

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

42

# УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-1-3

1979

Министерство рыбного хозяйства СССР  
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота  
(Ремрибфлот)  
центральный конструкторско-технологический институт судоремонта

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ  
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Судовые устройства: крепление плотов,  
кран-балка, вышки, канифас-блоки,  
защиты, гаки буксирные

УКН-03-1-3

**РАЗРАБОТАНЫ** Центральным конструкторско-технологическим институтом судоремонта

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

**УТВЕРЖДЕНЫ** Министерством рыбного хозяйства СССР 31 июля 1978 г.

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

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

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

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

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

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

Стр. 4 УКН-03-1-3

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

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

Чертеж 503-215-109СБ "Крепление для плотов спасательных надувных тентов ПСН-6М и ПСН-10М"

Чертеж 503-214-101 "Кран-балка грузоподъемностью 200 кг"

Чертежи на вышки стальные: ВН212-103; ВН212-105; ВН212-106; ВН212-108

ОСТ5.2108-74 "Вышки из алюминийно-магниевых сплавов для швартовых и буксирных канатов"

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

ОСТ5.2061-73 "Канифас-блоки для стальных канатов"

ГОСТ 13186-67 "Зажимы для стальных канатов"

ОСТ5.2032-71 "Таки буксирные"

В сборнике приняты следующие сокращения:

Т.Р. - текущий ремонт

С.Р. - средний ремонт

УКН - унифицированные калькуляционные нормативы.

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

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

**РЕМОНТ**

I.I. Типовой состав работ

I.I.I. Средний ремонт

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

**РЕМОНТ.** На судне подварить и подрихтовать скамейку под плот; изготовить и приклеить на опорные поверхности скамейки новые резиновые полосы: 2x40x160 мм - 4 шт., 2x40x50 мм - 2 шт., старые удалить. Разобрать гидростатическое устройство, очистить, все трущиеся поверхности и резьбовые соединения покрыть тонким слоем смазки, собрать с заменой новой мембраны, прокладок, отрегулировать и испытать. Разобрать талреп с глаголь-гаком, промыть, протереть, прокалибровать резьбы на стержне вилки, в муфте и в гайке, развернуть отверстия в проушинах вилок и откидном гаке, изготовить и оцинковать ось диаметром 10x32 мм - 2 шт., детали смазать, произвести сборку талрепа с глаголь-гаком. Очистить и смазать стяжку - 1 шт. Прокалибровать резьбы на стержнях штырей и проушинах скоб СА-0,8 - 2 компл., смазать. Изготовить и оцинковать для тяги стопорного устройства: винт М10x16 мм с гайкой и втулкой - 1 компл., ось диаметром 6x25 мм с шайбой - 1 компл. Произвести подварку и правку опоры со щитом, изготовить и приклеить на опорные поверхности опоры новые резиновые полосы 2x40x160 мм - 2 шт., старые удалить, изготовить и оцинковать винт М12x12 мм с гайкой и шайбой - 2 компл.

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

## Стр. 6 УКН-03-1-3

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

### 1.1.2. Текущий ремонт

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

**РЕМОНТ.** На судне снять стопорное устройство, отсоединить опору со щитом от скамейки, произвести правку и подварку отдельных металлоконструкций, смазать трущиеся поверхности, произвести установку опоры со щитом и стопорного устройства. Разобрать талреп с глаголь-гаком, промыть, протереть, прокалбровать резьбы на стержне вилки, в муфте и в гайке, развернуть отверстия в проушинах вилок и откидном гаке, изготовить и оцинковать ось диаметром 10х32 мм - 1 шт., детали смазать, произвести сборку талрепа с глаголь-гаком. Прокалбровать резьбы на стержнях штырей и в скобах СА-0,8 - 2 компл., смазать. Очистить и смазать стяжку - 1 шт.

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

## 1.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 1

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 креплений, нормо-ч	
			Вид ремонта	
			С.Р.	Т.Р.
1. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	30,0	6,0
	Такелажник судовой	3-2	10,0	-
	Итого		40,0	6,0
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	4-2	100,0	76,0
	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	62,4	30,0
	Газсварщик	3	7,0	3,5
	Станочник	3-2	10,0	1,0
	Гальваник	2	1,3	0,7
	Итого		180,7	111,2
3. Монтаж	Такелажник судовой	3-2	10,0	-
	Слесарь-судоремонтник	4-2	40,0	10,0
	Маляр	I	10,4	10,4
	Итого		60,4	20,4
	Всего		281,1	137,6
	В том числе на гидростати- ческое устройство		66,0	

## I.3. Нормативы расхода материалов

Таблица 2

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 крешлений	
		С.Р.	Т.Р.
	На ремонт		
Ст3 круг 20	кг	0,2	-
Ст4 " 15	"	1,1	0,6
Сталь 20 круг 14	"	0,4	-
" " 22	"	1,3	-
Сталь 15 шестигранник 17	"	0,2	-
" " 19	"	0,5	-
Латунь Л62 пруток 24	"	3,0	-
Труба 18x2-10-A	м	0,2	-
" 22x2-10-A	"	0,2	-
Проволока 1,2 Св08Г2С	кг	2,5	1,5
Резина Н0-68-1 S=2	"	1,0	-
Резина-пластина 3 Т-м	"	3,0	-
Прорезиненная ткань № 340-3	"	0,1	-
Клей 88Н	"	1,0	-
Смазка ЦИАТИМ-203	"	1,5	1,0
Топливо дизельное	"	4,0	1,0

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 креплений	
		С.Р.	Т.Р.
Ветошь обтирочная	кг	2,0	0,5
Углекислый газ	м <sup>3</sup>	2,5	1,5
Кислород	"	3,0	1,5
Ацетилен	"	6,0	3,0
На монтаж			
Шайбы пружинные 10+12Н	кг	0,2	-
Шпильки 2+2,5	"	0,1	-
Ветошь обтирочная	"	1,8	1,8
Уайт-спирит	"	3,5	3,5
Грунтовка ФЛ-03к	"	6,0	6,0

Примечание. Нормы расхода материалов определены на:

Ст3 и Ст4 по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 2590-71, сталь 20 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, сталь 15 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2879-69, Д62 по ГОСТ 15527-70 и ГОСТ 2060-73, трубы стальные по ГОСТ 8734-75, проволоку по ГОСТ 2246-70, резину НО-68-1 по ТУ 38-5-1166-64, резину-пластину 3 Т-м по ГОСТ 17133-71, клей 88Н по ТУ 005300-77, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73, топливо дизельное по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, углекислый газ по ГОСТ 8050-76, кислород по ГОСТ 5583-68, ацетилен по ГОСТ 5457-75, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, шпильки по ГОСТ 397-66, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

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

2.1. Типовой состав работ

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

**СРЕДНИЙ РЕМОНТ.** Отремонтировать верхний направляющий шкив, заменить с изготовлением оси 2 шт., втулку и болт. Разобрать канифас-блок, отремонтировать с правкой щек, заменой и изготовлением втулки и оси шкива, расколоть траверсу; канифас-блок смазать, собрать с проверкой шкива на легкость вращения. Прокалибровать резьбу в проушинах скоб с изготовлением штырей - 2 шт. Произвести подварку и правку кницы, щек верхнего направляющего шкива, правку стрелы. Снять старый коуш и заллести канат на новый коуш С-1,2 - 1 шт. Произвести оцинковку деталей шкива и канифас-блока, коуша и штырей для скоб.

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

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

## 2.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 3

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость на 10 кран-балок по видам ремонта, норма-ч	
			С.Р.	Т.Р.
1. Демонтаж	Слесарь-судоремонтник	3-2	25,0	25,0
	Такелажник-судовой	3-2	10,0	10,0
	Итого		35,0	35,0
2. Ремонт	Слесарь-судоремонтник	3	30,0	20,0
	Станочник	3-2	25,0	-
	Судокорпусник-ремонтник	4-2	25,0	15,0
	Газосварщик	3	5,0	-
	Гальваник	2	2,0	-
	Такелажник судовой	3	10,0	-
	Итого		97,0	35,0
3. Монтаж	Слесарь-судоремонтник	4-3-2	35,1	35,1
	Такелажник судовой	3-2	10,0	10,0
	Маляр	2	5,0	5,0
	Итого		50,0	50,0
	Всего		182,1	120,1

## 2.3. Нормативы расхода материала

Таблица 4

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 кран-балок	
		С.Р.	Т.Р.
		На ремонт	
Сталь 20 круг 42	кг	4,9	-
Сталь 45 круг 17	"	2,2	-
" " 25	"	2,3	-
" " 36	"	12,0	-
Проволока 1,2 Св08Г2С	"	1,0	-
Бронза БрАМц10-2 пруток 32	"	4,5	-
Кош 1,2	шт.	10,0	-
Технический вазелин	кг	1,0	1,0
Углекислый газ	м <sup>3</sup>	1,0	-
		На монтаж	
Гайка М16	кг	0,3	-
Гайка М22	"	0,9	-
Винт М8х10	"	0,1	-
Шайба 22	"	0,1	-
Шайба пружинная 16	"	0,1	-
Шлинт	"	0,1	-

## Продолжение табл. 4

Наименование материала	Единица измерения	Расход материалов по видам ремонта на 10 кран-балок	
		С.Р.	Т.Р.
Ветошь обтирочная	кг	1,0	1,0
Уайт-спирит	"	0,5	0,5
Грунтовка ФЛ-03к	"	1,0	1,0

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: сталь 20 и 45 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, проволоку 1,2 Св08Г2С по ГОСТ 2246-70, БрАМЦ10-2 по ГОСТ 18175-72 и ГОСТ 1628-72, коуши С1,2 по ГОСТ 2224-72, углекислый газ по ГОСТ 8050-76, гайки М-16 по ГОСТ 5916-70, гайки М22 по ГОСТ 5919-73, винты по ГОСТ 1476-75, шайбы 22 по ГОСТ 9649-66, шайбы пружинные 16 по ГОСТ 6402-70, шпильны по ГОСТ 397-66, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

## 3. ВЬЮШКИ СТАЛЬНЫЕ (черт. ВН212-103, ВН212-105, ВН212-106, ВН212-108).

## РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ

## 3.1. Краткая техническая характеристика вьюшек стальных

Таблица 5

Наименование	Номер чертежа	Размеры барабана, мм	Болты		Масса, кг
			диаметр	количество, шт.	
Вьюшка горизонтальная с тормозом для пенько- вых тросов околож. 125+150 мм	ВН212-103	∅ 300x800	М16	30	126,0
Вьюшка горизонтальная без тормоза для сталь- ных тросов ∅ 15 мм	ВН212-105	∅ 250x370	М14	26	33,0
Вьюшка горизонтальная без тормоза для сталь- ных тросов ∅ 19,5 мм	ВН212-106	∅ 300x480	М14	26	44,0
Вьюшка горизонтальная с тормозом для сталь- ных тросов ∅ 26+34,5 мм	ВН212-108	∅ 400x750	М16	30	171,5

### 3.2. Типовой состав работ

**ДЕМОНТАЖ.** Демонтировать на судне вышку и доставить в цех.

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

**СРЕДНИЙ РЕМОНТ.** Разобрать вышку, детали очистить, промыть. Заменить с изготовлением: диски барабана с ободами, поясками и соединительными трубами, латунные втулки барабана, колдочку тормозную в сборе с рычагом, штырь закладной, скобы, ось, 100% крепежа. Крепеж оцинковать. Выправить, подварить трещины, зачистить места сварки: барабана, правой и левой рам, фундамента. Собрать вышку, смазать трущиеся поверхности, расходить, очистить от старой краски и ржавчины, загрунтовать. Работу сдать ОТК.

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

**МОНТАЖ.** Доставить вышку на судно, установить, закрепить. Работу сдать ОТК.

## 3.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вышек			
			с тормозом для пеньковых тросов окруж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 15 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing$ 26+34,5 мм
			Размер барабана			
			$\varnothing$ 300x800	$\varnothing$ 250x370	$\varnothing$ 300x480	$\varnothing$ 400x750
Трудоемкость на I вышку, нормо-ч						
Демонтаж	Судокорпусник-ремонтник	2-2	2,70	2,20	2,20	2,70
	Такелажник судовой	3-2	0,90	0,40	0,40	0,90
	Итого		3,60	2,60	2,60	3,60
Текущий ремонт	Судокорпусник-ремонтник	4-3-2	11,22	4,02	4,80	10,50
	Электросварщик	3	2,10	1,10	1,30	2,00
	Станочник	4	0,80	0,60	0,60	0,80
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	1,60	0,80	1,00	1,40
	Итого		15,82	6,62	7,80	14,80

Продолжение табл. 6

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вышек			
			с тормозом для пенько- вых тросов окоуж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
			Размер барабана			
			Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Трудоемкость на I вышку, нормо-ч						
Средний ремонт	Судокорпусник- ремонтник	4-3-2	21,00	9,72	11,61	20,10
	Слесарь-судо- ремонтник	3	1,10	0,80	0,80	1,10
	Электросварщик	3	3,10	2,10	2,30	2,90
	Станочник	4	4,00	2,00	2,00	4,00
	Кузнец	3-2	0,80	0,30	0,30	0,80
	Маляр	2	1,60	0,80	1,00	1,40
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20
Итого			31,90	15,92	18,21	30,50
Изготовле- ние	Судокорпусник- ремонтник	4-3-2	28,11	15,60	17,22	25,32
	Слесарь-судо- ремонтник	3	1,10	0,80	0,80	1,10
	Электросварщик	3	5,50	3,30	3,60	5,20

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Тип вьюшек			
			с тормозом для пеньковых тросов окруж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
			Размер барабана, мм			
			Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч						
Изготовление	Станочник	4	6,40	3,90	3,90	6,20
	Кузнец	3-2	0,80	0,30	0,30	0,80
	Мальр	2	0,70	0,40	0,60	0,70
	Гальваник	2	0,20	0,20	0,20	0,20
	Итого		42,81	24,50	26,22	39,52
Монтаж	Судокорпусник-ремонтник	3-2	3,90	3,10	3,10	3,90
	Такелажник судовой	3-2	0,90	0,40	0,40	0,90
	Итого		4,80	3,50	3,50	4,80

## 3.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пеньковых тросов окруж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 15 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing$ 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		$\varnothing$ 300x800	$\varnothing$ 250x370	$\varnothing$ 300x480	$\varnothing$ 400x750
Расход материалов на I вышку					
		На текущий ремонт			
Болт М14x45	кг	0,08	-	-	0,08
Гайка М8	"	-	0,01	0,01	-
" М10	"	-	-	-	0,02
" М12	"	0,05	-	-	-
" М14	"	0,03	-	-	0,03
" М20	"	-	0,07	0,07	-
" М30	"	0,22	-	-	0,22
Винт М5x15	"	-	0,01	0,01	-
" М6x18	"	0,01	-	-	0,01
" М10x18	"	0,02	0,02	0,02	0,02
Шплинт 3x30	"	0,01	-	-	0,01
Шайба стопорная 20-2	"	0,01	-	-	0,01
" 32-2	"	0,02	-	-	0,02

Наименование материала	Едини- ца из- мере- ния	Тип вышек			
		с тормозом для пенко- вых тросов окоужн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на I вышку					
Заклепка медная 3x18	кг	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асбестовая тип Б 140x6	"	0,13	-	-	0,13
Электроды УОНИ 13/45-4,0-2	"	1,20	0,60	0,80	1,00
Топливо дизельное	"	0,90	0,70	0,80	1,10
Ветошь обтирочная	"	0,50	0,40	0,45	0,60
Уайт-спирит	"	0,80	0,30	0,40	0,70
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	1,30	0,50	0,60	1,20
На средний ремонт					
Ст3 лист 3	кг	0,50	10,00	16,00	0,50
" 4	"	60,00	-	-	50,00
" 8	"	2,50	-	-	1,50
" 10	"	1,50	-	-	1,50
" 12	"	0,50	-	-	0,50

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Единица измерения	Тип вьюшек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на 1 вьюшку					
Ст3 круг 8	кг	-	0,10	0,15	-
" 10	"	-	-	-	0,30
" 12	"	0,40	-	-	-
" 35	"	-	2,00	2,00	-
Ст4 круг 50	"	6,00	-	-	6,00
Сталь 10 труба 25x2	м	-	6,00	7,00	-
" 28x2	"	9,50	-	-	9,10
" 44,5x2,5	"	0,80	-	-	0,70
Сталь 20 поковка П гр.	кг	0,40	0,25	0,25	0,40
Латунь Лц58-2 прутки 55	"	-	1,80	1,80	-
" 60	"	3,00	-	-	-
" 70	"	-	-	-	3,90
Болт М14x45	"	0,16	-	-	0,16
Гайка М8	"	-	0,02	0,02	-
" М10	"	-	-	-	0,04
" М12	"	0,10	-	-	-

Наименование материала	Едини- ца из- мере- ния	Тип вьюшек			
		с тормозом для пенько- вых тросов окоуж. 125*150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26*34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на I вьюшку					
Гайка М14	кг	0,06	-	-	0,06
" М20	"	-	0,15	0,15	-
" М30	"	0,44	-	-	0,44
Винт М5x15	"	-	0,01	0,01	-
" М6x18	"	0,01	-	-	0,01
" М10x18	"	0,03	0,03	0,03	0,03
Шайба стопорная 20-2	"	-	0,01	0,01	-
" 32-2	"	0,04	-	-	-
Шплинт 3x30	"	0,01	-	-	0,01
Защелка медная 3x18	"	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асбестовая тип Б 140x6	"	0,13	-	-	0,13
Электроды УОНИ 13/45-4,0-2	"	1,80	1,00	1,10	1,70
Топливо дизельное	"	0,90	0,70	0,80	1,10
Ветошь обтирочная	"	0,40	0,30	0,30	0,40
Уайт-спирит	"	0,80	0,30	0,40	0,70

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пеньковых тросов окруж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 15 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing$ 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		$\varnothing$ 300x800	$\varnothing$ 250x370	$\varnothing$ 300x480	$\varnothing$ 400x750
Расход материалов на I вышку					
Смазка ЦИАТИМ-203	кг	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	1,30	0,50	0,60	1,20
На изготовление					
СтЗ лист 3	"	0,50	25,00	36,50	0,50
" 4	"	88,00	-	-	83,00
" 5	"	32,00	6,50	7,00	28,00
" 6	"	18,00	-	1,50	17,00
" 8	"	3,00	-	-	2,00
" 10	"	1,50	-	-	1,50
" 12	"	0,50	-	-	0,50
круг 8	"	-	0,10	0,15	-
" 10	"	-	-	-	0,30
" 12	"	0,40	-	-	-
" 35	"	-	2,00	2,00	-
" 60	"	-	2,00	2,20	-

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пеньковых тросов окружн. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на I вышку					
Ст3 круг 75	кг	-	-	-	4,00
" 80	"	4,70	-	-	-
Ст4 круг 30	"	0,40	-	-	-
" 45	"	-	1,00	1,00	-
" 50	"	6,00	-	-	6,00
" 65	"	2,60	-	-	1,40
Сталь 10 труба 22x3	м	-	0,05	0,05	-
" 25x2	"	-	6,00	7,00	-
" 28x2	"	9,50	-	-	9,10
" 44,5x2,5	"	0,80	-	-	0,70
Сталь 20 поковка II гр.	кг	1,40	0,25	0,25	0,40
Латунь ЛМц58-2 прутки 55	"	-	1,80	1,80	-
" " 60	"	3,00	-	-	-
" " 70	"	-	-	-	3,90
Болт М14x45	"	0,16	-	-	0,16

Продолжение табл. 7

Наименование материала	Едини- ца из- мере- ния	Тип вышек			
		с тормозом для пенько- вых тросов окруж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 15 мм	без тормоза для стальных тросов Ø 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов Ø 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		Ø 300x800	Ø 250x370	Ø 300x480	Ø 400x750
Расход материалов на 1 вышку					
Гайка М8	кг	-	0,02	0,02	-
" М10	"	-	-	-	0,04
" М12	"	0,10	-	-	-
" М14	"	0,06	-	-	0,06
" М20	"	-	0,15	0,15	-
" М30	"	0,44	-	-	0,44
Винт М5x15	"	-	0,01	0,01	-
" М6x18	"	0,01	-	-	0,01
" М10x18	"	0,03	0,03	0,03	0,03
Шайба стопорная 20-2	"	-	0,01	0,01	-
" 32-2	"	0,04	-	-	0,04
Шплинт 3x30	"	0,01	-	-	0,01
Заклепка медная 5x18	"	0,02	-	-	0,02
Лента тормозная асбестовая тип Б 140x6	"	0,13	-	-	0,13

Наименование материала	Единица измерения	Тип вышек			
		с тормозом для пенковых тросов окруж. 125+150 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 15 мм	без тормоза для стальных тросов $\varnothing$ 19,5 мм	с тормозом для стальных тросов $\varnothing$ 26+34,5 мм
		Размер барабана, мм			
		$\varnothing$ 300x800	$\varnothing$ 250x370	$\varnothing$ 300x480	$\varnothing$ 400x750
Расход материалов на I вышку					
Электроды УОНИ 13/45-4,0-2	кг	3,90	2,10	2,30	3,70
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,40	0,30	0,30	0,40
Грунтовка ФЛ-03к	"	1,30	0,50	0,60	1,20
На монтаж					
Болт М14x45	кг	-	2,00	2,00	-
" М16x45	"	3,10	-	-	3,10
Гайка М14	"	-	0,70	0,70	-
" М16	"	1,20	-	-	1,20

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: Ст3 листовую по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 19903-74. Ст3 и Ст4 круглую по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 2590-71, трубы по ГОСТ 8732-70, сталь 20 поковку по ГОСТ 2829-70 из стали 20 по ГОСТ 1050-74. ЛМЦ 58-2 круглую по ГОСТ 2060-73, болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70, винты стальные по ГОСТ 1476-75, шайбы стопорные по ГОСТ 13463-68, шпильки по ГОСТ 397-66, заклепки медные по ГОСТ 10300-68, ленту тормозную асбестовую по ГОСТ 1198-69, электроды УОНИ 13/45-4,0-2 по ГОСТ 9466-75, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-76, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76, топливо дизельное по ГОСТ 3105-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, уайт-спирит по ГОСТ 3134-78.

## 4. ВЪШКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

4.1. Въшки из алюминиево-магниевых сплавов для швартовых и буксирных канатов бесприводные без тормозов по ОСТ 5.2108-74 (тип I).

## РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ

## 4.1.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 8

Показатель		
Наименование	Величина	
Диаметр и длина барабана, мм	110x370	210x220
Количество болтов крепления, шт.	8	16
Диаметр резьбы болтов крепления, мм	M14	M14
Масса, кг	12	19

#### 4.1.2. Типовой состав работ

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

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

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

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

## 4.1.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 9

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм	
			110x370	210x220
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч	
Снять	Судокорпусник-ремонтник	2	0,75	1,40
	Такелажник судовой	3	0,10	0,10
	Итого		0,85	1,50
Отремонтиро- вать	Судокорпусник-ремонтник	2	1,00	1,20
		3	0,70	0,80
		4	0,75	0,90
	Итого		2,45	2,90
	Станочник	2	0,60	0,60
	Гальваник	2	0,10	0,10
	Маляр	2	0,70	0,80
Итого		3,85	4,40	
Изготовить	Судокорпусник-ремонтник	4-2	6,50	8,60
	Станочник	2	0,95	1,00
	Электросварщик	3	0,70	0,90
	Гальваник	2	0,20	0,30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм	
			110x370	210x220
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч	
	Маляр	2	0,40	0,50
	Итого		8,75	11,30
Установить	Судокорпусник-ремонтник	3	1,10	1,95
	Такелажник судовой	3	0,10	0,10
	Итого		1,20	2,05
Всего на ремонт			5,90	7,95
Всего на замену			10,80	14,85

## 4.1.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 10

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр и длина барабана, мм	
		110x370	210x220
		Норма расхода на I вышку	
	На ремонт		
АМг61 пруток кр. 25-30	кг	0,30	0,30
Болты М14x40.46 с гайками М14.4	"	0,76	1,52
Капрон Б (втулки)	"	0,10	0,10
Грунтовка ВЛ-02 ..	"	0,08	0,10
Уайт-спирит	"	0,04	0,06
	На изготовление		
АМг61 пруток кр. 10	кг	0,02	0,02
"    25-30	"	0,95	0,95
лист 5-10	"	5,50	8,50
труба 25x3	"	1,86	-
" 32x4	"	3,64	8,37
АМг61 поковки I гр.	"	0,95	0,95
Болты М14x40.46 с гайками М14.4	"	0,76	1,52
Проволока СВАМг7	"	0,16	0,18
Капрон Б (втулки)	"	0,10	0,10

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

П р и м е ч а н и е. Трудоемкость и расход материалов определены для топрика длиной 8 м. (Длина топрика для всех других шлюпок находится в диапазоне 6,5-10 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-180 ГОСТ 3070-74	м	8,5
Канат I,95-Б-Б-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-69	м	6,5
Коуш С I,7 ГОСТ 9689-72	шт.	2
Скоба СА I,7 ГОСТ 2476-72	шт.	2
Шпильги 4х35 ГОСТ 397-66	кг	0,006
Смазка "УС" ГОСТ 1033-73	кг	0,1

#### 4.2.2. Типовой состав работ

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

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

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

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

## 4.2.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 12

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм				
			210x x350	270x x480	320x x650	450x x450	450x x1200
			Трудоемкость на I вьюшку, нормо-ч				
Снять	Судокорпусник-ремонт- ник	2	1,40	1,50	1,50	1,55	1,55
	Такелажник судовой	3	0,10	0,30	-	-	-
		3-2	-	-	0,50	1,30	1,50
	Итого		1,50	1,80	2,00	2,85	3,05
Отремонтиро- вать	Судокорпусник-ремонт- ник	2	2,10	2,40	2,60	2,80	3,15
		3	0,80	0,90	0,95	1,15	1,20
		4	1,50	1,70	1,80	1,90	2,10
	Итого		4,40	5,00	5,35	5,85	6,45
Отремонтиро- вать	Станочник	2	0,80	0,90	0,90	1,00	1,00
	Гальваник	2	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30
	Итого		6,20	7,05	7,50	8,20	8,90
Изготовить	Судокорпусник-ремонт- ник	4-2	10,10	11,00	11,70	13,00	13,30
	Станочник	2	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
	Электросварщик	3	1,60	2,15	2,90	4,10	4,30

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр и длина барабана, мм				
			210х х350	270х х480	320х х650	450х х450	450х х1200
			Трудоемкость на I вышку, нормо-ч				
	Гальваник	2	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
	Маляр	2	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
	Итого		13,70	15,60	17,20		0,50
Установить	Судокорпусник-ремонт- ник	3	1,95	2,00	2,00	2,15	2,15
	Такелажник судовой	3-2	-	-	0,50	1,30	1,50
		3	0,10	0,30	-	-	-
	Итого		2,05	2,30	2,50	3,45	3,65
	Всего на ремонт		9,75	11,15	12,00	14,50	15,70
	Всего на замену		17,25	19,70	21,70	26,15	27,20

## 4.2.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 13

Наименование материала	Единица измере- ния	Диаметр и длина барабана, мм				
		210x x350	270x x480	320x x650	450x x450	450x x1200
		Норма расхода материала на 1 вышку				
		На ремонт				
АМг6I пруток кр. I6	кг	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
" 25-30	"	0,30	1,00	1,00	0,80	0,80
" 55	"	-	-	-	0,35	0,35
Болты М14х40.46-М20х50.46 с гайками						
М14.4-М20.4	"	1,52	2,12	2,12	2,70	2,70
Заклепки 5x20.3I						
		0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Лента тормозная асбестовая тип Б I40x6	"	0,95	1,24	1,58	2,26	2,26
Грунтовка ВЛ-02	"	0,14	0,24	0,36	0,64	0,76
Уайт-спирит	"	0,08	0,14	0,22	0,38	0,46
		На изготовление				
Сталь I5X17H2 лист 2	кг	0,60	0,80	1,20	1,70	1,70
АМг6I пруток кр. I0	"	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
" I6	"	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
" 25	"	0,90	-	-	-	-
" 30-40	"	0,14	2,20	2,20	2,80	2,80
" 55	"	-	-	-	0,35	0,35

Наименование материала	Единица измере- ния	Диаметр и длина барабана, мм				
		210x x350	270x x480	330x x650	450x x450	450x x1200
		Норма расхода материалов на I выкат				
АМг6I лист 5-10	кг	15,40	24,80	40,70	69,50	86,90
" 12	"	-	-	2,70	5,40	5,40
труба 20x2	"	0,25	0,35	0,44	0,63	0,63
" 32x4	"	11,60	5,50	6,60	9,10	9,10
" 45x4	"	-	9,40	-	-	-
" 60x5	"	-	-	11,30	-	-
" 90x10	"	-	-	-	64,70	75,30
поковки I гр.	"	0,95	1,30	1,70	2,70	2,70
Бр.КМЦ-I проволока 4	"	0,03	0,03	0,05	0,07	0,07
Болты М14x40.46-М20x50.46 с гайками М14.4-М20.4	"	1,52	2,12	2,12	2,70	2,70
Заклепки 5x20.3I	"	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Проволока СвАМг7	"	0,44	0,61	0,87	1,25	1,35
Лента тормозная асбестовая тип Б 140x6	"	0,95	1,24	1,58	2,26	2,26
Капрон Б (втулки)	"	0,10	0,12	0,14	0,17	0,17
Грунтовка ВЛ-02	"	0,14	0,24	0,30	0,64	0,76
Уайт спирт	"	0,08	0,14	0,22	0,38	0,46
Аргон	м <sup>3</sup>	1,10	1,50	2,20	3,10	3,40

Примечание. Норма расхода материалов определена на: сталь 15Х17Н2 по ГОСТ 5632-72, аргон по ТУ 1-1-176-73, проволоку СвАМ7 по ГОСТ 7871-75, БрКМц3-1 по ГОСТ 8175-72, болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70, заклепки по ГОСТ 10300-68, ленту тормозную асбестовую по ГОСТ 1198-69, капрол Б по ОСТ 6-06-14-70, аргон по ГОСТ 10157-73, грунтовку ВЛ-С2 по ГОСТ 12707- , уайт-спирит по ГОСТ 3134-78.

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

## 5.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 14

Тип	Наименование	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс	Окружность каната, мм	Тип У	Тип Г
				Масса, кг, не более	
С ушком - У	Канифас-блок	0,40	50	1,7	2,2
С гаком - Г	с ушком или гаком	0,63	60	2,4	3,4
		0,80	75	4,0	4,9
		1,25	90	5,2	6,6

## 5.2. Типовой состав работ

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

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

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

## 5.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 15

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс			
			0,40	0,63	0,80	1,25
			Диаметр шкива, мм			
			95	120	145	160
			Трудоемкость на I канифас-блок, норма-ч			
Снять	Слесарь-судоремонтник	3	0,30	0,35	0,40	0,50
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Итого		0,40	0,45	0,50	0,60
Отремонти- ровать	Слесарь-судоремонтник	3	1,90	2,00	2,20	2,40
	Станочник	3-2	0,80	0,90	1,00	1,10
	Электросварщик	3	0,10	0,10	0,10	0,10
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Маляр	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Итого		2,90	3,20	3,50	3,80
Установить	Слесарь-судоремонтник	3	0,35	0,40	0,50	0,50
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,10	0,10
	Итого		0,45	0,50	0,60	0,60
Зсего			3,85	4,15	4,60	5,00

Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода на 1 строп
Кош С 0,6 ГОСТ 9689-72	шт.	4
Канат 8,1-Г-В-СС-Н-180 ГОСТ 3070-74	м	4,2
Канат 12,5-Г-В-СС-Н-180 ГОСТ 3070-74	м	6,6
Канат 1,95-Б-Б-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-69	м	39,0
Смазка "УС" ГОСТ 1033-73	кг	0,2

## I.12. Найтов для четырехвесельного яла. Черт. 394-27102-3. Ремонт

## I.12.1. Типовой состав работ

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 - 1 шт., скобы С-А 0,6 - 5 шт., глаголь-гак - 1 шт. Заменить канат. Найтов собрать, очистить и загрузить металлические детали.

МОНТАЖ. Доставить найтов на судно и закрепить по месту.

## I.12.2. Нормативы трудоемкости

Таблица 26

Наименование работ	Специальность	Разряд работ	Трудоемкость на 1 найтов, нормо-ч
1. Демонтаж	Судокорпусник-ремонтник	3	0,8
	Судокорпусник-ремонтник	3	5,0
2. Ремонт	Электросварщик	3	0,2
	Такелажник судовой	3	1,0
	Маляр	2	1,0
3. Монтаж	Судокорпусник-ремонтник	3	1,0
Итого			9,0

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

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

## 6.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 17

Тип	Наименование	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс	Диаметр каната, мм, не более	Тип У	Тип Г
				Масса, кг, не более	
С ушком - У	Канифас-блок с ушком или с гаком	1,0	9,7	3,3	3,6
С гаком - Г		2,0	13,5	6,0	7,4
		3,2	17,0	10,6	-
		5,0	19,0	16,2	-
		6,3	22,5	27,0	-
		8,0	26,0	34,4	-
		10,0	30,0	48,8	-

## 6.2. Типовой состав работ

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

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Разобрать канифас-блок, очистить и промыть детали, выправить с нагревом щетки и обоймы. Заменить с изготовлением гайку круглую, втулку и ось шкива, распорку. Подварить выработку на рабочей поверхности шкива и проточить. Заменить крепеж и оцинковать. Произвести сборку канифас-блока, все трущиеся поверхности покрыть смазкой УС, проверить на легкость вращения, загрузить за 1 раз, испытать, сдать ОТК и Регистру СССР.

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

## 6.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 18

Наименование работы	Специальность	Раз- ряд ра- ботн	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
			1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0
			Диаметр шкива, мм						
			86	122	155	175	204	234	270
			Трудоемкость на I кантфас-блок, нормо-ч						
Снять	Слесарь-судоремонт- ник	3	0,30	0,35	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,30	0,40
	Итого		0,40	0,45	0,60	0,65	0,80	1,00	1,20
Отремонтиро- вать	Слесарь-судоремонт- ник	3	2,00	2,10	2,30	2,60	-	-	-
		4	-	-	-	-	2,70	2,80	3,00
	Станочник	3	1,10	1,30	1,60	1,80	2,00	2,30	2,60
	Электросварщик	3	0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80
	Гальваник	2	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15
	Маляр	2	0,10	0,10	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35
Итого		3,50	3,90	4,60	5,30	5,75	6,30	6,90	
Установить	Слесарь-судоремонт- ник	3	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80
	Такелажник судовой	2	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,30	0,40
	Итого		0,45	0,50	0,60	0,65	0,80	1,00	1,20
Всего			4,35	4,35	5,80	6,60	7,35	8,30	9,30





Наименование материала	Единица изме- рения	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс						
		1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0
		Диаметр шкива, мм						
		88	122	155	175	204	234	270
Расход материалов на I канифас-блок								
Винт М8х10.88.35Х	кг	0,01	0,01	0,01	-	-	-	-
М10х16.88.35Х	"	-	-	-	0,01	-	-	-
М12х16.88.35Х	"	-	-	-	-	0,01	0,01	0,01
Гайка М8.4	"	0,01	0,01	-	-	-	-	-
М10.4	"	-	-	0,01	0,01	-	-	-
М12.4	"	-	-	-	-	0,02	0,02	0,02
М16.4	"	0,03	-	-	-	-	-	-
М22.4	"	-	0,06	-	-	-	-	-
М24.4	"	-	-	0,06	-	-	-	-
М27.4	"	-	-	-	0,08	-	-	-
М36.4	"	-	-	-	-	0,18	-	-
М42.4	"	-	-	-	-	-	0,29	0,29
Шайба пружин. 8	"	0,01	0,01	-	-	-	-	-
10 } 65Г.02.18	"	-	-	0,01	0,01	-	-	-
12 } "	"	-	-	-	-	0,01	0,01	0,01
Шайба пружин. 16	"	0,01	-	-	-	-	-	-
22 } 65Г.02.24	"	-	0,02	-	-	-	-	-
24 } "	"	-	-	0,03	-	-	-	-

Наименование материала	Единица измере- ния	Допускаемая нагрузка на подвеску, тс							
		1,0	2,0	3,2	5,0	6,3	8,0	10,0	
		Диаметр шкива, мм							
		88	122	155	175	204	234	270	
Расход материалов на 1 канифас-блок									
Шайба пружин. 27 } 36 } 42 }	65Г.02.24	кг	-	-	-	0,03	-	-	-
		"	-	-	-	-	0,05	-	-
		"	-	-	-	-	-	0,08	0,08
Электроды УОНИ 13/45-4,0-2	"	0,25	0,40	0,60	0,80	0,95	1,15	1,30	
Смазка УС	"	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	

Примечание. Норма расхода материалов определена на: сталь 20 и 25 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, трубы 14х2-20 и 22х3-20 по ГОСТ 8734-75, проволоку 05 и 06 по ГОСТ 3282-74, болты по ГОСТ 7796-70, винты по ГОСТ 1476-75, гайки по ГОСТ 5916-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70, БРАМЦИО-2 по ГОСТ 18175-72 и ГОСТ 1628-72, электроды УОНИ 13/45-4,0- по ГОСТ 9466-75, смазку УС по ГОСТ 1033-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.

## 7. ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ ГОСТ 13186-67. РЕМОНТ

## 7.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 20

Обозначение зажимов	Диаметры присоединяемых стальных канатов, мм		Масса зажимов кг
7	от 5	до 7	0,07
10	св.7	до 10	0,14
13	" 10	" 13	0,26
16	" 13	" 16	0,32
19	" 16	" 19	0,57
23	" 19	" 23	0,69
27	" 23	" 27	1,27
32	" 27	" 32	1,56
37	" 32	" 37	2,33
41	" 37	" 41	3,97
45	" 41	" 45	4,54
52	" 45	" 52	6,35
62	" 52	" 62	10,27

## 7.2. Типовой состав работ

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

**ОТРЕМОНТИРОВАТЬ.** Зачистить колодку, изготовить новые скобу, заменить гайки и пружинные лайбы на новые. Произвести сборку зажима. Заменяемые детали зажима оцинковать.

**УСТАНОВИТЬ.** Установить зажим на канат.

## 7.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 21

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Обозначение зажимов					
			7	10	13	16	19	23
			Трудоемкость на I зажим, нормо-ч					
Снять	Слесарь-судоремонтник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Отремонти- ровать	Слесарь-судоремонтник	2	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15
	Станочник	3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15
	Кузнец	3-2	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04
	Гальваник	2	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06
	Итого		0,26	0,26	0,29	0,33	0,39	0,40
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	Всего		0,36	0,36	0,39	0,43	0,49	0,5

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Обозначение зажимов						
			27	32	37	41	45	52	62
			Трудоемкость на 1 зажим, нормо-ч						
Снять	Слесарь-судоремонтник	2	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09	0,10
Отремонтировать	Слесарь-судоремонтник	2	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
	Станочник	3	0,20	0,25	0,30	0,50	0,60	0,60	0,80
	Кузнец	3-2	0,05	0,05	0,07	0,09	0,09	0,09	0,10
	Гальваник	2	0,06	0,07	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10
	Итого		0,46	0,57	0,65	0,88	0,98	1,04	1,25
Установить	Слесарь-судоремонтник	2	0,06	0,06	0,07	0,08	0,08	0,09	0,10
	Всего		0,58	0,69	0,79	1,04	1,14	1,22	1,45



Продолжение табл. 22

Наименование материала	Едини- ца из- мере- ния	Обозначение зажимов												
		7	10	13	16	19	23	27	32	37	41	45	52	62
		Расход материалов на 1 зажим												
Шайба пружинная														
16Н 65Г	кг	-	-	-	-	0,02	0,02	-	-	-	-	-	-	-
20Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	0,03	0,03	-	-	-	-	-
24Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-
30Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08	0,08	0,08	-
36Н 65Г	"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,11

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: сталь 30 по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 2590-71, гайки по ГОСТ 5915-70, шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70.

## 8. ГАКИ БУКСИРНЫЕ ОСТ 5.2032-71. РЕМОНТ

## 8.1. Краткая техническая характеристика

Таблица 23

Наименование	Исполнение	Типоразмер буксирного гака	Наибольшее разрывное усилие буксирного каната, тс	Номинальное (рабочее) тяговое усилие гака, тс	Масса, кг, не более
Гаки буксирные без амортизаторов	С креплением на штыре	IA-0,63	3,15	0,63	9,50
		IA-1,00	5,00	1,00	13,00
	С креплением на дуге	IB-1,60	8,00	1,60	23,10
		IB-2,50	12,50	2,50	32,00
Гаки буксирные с амортизаторами	С креплением на штыре	IIA-0,63	3,15	0,63	16,00
		IIA-1,00	5,00	1,00	29,00
		IIA-1,60	8,00	1,60	33,00
		IIA-2,50	12,50	2,50	60,00
		IIA-4,00	20,00	4,00	101,00
		IIA-6,30	31,50	6,30	140,00
		IIA-10,00	50,00	10,00	275,00
	С креплением на дуге	IIIB-0,63	3,15	0,63	19,00
		IIIB-1,00	5,00	1,00	32,00
		IIIB-1,60	8,00	1,60	34,00
		IIIB-2,50	12,50	2,50	65,00
		IIIB-4,00	20,00	4,00	96,00
		IIIB-6,30	31,50	6,30	150,00
		IIIB-10,00	50,00	10,00	275,00

## 8.2 Типовой состав работ

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

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

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

## 8.3. Нормативы трудоемкости

Таблица 24

## 8.3.1. Для гаков буксирных без амортизаторов

Наименование работы	Специальность	Разряд работы	Типоразмеры буксирных гаков			
			IA-0,63	IA-1,00	IB-1,60	II-2,50
			Трудоемкость на 1 гак, нормо-ч			
Снять	Слесарь-судоремонтник Такелажник судовой	3-1	0,44	0,46	0,50	0,55
		2	0,10	0,10	0,10	-
		3-2	-	-	-	0,30
	Итого	0,54	0,56	0,60	0,85	
Отремонти- ровать	Слесарь-судоремонтник Маляр	3-2	3,42	3,77	4,20	4,91
		2	0,20	0,20	0,20	0,40
	Итого	3,6	3,97	4,50	5,31	
Установить	Слесарь-судоремонтник Такелажник судовой	3-1	0,52	0,62	0,74	0,82
		2	0,10	0,10	0,10	-
		3-2	-	-	-	0,30
	Итого	0,62	0,72	0,84	1,12	
Всего			4,78	5,25	5,94	7,28

2.2.3. Нормативы расхода материалов

УКН-03-1-2. Стр. 59

Таблица 43

Наименование материалов	Единица измерения	Диаметр каната, мм, до					
		10	13	16	19	23	27
		Норма расхода на I приспособление					
ВСтЗкп ГОСТ 380-71, поковка П гр.	кг	0,18	0,28	0,38	0,58	0,76	1,46
Сталь 30 ГОСТ 1050-74, круг 10-20 ГОСТ 2590-71	кг	0,32	0,51	0,61	1,02	1,09	2,04
Цепь СН-Ш-Б6 ГОСТ 7070-75	м	1,2					
Гайки М10-М 20 ГОСТ 5915-70	кг	0,046	0,068	0,123		0,256	
Шайбы пружинные 10Н 65Г-20Н 65Г ГОСТ 6402-70	кг	0,008	0,013	0,020		0,050	
Электроды УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75	кг	0,01	0,02	0,03		0,05	

## 8.4. Нормативы расхода материалов

Таблица 26

## 8.4.1. Для гаков буксирных без амортизаторов

Наименование материала	Единица измерения	Типоразмеры буксирных гаков			
		IA-0,63	IA-1,00	IB-1,60	IB-2,50
		Расход материалов на 1 гак			
Дизельное топливо	кг	0,50	0,50	0,70	1,00
Ветошь обтирочная	"	0,05	0,05	0,08	0,10
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,02	0,02	0,03	0,05
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,04	0,04	0,06	0,10

Таблица 27

## 8.4.2. Для гаков буксирных с амортизаторами

Наименование материала	Единица измерения	Типоразмеры буксирных гаков						
		ПА- -0,63	ПА- -1,00	ПА- -1,60	ПА- -2,50	ПА- -4,00	ПА- -6,30	-
		ПБ- -0,63	ПБ- -1,00	ПБ- -1,60	ПБ- -2,50	ПБ- -4,00	ПБ- -6,30	ПБ- -10,0
Расход материалов на 1 гак								
Дизельное топливо	кг	0,70	0,80	1,00	1,50	2,00	2,50	3,50
Ветошь обтирочная	"	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,50
Смазка ЦИАТИМ-203	"	0,03	0,04	0,05	0,09	0,11	0,16	0,21
Грунтовка ФЛ-03к	"	0,06	0,08	0,10	0,18	0,22	0,32	0,42

Примечание. Нормы расхода материалов определены на: дизельное топливо по ГОСТ 305-73, ветошь обтирочную по ГОСТ 5354-74, смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73, грунтовку ФЛ-03к по ГОСТ 9109-76.



## СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
I. Крепление для плотов спасательных надувных типов ПСН-10М и ПСН-6М. Черт. 503-215-109 СБ. Ремонт .....	5
1.1. Типовой состав работ .....	5
1.2. Нормативы трудоемкости .....	7
1.3. Нормативы расхода материалов .....	8
2. Кран-балка грузоподъемностью 200 кг. Черт. 503-214-101. Ремонт .....	10
2.1. Типовой состав работ .....	10
2.2. Нормативы трудоемкости .....	11
2.3. Нормативы расхода материалов .....	12
3. Вьюшки стальные. Черт. ВН 212-103, ВН 212-105, ВН 212-106, ВН 212-108 Ремонт и изготовление .....	14
3.1. Краткая техническая характеристика .....	14
3.2. Типовой состав работ .....	15
3.3. Нормативы трудоемкости .....	16
3.4. Нормативы расхода материалов .....	19
4. Вьюшки из алюминийно-магниевого сплава .....	27
4.1. Вьюшки из алюминийно-магниевого сплава для швартовых и буксирных канатов бесприводные без тормозов по ОСТ 5.2108-74 (тип I). Ремонт и изготовление .....	27
4.1.1. Краткая техническая характеристика .....	27
4.1.2. Типовой состав работ .....	28
4.1.3. Нормативы трудоемкости .....	29
4.1.4. Нормативы расхода материалов .....	31

4.2. Вышки из алюминийно-магниевого сплава для швартовых и буксирных канатов бесприводные с ленточными тормозами по ОСТ 5.2108-74 (тип II). Ремонт и изготовление .....	33
4.2.1. Краткая техническая характеристика .....	33
4.2.2. Типовой состав работ .....	34
4.2.3. Нормативы трудоемкости .....	35
4.2.4. Нормативы расхода материалов .....	37
5. Канифас-блоки для растительных канатов ОСТ 5.2060-73. Ремонт .....	40
5.1. Краткая техническая характеристика .....	40
5.2. Типовой состав работ .....	40
5.3. Нормативы трудоемкости .....	41
5.4. Нормативы расхода материалов .....	42
6. Канифас-блоки для стальных канатов ОСТ 5.2061-73. Ремонт .....	45
6.1. Краткая техническая характеристика .....	45
6.2. Типовой состав работ .....	45
6.3. Нормативы трудоемкости .....	46
6.4. Нормативы расхода материалов .....	47
7. Зажимы для стальных канатов. ГОСТ 13186-67. Ремонт .....	51
7.1. Краткая техническая характеристика .....	51
7.2. Типовой состав работ .....	51
7.3. Нормативы трудоемкости .....	52
7.4. Нормативы расхода материалов .....	54
8. Гаки буксирные. ОСТ 5.2032-71. Ремонт .....	56
8.1. Краткая техническая характеристика .....	56

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

Министерство рыбного хозяйства СССР  
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота (Ремрибфлот)  
Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта  
УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ  
ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
УКН-03-1-3

Редактор Н.Семенова. Технический редактор С.Кюбард.  
Подписано в печать 15/1 1979 г. Бумага 84x60/16. Усл.печ.л. 4,08.  
Уч.-изд.л. 2,95. Тираж 500 экз.  
Экспериментальный комбинат "Бит", Таллин, ул. Пикк, 68.  
Заказ № 83-1610. Бесплатно

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

42

# УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

УКН-03-1-3

1979