТ 5.3075-74	шт.	2
	Маляр	2	0,85	Ручка-скоба мебельная 90x24 ОСТ 5.3075-74	шт.	1
	И т о г о		3,80	Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,95

Продолжение табл.60

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I ларь, нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I ларь	
Изготовить	Плотник судовой	3-2	4,0	<u>Изготовить</u> Доски хвойных пород $s = 22$ мм ГОСТ 8486-66	м ³	0,073	
	Судокорпусник-ремонтник	2	0,25	Бруски хвойных пород 35x35 ГОСТ 8486-66	м ³	0,011	
	Гальваник	2	0,1	Уголок 20x20x3 ГОСТ 8509-72	кг	0,35	
	Парусник	2	1,7	Гвозди 1,2x16 ГОСТ 4032-63	кг	0,013	
	Маляр	2	0,7	Гвозди 2x40 ГОСТ 4032-63	кг	0,056	
	Итого			6,75	Шуруп 3x16 ГОСТ 1145-70	кг	0,020
Установить	Плотник судовой	3	0,4	Петля мебельная шарнирная 50x45x1,5 ОСТ 5.3075-74	шт.	4	
	Теклажник судовой	2	0,3	Шпингалет плоский накладной 60x12x15 ОСТ 5.3075-74	шт.	2	
	Итого			0,7	Ручка скоба мебельная 90x24 ОСТ 5.3075-74	шт.	1
					Парусина специальная морская № 1 ГОСТ 15530-76	м	7,7

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

19. ПОДСТАВКА ПОД ПОЖАРНЫЕ ВЕДРА

Снять, изготовить, установить

19.1. Техническая характеристика

Таблица 61

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

19.2. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять подставку и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить подставку на судно и установить на место.

19.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 62

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

19.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 63

Наименование материалов	Ед. измер.	Количество гнезд в подставке			
		2	3	4	5
		Норма расхода на I подставку			
<u>Изготовить</u>					
Доски хвойных пород $S = 35$ мм ГОСТ 8486-66	м ³	0,0216	0,0290	0,0363	0,0437
Бруски хвойных пород 20x20 $L = 250$ мм ГОСТ 8486-66	м ³	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
Грунтовка ФЛ-03к ГОСТ 9109-76	кг	0,09	0,12	0,15	0,18
Гвозди П1,4x40 ГОСТ 4028-63	кг	0,0125	0,0125	0,0125	0,0125
Шуруп А4x50 ГОСТ 1145-70	кг	0,030	0,040	0,045	0,045
<u>Установить</u>					
Гвозди ПЗx70 ГОСТ 4028-63	кг	0,031	0,040	0,047	0,047

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

Снять, изготовить, установить

20.1. Типовой состав работы

СНЯТЬ. Снять кронштейн и выгрузить с судна.

ИЗГОТОВИТЬ. Изготовить детали кронштейна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить кронштейн на судно и установить на место.

20.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 64

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I кроншт., нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I кронштейн	
Снять: Деревянная переборка	Такелажник-судовой	2	0-038 0,07	<u>Изготовить</u> Ст3сп ГОСТ 380-71 лист 2,5	кг	2,3	
	Плотник судовой	2					Ст3сп ГОСТ 380-71
	Металлическая переборка	2					проволока 2
Металлическая переборка	Судокорпусник-ремонтник	2	0,15	проволока 4	кг	0,008	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	3-2	1-269 2,20	круг 22	кг	0,24	
				цепь ГОСТ 2319-70	кг	0,026	
				Болт М10х50 ГОСТ 7798-70	кг	0,045	
				Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг	0,011	
				Электроды УОНИИ 13/45	кг	0,045	
	ГОСТ 9467-75	кг	0,045				
Маляр	2	0,05	Грунтовка ФЛ-03к	кг	0,02		
Итого			2,60	ГОСТ 9109-76	кг	0,02	

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на I кроншт., нормо-ч	Наименование материалов	Ед. измер.	Норма расхода на I кронштейн
Установить:	Такелажник судовой	2	0,07	<u>Установить</u>		
Деревянная переборка	Плотник судовой	2	0,16	Деревянная переборка Шуруп 6x35 ГОСТ 1145-70	кг	0,03
Металлическая переборка	Судокорпусник-ремонтник	2	0,35	Металлическая переборка Электроды УОНИИ 13/45	кг	0,03
	Электросварщик	3	0,06	ГОСТ 9467-75		

21. КРОНШТЕЙН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СПАСАТЕЛЬНОГО КРУГА

Черт. 269-88.001; 269-88.002

Снять, изготовить, установить

21.1. Типовой состав работ

СНЯТЬ. Снять кронштейн и выгрузить с судна.

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

УСТАНОВИТЬ. Доставить кронштейн на судно и установить на место.

21.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 65

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

21.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 66

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

СО Д Е Р Ж А Н И Е

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

	Стр.
12. Корзина для пожарных рукавов открытая типа I (черт. 8I2-03.005-00) и закрытая типа II (черт. 8I2-03.006-00). Снять, изготовить, установить	I04
13. Пожарная доска. Снять, изготовить, установить	I20
14. Кадка малая и большая для мусора и мусоросборник. Снять, изготовить, установить	I22
15. Ящик для аварийного имущества, инструмента и материала. Снять, изготовить, установить	I25
16. Ящик для медикаментов. Снять, изготовить, установить	I28
17. Ларь для продуктов. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	I3I
18. Ларь для шкиперского имущества. Снять, отремонтировать, изготовить, установить	I38
19. Подставка под пожарные ведра. Снять, изготовить, установить	I43
20. Кронштейн для крепления огнетушителя ОПМ, черт. 269-88.003. Снять, изготовить, установить	I46
21. Кронштейн для крепления спасательного круга, черт. 269-88.00I, черт. 269-88.002. Снять, изготовить, установить	I65

Министерство рыбного хозяйства СССР

Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота
(Ремрыбфлот)

Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-2-4

Редактор И. Девенгарц, Технический редактор С. Кюбард.

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

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

Заказ № 392-1754.

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