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

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ОБОРУДОВАНИЕ ПОМЕЩЕНИЙ И ПАЛУБ (ДЕРЕВЯННЫЕ НАСТИЛЫ, ОБРЕШЕТНИК И ЗАШИВКИ, ПРИВАЛЬНЫЕ БРУСЬЯ, ПЛАНШИРИ, ПОРУЧНИ, ЛЮЧИНЫ, РЫБИНСЫ, РЕШЕТКИ, ПОДУШКИ, ЯЩИКИ И ДРУГИЕ ИЗДЕЛИЯ)

УКН-02-1

1984

Министерство рыбного хозяйства СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота
(Ремрыбфлот)
Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта
Клайпедское отделение

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Оборудование помещений и палуб
(деревянные настилы, обрешетник и зашивки, привальные брусья, планширы, поручни, лючины, рыбинсы, решетки, подушки, ящики и другие изделия)

УКН-02-I

I 9 8 4

РАЗРАБОТАНЫ Клайпедским отделением Центрального конструкторско-технологического института судоремонта

Директор	В.Ф.Зотов
Руководитель темы	А.Ф.Алехнович
Заведующий отделом	Б.П.Андреюк
Исполнитель	В.В.Трофимов

УТВЕРЖДЕНЫ Министерством рыбного хозяйства СССР 24 февраля 1984 года

Настоящий сборник унифицированных калькуляционных нормативов предназначен для определения трудоемкости и расхода материалов при составлении смет на ремонт судов флота рыбной промышленности и является обязательным для применения судоремонтными предприятиями и организациями Минрыбхоза СССР.

Сборник разработан в соответствии с "Инструкцией по разработке, утверждению и применению унифицированных и заводских калькуляционных нормативов на ремонт судов флота рыбной промышленности 017-231.135", утвержденной Минрыбхозом СССР 14 октября 1982 года, откорректирован по отзывам производственных судоремонтных объединений и предприятий и согласован Всесоюзными рыбопромышленными объединениями бассейнов, Всесоюзным промышленным объединением по ремонту флота и Управлением эксплуатации флота и портов Минрыбхоза СССР.

В каждом нормативе приведены:

типовой состав работ в кратком изложении;

разрядность работ и трудоемкость работ в нормо-часах по специальностям;

расход материалов (основных, вспомогательных, полуфабрикатов и покупных изделий).

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

Разрядность работ определена на основании "Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 2 и 23) издания 1969 года.

Трудоемкость работ в нормо-часах определена на основании расчетов на типовой состав работ по сборникам ЕНВ № 1, 8, 13, 14, 15, 24.

Расход материалов в физических величинах (килограммах, метрах кубических, метрах квадратных и т.д.) определен на основании расчетов на типовой состав работ.

При разработке настоящего сборника использованы:

ОСТ 5.3085-75 "Покрытия палуб морских надводных кораблей, судов и катеров";

ОСТ 5.9679-77 "Настилы палубные деревянные надводных судов и кораблей";
ОСТ 5.3026-72 "Брусья привальные";
ОСТ 5.3050-73 "Деревянные отделочные профили";
ОСТ 5.3043-73 "Отделка жилых и общественных помещений кораблей и судов";
ОСТ 5.3037-81 "Отделка и оборудование жилых и общественных помещений судов ММФ и МРХ";
ОСТ 5.9068-79 "Клеи для судостроения".

При разработке настоящего сборника учтены замечания и предложения судоремонтных предприятий по применению сборника УКН-02-I издания 1976 года.

В сборнике не приведены нормативы трудоемкости и расхода материалов на подготовку наружных поверхностей под окраску, грунтовку и окраску их. Для определения этих нормативов следует пользоваться сборником УКН-05-3 "Очистка, грунтовка и окраска корпуса, помещений".

В типовых составах работ сборника принят термин "заготовить материалы", который объединяет доставку материалов со склада в цех; обработку пиломатериалов на станках; приготовление красок, мастик; изготовление крепежа и его оцинковку.

В приложении 4 даны трудоемкость и расход материалов на обработку пиломатериалов антипиреном.

С внедрением настоящего сборника, сборник УКН-02-I "Деревянные переборки, выгородки и оборудование палуб", Таллин, 1976 считается аннулированным.

По всем вопросам, связанным с применением настоящего сборника, обращаться по адресу: 200017 Таллин-17, ЦКТИС.

I. ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ СТАЛЬНОЙ ПАЛУБЫ - ЗАМЕНИТЬ

I.I. Типовой состав работ

Разобрать настил, срубить шпильки и убрать с судна. Заготовить материалы и доставить на судно. Очистить палубу от ржавчины и мастики. Настелить деревянный настил, просверлить сквозные отверстия для шпилек, разметить места установки шпилек на металлической палубе. Рассверлить гнезда под гайки и шайбы, замаркировать палубник и снять. Установить и приварить шпильки с шагом 700 мм. Загрунтовать палубу грунтом ФЛ-03К в два слоя. Загрунтовать палубник с трех сторон грунтом ФЛ-03К в два слоя. Выровнять палубу слоем мастики. Уложить деревянный настил палубы на шпильки и закрепить гайками. Забить гнезда под гайки пробками на белилах. Зачистить и застрогать деревянный настил палубы. Произвести щипку и витье пакли. Настил палубы проконопатить, залить пеком, покрыть горячей олифой в два слоя.

I.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица I

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение палубника, мм, до							
			60x100				80x100			
			Общая длина сменяемого палубника, м, до							
			I0	30	I00	более I00	I0	30	I00	более I00
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
I. Демонтаж деревянного настила стальной палубы	Плотник	2	0,67	0,55	0,42	0,32	0,7I	0,58	0,44	0,36
	Судокорпусник	2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Такелажник	3-2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06
Всего по этапу I			0,8I	0,69	0,56	0,46	0,87	0,74	0,60	0,52
2. Монтаж деревянного настила стальной палубы	Плотник	2	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
	Плотник	3	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33
	Плотник	4	3,00	2,57	I,99	I,73	3,25	2,87	2,2I	I,96
	Итого		3,68	3,25	2,67	2,4I	3,93	3,55	2,89	2,64
	Конопатчик	I	0,77	0,77	0,77	0,77	0,98	0,98	0,98	0,98
	Конопатчик	3	0,78	0,78	0,78	0,78	0,98	0,98	0,98	0,98
	Итого		**I,55**	**I,55**	**I,55**	**I,55**	**I,96**	**I,96**	**I,96**	**I,96**

Продолжение табл. I

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение палубника, мм, до							
			60хI00				80хI00			
			Общая длина сменяемого палубника, м, до							
			I0	30	I00	более I00	I0	30	I00	более I00
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
	Маляр	I	0,07	0,07	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,05
	Маляр	2	0,37	0,37	0,35	0,32	0,43	0,43	0,4I	0,38
	Маляр	3	0,22	0,22	0,I9	0,I6	0,22	0,22	0,I9	0,I6
	Итого		0,66	0,66	0,60	0,53	0,72	0,72	0,66	0,59
	Судокорпусник	3	0,II	0,I0	0,08	0,08	0,II	0,I0	0,08	0,08
	Станочник	2	0,67	0,67	0,67	0,67	0,72	0,72	0,72	0,72
	Сварщик	3	0,26	0,24	0,20	0,20	0,26	0,24	0,20	0,20
	Гальваник	2	0,28	0,28	0,28	0,28	0,30	0,30	0,30	0,30
	Такелажник	3-2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,II	0,II	0,II	0,II
Всего по этапу 2			7,29	6,82	6,I2	5,79	8,02	7,70	6,92	6,60
Всего по этапам I, 2			8,09	7,5I	6,68	6,25	8,98	8,44	7,52	7,I2

Примечания: I. При стрелке прогиба палубы свыше 150 мм к трудоемкости плотников второго (при демонтаже настила) и четвертого разрядов применять К = I,20.

2. При смене палубы в неудобных местах с подводкой под надстройку к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,25.

3. При замене деревянного настила палубы палубником длиной до 2 м к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,I5; до I м - К = I,25.

4. При подгонке палубника к зубчатому ватервейсу добавлять 0,I3 нормо-ч с тарификацией по 4 разряду за каждый стык.

Таблица 2

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение палубника, мм				
		40хI00	50хI0С	60хI00	70хI00	75хI00
		Расход материала на I м^2				
Круг В I0 ГОСТ 2590-7I / Ст3сп ГОСТ 535-79	кг	0,35	0,44	0,49	0,54	0,60
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,I8	0,I8	0,I8	0,I8	0,I8
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
Пек каменноугольный марки А ГОСТ I038-75	кг	2,I6	2,I6	2,I6	2,8I	2,8I
Смола каменноугольная ГОСТ 4492-80	кг	I,68	I,68	I,68	2,I8	2,I8
Химикаты для цинкования	кг	0,20	0,22	0,24	0,26	0,30
Асбест хризотиловый марки М6-40 ГОСТ I2871-67	кг	0,08	0,08	0,08	0,I0	0,I0
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,50	0,52	0,56	0,60	0,64
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
Белила цинковые Бц3 ГОСТ 202-76	кг	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30

Продолжение табл. 2

Наименование материала	Единица измерения	Сечение палубника, мм				
		40хI00	50хI00	60хI00	70хI00	75хI00
		Расход материала на I $м^2$				
Меловая мастика	кг	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Уайт-спирт ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Пакля смоленая ГОСТ I6I83-77	кг	0,70	0,70	0,70	0,90	0,90

2. ДВУХСЛОЙНЫЙ ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ СТАЛЬНОЙ ПАЛУБЫ - ЗАМЕНИТЬ

2.I. Типовой состав работ

Вывернуть шурупы и снять верхний слой настила. Разобрать нижний слой настила, срубить шпильки и убрать с судна. Заготовить материалы и доставить на судно. Очистить палубу от ржавчины и мастики. Настелить нижний слой деревянного настила, просверлить сквозные отверстия для шпилек, разметить места установки шпилек на металлической палубе. Рассверлить гнезда под гайки и шайбы, замаркировать палубник и снять.

Установить и приварить шпильки с шагом 700 мм. Загрунтовать палубу грунтом ФЛ-03К в два слоя.

Загрунтовать палубник с трех сторон грунтом ФЛ-03К в два слоя. Выровнять палубу слоем мастики. Уложить нижний слой деревянного настила на шпильки и закрепить гайками. Зачистить и застрогать деревянный настил. Произвести щипку и витье пакли. Нижний слой деревянного настила проконопатить, залить пеком.

Загрунтовать нижний слой деревянного настила грунтом ФЛ-03К один раз. Подогнать палубник верхнего слоя настила, замаркировать и снять. На нижний слой деревянного настила нанести выравнивающую мастику. Уложить верхний слой деревянного настила, разметить места сверления отверстий под шурупы. Сверлить отверстия под шурупы. Закрепить верхний слой деревянного настила к нижнему шурупами. Зачистить и застрогать деревянный настил палубы. Произвести щипку и витье пакли. Настил палубы проконопатить, залить пеком и покрыть горячей олифой в два слоя.

2.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 3

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение палубника нижнего слоя, мм, до							
			60x100				80x100			
			Общая длина сменяемого палубника, м, до							
			10	30	100	более 100	10	30	100	более 100
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м^2							
1. Демонтаж деревянного настила стальной палубы	Плотник	2	0,87	0,65	0,62	0,52	0,91	0,78	0,64	0,56
	Судокорпусник	2	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
	Такелажник	3-2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
Всего по этапу 1			1,03	1,81	0,78	0,68	1,09	0,96	0,82	0,74
2. Монтаж деревянного настила стальной палубы	Плотник	2	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90
	Плотник	3	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57
	Плотник	4	3,31	2,88	2,30	2,04	3,56	3,18	2,52	2,27
	Итого		4,78	4,35	3,77	3,51	5,03	4,65	3,99	3,74
	Конопатчик	1	1,54	1,54	1,54	1,54	1,75	1,75	1,75	1,75

Продолжение табл. 3

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение палубника нижнего слоя, мм, до							
			60хI00				80хI00			
			Общая длина сменяемого палубника, м, до							
			I0	30	I00	более I00	I0	30	I00	более I00
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
	Конопатчик	3	I,56	I,56	I,56	I,56	I,76	I,76	I,76	I,76
	Итого		3,I0	3,I0	3,I0	3,I0	3,5I	3,5I	3,5I	3,5I
	Маляр	I	0,07	0,07	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,05
	Маляр	2	0,68	0,68	0,66	0,63	0,74	0,74	0,72	0,69
	Маляр	3	0,22	0,22	0,I9	0,I6	0,22	0,22	0,I9	0,I6
	Итого		0,97	0,97	0,9I	0,84	I,03	I,03	0,97	0,90
	Судокорпусник	3	0,II	0,I0	0,08	0,08	0,II	0,I0	0,08	0,08
	Станочник	2	0,67	0,67	0,67	0,67	0,72	0,72	0,72	0,72
	Сварщик	3	0,26	0,24	0,20	0,20	0,26	0,24	0,20	0,20
	Гальваник	2	0,30	0,30	0,30	0,30	0,32	0,32	0,32	0,32
	Такелажник	3–2	0,09	0,09	0,09	0,09	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3
Всего по этапу I			I0,28	9,82	9,I2	8,79	II,II	I0,70	9,29	9,60
Всего по этапам I, 2			II,3I	I0,63	9,90	9,47	I2,20	II,66	I0,74	I0,34

Примечания: I. Толщина верхнего настила 40 мм.

2. При стрелке прогиба палубы свыше I50 мм к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,20.

3. При смене палубы в неудобных местах с подводкой под надстройку к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,25.

4. При замене деревянного настила палубы палубником длиной до 2 м к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,I5, до I м - К = I,25.

5. При подгонке палубника к зубчатому ватервейсу добавлять 0,I3 нормо-ч с тарификацией по 4 разряду за каждый стык.

Таблица 4

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение палубника нижнего настила, мм				
		40хI00	50хI00	60хI00	70хI00	75хI00
		Расход материала на I м^2				
Круг В I0 ГОСТ 2590-7I / Ст3сп ГОСТ 535-79	кг	0,35	0,44	0,49	0,54	0,60
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,I8	0,I8	0,I8	0,I8	0,I8
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
Шурупы 2-6х80 ГОСТ II45-80	кг	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,I0	0,II	0,I2	0,I3	0,I4
Пек каменноугольный марки А ГОСТ I038-75	кг	4,32	4,32	4,32	4,97	4,97
Смола каменноугольная ГОСТ 4492-80	кг	3,36	3,36	3,36	3,86	3,86
Химикаты для цинкования	кг	0,28	0,29	0,3I	0,33	0,35
Асбест хризотиловый марки М6-40 ГОСТ I287I-67	кг	0,I6	0,I6	0,I6	0,24	0,24
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	I,00	I,02	I,06	I,I0	I,I4
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
Белила цинковые Бц3 ГОСТ 202-76	кг	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30

Продолжение табл. 4

Наименование материала	Единица измерения	Сечение палубника нижнего настила, мм				
		40хI00	50хI00	60хI00	70хI00	75хI00
		Расход материала на I $м^2$				
Меловая мастика	кг	I0,0	I0,0	I0,0	I0,0	I0,0
Уайт-спирт ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Пакля смоленая ГОСТ I6I83-77	кг	I,40	I,40	I,40	I,60	I,60

3. ЩИТОВОЙ ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ НА ЛАГАХ В ТРЮМАХ - ЗАМЕНИТЬ

3.I. Типовой состав работ

Разобрать настил, срубить шпильки и убрать с судна. Заготовить материалы, изготовить щиты и доставить на судно. Подогнать бортовые и упорные бруски, просверлить сквозные отверстия для шпилек, разметить места установки шпилек на борту и флорах. Просверлить гнезда под гайки и шайбы, замаркировать и снять бруски. Установить и приварить шпильки с шагом I000 мм. Загрунтовать бруски с трех сторон грунтом ФЛ-03К в один слой. Установить бруски на место, положить шайбы и закрепить гайками. Установить щиты с подгонкой по месту. Замаркировать.

3.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок настила, мм	
			40x120	60x130
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2	
I. Демонтаж деревянного настила	Плотник	I	0,05	0,05
	Плотник	2	0,09	0,10
	Итого		0,14	0,15
	Судокорпусник	2	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,05	0,06
Всего по этапу I			0,22	0,24
2. Монтаж деревянного настила	Сварщик	3	0,06	0,06
	Такелажник	3-2	0,08	0,09
	Судокорпусник	3	0,13	0,13
	Станочник	2	0,15	0,15
	Гальваник	2	0,06	0,06
	Маляр	2	0,13	0,15

Продолжение табл.5

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок настила, мм	
			40хI20	60хI30
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2	
	Плотник	2	0,29	0,28
	Плотник	3	I,04	I,II
	Итого		I,33	I,39
Всего по этапу 2			I,80	I,88
Всего по этапам I, 2			2,02	2,I2

Таблица 6

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок настила, мм	
		40хI20	60хI30
		Расход материала на I м^2	
Круг В I0 ГОСТ 2590-7I / Ст3сп ГОСТ 539-79	кг	I,26	I,30
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,0I	0,0I
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,03	0,03
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,04	0,04
Гвозди К4хII0 ГОСТ 4028-63	кг	0,29	-
" К4,5хI25 "	кг	-	0,47
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,06	0,08
Химикаты для цинкования	кг	0,I0	0,I5
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,28	0,3I
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,0I	0,0I

4. ПРОДОЛЬНЫЙ ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ПАЛУБЫ В ТРЮМАХ - ЗАМЕНИТЬ

4.I. Типовой состав работ

Разобрать настил, срубить шпильки и убрать с судна Заготовить материалы, доставить на судно. Очистить настил от ржавчины. Разметить и отрезать доски для настила и лаг, подогнать лаги по месту, просверлить отверстия для шпилек, рассверлить гнезда для гаек, замаркировать и снять лаги. Установить и приварить шпильки с шагом I000 мм. Загрунтовать металлический настил грунтом ФЛ-03К в два слоя, загрунтовать лаги и доски с трех сторон грунтом ФЛ-03К в один слой. Установить лаги на место и закрепить гайками, заделать гнезда пробками на железном сурике, установить настил с подгонкой по месту и закрепить гвоздями.

4.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 7

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок настила, мм					
			40хI20		60хI30		75хI80	
			Площадь заменяемого настила, м²					
			до 3	более 3	до 3	более 3	до 3	более 3
			Трудоемкость в нормо-часах на I м²					
I. Демонтаж настила	Плотник	2	0,20	0,I6	0,22	0,I7	0,I7	0,I4
	Судокорпусник	2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02
	Такелажник	3-2	0,05	0,05	0,06	0,06	0,08	0,08
Всего по этапу I			0,28	0,24	0,3I	0,26	0,27	0,24
2. Монтаж настила	Плотник	2	0,26	0,26	0,24	0,24	0,20	0,20
	Плотник	3	0,89	0,74	0,96	0,79	0,79	0,65
	Итого		I,I5	I,00	I,20	I,03	0,99	0,85
	Маляр	I	0,03	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02
	Маляр	2	0,28	0,23	0,30	0,25	0,30	0,25
	Маляр	3	0,24	0,I7	0,24	0,I7	0,24	0,I7
	Итого		0,55	0,42	0,57	0,44	0,57	0,44

Продолжение табл. 7

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок настила, мм					
			40хI20		60хI30		75хI80	
			Площадь заменяемого настила, м^2					
			до 3	более 3	до 3	более 3	до 3	более 3
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2					
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I0	0,I0
	Сварщик	3	0,06	0,06	0,06	0,06	0,04	0,04
	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,05	0,05
	Такелажник	3-2	0,08	0,08	0,09	0,09	0,I4	0,I4
Всего по этапу 2			2,08	I,80	2,I6	I,86	I,9I	I,64
Всего по этапам I, 2			2,36	2,04	2,47	2,I2	2,I8	I,88

Примечание. При подгонке досок к зубчатому фризу добавлять 0,I3 нормо-ч на I стык с тарификацией по 3 разряду.

Таблица 8

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок настила, мм		
		40x120	60x130	75x180
		Расход материалов на 1 м^2		
Круг ГОСТ 2590-71 / Ст3сп ГОСТ 539-79				
В8	кг	0,05	0,05	-
В10	кг	-	-	0,06
Электроды УОНИИ 13/45-3,0-1 ГОСТ 9466-75	кг	0,01	0,01	0,01
Гайки М8.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,02	0,02	-
" М 10.4 "	кг	-	-	0,02
Шайбы 8.01 ГОСТ 6958-78	кг	0,02	0,02	-
" 10.01 "	кг	-	-	0,03
Гвозди К3,5x80 ГОСТ 4028-63	кг	0,10	-	-
" К4x100 "	кг	-	0,15	-
" К4x110 "	кг	-	-	0,12
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,08	0,10	0,11

Продолжение табл. 8

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок настила, мм		
		40x120	60x130	75x180
		Расход материала на I м^2		
Химикаты для цинкования	кг	0,04	0,05	0,05
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81	кг	0,44	0,47	0,44
Сурик железный ГОСТ 8866-76	кг	0,04	0,04	0,03
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,02	0,02	0,01
Уайт-спирт ГОСТ 3134-78	кг	0,08	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06	0,06

5. ЩИТЫ СЪЕМНОГО НАСТИЛА В ТРЮМАХ - ЗАМЕНИТЬ

5.I. Типовой состав работ

Снять щиты с места и убрать с судна. Заготовить материалы, загрунтовать доски с трех сторон, собрать щиты, вырезать углубления, изготовить и установить скобы. Доставить щиты на судно и установить на место. Замаркировать.

5.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 9

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок, мм	
			40x120	60x130
			Трудоемкость в нормо-часах на I $м^2$	
I. Демонтаж	Плотник	I	0,05	0,05
	Такелажник	3-2	0,04	0,04
Всего по этапу I			0,09	0,09
2. Изготовление и монтаж	Плотник	2	0,28	0,27
	Плотник	3	0,63	0,67
	Итого		0,9I	0,94
	Маляр	2	0,I2	0,I2
	Гальваник	2	0,02	0,02
	Судокорпусник	3	0,I0	0,I0

Продолжение табл. 9

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок, мм	
			40хI20	60хI30
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2	
	Такелажник	3-2	0,07	0,08
Всего по этапу 2			I,22	I,26
Всего по этапам I, 2			I,3I	I,35

Таблица I0

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок, мм	
		40хI20	60хI30
		Расход материала на I м^2	
Круг $\frac{\text{ВI0 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 539-79}}$	кг	I,20	I,20
Гвозди К4хII0 ГОСТ 4028-63	кг	0,29	-
" К4,5хI25 "	кг	-	0,47
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,05	0,078
Химикаты для цинкования	кг	0,08	0,I3
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,22	0,23
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,0I	0,0I

6. ПРОДОЛЬНЫЙ ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ПАЛУБЫ ВНУТРЕННИХ ПОМЕЩЕНИЙ - ЗАМЕНИТЬ

6.I. Типовой состав работ

Снять доски настила и убрать с судна. Заготовить материалы, доставить на судно. Очистить настил от мастики и ржавчины. Разметить и отрезать доски для настила, загрунтовать с трех сторон грунтовкой ФЛ-03К. Загрунтовать стальной настил палубы грунтовкой ФЛ-03К в два слоя. Нанести выравнивающую мастику на металлический настил, установить доски настила и закрепить шурупами к фризовым брускам. Зашпатлевать пазы досок густыми цинковыми белилами. Зачистить и прострогать настил, покрыть горячей олифой в два слоя.

6.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица II

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок, мм			
			40x90		25x80	
			Площадь заменяемого настила, м^2			
			до 3	более 3	до 3	более 3
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2			
I. Демонтаж настила	Плотник	2	0,42	0,32	0,45	0,34
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,0I	0,0I
Всего по этапу I			0,44	0,34	0,46	0,35
2. Монтаж настила	Плотник	2	0,26	0,26	0,30	0,30
	Плотник	3	0,42	0,42	0,46	0,46
	Плотник	4	I,84	I,43	I,87	I,45
	Итого		2,52	2,II	2,63	2,2I
	Маляр	I	0,04	0,03	0,04	0,03
	Маляр	2	0,36	0,3I	0,35	0,30
	Маляр	3	0,24	0,I7	0,24	0,I7
	Итого		0,64	0,5I	0,63	0,50

Продолжение табл. II

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок, мм			
			40х90		25х80	
			Площадь заменяемого настила, м^2			
			до 3	более 3	до 3	более 3
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2			
	Гальваник	2	0,08	0,08	0,08	0,08
	Такелажник	3-2	0,04	0,04	0,03	0,03
Всего по этапу 2			3,28	2,74	3,37	2,82
Всего по этапам I, 2			3,72	3,08	3,83	3,I7

Таблица I2

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок, мм	
		40х90	25х80
		Расход материала на I $м^2$	
Шурупы 2-5х30 ГОСТ II45-80	кг	0,08	-
" 2-5х20 "	кг	-	0,07
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,05	0,03
Химикаты для цинкования	кг	0,02	0,02
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,3I	0,28
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,35	0,35
Белила цинковые Бц3 ГОСТ 202-76	кг	0,26	0,29
Меловая мастика	кг	6,0	6,0
Уайт-спирт ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06

7. СЪЕМНЫЙ ЩИТОВОЙ НАСТИЛ НА ЛАГАХ В ПОМЕЩЕНИЯХ - ЗАМЕНИТЬ

7.I. Типовой состав работ

Снять щиты настила, снять лаги, срубить шпильки, убрать с судна. Заготовить материалы, изготовить щиты и доставить на судно. Очистить металлический настил от ржавчины и мастики. Подогнать лаги по месту, просверлить отверстия для шпилек, разметить места установки шпилек. Просверлить гнезда для гаек, замаркировать и снять лаги. Установить и приварить шпильки с шагом I000 мм. Загрунтовать металлический настил грунтовкой ФЛ-03К в два слоя, лаги с трех сторон - в один слой. Нанести выравнивающую мастику в местах установки лаг. Установить лаги на место и закрепить гайками, установить пробки на белилах и застрогать. Установить щиты с подгонкой по месту. Замаркировать.

7.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица I3

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок настила, мм					
			40x90			25x50		
			Площадь заменяемого настила, м^2, до					
			5	I0	более I0	5	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2					
I. Демонтаж настила	Плотник	I	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	Плотник	2	0,I3	0,I3	0,I3	0,I8	0,I8	0,I8
	Итого		0,I8	0,I8	0,I8	0,23	0,23	0,23
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02	0,0I	0,0I	0,0I
Всего по этапу I			0,22	0,22	0,22	0,26	0,26	0,26
2. Изготовление и монтаж настила	Плотник	2	0,37	0,37	0,37	0,49	0,49	0,49
	Плотник	3	I,55	I,55	I,55	2,67	2,67	2,67
	Итого		I,92	I,92	I,92	3,I6	3,I6	3,I6
	Маляр	2	0,25	0,22	0,20	0,29	0,26	0,24

Продолжение табл. I3

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок настила, мм					
			40х90			25х50		
			Площадь заменяемого настила, м^2, до					
			5	I0	более I0	5	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2					
	Маляр	3	0,24	0,20	0,I7	0,24	0,20	0,I7
	Итого		0,49	0,42	0,37	0,53	0,46	0,4I
	Судокорпусник	3	0,34	0,34	0,34	0,42	0,42	0,42
	Сварщик	3	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,09	0,09	0,09	0,I2	0,I2	0,I2
	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
	Такелажник	3-2	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу 2			2,96	2,89	2,84	4,37	4,30	4,25
Всего по этапам I, 2			3,I8	3,II	3,06	4,63	4,56	4,5I

Таблица I4

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок настила, мм	
		40х90	25х50
		Расход материала на I м^2	
Круг $\frac{\text{В 8 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,30	0,34
Лист $\frac{\text{2 ГОСТ I9903-74}}{\text{Ст3кп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,08	0,I0
Гайки М8.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,037	0,047
Шайбы 8.0I ГОСТ 5958-78	кг	0,0I3	0,0I8
Шурупы 2-5х40 ГОСТ II45-80	кг	0,I5	0,23
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,0I4	0,020
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,05	0,03
Химикаты для цинкования	кг	0,04	0,07
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,24	0,25
Белила цинковые Бц3 ГОСТ 202-76	кг	0,04	0,06
Меловая мастика	кг	0,I0	0,I4
Клей ВИАМ-Б-3 ОСТ 5.9068-7I	кг	0,I9	0,2I

Продолжение табл. I4

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок настила, мм	
		40x90	25x50
		Расход материала на I $м^2$	
Уайт-спирт ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06

8. ЩИТ СЪЕМНОГО НАСТИЛА В ПОМЕЩЕНИЯХ - ЗАМЕНИТЬ

8.I. Типовой состав работы

Снять щиты с места и убрать с судна. Заготовить материалы, загрунтовать доски, собрать щит на клее и закрепить доски к шпонкам шурупами, вырезать углубления, просверлить отверстия изготовить и установить ручки. Доставить щиты на судно, подогнать и установить. Замаркировать

8.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок, мм	
			40x90	25x50
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2	
I. Демонтаж	Плотник	I	0,05	0,05
	Такелажник	3-2	0,04	0,03
Всего по этапу I			0,09	0,08
2. Изготовление и монтаж	Плотник	2	0,33	0,44
	Плотник	3	0,99	I,89
	Итого		I,32	2,33

Продолжение табл. I5

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение досок, мм	
			40x90	25x50
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2	
	Маляр	2	0,I2	0,I2
	Судокорпусник	3	0,29	0,35
	Гальваник	2	0,04	0,05
	Такелажник	3-2	0,07	0,06
Всего по этапу 2			I,84	2,9I
Всего по этапам I, 2			I,93	2,99

8.2. Нормативы расхода материалов

Таблица I6

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок, мм	
		40x90	25x50
		Расход материалов на I м^2	
Круг В 8 ГОСТ 2590-7I / Ст3кп ГОСТ 535-79	кг	0,27	0,32
Лист 2 ГОСТ I9903-74 / Ст3кп ГОСТ 535-79	кг	0,08	0,I0
Гайки М8.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,024	0,029
Шурупы 2-5x40 ГОСТ II45-80	кг	0,I5	0,23
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,05	0,03
Химикаты для цинкования	кг	0,03	0,05
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,I0	0,I0
Клей ВИАМ-Б-3 ОСТ 5.9068-7I	кг	0,I9	0,2I
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,0I	0,0I

9. ЩИТЫ СЪЕМНЫЕ НА ЛАГАХ НАД ГОРЛОВИНАМИ И ЛЮКАМИ - ЗАМЕНИТЬ

9.I. Типовой состав работы

Снять щиты, снять комингс и лаги, срубить шпильки, убрать с судна. Заготовить материалы. Изготовить щит на шпонках и стяжных шпильках, изготовить и установить пробки, застрогать провесы, выбрать лунки и установить скобы. Доставить на судно. Подогнать и установить лаги, просверлить отверстия для шпилек, рассверлить гнезда для гаек, разметить места установки шпилек, снять лаги. Очистить от ржавчины настил металлической палубы в местах установки лаг. Установить и приварить шпильки. Загрунтовать настил в местах установки лаг грунтовкой ФЛ-03К в два слоя, лаги и комингс - в один слой. Установить лаги и закрепить гайками, заделать гнезда пробками на железном сурике. Подогнать и установить комингс, закрепить гвоздями, установить щит.

9.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица I7

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Толщина досок щита, мм до							
			60				75			
			Площадь щита, м^2, до							
			0,50	0,75	I,00	I,50	0,50	0,75	I,00	I,50
			Трудоемкость в норм-часах на I щит							
I. Демонтаж щитов	Плотник	I	0,03	0,04	0,05	0,07	0,03	0,04	0,05	0,07
	Плотник	2	0,45	0,52	0,60	0,75	0,45	0,52	0,60	0,75
	Итого		0,48	0,56	0,65	0,82	0,48	0,56	0,65	0,82
	Судокорпусник	2	0,05	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,05	0,07
	Такелажник	3-2	0,03	0,05	0,06	0,09	0,04	0,06	0,07	0,I0
Всего по этапу I			0,56	0,66	0,76	0,98	0,57	0,67	0,77	0,99
2. Изготовление и монтаж щитов	Плотник	2	0,26	0,33	0,4I	0,56	0,28	0,35	0,44	0,60
	Плотник	3	3,I2	3,58	4,06	5,03	3,25	3,72	4,I9	5,22
	Итого		3,38	3,9I	4,47	5,59	3,53	4,07	4,63	5,82
	Маляр	2	0,I4	0,I8	0,22	0,28	0,I5	0,20	0,24	0,3I
	Маляр	3	0,06	0,07	0,08	0,I0	0,06	0,07	0,08	0,I0
	Итого		0,20	0,25	0,30	0,38	0,2I	0,27	0,32	0,4I

Продолжение табл. I7

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Толщина досок щитов, мм, до							
			60				75			
			Площадь щита, $м^2$, до							
			0,50	0,75	I,00	I,50	0,50	0,75	I,00	I,50
			Трудоемкость в нормо-часах на I щит							
	Судокорпусник	3	0,25	0,25	0,25	0,26	0,25	0,25	0,25	0,26
	Станочник	2	0,72	0,98	I,I0	I,I4	0,72	0,98	I,I0	I,I4
	Сварщик	3	0,I4	0,I4	0,I4	0,I7	0,I4	0,I4	0,I4	0,I7
	Гальваник	2	0,56	0,58	0,60	0,62	0,56	0,58	0,60	0,62
	Такелажник	3-2	0,04	0,06	0,08	0,I2	0,06	0,09	0,I2	0,I8
Всего по этапу 2			5,29	6,I7	6,94	8,28	5,47	6,38	7,I6	8,60
Всего по этапам I, 2			5,85	6,83	7,70	9,26	6,04	7,05	7,93	9,59

Таблица I8

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Толщина досок щита, мм							
		60				75			
		Площадь щита, мм^2							
		0,50	0,75	I,00	I,50	0,50	0,75	I,00	I,50
		Расход материала на I щит							
Круг В I0 ГОСТ 2590-7I / Ст3сп ГОСТ 535-79	кг	0,57	0,57	0,57	0,64	0,57	0,57	0,57	0,64
Круг В 2I ГОСТ 2590-7I / Ст3кп ГОСТ 535-79	кг	2,72	4,08	5,44	5,44	2,72	4,08	5,44	5,44
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,II	0,II	0,II	0,I4	0,II	0,II	0,II	0,I4
Гайки MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,I4	0,I4	0,I4	0,I7	0,I4	0,I4	0,I4	0,I7
" M20.4 "	кг	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
Шайбы I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,I8	0,I8	0,I8	0,2I	0,I8	0,I8	0,I8	0,2I
" 20.0I "	кг	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
Гвозди К4хI00 ГОСТ 4028-63	кг	0,20	0,23	0,27	0,33	-	-	-	-
" К4хII0 "	кг	-	-	-	-	0,22	0,25	0,29	0,36
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,09	0,II	0,I4	0,I9	0,I0	0,I3	0,I6	0,23

Продолжение табл. I6

Наименование материала	Единица измерения	Толщина досок щита, мм							
		60				75			
		Площадь щита, м²							
		0,50	0,75	I,00	I,50	0,50	0,75	I,00	I,50
		Расход материала на I щит							
Химикаты для цинкования	кг	0,50	0,70	0,90	0,95	0,52	0,73	0,95	1,00
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,25	0,30	0,36	0,46	0,27	0,32	0,38	0,49
Сурик железный ГОСТ 8866-76	кг	0,34	0,34	0,34	0,40	0,34	0,34	0,34	0,40
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,I7	0,I7	0,I7	0,20	0,I7	0,I7	0,I7	0,20
Уайт-спирт ГОСТ 3I34-78	кг	0,03	0,03	0,04	0,05	0,03	0,03	0,04	0,05
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,02	0,02	0,03	0,04	0,02	0,02	0,03	0,04

I0. ВАТЕРВЕЙСОВЫЙ БРУС - ЗАМЕНИТЬ

I0.I. Типовой состав работ

Снять брус ватервейса, срубить шпильки и убрать с судна. Оцинковать детали крепежа. Заготовить материалы и доставить на судно. Очистить палубу от ржавчины и мастики. Разложить бруски ватервейса на палубе, просверлить сквозные отверстия для шпилек с разметкой мест их установки на металлической палубе. Рассверлить гнезда под гайки и шайбы, замаркировать ватервейсные брусья и снять. Установить и приварить шпильки с шагом 700 мм. Загрунтовать металлическую палубу грунтом ФЛ-03К в два слоя. Выровнять палубу слоем мастики. Уложить брус ватервейса на шпильки и закрепить гайками. Изготовить деревянные пробки. Забить гнезда под гайки пробками на белилах. Произвести щипку и витье пакли. Пазы и стыки брусьев проконопатить, залить пеком и зачистить. Ватервейсные брусья покрыть горячей олифой в два слоя.

10.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица I9

Нормативы трудоемкости для палубного ватервейса

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Прямой			Лекальный		
			Сечение бруса ватервейса, мм					
			50хI90	60хI90	75хI90	50хI90	60хI90	75хI90
			Трудоемкость в нормо-часах на I м					
I. Демонтаж ватервейсного бруса	Плотник	2	0,08	0,09	0,I0	0,09	0,I0	0,II
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3-2	0,02	0,03	0,04	0,02	0,03	0,04
Всего по этапу I			0,I2	0,I4	0,I6	0,I3	0,I5	0,I7
2. Изготовление и монтаж ватервейсного бруса	Плотник	3	0,36	0,40	0,40	0,32	0,44	0,44
	Плотник	4	-	-	-	0,3I	0,43	0,43
	Итого		0,36	0,40	0,40	0,63	0,87	0,87
	Конопатчик	I	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Конопатчик	3	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2
	Итого		0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27
	Маляр	2	0,07	0,07	0,08	0,07	0,07	0,08
	Маляр	3	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	Итого		0,I2	0,I2	0,I3	0,I2	0,I2	0,I3

Продолжение табл. I9

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Прямой			Лекальный		
			Сечение бруса ватервейса, мм					
			50хI90	60хI90	75хI90	50хI90	60хI90	75хI90
			Трудоемкость в нормо-часах на I м					
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Станочник	2	0,I0	0,II	0,I2	0,I0	0,II	0,I2
	Сварщик	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Гальваник	2	0,02	0,03	0,03	0,02	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,04	0,05	0,06	0,04	0,05	0,06
Всего по этапу 2			0,97	I,04	I,07	I,24	I,5I	I,54
Всего по этапам I, 2			I,09	I,I8	I,23	I,37	I,66	I,7I

Примечания: I. При установке малолекального бруса ватервейса (в носовой части) к трудоемкости плотников 3 и 4 разрядов применять К = 0,75 от лекального ватервейса.

2. При замене бруса ватервейса отдельными участками длиной до 5 м к трудоемкости плотника применять К = I,I5.

Таблица 20

Нормативы расхода материалов для палубного ватервейса

Наименование материала	Единица измерения	Прямой			Лекальный		
		Поперечное сечение бруса ватервейса, мм					
		50хI90	60хI90	75хI90	50хI90	60хI90	75хI90
		Расход материала на I м					
Круг $\frac{\text{BI0 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,09	0,I2	0,I4	0,09	0,I2	0,I4
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,022	0,022	0,022	0,022	0,022	0,022
Шайба I0.0I ГОСТ 6959-78	кг	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I2	0,0I4	0,0I7	0,0I5	0,0I7	0,02I
Пек каменноугольный марки А ГОСТ I038-75	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
Смола каменноугольная ГОСТ 4492-80	кг	0,I7	0,I7	0,I7	0,I7	0,I7	0,I7
Химикаты для цинкования	кг	0,02	0,02	0,03	0,02	0,02	0,03
Асбест хризотиловый марки М6-40 ГОСТ I287I-67	кг	0,056	0,056	0,056	0,056	0,056	0,056

Продолжение табл. 20

Наименование материала	Единица измерения	Прямой			Лекальный		
		Поперечное сечение бруса ватервейса, мм					
		50хI90	60хI90	75хI90	50хI90	60хI90	75хI90
		Расход материала на I м					
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,044	0,044	0,044	0,044	0,044	0,044
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,044	0,044	0,044	0,044	0,044	0,044
Меловая мастика	кг	I,I4	I,I4	I,I4	I,I4	I,I4	I,I4
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Пакля смоленая ГОСТ I6I83-77	кг	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20

Таблица 2I

Нормативы трудоемкости для обделочного ватервейса конструкций цилиндрической формы

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр конструкции, мм, до		
			350	650	более 650
			Трудоемкость в нормо-часах на I м периметра		
I. Демонтаж ватервейса	Плотник	2	0,65	0,39	0,I3
	Судокорпусник	2	0,05	0,04	0,03
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу I			0,72	0,45	0,I8
2. Изготовление и монтаж ватервейса	Плотник	4	I,90	I,53	0,55
	Маляр	2	0,06	0,06	0,06
	Маляр	3	0,03	0,03	0,03
	Итого		0,09	0,09	0,09
	Судокорпусник	3	0,06	0,05	0,03
	Сварщик	3	0,I2	0,I0	0,07
	Станочник	2	0,32	0,26	0,I7
	Гальваник	2	0,06	0,05	0,03
	Такелажник	3-2	0,03	0,03	0,03

Продолжение табл. 2I

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Диаметр конструкции, мм, до		
			350	650	более 650
			Трудоемкость в нормо-часах на I м периметра		
	Конопатчик	I	0,I4	0,I3	0,II
	Конопатчик	3	0,2I	0,I8	0,I5
	Итого		0,35	0,3I	0,26
Всего по этапу 2			2,93	2,29	I,24
Всего по этапам I, 2			3,65	2,74	I,4I

Таблица 22

Нормативы расхода материалов обделочного ватервейса конструкций цилиндрической формы

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр конструкции, мм, до		
		350	650	более 650
		Расход материала на I м периметра		
Круг $\frac{\text{В10 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,22	0,18	0,12
Электроды УОНИИ 13/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,04	0,03	0,02
Гайки М10.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,08	0,07	0,04
Шайбы 10.01 ГОСТ 6959-78	кг	0,11	0,09	0,06
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,017	0,017	0,017
Пек каменноугольный марки А ГОСТ 1038-75	кг	0,40	0,35	0,29
Смола каменноугольная ГОСТ 4492-80	кг	0,31	0,27	0,22
Химикаты для цинкования	кг	0,06	0,05	0,03
Асбест хризотиловый марки М6-40 ГОСТ 12871-67	кг	0,10	0,09	0,07
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9104-81	кг	0,044	0,044	0,044
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,044	0,044	0,044
Меловая мастика	кг	1,14	1,14	1,14

Продолжение табл. 22

Наименование материала	Единица измерения	Диаметр конструкции, мм, до		
		350	650	более 650
		Расход материала на I м периметра		
Уайт-спирит ГОСТ 3134-78	кг	0,01	0,01	0,01
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,02	0,02	0,02
Пакля смоленая ГОСТ 16183-77	кг	0,36	0,32	0,26

II. ФРИЗОВЫЙ БРУС – ЗАМЕНИТЬ

II. I. Типовой состав работ

Снять фризовый брус, срубить шпильки и убрать с судна. Заготовить материалы и доставить на судно. Очистить палубу от ржавчины и мастики. Разметить и отрезать брус по размерам, подогнать стыки, просверлить сквозные отверстия, разметить места установки шпилек. Рассверлить гнезда под гайки, замаркировать и снять бруски. Установить и приварить шпильки с шагом 700 мм. Загрунтовать палубу грунтовкой ФЛ-03К в два слоя, бруски с трех сторон в один слой. Выровнять палубу мастикой (для фриза внутренних помещений). Уложить бруски и закрепить гайками. Изготовить пробки и установить на белилах. Для фриза внутренних помещений проконопатить пазы и стыки брусков и покрыть горячей олифой в два слоя.

II.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 23

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Место установки фриза		
			трюм		внутренние помещения
			Сечение бруса, мм, до		
			60хI30	75хI80	50хII0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м		
I. Демонтаж фриза	Плотник	2	0,06	0,07	0,06
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу I			0,I0	0,II	0,I0
2. Изготовление и монтаж фриза	Плотник	2	0,03	0,03	0,03
	Плотник	3	0,I5	0,I7	0,I9
	Итого		0,I8	0,20	0,22
	Маляр	2	0,02	0,03	0,02
	Маляр	3	0,02	0,03	0,02
	Итого		0,04	0,06	0,04

Продолжение табл. 23

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Место установки фриза		
			трюм		внутренние помещения
			Сечение бруса, мм, до		
			60хI30	75хI80	50хII0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м		
	Конопатчик	I	-	-	0,I0
	Конопатчик	3	-	-	0,II
	Итого		-	-	0,2I
	Судокорпусник	3	0,0I	0,0I	0,0I
	Сварщик	3	0,02	0,02	0,02
	Станочник	2	0,06	0,07	0,06
	Гальваник	2	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			0,37	0,42	0,62
Всего по этапам I, 2			0,47	0,53	0,72

Примечание. При изготовлении и установке лекальных фризовых брусков или ограничительных досок трудоемкость плотников применять с К = I,35.

Таблица 24

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Место установки фриза				
		трюм			внутренние помещения	
		Сечение бруса, мм				
		40хI20	60хI30	75хI80	40хI00	50хII0
		Расход материала на I м				
Круг ГОСТ 2590-7I / Ст3сп ГОСТ 535-79						
В 8	кг	0,02	0,03	-	0,02	0,03
В I0	кг	-	-	0,06	-	-
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Гайки М8.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,009	0,009	-	0,009	0,009
" М10.4 "	кг	-	-	0,0I8	-	-
Шайбы 8.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,009	0,009	-	0,009	0,009
" I0.0I "	кг	-	-	0,022	-	-
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,006	0,0I0	0,0I6	0,005	0,007
Химикаты для цинкования	кг	0,02	0,02	0,03	0,02	0,02

Продолжение табл.24

Наименование материала	Единица измерения	Место установки фриза				
		трюм			внутренние помещения	
		Сечение бруса, мм				
		40хI20	60хI30	75хI80	40хI00	50хII0
		Расход материалов на I м				
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,05	0,06	0,07	0,05	0,05
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	-	-	-	0,04	0,04
Белила цинковые Бц3 ГОСТ 202-76	кг	0,03	0,03	0,03	0,I3	0,I3
Меловая мастика	кг	-	-	-	0,60	0,60
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Пакля смоленая ГОСТ I6I83-77	кг	-	-	-	0,07	0,07

I2. ПАЛУБА СТАРАЯ - ПРОКОНОПАТИТЬ

12.I. Типовой состав работ

Заготовить материалы. Прочистить пазы и стыки, осадить старую прядь. Произвести щипку и витье пакли. Настил палубы проконопатить. Залить пазы палубы пеком. Очистить настил палубы от пека.

I2.2 Нормативы трудоемкости и расхода материалов.

Таблица 25

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Количество прядей				
		I	2	3	4	5
		Трудоемкость в нормо-часах на I м				
Конопатчик	I	0,06	0,07	0,09	0,II	0,I3
Конопатчик	3	0,05	0,08	0,II	0,I4	0,I8
Такелажник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего		0,I3	0,I7	0,22	0,27	0,33

Таблица 26

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Количество прядей				
		I	2	3	4	5
		Норма расхода материала на I м				
Пек каменноугольный марки А ГОСТ I038-75	кг	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22
Смола каменноугольная ГОСТ 4492-80	кг	0,I7	0,I7	0,I7	0,I7	0,I7
Асбест хризотиловый марки М6-40 ГОСТ I2871-67	кг	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Пакля смоленая ГОСТ I6I83-77	кг	0,07	0,I4	0,2I	0,28	0,35

I3. ЗАШИВКА БОРТА, ПЕРЕБОРКИ И ПОДВОЛОКА ФАНЕРОЙ - ЗАМЕНИТЬ

I3.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Установить и приварить шпильки. Очистить и загрунтовать металлическую поверхность под обрешетник грунтом ФЛ-03К в два слоя. Загрунтовать обрешетник грунтом ФЛ-03К в один слой и фанеру с одной стороны грунтом ФЛ-03К в два слоя. Установить обрешетник и закрепить гайками. Разметить фанеру, отрезать, подогнать по месту. Установить фанеру и закрепить шурупами. Установить раскладки.

13.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 27

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка											
			Толщина фанеры, мм											
			3–4			5–6			8–10			11–12		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м^2											
1. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	1	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
	Плотник	2	0,14	0,11	0,10	0,15	0,13	0,11	0,17	0,16	0,11	0,20	0,17	0,14
	Итого		0,20	0,17	0,16	0,21	0,19	0,17	0,23	0,22	0,17	0,26	0,23	0,20
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3–2	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу I			0,23	0,20	0,19	0,24	0,22	0,20	0,27	0,26	0,21	0,30	0,27	0,24
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Плотник	3	1,04	0,89	0,87	1,24	1,03	1,00	1,38	1,16	1,12	1,54	1,28	1,25
	Итого		1,19	1,04	1,02	1,39	1,18	1,15	1,53	1,31	1,27	1,69	1,43	1,40

Продолжение табл.27

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка											
			Толщина фанеры, мм											
			3–4			5–6			8–I0			II–I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
	Маляр	I	0,04	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03
	Маляр	2	0,36	0,34	0,32	0,36	0,34	0,32	0,36	0,34	0,32	0,36	0,34	0,32
	Маляр	3	0,25	0,22	0,I8	0,25	0,22	0,I8	0,25	0,22	0,I8	0,25	0,22	0,I8
	Итого		0,65	0,59	0,53	0,65	0,59	0,53	0,65	0,59	0,53	0,65	0,59	0,53
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3–2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			2,I8	I,97	I,89	2,38	2,II	2,02	2,53	2,25	2,I5	2,69	2,37	2,28
Всего по этапам I,2			2,4I	2,I7	2,08	2,62	2,33	2,22	2,80	2,5I	2,36	2,99	2,64	2,52

Продолжение табл. 27

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок											
			Толщина фанеры, мм											
			3–4			5–6			8–I0			II–I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
I. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	I	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
	Плотник	2	0,I7	0,I5	0,I3	0,I9	0,I6	0,I5	0,2I	0,I8	0,I8	0,24	0,20	0,I9
	Итого		0,25	0,23	0,2I	0,27	0,24	0,23	0,29	0,26	0,26	0,32	0,28	0,27
	Судокорпусник	2	0,03	0,03	0.03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3–2	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу	I		0,29	0,27	0,25	0,3I	0,28	0,27	0,34	0,3I	0,3I	0,37	0,33	0,32
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3
	Плотник	3	I,36	I,I7	I,I4	I,6I	I,35	I,30	I,80	I,50	I,47	I,96	I,64	I,60
	Итого		I,49	I,30	I,27	I,74	I,48	I,43	I,93	I,63	I,60	2,09	I,77	I,73
	Маляр	I	0,07	0,06	0,05	0,07	0,06	0,05	0,07	0,06	0,05	0,07	0,06	0,05
	Маляр	2	0,5I	0,46	0,4I	0.5I	0,46	0,4I	0,5I	0,46	0,4I	0,5I	0,46	0,4I

Продолжение табл. 27

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок											
			Толщина фанеры, мм											
			3-4			5-6			8-I0			II-I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
	Маляр	3	0,46	0,40	0,33	0,46	0,40	0,33	0,46	0,40	0,33	0,46	0,40	0,33
	Итого		I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79
	Судокорпусник	3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			2,90	2,59	2,43	3,I5	2,77	2,59	3,35	2,93	2,77	3,5I	3,07	2,90
Всего по этапам I, 2			3,I9	2,86	2,68	3,46	3,05	2,86	3,69	3,24	3,08	3,88	3,40	3,22

Примечания: I. При расчете площадей иллюминаторы не исключать.

2. При зашивке поверхностей с погибью в одной плоскости к трудоемкости плотника третьего разряда применять К = I,05, с двойной погибью – К = I,I5, с тройной погибью – К = I,25.

3. При площади зашивки до I $м^2$ к трудоемкости плотника для площади 3 $м^2$ применять К = I,50; до 3 $м^2$ – К = I,20.

4. При зашивке поверхностей с большим насыщением (радиорубка, штурманская и ходовая рубка) к трудоемкости плотников применять К = I,30.

Таблица 28

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Круг $\frac{\text{В I0 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,08
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,04
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,05
Гвоздь К2,0х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,03
Шуруп 2-3,0х30 ГОСТ II46-80	кг	0,04
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I
Фанера ФК АВ/В ГОСТ 39I6-69	$м^2$	I,I0
Химикаты для цинкования	кг	0,II
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,42
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06

14. ЗАШИВКА БОРТА, ПЕРЕБОРКИ И ПОДВОЛОКА ФАНЕРОЙ, ОКЛЕЕНОЙ ЛИНКРУСТОМ - ЗАМЕНИТЬ

14.1. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Установить и приварить шпильки. Очистить и загрунтовать металлическую поверхность под обрешетник грунтом ФЛ-03К в два слоя. Загрунтовать обрешетник грунтом ФЛ-03К в один слой и фанеру с одной стороны грунтом ФЛ-03К в два слоя. Установить обрешетник и закрепить гайками. Разметить фанеру, отрезать и подогнать по месту Установить фанеру и закрепить шурупами. Зашпаклевать и зачистить поверхность. Обрезать кромки и разрезать линкруст на полотнища с подгонкой к оклеиваемой поверхности. Смочить линкруст водой. Нанести клей на зашивку и полотнища линкруста. Наклеить полотнища по борту (подволоку). Разравнять и разгладить наклеенные полотнища. Установить раскладки.

I4.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 29

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка			Подволок		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2					
			3	I0	более I0	3	I0	более
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2					
I. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	I	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
	Плотник	2	0,I5	0,I3	0,II	0,I9	0,I6	0,I5
	Итого		0,2I	0,I9	0,I7	0,27	0,24	0,23
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Всего по этапу I			0,24	0,22	0,20	0,3I	0,28	0,27
2. Изготовление и монтаж обрешетника, зашивки и линкруста	Плотник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I3	0,I3	0,I3
	Плотник	3	I,24	I,03	I,00	I,6I	I,35	I,30
	Итого		I,39	I,I8	I,I5	I,74	I,48	I,43
	Маляр	I	0,04	0,03	0,03	0,07	0,06	0,05
	Маляр	2	0,50	0,46	0,42	0,74	0,66	0,55

Продолжение табл. 29

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка			Подволок		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2					
			3	10	более 10	3	10	более 10
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м^2					
	Маляр	3	0,66	0,63	0,55	0,96	0,90	0,78
	Итого		1,20	1,12	1,00	1,77	1,62	1,38
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу 2			2,93	2,64	2,49	3,88	3,47	3,18
Всего по этапам 1, 2			3,17	2,86	2,69	4,19	3,75	3,45

Примечания: I. При расчете площадей иллюминаторы не исключать.

2. При зашивке поверхностей с погибью в одной плоскости к трудоемкости плотника третьего разряда применять К = I,05, с двойной погибью – К = I,I5, с тройной погибью – К = I,25.

3. При площади зашивки до I $м^2$ к трудоемкости плотника от площади 3 $м^2$ применять К = I,50; до 3 $м^2$ – К = I,20.

4. При зашивке поверхностей с большим насыщением (радиорубка, штурманская и ходовая рубка) к трудоемкости плотников применять К = I,30.

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Круг $\frac{\text{В 10 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,08
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,04
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,05
Шуруп 2-3,0х30 ГОСТ II45-80	кг	0,04
Гвозди К 2,0х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,03
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I
Фанера ФК АВ/В ГОСТ 39I6-69	$м^2$	I,I0
Линкруст ГОСТ 5724-75	$м^2$	I,I0
Химикаты для цинкования	кг	0,II
Клей 88Н МРТУ 38-I5I06I-76	кг	0,I2
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,42
Шпатлевка ПФ-00-2 ГОСТ I0277-76	кг	0,I6

Продолжение табл. 30

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Уайт-спирит ГОСТ 3134-78	кг	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06
Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009-82	$м^3$	0,06

I5. ЗАШИВКА БОРТА, ПЕРЕБОРКИ И ПОДВОЛОКА БАКЕЛИЗИРОВАННОЙ ФАНЕРОЙ - ЗАМЕНИТЬ

I5.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Установить и приварить шпильки. Очистить и загрунтовать металлическую поверхность под обрешетник грунтом ФЛ-03К в два слоя. Загрунтовать обрешетник грунтом ФЛ-03К в один слой и фанеру с одной стороны грунтом ФЛ-03К в два слоя. Установить обрешетник и закрепить гайками. Разметить фанеру, отрезать, подогнать по месту. Разметить и просверлить отверстия для крепежа. Установить фанеру и закрепить шурупами. Изготовить раскладки и установить.

I5.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 3I

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–I0			II–I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
I. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	I	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
	Плотник	2	0,20	0,I7	0,I3	0,23	0,I9	0,I4	0,26	0,24	0,I7	0,32	0,30	0,22
	Итого		0,26	0,23	0,I9	0,29	0,25	0,20	0,32	0,30	0,23	0,38	0,36	0,28
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3–2	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу I			0,29	0,26	0,22	0,32	0,28	0,23	0,36	0,34	0,27	0,42	0,40	0,32
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Плотник	3	0,53	0,49	0,49	0,53	0,49	0,49	0,53	0,49	0,49	0,53	0,49	0,49
	Плотник	4	0,75	0,59	0,56	I,05	0,80	0,75	I,26	0,98	0,94	I,50	I,I7	I,I0
	Итого		I,43	I,23	I,20	I,73	I,44	I,39	I,94	I,62	I,58	2,I8	I,8I	I,74

Продолжение табл. 31

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–10			11–12		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м^2											
	Маляр	I	0,06	0,05	0,05	0,06	0,05	0,05	0,06	0,05	0,05	0,06	0,05	0,05
	Маляр	2	0,38	0,36	0,34	0,38	0,36	0,34	0,38	0,36	0,34	0,38	0,36	0,34
	Маляр	3	0,25	0,22	0,18	0,25	0,22	0,18	0,25	0,22	0,18	0,25	0,22	0,18
	Итого		0,69	0,63	0,57	0,69	0,63	0,57	0,69	0,63	0,57	0,69	0,63	0,57
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Станочник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3–2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			2,44	2,20	2,11	2,76	2,41	2,30	2,98	2,60	2,50	3,22	2,79	2,66
Всего по этапам I, 2			2,73	2,46	2,33	3,08	2,69	2,53	3,34	2,94	2,77	3,64	3,19	2,98

Продолжение табл. 3I

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–10			II–I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м²											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м²											
I. Демонтаж зашивки и обрешетника	Плотник	I	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
	Плотник	2	0,25	0,2I	0,I9	0,27	0,24	0,2I	0,30	0,27	0,26	0,39	0,37	0,32
	Итого		0,33	0,29	0,27	0,35	0,32	0,29	0,38	0,35	0,34	0,47	0,45	0,40
	Судокорпусник	2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3–2	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу I			0,37	0,33	0,3I	0,39	0,36	0,33	0,43	0,40	0,39	0,52	0,50	0,45
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3
	Плотник	3	0,72	0,66	0,66	0,72	0,66	0,66	0,72	0,66	0,66	0,72	0,66	0,66
	Плотник	4	I,I2	0,89	0,84	I,56	I,28	I,20	I,87	I,47	I,40	2,25	I,75	I,68
	Итого		I,97	I,68	I,63	2,4I	2,07	I,99	2,72	2,26	2,I9	3,I0	2,54	2,47

Продолжение табл. 31

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–10			11–12		
			Площадь заменяемой зашивки, м²											
			3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м²											
	Маляр	I	0,09	0,08	0,07	0,09	0,08	0,07	0,09	0,08	0,07	0,09	0,08	0,07
	Маляр	2	0,53	0,48	0,43	0,53	0,48	0,43	0,53	0,48	0,43	0,53	0,48	0,43
	Маляр	3	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79
	Итого		I,66	I,48	I,29	I,66	I,48	I,29	I,66	I,48	I,29	I,66	I,48	I,29
	Судокорпусник	3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3–2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			4,00	3,53	3,29	4,44	3,92	3,65	4,76	4,I2	3,86	5,I4	4,40	4,I4
Всего по этапам I, 2			4,37	3,86	3,60	4,83	4,28	3,98	5,I9	4,52	4,25	5,66	4,90	4,59

Примечания: I. При расчете площадей иллюминаторы не исключать.

2. При зашивке поверхностей с погибью в одной плоскости к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,I0, с двойной погибью - К = I,25, с тройной погибью - К = I,40.

3. При площади зашивки до I $м^2$ к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = 2,00, до 3 $м^2$ - К = I,30 от зашивки площадью 3 $м^2$.

4. При зашивке поверхностей с большим насыщением (радиорубка, штурманская и ходовая рубка) к трудоемкости плотника 2 разряда при демонтаже применять К = I,30; плотника четвертого разряда при монтаже К = I,50.

Таблица 32

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Круг $\frac{В\ 10\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3сп\ ГОСТ\ 535-79}$	кг	0,08
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02
Гайка MI0.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,04
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,05
Шуруп 2-3,0x30 ГОСТ II45-80	кг	0,04
Гвозди К 2x40 ГОСТ 4028-63	кг	0,03
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I
Фанера бакелизированная марки ФБВ ГОСТ II539-75	$м^2$	I,I0
Химикаты для цинкования	кг	0,II
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,42
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,I4
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,II
Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009-82	$м^2$	0,06

I6. ЗАШИВКА БОРТА, ПЕРЕБОРКИ И ПОДВОЛОКА ДЕКОРАТИВНОЙ ФАНЕРОЙ - ЗАМЕНИТЬ

I6.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Установить и приварить шпильки. Очистить и загрунтовать металлическую поверхность под обрешетник грунтом ФЛ-03К в два слоя. Загрунтовать обрешетник грунтом ФЛ-03К в один слой и фанеру с обратной стороны грунтом ФЛ-03К в два слоя. Установить обрешетник и закрепить гайками. Разметить фанеру, отрезать, подогнать по месту. Установить фанеру и закрепить шурупами. Изготовить и установить раскладки.

16.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 33

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–10			11–12		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м^2											
1. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	1	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
	Плотник	2	0,17	0,14	0,11	0,18	0,16	0,13	0,21	0,19	0,14	0,26	0,24	0,17
	Итого		0,23	0,20	0,17	0,24	0,22	0,19	0,27	0,25	0,20	0,32	0,30	0,23
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3–2	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу 1			0,26	0,23	0,20	0,27	0,25	0,22	0,31	0,29	0,24	0,36	0,34	0,27
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Плотник	3	0,53	0,49	0,49	0,53	0,49	0,49	0,53	0,49	0,49	0,53	0,49	0,49
	Плотник	4	0,62	0,50	0,48	0,90	0,69	0,64	1,09	0,84	0,81	1,29	1,01	0,97
	Итого		1,30	1,14	1,12	1,58	1,33	1,28	1,77	1,48	1,45	1,97	1,65	1,61

Продолжение табл.33

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка											
			Толщина зашивки, мм											
			3-4			5-6			8-10			II-I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м											
			3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10	3	10	более 10
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
	Маляр	I	0,04	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03	0,04	0,03	0,03
	Маляр	2	0,36	0,34	0,32	0,36	0,34	0,32	0,36	0,34	0,32	0,36	0,34	0,32
	Маляр	3	0,25	0,22	0,I8	0,25	0,22	0,I8	0,25	0,22	0,I8	0,25	0,22	0,I8
	Итого		**0,65**	**0,59**	**0,53**	**0,65**	**0,59**	**0,53**	**0,65**	**0,59**	**0,53**	**0,65**	**0,59**	**0,53**
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			2,29	2,07	I,99	2,57	2,26	2,I5	2,77	2,42	2,33	2,97	2,59	2,49
Всего по этапам I, 2			2,55	2,30	2,I9	2,84	2,5I	2,37	3,08	2,7I	2,57	3,33	2,93	2,76

Продолжение табл. 33

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подвожок											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–I0			II–I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
I. Демонтаж зашивки и обрешетника	Плотник	I	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
	Плотник	2	0,2I	0,I8	0,I6	0,22	0,I9	0,I8	0,25	0,23	0,2I	0,3I	0,29	0,26
	Итого		0,29	0,26	0,24	0,30	0,27	0,26	0,33	0,3I	0,29	0,39	0,37	0,34
	Судокорпусник	2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3–2	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу I			0,33	0,30	0,28	0,34	0,3I	0,30	0,38	0,36	0,34	0,44	0,42	0,39
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3
	Плотник	3	0,72	0,66	0,66	0,72	0,66	0,66	0,72	0,66	0,66	0,72	0,66	0,66
	Плотник	4	0,8I	0,64	0,62	I,I7	0,89	0,83	I,40	I,09	I,05	I,67	I,3I	I,25
	Итого		I,66	I,43	I,4I	2,02	I,68	I,62	2,25	I,88	I,84	2,52	2,I0	2,04

Продолжение табл.33

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок											
			Толщина зашивки, мм											
			3–4			5–6			8–10			II–I2		
			Площадь заменяемой зашивки, м^2											
			3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0	3	I0	более I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2											
	Маляр	I	0,07	0,06	0,05	0,07	0,06	0,05	0,07	0,06	0,05	0,07	0,06	0,05
	Маляр	2	0,5I	0,46	0,4I	0,5I	0,46	0,4I	0,5I	0,46	0,4I	0,5I	0,46	0,4I
	Маляр	3	0,46	0,40	0,33	0,46	0,40	0,33	0,46	0,40	0,33	0,46	0,40	0,33
	Итого		I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79	I,04	0,92	0,79
	Судокорпусник	3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3–2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Всего по этапу 2			3,07	2,72	2,57	3,43	2,97	2,78	3,67	3,I8	3,0I	3,94	3,40	3,2I
Всего по этапам I, 2			3,40	3,02	2,85	3,77	3,28	3,08	4,05	3,54	3,35	4,38	3,82	3,60

Примечания: I. При расчете площади иллюминаторы не исключать.

2. При зашивке поверхностей с погибью в одной плоскости к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,I0, с двойной погибью – К = I,25, с тройной погибью – К = I,40.

3. При площади зашивки до I $м^2$ к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = 2,00, до 3 $м^2$ – К = I,30 от площади 3 $м^2$.

4. При зашивке поверхностей с большим насыщением (радиорубка, штурманская и ходовая рубка) к трудоемкости плотника 2 разряда при демонтаже применять К = I,30, плотника четвертого разряда при монтаже К = I,50.

Таблица 34

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Круг $\frac{\text{В I0 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,08
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02
Гайка MI0.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,04
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,05
Шуруп 2-3,0х30 ГОСТ II45-80	кг	0,04
Гвозди К2,0х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,03
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I
Фанера декоративная марки ДФ-I ГОСТ I46I4-79	$м^2$	I,I0
Химикаты для цинкования	кг	0,II
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,42
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06

I7. ЗАШИВКА МАЛОЛЕКАЛЬНОГО БОРТА ИЛИ ПОДВОЛОКА ДЕКОРАТИВНЫМ СЛОИСТЫМ ПЛАСТИКОМ - ЗАМЕНИТЬ

I7.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судне. Заготовить материалы и доставить на судно.

Очистить и загрунтовать металлическую поверхность под обрешетник грунтом ФЛ-03К в два слоя. Загрунтовать обрешетник грунтом ФЛ-03К в один слой. Установить и приварить шпильки. Установить обрешетник и закрепить гайками. Разметить щиты, отрезать, подогнать по месту.

Разметить места крепления щитов к обрешетнику, просверлить и раззенковать отверстия. Установить щиты и закрепить шурупами. Изготовить и установить раскладки.

I7.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 35

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка			Подволок		
			Толщина зашивки, мм					
			3-4					
			Площадь заменяемой зашивки, м^2					
			3	I0	свыше I0	3	I0	свыше I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2					
I. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	I	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08
	Плотник	2	0,I6	0,I4	0,I2	0,20	0,I7	0,I6
	Итого		0,22	0,20	0,I8	0,28	0,25	0,24
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Всего по этапу I			0,25	0,23	0,2I	0,32	0,29	0,28
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I3	0,I3	0,I3
	Плотник	3	0,53	0,49	0,49	0,72	0,66	0,66
	Плотник	4	0,70	0,55	0,53	0,90	0,70	0,69
	Итого		I,38	I,I9	I,I7	I,75	I,49	I,48

Продолжение табл. 35

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка			Подволок		
			Толщина зашивки, мм					
			3-4					
			Площадь заменяемой зашивки, м^2					
			3	I0	свыше I0	3	I0	свыше I0
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2					
	Маляр	I	0,04	0,03	0,03	0,07	0,06	0,05
	Маляр	2	0,27	0,25	0,23	0,42	0,37	0,32
	Маляр	3	0,25	0,22	0,I8	0,46	0,40	0,33
	Итого		0,56	0,50	0,44	0,95	0,83	0,70
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу 2			2,28	2,03	I,95	3,07	2,69	2,55
Всего по этапам I, 2			2,53	2,26	2,I6	3,39	2,98	2,83

Примечания: I. При расчете площадей иллюминаторы не исключать.

2. При зашивке поверхностей с погибью в одной плоскости к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = I,I0, с двойной погибью - К = I,25, с тройной погибью - К = I,40.

3. При площади зашивки до I $м^2$ к трудоемкости плотника четвертого разряда применять К = 2,00, до 3 $м^2$ - К = I,30 от площади 3 $м^2$.

4. При зашивке поверхностей с большим насыщением (радиорубка, штурманская и ходовая рубка) к трудоемкости плотника 2 разряда при демонтаже применять К = I,30, плотника четвертого разряда при монтаже - К = I,50.

Таблица 36

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Круг $\frac{\text{В I0 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,08
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,04
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,05
Шуруп 2-3,0х30 ГОСТ II45-80	кг	0,04
Гвозди К2,0х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,03
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I
Химикаты для цинкования	*кг*	*0,II*
Пластик ДВСП-ВО ГОСТ 9590-76	$м^2$	I,I0
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,26
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06

I8. ОДНОСЛОЙНАЯ ЗАШИВКА БОРТА, ПЕРЕБОРКИ И ПОДВОЛОКА ДОСКАМИ - ЗАМЕНИТЬ

I8.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Установить и приварить шпильки. Очистить и загрунтовать металлическую поверхность под обрешетник грунтом ФЛ-03К в два слоя.

Загрунтовать обрешетник грунтом ФЛ-03К в один слой и доски с трех сторон грунтом ФЛ-03К в два слоя. Установить обрешетник и закрепить гайками. Установить доски и закрепить гвоздями.

18.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 37

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка							
			Сечение досок, мм, до							
			20x100		30x130		60x150		60x180	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м^2							
1. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,16	0,14	0,16	0,14	0,14	0,13	0,14	0,13
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3-2	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06
Всего по этапу	1		0,21	0,19	0,22	0,20	0,22	0,21	0,22	0,21
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,12	0,12	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
	Плотник	3	0,72	0,66	0,64	0,58	0,67	0,61	0,63	0,57
	Итого		0,84	0,78	0,74	0,68	0,77	0,71	0,73	0,67
	Маляр	1	0,04	0,03	0,04	0,03	0,04	0,03	0,04	0,03
	Маляр	2	0,53	0,47	0,46	0,40	0,51	0,45	0,49	0,43
	Маляр	3	0,25	0,18	0,25	0,18	0,25	0,18	0,25	0,18
	Итого		0,82	0,68	0,75	0,61	0,80	0,66	0,78	0,64

Продолжение табл. 37

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка							
			Сечение досок, мм, до							
			20x100		30x130		60x150		60x180	
			Площадь заменяемой зашивки, м²							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м²							
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Станочник	2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3-2	0,04	0,04	0,06	0,06	0,09	0,09	0,09	0,09
Всего по этапу 2			2,02	1,82	1,87	1,67	1,98	1,78	1,92	1,72
Всего по этапам I, 2			2,23	2,01	2,09	1,87	2,20	1,99	2,14	1,93

Продолжение табл. 37

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок							
			Сечение досок, мм, до							
			20хI00		30хI30		60хI50		60хI80	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
I. Демонтаж зашивки и обрешетника	Плотник	2	0,I9	0,I7	0,I9	0,I7	0,I9	0,I7	0,I9	0,I7
	Судокорпусник	2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06
Всего по этапу	I		0,25	0,23	0,26	0,24	0,28	0,26	0,28	0,26
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,I2	0,I2	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0	0,I0
	Плотник	3	0,89	0,8I	0,78	0,7I	0,86	0,78	0,80	0,73
	Итого		I,0I	0,93	0,88	0,8I	0,96	0,88	0,90	0,83
	Маляр	I	0,07	0,05	0,07	0,05	0,07	0,05	0,07	0,05
	Маляр	2	0,66	0,56	0,59	0,49	0,64	0,54	0,62	0,52
	Маляр	3	0,46	0,33	0,46	0,33	0,46	0,33	0,46	0,33
	Итого		I,I9	0,94	I,I2	0,87	I,I7	0,92	I,I5	0,90

Продолжение табл. 37

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок							
			Сечение досок, мм, до							
			20хI00		30хI30		60хI50		60хI80	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
	Судокорпусник	3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Такелажник	3-2	0,04	0,04	0,06	0,06	0,09	0,09	0,09	0,09
Всего по этапу 2			2,59	2,26	2,4I	2,09	2,57	2,24	2,49	2,I7
Всего по этапам I, 2			2,84	2,49	2,67	2,33	2,85	2,50	2,77	2,43

Примечания: I. При зашивке поверхностей площадью до 3 $м^2$ к трудоемкости плотника 2 разряда при демонтаже применять К = I,I5, 3 разряда при монтаже - К = I,05 от площади зашивки до 5 $м^2$.

2. При зашивке поверхности с большим насыщением приборами к трудоемкости плотника 3 разряда при монтаже применять К = I,30.

3. При обшивке лекальных поверхностей к трудоемкости плотника 3 разряда применять К = I,I5.

4. Обшивка производится досками прямоугольного сечения, при обшивке шпунтованными досками к трудоемкости плотников при демонтаже и монтаже применять К = I,I5.

Таблица 38

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок, мм					
		20x100	30x140	40x150	40x180	60x150	60x180
		Расход материала на 1 м^2					
Круг В 10 ГОСТ 2590-71 / Ст3сп ГОСТ 535-79	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Электроды УОНИИ 13/45-3,0-1 ГОСТ 9466-75	кг	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Гайка М10.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Шайба 10.01 ГОСТ 6958-78	кг	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Гвозди К 2,5x50 ГОСТ 4028-63	кг	0,04	0,03	-	-	-	-
" К 3x80 "	кг	-	-	0,06	0,05	0,06	0,05
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,029	0,041	0,053	0,053	0,077	0,077
Химикаты для цинкования	кг	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81	кг	0,46	0,47	0,48	0,47	0,52	0,50
Уайт-спирит ГОСТ 3134-78	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06

I9. ДВУХСЛОЙНАЯ ЗАШИВКА ДОСКАМИ БОРТА, ПЕРЕБОРКИ И ПОДВОЛОКА ЗАМЕНИТЬ

I9.I. Типовой состав работы

Снять старую зашивку и убрать с судна, срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Очистить металлическую поверхность, установить и приварить шпильки. Загрунтовать металлическую поверхность грунтовкой ФЛ-03К в два слоя, обрешетник - в один слой, доски первого слоя с четырех сторон в два слоя, второго - с трех сторон в два слоя. Установить обрешетник и закрепить гайками, установить доски и закрепить гвоздями.

19.2 Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 39

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка							
			Сечение досок, мм, до							
			20x100		30x130		60x150		60x180	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
I. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,24	0,21	0,24	0,21	0,25	0,22	0,23	0,20
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	3-2	0,06	0,06	0,08	0,08	0,12	0,12	0,12	0,12
Всего по этапу I			0,32	0,29	0,34	0,31	0,39	0,36	0,37	0,34
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,24	0,24	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Плотник	3	1,01	0,92	0,89	0,81	0,92	0,84	0,88	0,81
	Итого		1,25	1,16	1,09	1,01	1,12	1,04	1,08	1,01
	Маляр	I	0,04	0,03	0,04	0,03	0,04	0,03	0,04	0,03
	Маляр	2	0,78	0,72	0,68	0,62	0,81	0,75	0,77	0,71

Продолжение табл. 39

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Борт, переборка							
			Сечение досок, мм, до							
			20хI00		30хI30		60хI50		60хI80	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
	Маляр	3	0,25	0,I8	0,25	0,I8	0,25	0,I8	0,25	0,I8
	Итого		I,07	0,93	0,97	0,83	I,I0	0,96	I,06	0,92
	Судокорпусник	3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Гальваник	2	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3
	Такелажник	3-2	0,08	0,08	0,I2	0,I2	0,I8	0,I8	0,I8	0,I8
Всего по этапу 2			2,96	2,73	2,74	2,52	2,96	2,74	2,88	2,67
Всего по этапам I, 2			3,28	3,02	3,08	2,83	3,35	3,I0	3,25	3,0I

Продолжение табл.39

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок							
			Сечение досок, мм, до							
			20x100		30x130		60x150		60x180	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
I. Демонтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,28	0,25	0,28	0,25	0,29	0,26	0,28	0,25
	Судокорпусник	2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
	Такелажник	3-2	0,06	0,06	0,08	0,08	0,12	0,12	0,12	0,12
Всего по этапу I			0,37	0,34	0,39	0,36	0,44	0,41	0,43	0,40
2. Изготовление и монтаж обрешетника и зашивки	Плотник	2	0,24	0,24	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Плотник	3	I,29	I,I8	I,II	I,02	I,24	I,I3	I,I4	I,05
	Итого		I,53	I,42	I,3I	I,22	I,44	I,33	I,34	I,25
	Маляр	I	0,07	0,05	0,07	0,05	0,07	0,05	0,07	0,05
	Маляр	2	0,9I	0,8I	0,8I	0,7I	0,94	0,84	0,90	0,80
	Маляр	3	0,46	0,33	0,46	0,33	0,46	0,33	0,46	0,33
	Итого		I,44	I,I9	I,34	I,09	I,47	I,22	I,43	I,I8

Продолжение табл. 39

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Подволок							
			Сечение досок, мм, до							
			20хI00		30хI30		60хI50		60хI80	
			Площадь заменяемой зашивки, м^2							
			до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5	до 5	свыше 5
			Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
	Судокорпусник	3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
	Станочник	2	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
	Сварщик	3	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
	Гальваник	2	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3	0,I3
	Такелажник	3-2	0,08	0,08	0,I2	0,I2	0,I8	0,I8	0,I8	0,I8
Всего по этапу	2		3,46	3,I0	3,I8	2,84	3,50	3,I4	3,36	3,02
Всего по этапам	I, 2		3,83	3,44	3,57	3,20	3,94	3,55	3,79	3,42

Примечания: I. При зашивке поверхностей площадью до 3 $м^2$ к трудоемкости плотника 2 разряда при демонтаже и 3 разряда при монтаже применять К = I,I5 от площади зашивки до 5 $м^2$.

2. При обшивке поверхности с большим насыщением приборами к трудоемкости плотника 3 разряда применять К = I,30.

3. При обшивке лекальных поверхностей к трудоемкости плотника 3 разряда применять К = I,I5.

4. Обшивка производится досками прямоугольного сечения, при обшивке шпунтованными досками к трудоемкости плотников при демонтаже и монтаже применять К = I,I5.

Таблица 40

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение досок, мм					
		20хI00	30хI30	40хI50	40хI80	60хI50	60хI80
		Расход материала на I $м^2$					
Круг $\frac{\text{В I0 ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Электроды УОНИИ I3/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Гайки MI0.04 ГОСТ 59I5-70	кг	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Шайбы I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Гвозди К 2,5х50 ГОСТ 4028-63	кг	0,08	0,06	-	-	-	-
" К 3х80 "	кг	-	-	0,I2	0,I0	0,I2	0,I0
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,053	0,077	0,I0I	0,I0I	0,I49	0,I49
Химикаты для цинкования	кг	0,I9	0,I9	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,84	0,86	0,89	0,86	0,97	0,93
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06

20. ЗАШИВКА ТУННЕЛЯ ГРЕБНОГО ВАЛА - ЗАМЕНИТЬ

20.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Срубить шпильки. Заготовить материалы и доставить на судно. Снять шаблон по цилиндрической части туннеля. Подогнать и уложить ранее заготовленные доски и закрепить упорами. Изготовить шаблон шин. Разметить места для установки шин. Сверлить отверстия для шпилек. Снять временно установленную обшивку, прорезать по разметке пазы для шин. Установить и приварить шпильки.

Загрунтовать доски с трех сторон грунтом ФЛ-03К в два слоя. Установить зашивку и закрепить гайками. Изготовить и установить шины.

20.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 4I

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость в нормо-часах на I м^2
I. Демонтаж зашивки тоннеля гребного вала	Плотник	2	0,79
	Судкорпусник	2	0,08
	Такелажник	3-2	0,04
Всего по этапу I			0,91
2. Изготовление и монтаж зашивки тоннеля гребного вала	Плотник	2	0,20
	Плотник	3	0,I2
	Плотник	4	2,86
	Итого		3,I8
	Маляр	I	0,03
	Маляр	2	0,42
	Маляр	3	0,43
	Итого		0,88
	Судокорпусник	3	0,90
	Станочник	2	0,50

Продолжение табл. 41

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Трудоемкость в нормо-часах на I $м^2$
	Сварщик	3	0,25
	Гальваник	2	0,20
	Такелажник	3-2	0,06
Всего по этапу 2			5,97
Всего по этапам I, 2			6,88

Таблица 42

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода материала на I м^2
Круг $\frac{\text{В 10 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	0,35
Полоса $\frac{\text{А-I 4х60 ГОСТ 103-76}}{\text{Ст3сп ГОСТ 535-79}}$	кг	I2,00
Электроды УОНИИ 13/45-3,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,2I
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,I8
Шайба I0.0I ГОСТ II37I-78	кг	0,22
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,05
Химикаты для цинкования	кг	0,20
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,50
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06

2I. ЗАШИВКА ДЕРЕВЯННАЯ ФАЛЬШБОРТА - ЗАМЕНИТЬ

2I.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Заготовить материалы и доставить на судно. Поверхность фальшборта и стоек очистить и загрунтовать грунтом ФЛ-03К в два слоя, деревянные стойки и доски зашивки загрунтовать с трех сторон грунтом ФЛ-03К в один слой.

Установить стойки и закрепить болтами и гайками. Установить доски зашивки и закрепить гвоздями.

21.2 Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 43

Нормативы трудоемкости

Этапы работы	Специальность	Разряд работы	Сечение доски, мм		
			20хI00	30хI30	60хI50
			Трудоемкость в нормо-часах на I $м^2$		
I. Демонтаж зашивки	Плотник	2	0,I5	0,I5	0,I4
	Такелажник	3-2	0,03	0,04	0,06
Всего по этапу I			0,I8	0,I9	0,20
2. Изготовление и монтаж зашивки	Такелажник	3-2	0,04	0,06	0,09
	Плотник	2	0,I2	0,I0	0,I0
	Плотник	3	0,76	0,66	0,70
	Итого		0,88	0,76	0,80
	Маляр	I	0,03	0,03	0,03
	Маляр	2	0,45	0,38	0,43
	Маляр	3	0,I6	0,I6	0,I6
	Итого		0,64	0,57	0,62
	Гальваник	2	0,I0	0,I0	0,I0
Всего по этапу 2			I,66	I,49	I,6I
Всего по этапам I, 2			I,84	I,68	I,8I

Таблица 44

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение доски, мм		
		20хI00	30хI30	60хI50
		Расход материала на I $м^2$		
Гайка MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,03	0,03	0,03
Шайба I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,04	0,04	0,04
Болт MI0хI00.58 ГОСТ 7798-70	кг	0,20	0,20	0,20
Гвозди К 3х70 ГОСТ 4028-63	кг	-	-	0,06
" К 25х50 "	кг	0,04	0,03	-
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,028	0,040	0,075
Химикаты для цинкования	кг	0,I5	0,I4	0,I6
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,44	0,45	0,50
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	0,08	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	0,06	0,06

22. ЗАШИВКА ТРУБ - ЗАМЕНИТЬ

22.I. Типовой состав работ

Снять старую зашивку и убрать с судна. Заготовить материалы и доставить на судно. Разметить, отрезать и установить бруски. Разметить щиты фанеры или пластика, отрезать, подогнать по месту, установить зашивку, раскладки и закрепить шурупами (для кожухов жилых помещений). Разметить, отрезать доски, подогнать, закрепить гвоздями (для кожухов трюмов). Бруски, доски с трех сторон, внутреннюю сторону фанеры и пластика загрунтовать грунтом ФЛ-03К в два слоя.

22.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 45

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Место установки кожуха					
			трюм		жилые помещения			
			Материал кожуха					
			доски		фанера		пластик	
			Тип кожуха					
			двусторонний	трехсторонний	двусторонний	трехсторонний	двусторонний	трехсторонний
			Трудоемкость в нормо-часах на I м					
I. Демонтаж кожуха	Плотник	2	0,07	0,II	0,II	0,I6	0,II	0,I6
	Такелажник	3-2	0,0I	0,02	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
Всего по этапу I			0,08	0,I3	0,I2	0,I7	0,I2	0,I7
2. Изготовление и монтаж кожуха	Плотник	2	0,07	0,I0	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
	Плотник	3	0,20	0,33	0,28	0,43	0,0I	0,0I
	Плотник	4	-	-	-	-	0,35	0,54
	Итого		0,27	0,43	0,29	0,44	0,37	0,56

Продолжение табл. 45

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Место установки кожуха					
			трюм		жилые помещения			
			Материал кожуха					
			доски		фанера		пластик	
			Тип кожуха					
			двусторонний	трехсторонний	двусторонний	трехсторонний	двусторонний	трехсторонний
			Трудоемкость в нормо-часах на I м					
	Маляр	2	0,I9	0,26	0,I4	0,20	0,I4	0,20
	Гальваник	2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
	Такелажник	3-2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу 2			0,54	0,78	0,5I	0,72	0,59	0,84
Всего по этапам I, 2			0,62	0,9I	0,63	0,89	0,7I	I,0I

Таблица 46

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Место установки кожуха					
		трюм		жилые помещения			
		Материал кожуха					
		доски		фанера		пластик	
		Тип кожуха					
		двусторонний	трехсторонний	двусторонний	трехсторонний	двусторонний	трехсторонний
		Расход материала на I м					
Гвозди К 3х70 ГОСТ 4028-63	кг	0,04	0,05	0,04	0,05	0,04	0,05
" К 2,5х50 "	кг	0,02	0,03	-	-	-	-
Шурупы 2-3х30 ГОСТ II45-80	кг	-	-	0,03	0,04	0,03	0,04
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,023	0,033	0,0II	0,0I5	0,0II	0,0I5
Фанера ФК АВ/В ГОСТ 39I6-69	$м^2$	-	-	0,66	I,00	-	-
Пластик ДБСП-В0 ГОСТ 9590-76	$м^2$	-	-	-	-	0,66	I,00
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,23	0,33	0,I9	0,27	0,I9	0,27
Химикаты для цинкования	кг	0,03	0,04	0,03	0,04	0,03	0,04

23. ПРИВАЛЬНЫЙ БРУС ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ - ЗАМЕНИТЬ

23.I. Типовой состав работ

Отвернуть или срубить гайки, выбить болты, снять брус и убрать с судна. Срезать полосы и зачистить место прилегания бруса к корпусу. Заготовить материалы и доставить на судно.

Разметить места приварки стальных полос, установить и приварить стальные полосы. Окрасить поверхность надводного борта в местах прилегания привального бруса по схеме: грунтом ВЛ-02 - в один слой, краской ЭП-755 - в два слоя. Загрунтовать поверхность горизонтального привального бруса, прилегающую к надводному борту, грунтом ФЛ-03К в два слоя.

Наружную поверхность привального бруса покрыть олифой в два слоя. Установить правильный брус. Разметить и просверлить отверстия для болтов, забить болты, навернуть гайки и закрепить. Застрогать провесы в стыках. Установить металлические шины, закрепить шурупами.

23.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 47

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Прямой				Лекальный			
			Сечение привального бруса, мм							
			I00x75	I50x x I00	200x x I50	250x x200	I00x75	I50x x I00	200x x I50	250x x200
			Трудоемкость в нормо-часах на I м							
I. Демонтаж привального бруса	Судокорпусник	2	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	Плотник	2	0,I9	0,2I	0,28	0,36	0,I9	0,2I	0,28	0,36
	Такелажник	3-2	0,02	0,04	0,08	0,II	0,02	0,04	0,08	0,II
Всего по этапу I			0,26	0,30	0,4I	0,52	0,26	0,30	0,4I	0,52
2. Изготовление и монтаж привального бруса	Плотник	2	0,45	0,47	0,59	0,7I	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2
	Плотник	3	0,34	0,36	0,47	0,58	0,63	0,67	0,79	0,92
	Плотник	4	-	-	-	-	0,63	0,67	0,78	0,9I
	Итого		0,79	0,83	I,06	I,29	I,38	I,46	I,69	I,95
	Такелажник	3-2	0,04	0,08	0,I6	0,22	0,04	0,08	0,I6	0,22
	Маляр	I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I	0,0I
	Маляр	2	0,06	0,08	0,II	0,I6	0,06	0,08	0,II	0,I6
	Маляр	3	0,03	0,04	0,06	0,08	0,03	0,04	0,06	0,08
	Итого		0,I0	0,I3	0,I8	0,25	0,I0	0,I3	0,I8	0,25

Продолжение табл. 47

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Прямой				Лекальный			
			Сечение привального бруса, мм							
			I00x75	I50x I00	200x x I50	250x x 200	I00x75	I50x x I00	200x x I50	250x x200
			Трудоемкость в нормо-часах на I м							
	Судокорпусник	3-2	0,32	0,36	0,40	0,42	0,74	I,00	I,I8	I,26
	Сварщик	2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2
	Сварщик	3	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28
	Итого		0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
	Гальваник	2	0,28	0,33	0,30	0,40	0,28	0,33	0,30	0,40
Всего по этапу 2			I,93	2,I3	2,50	2,98	2,94	3,40	3,9I	4,48
Всего по этапам I, 2			2,I9	2,43	2,9I	3,50	3,20	3,70	4,32	5,00

П р и м е ч а н и я: I. При изготовлении привального бруса из дуба к трудоемкости плотников третьего и четвертого разрядов для лекального и плотника третьего разряда для прямого применять К = I,30, плотника 2 разряда для прямого - К = I,25.

2. При смене привального бруса общей длиной свыше 5 м на одном судне к трудоемкости плотников применять К = 0,85.

Таблица 48

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Прямой				Лекальный			
		Сечение привального бруса, мм							
		I00x x75	I50x xI00	200x xI50	250x x200	I00x x75	I50x xI00	200x I50	250x x200
		Расход материала на I м							
Листы ГОСТ I9903-74 / Ст3 ГОСТ I6523-70									
Б 4	кг	3,04	-	-	-	3,04	-	-	-
Б 5	кг	-	5,76	-	-	-	5,76	-	-
Б 6	кг	-	-	I0,26	-	-	-	I0,26	-
Б 8	кг	-	-	-	I8,48	-	-	-	I8,48
Электроды УОНИИ I3/45-4,0-I ГОСТ 9466-75	кг	I,3	I,3	I,3	I,3	I,3	I,3	I,3	I,3
Гайки ГОСТ 59I5-70									
MI0.4	кг	0,I3	-	-	-	0,I3	-	-	-
MI2.4	кг	-	0,I4	0,I4	-	-	0,I4	0,I4	-
MI6.4	кг	-	-	-	0,I7	-	-	-	0,I7
Болт MI0xI20.58 ГОСТ 7798-70	кг	0,9I	-	-	-	0,9I	-	-	-
" MI2xI70.58 "	кг	-	I,3	-	-	-	I,3	-	-
" MI2x230.58 "	кг	-	-	I,25	-	-	-	I,25	-
" MI6x280.58 "	кг	-	-	-	2,33	-	-	-	2,33

Продолжение табл. 48

Наименование материала	Единица измерения	Прямой				Лекальный			
		Сечение привального бруса, мм							
		I00x x75	I50x xI00	200x xI50	250x x200	I00x x75	I50x xI00	200x xI50	250x x200
		Расход материала на I м							
Шайбы ГОСТ II37I-78									
I0.0I	кг	0,20	-	-	-	0,20	-	-	-
I2.0I	кг	-	0,28	0,I7	-	-	0,28	0,I7	-
I6.0I	кг	-	-	-	0,35	-	-	-	0,35
Шуруп 2-8x50 ГОСТ II45-80	кг	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Пиломатериалы хвойных пород	м³	0,0I2	0,023	0,047	0,078	0,0I5	0,025	0,05	0,08
Химикаты для цинкования	кг	0,27	0,70	0,66	0,95	0,27	0,70	0,66	0,95
Кислород ГОСТ 5583-78	м³	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2	0,I2
Ацетилен ГОСТ 5457-75	кг	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ I2707-77	кг	0,0I4	0,02I	0,025	0,04	0,0I4	0,02I	0,025	0,04
Эмаль ЭП-755 МРТУ6-I0-7I7-67	кг	0,08I	0,I2	0,I44	0,22	0,08I	0,I2	0,I44	0,22
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,02	0,03	0,04	0,05	0,02	0,03	0,04	0,05

Наименование материала	Единица измерения	Прямой				Лекальный			
		Сечение привального бруса, мм							
		I00x x75	I50x xI00	200x I50	250x x200	I00x x75	I50x xI00	200x xI50	250x x200
		Расход материала на I м							
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,04	0,06	0,07	0,II	0,04	0,06	0,07	0,II
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,0I4	0,02I	0,025	0,039	0,0I4	0,02I	0,025	0,039
Ветошь обтировчная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,0I	0,0I6	0,0I9	0,029	0,0I	0,0I6	0,0I9	0,029

24. БРУС ПРИВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ - ЗАМЕНИТЬ

24.I. Типовой состав работ

Отвернуть или срубить гайки, выбить болты, снять брус и убрать с судна. Срезать полосы и зачистить места прилегания бруса к корпусу. Заготовить материалы и доставить на судно. Разметить места установки приварных планок. Установить и приварить приварные планки. Окрасить поверхность надводного борта в местах прилегания привального бруса по схеме: грунтом ВЛ-02 - в один слой, краской ЭП-755 - в три слоя. Загрунтовать поверхность привального бруса, прилегаемую к надводному борту, грунтом ФЛ-03К в два слоя. Наружную поверхность привального бруса покрыть олифой в два слоя. Установить вертикальный привальный брус между горизонтальными. Разметить и просверлить отверстия для болтов, забить болты, навернуть гайки и закрепить. Застрогать провесы в стыках. Установить металлические шины, закрепить шурупами.

24.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 49

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Сечение привального бруса, мм		
			I50x100	200x150	250x200
			Трудоемкость в нормо-часах на I м		
I. Демонтаж привального бруса	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02
	Плотник	2	0,I5	0,22	0,30
	Такелажник	3-2	0,04	0,08	0,II
Всего по этапу I			0,2I	0,32	0,43
2. Изготовление и монтаж привального бруса	Плотник	3	I,I6	I,3I	I,73
	Такелажник	3-2	0,08	0,I6	0,22
	Маляр	I	0,0I	0,0I	0,0I
	Маляр	2	0,07	0,I0	0,I2
	Маляр	3	0,03	0,03	0,03
	Итого		0,II	0,I3	0,I6
	Сварщик	3	0,32	0,32	0,34
	Судокорпусник	3-2	0,35	0,40	0,44
	Гальваник	2	0,30	0,33	0,35
Всего по этапу 2			2,32	2,65	3,24
Всего по этапам I,2			2,53	2,97	3,67

Таблица 50

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Сечение привального бруса, мм		
		I50xI00	200xI50	250x200
		Расход материала на I м		
Листы ГОСТ I9903-74 / Ст3 ГОСТ I6523-70				
Б 5	кг	I,92	-	-
Б 6	кг	-	3,42	-
Б 8	кг	-	-	6,I6
Электроды УОНИИ I3/45-4,0-I ГОСТ 9466-75	кг	0,27	0,27	0,28
Гайки ГОСТ 39I5-70				
MI2.4	кг	0,05	0,05	-
MI6.4	кг	-	-	0,I
Болты ГОСТ 7798-70				
MI2xI70.58	кг	0,48	-	-
MI2x230.58	кг	-	0,63	-
MI6x280.58	кг	-	-	I,4I
Шайбы ГОСТ II37I-78				
I2.0I	кг	0,09	0,09	-
I6.0I	кг	-	-	0,2I

Продолжение табл. 50

Наименование материала	Единица измерения	Сечение привального бруса, мм		
		I50хI00	200хI50	250х200
		Расход материала на I м		
Шуруп 2-8х50 ГОСТ II46-80	кг	0,08	0,08	0,08
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,020	0,040	0,06
Химикаты для цинкования	кг	0,I4	0,I8	0,40
Кислород ГОСТ 5583-78	$м^3$	0,04	0,04	0,04
Ацетилен ГОСТ 5457-75	кг	0,0I3	0,0I3	0,0I3
Грунт ВЛ-02 ГОСТ I2707-77	кг	0,0I6	0,0I9	0,03
Эмаль ЭП-755 МРТУ6-I0-7I7-75	кг	0,I0	0,I2	0,I8
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,03	0,04	0,05
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-8I	кг	0,06	0,07	0,II
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,02	0,024	0,036
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,0I4	0,0I6	0,026

25. ПЛАНШИРЬ - ЗАМЕНИТЬ

25.I. Типовой состав работ

Снять планширь, убрать с судна. Срубить шпильки. Изготовить шаблон по месту. Изготовить планширь и доставить на рабочее место. Пригнать планширь по месту. Изготовить и пригнать замки стыков. Установить и приварить шпильки. Место прилегания зачистить, обезжирить и загрунтовать грунтовкой ФЛ-03К в один слой. Уложить планширь на место, поставить шайбы и навернуть гайки. Изготовить пробки и забить их на белилах. Поверхность планширя покрыть горячей олифой в два слоя и лаком в два слоя.

25.2 Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 51

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Прямой					Лекальный				
			Поперечное сечение планширя, мм									
			60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	110х х250	60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	110х х250
			Трудоемкость в нормо-часах на 1 м									
1. Демонтаж планширя	Такелажник	2	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05
	Плотник	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
	Судокорпусник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего по этапу 1			0,11	0,12	0,13	0,13	0,14	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15
2. Изготовление и монтаж планширя	Плотник	3	0,46	0,48	0,50	0,54	0,56	-	-	-	-	-
	Плотник	4	-	-	-	-	-	0,78	0,80	0,83	0,97	0,99
	Судоремонтник	3	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Такелажник	2	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05
	Маляр	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	Маляр	4	0,12	0,14	0,13	0,18	0,22	0,12	0,14	0,13	0,18	0,22
	Итого		0,14	0,16	0,15	0,20	0,24	0,14	0,16	0,15	0,20	0,24

Продолжение табл. 5I

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Прямой					Лекальный				
			Поперечное сечение планширя, мм									
			60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	II0х х250	60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	II0х х250
			Трудоемкость в нормо-часах на I м									
	Гальваник	2	0,08	0,08	0,09	0,II	0,I2	0,08	0,08	0,09	0,II	0,I2
	Сварщик	2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
	Станочник	2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
Всего по этапу 2			0,99	I,04	I,07	I,I8	I,26	I,3I	I,36	1,40	I,6I	I,69
Всего по этапам I, 2			I,I0	I,I6	I,20	I,3I	I,40	I,43	I,49	I,54	I,75	I,84

Таблица 52

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Прямой					Лекальный				
		Поперечное сечение планширя, мм									
		60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	110х х250	60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	110х х250
		Расход материала на 1 м									
Круг В 10 ГОСТ 2590-71 / Ст3сп ГОСТ 535-79	кг	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11
Электроды УОНИИ 13/45-3,0-1 ГОСТ 9466-75	кг	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Гайка М10.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,023	0,023	0,023	0,023	0,023	0,023	0,023	0,023	0,023	0,023
Шайба 10.01 ГОСТ 6958-78	кг	0,033	0,033	0,033	0,033	0,033	0,033	0,033	0,033	0,033	0,033
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,010	0,013	0,012	0,022	0,033	0,012	0,015	0,014	0,026	0,036
Фанера ФК сорт АВ/В ГОСТ 3916-69	$м^2$	-	-	-	-	-	0,009	0,010	0,010	0,018	0,028
Химикаты для цинкования	кг	0,08	0,08	0,09	0,10	0,12	0,08	0,08	0,09	0,10	0,12
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-79	кг	0,02	0,03	0,02	0,03	0,04	0,02	0,03	0,02	0,03	0,04
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,05	0,06	0,06	0,08	0,09	0,05	0,06	0,06	0,08	0,09
Белила цинковые Бц3 ГОСТ 202-76	кг	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014

Продолжение табл. 52

Наименование материала	Единица измерения	Прямой					Лекальный				
		Поперечное сечение планширя, мм									
		60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	110х х250	60х х130	60х х180	75х х130	90х х200	110х х250
		Расход материала на I м									
Лак ПФ-283 ГОСТ 5470-75	кг	0,05	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,05	0,07	0,08
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009-82	$м^2$	0,04	0,04	0,04	0,06	0,07	0,04	0,04	0,04	0,06	0,07

26. ПОРУЧЕНЬ - ЗАМЕНИТЬ

26.I. Типовой состав работ

Вывернуть шурупы, снять поручень и убрать с судна. Заготовить доски, обработать их на станках. Зачистить поручень шлифовальной шкуркой. Пригнать поручень по месту, вырезать пазы под стойки или башмаки. Подогнать места соединения, зачистить, установить поручень и закрепить шурупами. Поручень проолифить и покрыть лаком в два слоя.

26.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 53

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Тип и сечение поручня, мм				
		прямоугольный с выемкой на угольник	лекальный с выемкой на угольник	фигурный с выемкой на угольник		круглый
		90x45	60x50	60x50	70x70	ø 50
		Трудоемкость в нормо-часах на I м				
Плотник	I	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Плотник	2	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I	0,2I
Плотник	3	0,05	0,06	0,08	0,I0	0,07
Итого		0,3I	0,32	0,34	0,36	0,33
Гальваник	2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Такелажник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Маляр	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Маляр	4	0,II	0,09	0,09	0,II	0,07
Итого		0,I3	0,II	0,II	0,I3	0,09
Всего на замену		0,50	0,49	0,5I	0,55	0,48

Таблица 54

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Тип и сечение поручня, мм				
		прямоугольный с выемкой на угольник	лекальный с выемкой на угольник	фигурный с выемкой на угольник		круглый
		90x45	60x50	60x50	70x70	ø 50
		Расход материала на I м				
Шурупы ГОСТ 1145-80						
2-4x35	кг	-	0,02	0,02	0,02	0,02
2-5x35	кг	0,03	-	-	-	-
Пиломатериалы лиственных пород ГОСТ 2695-71	$м^3$	0,007	0,005	0,006	0,007	0,003
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009-82	$м^2$	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,05	0,04	0,04	0,06	0,03
Лак ПФ-283 ГОСТ 5470-75	кг	0,05	0,04	0,04	0,05	0,03

27. ПОДУШКА НА ШЛЮПБАЛКУ СПАСАТЕЛЬНОЙ ШЛЮПКИ - ЗАМЕНИТЬ

27.I. Типовой состав работ

Срубить болты крепления подушки к кронштейнам шлюпбалки, выбить болты, снять подушку с места. Оцинковать детали крепежа. Изготовить шаблон. По шаблону разметить лекальный контур подушки, на станке выбрать лекальную часть подушки. Обшить рабочую часть подушки войлоком и парусиной. Установить подушку, просверлить отверстия для крепления, завести болты и навернуть гайки.

27.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 55

Нормативы трудоемкости

Этап работы	Специальность	Разряд работы	Размер подушки, мм			
			900x250x x150	450x200x x180	300x150x x150	200x100x100
			Трудоемкость в нормо-часах на I шт.			
I. Демонтаж подушки	Плотник	I	0,42	0,35	0,35	0,35
	Такелажник	2	0,02	0,01	0,01	0,01
Всего по этапу I			0,44	0,36	0,36	0,36
2. Изготовление и монтаж подушки	Плотник	3	3,30	2,50	2,00	I,60
	Такелажник	2	0,03	0,02	0,02	0,02
	Гальваник	2	0,19	0,13	0,11	0,09
Всего по этапу 2			3,52	2,65	2,13	I,71
Всего по этапам I, 2			3,96	3,01	2,49	2,07

Таблица 56

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Размер подушки, мм			
		900x250xI50	450x200xI80	300xI50xI50	200xI00xI00
		Расход материала на I шт.			
Болты ГОСТ 7798-70					
I2xI20.58	кг	-	-	-	0,24
I2xI70.58	кг	0,5I	-	-	-
I2x200.58	кг	-	0,38	0,34	-
Гайка MI2.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,05	0,034	0,034	0,034
Шайба I2.0I ГОСТ II37I-78	кг	0,084	0,056	0,056	0,056
Гвозди К2,0x40 ГОСТ 4028-63	кг	0,I3	0,083	0,060	0,040
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,04I	0,0I9	0,008	0,002
Химикаты для цинкования	кг	0,I7	0,I2	0,II	0,08
Войлок ГПрА15 ГОСТ 64I8-8I	$м^2$	0,6	0,23	0,I2	0,05
Парусина полульняная № 3 ВП ГОСТ 207I2-75	м	0,2	0,I2	0,07	0,03

28. РЫБИНСЫ - ЗАМЕНИТЬ

28.I. Типовой состав работ

Снять рыбинсы и убрать с судна. Подобрать материал, разметить и нарезать рыбинсы, доставить на судно. Установить рыбинсы на угольники.

28.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 57

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Высота снятия и установки, м	
		до 2	свыше 2
		Трудоемкость в нормо-часах на I0 м	
Плотник	I	0,II	0,I3
Плотник	2	0,32	0,42
Итого		0,43	0,55
Такелажник	3-2	0,06	0,06
Всего на замену		0,49	0,6I

Таблица 58

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I м
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,I

29. ЯЩИК ДЛЯ СПАСАТЕЛЬНЫХ ПОЯСОВ - ИЗГОТОВИТЬ И УСТАНОВИТЬ

29.I. Типовой состав работ

Заготовить материалы. Разметить и обрезать доски и бруски по длине. Изготовить ящик. Обшить крышку ящика парусиной. Доставить ящик на судно и установить на место.

29.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 59

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Размер ящика, м		
		0,7x0,6x0,6	I,2x0,6x0,6	I,8x0,8x0,6
		Трудоемкость в нормо-часах на I ящик		
Плотник	2	I,9I	2,55	3,42
Плотник	3	0,44	0,58	0,88
Итого		2,35	3,I3	4,30
Парусник	2	0,I7	0,30	0,4I
Гальваник	2	0,04	0,04	0,05
Такелажник	2-2	0,I0	0,I4	0,I6
Всего		2,66	3,6I	4,92

Таблица 60

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Размер ящика, м		
		0,7x0,6x0,6	I,2x0,6x0,6	I,8x0,8x0,6
		Расход материала на I ящик		
Гвоздь К2х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,I6	0,I6	0,I8
Петля ПН5-40 ГОСТ 5088-78	шт.	2,0	2,0	2,0
Шуруп 2-2хI6 ГОСТ II45-80	кг	0,005	0,005	0,005
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,06	0,09	0,I5
Химикаты для цинкования	кг	0,20	0,20	0,25
Парусина полульняная № 3 ВП ГОСТ 207I2-75	м	0,50	0,80	I,60

П р и м е ч а н и е. Ящики изготавливаются из досок толщиной до 20 мм.

30. ЯЩИК АККУМУЛЯТОРНЫЙ - ИЗГОТОВИТЬ И УСТАНОВИТЬ

30.I. Типовой состав работ

Заготовить материалы. Разметить и обрезать доски по длине. Изготовить ящик. Доставить ящик на судно и установить на место.

30.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 6I

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Размер ящика, м		
		0,4x0,3x0,25	0,6x0,4x0,4	I,2x0,55x0,45
		Трудоемкость в нормо-часах на I ящик		
Плотник	2	0,I7	0,25	0,49
Плотник	3	2,I4	2,50	4,I7
Итого		2,3I	2,75	4,66
Гальваник	2	0,03	0,04	0,04
Такелажник	2-2	0,02	0,05	0,I0
Всего		2,36	2,84	4,80

Таблица 62

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Размер ящика, м		
		0,4x0,3x0,25	0,6x0,4x0,4	I,2x0,55x0,45
		Расход материала на I ящик		
Гвозди К2х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,I2	0,I4	0,I6
Петля ПН5-40 ГОСТ 5088-78	шт	2,0	2,0	2,0
Шуруп 2-2хI6 ГОСТ II45-80	кг	0,005	0,005	0,005
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,0I4	0,03I	0,07
Химикаты для цинкования	кг	0,20	0,20	0,20

Примечание. Ящики изготавливаются из досок толщиной до 20 мм.

3I. ЯЩИК ДЛЯ ПЕСКА ИЛИ ЯЩИК ДЛЯ ПЕРЕНОСКИ ИНСТРУМЕНТОВ - ИЗГОТОВИТЬ И УСТАНОВИТЬ

3I.I. Типовой состав работ

Заготовить материалы. Разметить и обрезать доски и бруски по длине. Изготовить ящик. Доставить ящик на судно и установить на место.

3I.2. Нормативы трудоемкости и расхода материлов

Таблица 63

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Ящик для песка с крышкой	Ящик для песка без крышки	Ящик для переноски инструмента
		Размеры ящика, м		
		I,0x0,8x0,6	0,7x0,6x0,5	0,7x0,35x0,2
		Трудоемкость в нормо-часах на I ящик		
Плотник	2	2,00	I,27	0,44
Плотник	3	0,59	0,25	0,I2
Итого		2,59	I,52	0,56
Гальваник	2	0,04	0,04	0,03
Такелажник	2-2	0,I4	0,06	0,02
Всего		2,77	I,62	I,6I

Таблица 64

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Ящик для песка с крышкой	Ящик для песка без крышки	Ящик для переноски инструмента
		Размеры ящика, м		
		1,0x0,8x0,6	0,7x0,6x0,5	0,7x0,35x x0,2
		Расход материала на I ящик		
Гвозди К2,0x40 ГОСТ 4028-63	кг	0,I7	0,I5	0,I2
Шуруп 2-2xI6 ГОСТ II45-80	кг	0,005	-	-
Петля ПН5-40 ГОСТ 5088-78	шт.	2,0	-	-
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,09	0,04	0,0I5
Химикаты для цинкования	кг	0,20	0,20	0,20

П р и м е ч а н и е. Ящики изготавливаются из досок толщиной до 20 мм.

32. РЕШЕТКА ПОДНОЖНАЯ ИЗ БРУСКОВ И ДОСОК - ЗАМЕНИТЬ

32.I. Типовой состав работ

Снять решетку и убрать с судна. Заготовить материалы. Разметить бруски для решетки, отрезать по размеру, отрезать вкладыши. Собрать решетку на планках. Закрепить бруски шурупами (гвоздями для решетки из досок). Подогнать решетку по месту, установить. Покрыть решетку горячей олифой в два слоя.

32.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 65

Нормативы трудоемкости для решеток из брусков

Специальность	Разряд работы	Контур решетки		
		прямоугольный	ломаный	криволинейный
		Трудоемкость в нормо-часах на I м^2		
Плотник	3	0,I6	0,I6	0,I6
Плотник	2	I,09	I,I5	I,3I
Итого		I,25	I,3I	I,47
Гальваник	2	0,02	0,02	0,02
Маляр	I	0,37	0,37	0,37
Такелажник	2-I	0,02	0,02	0,02
Всего на замену		I,66	I,72	I,88

Таблица 66

Нормативы расхода материалов для решеток из брусков

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Шурупы 2-4х60 ГОСТ I145-80	кг	0,I0
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,05
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,48
Химикаты для цинкования	кг	0,05

Примечание. Решетка изготавливается из брусков сечением 40х60 мм.

33. РЕШЕТКА (БАНКЕТ) С ОБВЯЗКОЙ - ЗАМЕНИТЬ

33.I. Типовой состав работы

Снять решетку и убрать с судна. Заготовить материалы. Изготовить шаблон для решетки с криволинейной обвязкой. Изготовить обвязку, бруски для решетки, собрать решетку с выборкой гнезд и креплением шурупами, покрыть горячей олифой в два слоя. Доставить решетку на судно, подогнать по месту и закрепить шурупами.

33.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 67

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Контур решетки		
		прямоугольный	ломаный	криволинейный
		Трудоемкость в нормо-часах на I $м^2$		
Плотник	2	0,35	0,39	0,43
Плотник	3	0,18	0,18	0,18
Плотник	4	3,32	4,68	5,28
Итого		3,85	5,25	5,89

Таблица 67а

Нормативы трудоемкости для решеток из досок

Специальность	Разряд работы	Контур решетки					
		прямоугольный		ломаный		криволинейный	
		Площадь решетки, м²					
		до I	более I	до I	более I	до I	более I
		Трудоемкость в нормо-часах на I м²					
Плотник	3	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6	0,I6
Плотник	2	0,97	0,78	0,99	0,80	I,I0	0,88
Итого		I,I3	0,94	I,I5	0,96	I,26	I,04
Гальваник	2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Маляр	I	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37	0,37
Такелажник	2-I	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Всего на замену		I,54	I,35	I,56	I,37	I,67	I,45

Таблица 67б

Нормативы расхода материалов для решеток из досок

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I м^2
Шурупы 2-4х20 ГОСТ 1145-80	кг	0,01
или		
болты М6х55.58 ГОСТ 7798-70	кг	0,09
и гайки М6.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,02
и шайбы 6.01 ГОСТ 11371-78	кг	0,01
Гвозди К3,5х40 ГОСТ 4028-63	кг	0,12
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	м^3	0,02
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,44
Химикаты для цинкования	кг	0,05

Примечание. Решетка изготавливается из брусков сечением 25х25 и досок - 16х100 мм

Продолжение табл. 67

Специальность	Разряд работы	Контур решетки		
		прямоугольный	ломаный	криволинейный
		Трудоемкость в нормо-часах на I $м^2$		
Гальваник	2	0,02	0,02	0,02
Маляр	I	0,37	0,37	0,37
Такелажник	2-I	0,02	0,02	0,02
Всего на замену		4,26	5,66	6,30

Таблица 68

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Контур решетки	
		прямоугольный и ломаный	криволинейный
		Расход материалов на I $м^2$	
Шурупы 2-4х60 ГОСТ II45-80	кг	0,I0	0,I0
Шурупы 2-5х70 ГОСТ II45-80	кг	0,03	0,03
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,05	0,05
Фанера ФУ АВ/В ГОСТ 39I6-69	$м^2$	-	0,20
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,52	0,52
Химикаты для цинкования	кг	0,06	0,06

Примечание. Сечение брусков настила 50х50, обвязки - 50х60 мм.

34. ЛЮЧИНА МОРОЗИЛЬНОЙ КАМЕРЫ - ЗАМЕНИТЬ, ОТРЕМОНТИРОВАТЬ

34.I. Типовой состав работ

ЗАМЕНИТЬ. Снять лючину, выгрузить с судна. Заготовить материалы, обработать на станках с выборкой четвертей в брусьях с двух сторон. Изготовить продольные и поперечные брусья обвязки с выборкой гнезд и зарезкой шипов на "ус". Собрать обвязку с подгонкой сопряжений и застрогать свесы. Разметить и нарезать вагонку по размеру. Загрунтовать брусья и вагонку грунтом ЭКЖС-40 в два слоя. Уложить изоляцию. Обшить лючину вагонкой с двух сторон. Доставить лючину на судно, подогнать по месту с подтеской и острожкой. Обшить лючину оцинкованной сталью. Изготовить и установить обойму по периметру лючины и резиновую прокладку. Установить лючину.

ОТРЕМОНТИРОВАТЬ. Снять лючину, выгрузить с судна и доставить в цех.

Заменить изоляцию, обшивку вагонкой. Загрунтовать вагонку грунтом ЭКЖС-40 в два слоя. Доставить лючину на судно, подогнать по месту с подтеской и острожкой. Обшить лючину оцинкованной сталью. Изготовить и установить обойму по периметру лючины и резиновую прокладку. Установить лючину.

Таблица 69

34.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Специальность	Разряд работы	Заменить			Отремонтировать		
		Размер лючины, мм					
		700x700	II00x650	700xI500	700x700	II00x650	700xI500
		Трудоемкость в нормо-часах на I лючину					
Такелажник	3	0,05	0,06	0,06	0,05	0,06	0,06
Такелажник	2	0,05	0,05	0,06	0,05	0,05	0,06
Итого		0,I0	0,II	0,I2	0,I0	0,II	0,I2
Плотник	2	0,34	0,50	0,74	0,34	0,50	0,74
Плотник	3	0,50	0,72	I,05	I,96	2,87	3,9I
Плотник	4	2,79	4,I0	5,25	-	-	-
Итого		3,63	5,32	7,04	2,30	3,37	4,65
Судокорпусник	3-2	2,20	2,70	3,75	2,30	2,85	4,00
Изолировщик	2	0,I0	0,I5	0,20	0,I2	0,I8	0,24
Изолировщик	3	0,I0	0,I5	0,20	0,I2	0,I8	0,24
Итого		0,20	0,30	0,40	0,24	0,36	0,48

Продолжение табл. 69

Специальность	Разряд работы	Заменить			Отремонтировать		
		Размер лючины, мм					
		700x700	II00x650	700xI500	700x700	II00x650	700xI500
		Трудоемкость в нормо-часах на I лючину					
Маляр	2	0,20	0,30	0,40	0,I6	0,24	0,32
Медник	2	0,55	0,80	I,00	0,55	0,80	I,00
Всего		6,88	9,53	I2,7I	5,65	7,73	I0,57

Таблица 70

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Заменить			Отремонтировать		
		Размер лючины, мм					
		700x700	650xII00	700xI500	700x700	650xII00	700xI500
		Расход материала на I лючину					
Лист 0,8 ГОСТ 7II8-78	кг	II,0	I6,I	22,0	II,0	I6,I	22,0
Лист 2,0 ГОСТ I9903-74 / СтЗкп ГОСТ 535-79	кг	4,4	5,5	6,9	4,4	5,5	6,9
Гайка MI2.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Шайба I4.0I ГОСТ II37I-78	кг	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5	0,I5
Шуруп А 4x36 ГОСТ II45-80	кг	0,I7	0,I8	0,I9	0,I7	0,I8	0,I9
Шуруп I0x80 ГОСТ II473-75	кг	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
Гвозди ГОСТ 4028-63							
К2x40	кг	0,35	0,50	0,70	0,35	0,50	0,70
К3x80	кг	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
К5xI50	кг	0,05	0,05	0,05	-	-	-
Припой Пр2 ПОС40	кг	0,06	0,08	0,I2	0,06	0,08	0,I2

Продолжение табл. 70

Наименование материала	Единица измерения	Заменить			Отремонтировать		
		Размер лючины, мм					
		700x700	650x1100	700x1500	700x700	650x1100	700x1500
		Расход материала на 1 лючину					
Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 8486-66	$м^3$	0,13	0,18	0,25	0,03	0,04	0,05
Плиты теплоизоляционные ПС-75 ГОСТ 10499-78	$м^3$	0,08	0,10	0,15	0,08	0,10	0,15
Рубероид РПМ-300А ГОСТ 10923-76	$м^2$	1,0	1,5	2,0	1,0	1,5	2,0
Пленка В 0,23x700 ГОСТ 16272-79	$м^2$	2,0	3,0	4,0	2,0	3,0	4,0
Клей 88-Н ТУ38-105061-76	кг	0,18	0,21	0,23	0,18	0,21	0,23
Канифоль ГОСТ 19113-73	кг	0,03	0,04	0,06	0,03	0,04	0,06
Шнур 3с 15x21/24 ГОСТ 6467-79	кг	0,90	1,10	1,35	0,90	1,10	1,35
Сурик железный ГОСТ 8135-74	кг	0,12	0,18	0,24	0,06	0,09	0,12
Лак этиноль ТУ6-01-985-75	кг	0,08	0,12	0,16	0,04	0,06	0,08

35. ПОДУШКИ, ПРОКЛАДКИ - ЗАМЕНИТЬ

35.I. Типовой состав работы для подушек под кнехты, киповые планки и т.п.

Снять подушку и прокладку, изготовить подушку, прокладку из парусины, пропитать подушку горячей олифой, прокладку - железносуриковой грунтовкой, установить прокладку и подушку.

35.2. Типовой состав работы для подушек разного назначения,устанавливаемых на стальную поверхность.

Удалить пробки, отвернуть гайки, снять подушку и прокладку, срубить шпильки, изготовить подушку, пробки, прокладку и шпильки, пропитать подушку и пробки горячей олифой, очистить поверхность, установить и приварить шпильки, загрунтовать поверхность, пропитать прокладку железносуриковой грунтовкой и установить, установить подушку, закрепить гайками, установить пробки.

35.3. Типовой состав работы для подушек разного назначения, устанавливаемых на деревянную поверхность.

Снять подушку, удалить гвозди, изготовить подушку, пропитать горячей олифой, установить подушку и закрепить гвоздями.

35.4. Типовой состав работы для прокладок под вспомогательные механизмы и оборудование.

Заготовить материал, обрезать по размерам, после пригонки на судне удалить припуски, просверлить отверстия, пропитать горячей олифой.

35.5. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 7I

Нормативы трудоемкости для подушек под кнехты, киповые планки и т.п.

Специальность	Разряд работы	Размер подушки, мм, до							
		350х х150х30	700х х300х30	950х х400х60	1200х х450х60	1600х х450х60	1800х х450х60	2000х х550х60	2200х 550х60
		Трудоемкость в нормо-часах на I шт.							
Плотник	2	0,25	0,41	0,83	1,13	1,35	1,60	1,85	2,10
Маляр	I	0,01	0,03	0,05	0,07	0,09	0,11	0,14	0,15
Такелажник	2-2	0,02	0,02	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,11
Итого		0,28	0,46	0,93	1,26	1,52	1,81	2,10	2,36

Таблица 72

Нормативы расхода материалов для подушек под кнехты, киповые планки и т.п.

Наименование материала	Единица измерения	Размер подушки, мм							
		350х150х30	700х300х30	950х400х60	1200х450х60	1600х450х60	1800х450х60	2000х550х60	2200х550х60
		Расход материала на 1 шт.							
Пиломатериалы лиственных пород ГОСТ 2695-71	$м^3$	0,002	0,008	0,022	0,033	0,050	0,056	0,077	0,084
Парусина № 3 ВП арт. 11114 ГОСТ 15530-76	м	0,08	0,33	0,56	0,80	1,05	1,20	1,60	1,80
Сурик железный ГОСТ 8135-74	кг	0,008	0,033	0,061	0,086	0,115	0,130	0,175	0,195
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,041	0,145	0,275	0,345	0,510	0,570	0,765	0,840

Таблица 73

Нормативы трудоемкости для подушек разного назначения

Специальность	Разряд работы	Толщина подушки, мм, до							
		30		50		70		90	
		Материал поверхности							
		сталь	дерево	сталь	дерево	сталь	дерево	сталь	дерево
		Трудоемкость в нормо-часах на I м^2							
Плотник	2	2,05	0,75	2,34	0,86	2,68	0,98	3,07	I,I2
Маляр	2	0,32	0,I2	0,32	0,I3	0,33	0,I3	0,34	0,I4
Маляр	3	0,22	-	0,22	-	0,22	-	0,22	-
Итого		0,54	0,I2	0,54	0,I3	0,55	0,I3	0,56	0,I4
Судокорпусник	3	0,I7	-	0,I7	-	0,I7	-	0,I7	-
Станочник	2	0,47	-	0,50	-	0,52	-	0,55	-
Сварщик	3	0,20	-	0,20	-	0,20	-	0,20	-
Гальваник	2	0,I2	0,08	0,I2	0,08	0,I2	0,08	0,I2	0,08
Такелажник	2-2	0,06	0,06	0,08	0,08	0,II	0,II	0,I3	0,I3
Всего на замену		3,6I	I,0I	3,95	I,I5	4,35	I,30	4,80	I,47

Таблица 74

Нормативы расхода материалов для подушек разного назначения

Наименование материала	Единица измерения	Толщина подушки, мм							
		30		50		70		90	
		Материал поверхности							
		сталь	дерево	сталь	дерево	сталь	дерево	сталь	дерево
		Расход материала на I м^2							
Круг ВI0 ГОСТ 2590-7I / Ст3сп ГОСТ 535-79	кг	0,27	-	0,34	-	0,42	-	0,58	-
Электроды УОНИИ I3/45 ГОСТ 9466-75	кг	0,I6	-	0,I6	-	0,I6	-	0,I6	-
Гайки MI0.4 ГОСТ 59I5-70	кг	0,I4	-	0,I4	-	0,I4	-	0,I4	-
Шайбы I0.0I ГОСТ 6958-78	кг	0,I7	-	0,I7	-	0,I7	-	0,I7	-
Гвозди ГОСТ 4028-63									
К3х80	кг	-	0,05	-	-	-	-	-	-
К3,5х90	кг	-	-	-	0,08	-	-	-	-
К4хII0	кг	-	-	-	-	-	0,I3	-	-
К5хI50	кг	-	-	-	-	-	-	-	0,28

Продолжение табл. 74

Наименование материала	Единица измерения	Толщина подушки, мм							
		30		50		70		90	
		Материал поверхности							
		сталь	дерево	сталь	дерево	сталь	дерево	сталь	дерево
		Расход материала на I м^2							
Пиломатериалы лиственных пород ГОСТ 2695-7I	м^3	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,I0	0,I0
Парусина № 3 ВП арт. IIII4 ГОСТ I5530-76	м	I,45	-	I,45	-	I,45	-	I,45	-
Сурик железный ГОСТ 8I35-74	кг	0,I6	-	0,I6	-	0,I6	-	0,I6	-
Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9I09-80	кг	0,I6	-	0,I6	-	0,I6	-	0,I6	-
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,67	0,43	0,69	0,45	0,7I	0,47	0,73	0,49
Уайт-спирит ГОСТ 3I34-78	кг	0,08	-	0,08	-	0,08	-	0,08	-
Ветошь обтирочная 628 ГОСТ 5354-79	кг	0,06	-	0,06	-	0,06	-	0,06	-
Химикаты для цинкования	кг	0,I0	0,0I	0,I2	0,02	0,I3	0,03	0,I4	0,06

Таблица 75

Нормативы трудоемкости для прокладок под вспомогательные механизмы и оборудование

Специальность	Разряд работы	Сечение прокладки, мм, до					
		I00x25	I80x25	250x25	I00x25	I80x25	250x25
		Трудоемкость в нормо-часах, на					
		I м периметра рамной прокладки			I шт. длиной до 400 мм		
Плотник	3	0,I8	0,20	0,24	0,09	0,I0	0,I2
Маляр	2	0,0I	0,02	0,03	0,0I	0,0I	0,0I
Итого		0,I9	0,22	0,27	0,I0	0,II	0,I3

Таблица 76

Нормативы расхода материалов для прокладок под вспомогательные механизмы и оборудование

Наименование материала	Единица измерения	Сечение прокладки					
		I00x25	I80x25	250x25	I00x25	I80x25	250x25
		Трудоемкость в нормо-часах на					
		I м периметра рамной прокладки			I шт. длиной 400 мм		
Пиломатериалы лиственных пород ГОСТ 2695-7I	м³	0,0035	0,0063	0,0088	0,00I5	0,0025	0,0035
Олифа натуральная ГОСТ 793I-76	кг	0,05	0,08	0,II	0,02	0,03	0,05

36. ВЕРХНЯЯ И НИЖНЯЯ ПЛОЩАДКИ И СТУПЕНЬКА ПАРАДНОГО ТРАПА - ЗАМЕНИТЬ

36.I. Типовой состав работ

Отвернуть гайки, выбить болты и снять площадку. Заготовить материалы. Изготовить решетку с врезкой брусков в полдерева. Пропитать горячей олифой. Установить решетку в металлическую раму, с подгонкой по месту, просверлить отверстия, забить болты и закрепить.

Отвернуть гайки, выбить болты и снять ступеньку. Заготовить материалы. Изготовить ступеньку. Пропитать горячей олифой. Установить ступеньку, просверлить отверстия, забить болты и закрепить. Вырезать и наклеить линолеум.

36.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов

Таблица 77

Нормативы трудоемкости

Специальность	Разряд работы	Площадка		Ступенька
		верхняя	нижняяя	
		Трудоемкость в нормо-часах на I шт.		
Плотник	2	0,50	0,50	-
Плотник	3	5,00	4,30	0,60
Итого		5,50	4,80	0,60

Продолжение табл. 77

Специальность	Разряд работы	Площадка		Ступенька
		верхняя	нижняя	
		Трудоемкость в нормо-часах на I шт.		
Маляр	2	0,25	0,25	0,04
Маляр	3	-	-	0,32
Итого		0,25	0,25	0,36
Гальваник	2	0,06	0,06	0,02
Такелажник	2-2	0,04	0,04	0,02
Всего на замену		5,85	5,I5	I,00

Таблица 78

Нормативы расхода материалов

Наименование материала	Единица измерения	Площадка		Ступенька
		верхняя	нижняя	
		Расход материала на 1 шт.		
Болты М10х70.58 ГОСТ 7798-70	кг	0,42	0,42	0,21
Гайки М10.4 ГОСТ 5915-70	кг	0,10	0,10	0,05
Шайбы 10.01 ГОСТ 11371-78	кг	0,12	0,12	0,06
Шурупы 2-3х30 ГОСТ 1145-70	кг	0,04	0,04	-
Пиломатериалы лиственных пород ГОСТ 2695-71	$м^3$	0,042	0,042	0,007
Линолеум резиновый ГОСТ 16914-71	$м^2$	-	-	0,25
Клей 88-Н ТУ38-105161-76	кг	-	-	0,08
Олифа натуральная ГОСТ 7931-76	кг	0,65	0,65	0,10
Химикаты для цинкования	кг	0,13	0,13	0,07

ПРИЛОЖЕНИЕ I

ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

Судокорпусник - судокорпусник-ремонтник;
Плотник - плотник судовой;
Такелажник - такелажник судовой;
Конопатчик - конопатчик судовой.

Профессии рабочих, занятых на сварочных работах, в сборнике обозначены - "сварщик", механической обработкой материалов на станках - "станочник".

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ХИМИКАТОВ ДЛЯ ЦИНКОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ

Наименование материала		Содержание материалов в процентах от общего веса химикатов и анодов
Натрий едкий (каустик)	ГОСТ 2263-79	17,2
Сода кальцинированная	ГОСТ 5100-73	13,1
Тринатрийфосфат	ГОСТ 201-76	8,3
Стекло натривое жидкое	ГОСТ 13078-81	6,4
Вещество вспомогательное	ОП-7 ГОСТ 8433-81	13,4
Цинк сернокислый	ГОСТ 4147-77	23,2
Натрий сернокислый	ГОСТ 6318-77	6,7
Алюминий сернокислый	ГОСТ 5155-74	8,7
Декстрин	ГОСТ 6034-74	0,8
Аноды цинковые. Цинк Ц1	ГОСТ 3640-79	2,6
Всего		100,0

ПРИДОЖЕНИЕ 3

СОСТАВ МАСТИКИ, ПРИМЕНЯЕМОЙ ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПАЛУБ

Мел природный марки ММС I	ГОСТ I7498-72	-	62 %
Сурик свинцовый	ГОСТ I9I5I-73	-	I5 %
Олифа натуральная	ГОСТ 793I-76	-	23 %

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

СОСТАВ РАБОТ, НОРМАТИВЫ ТРУДОЕМКОСТИ И РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА ПРОПИТКУ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ АНТИПИРЕНОМ

Состав работ

Пропитать заготовки согласно техническим условиям.

Специальность	Разряд работы	Трудоемкость в нормо-часах на I $м^3$	Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на I $м^2$
Пропитчик	2	I,4	Антипирен № I3 (диаммоний фосфат, сульфат аммония, фтористый натрий)	кг	70,0
Пропитчик	3	I,8			
Итого		3,2			

П р и м е ч а н и я: I. Пропитка производится под давлением на специальных установках.

2. Водный раствор антипирена № I3, массовые доли компонентов, %:

диаммоний фосфат	(ГОСТ 8515-75)	-	6,0
сульфат аммония	(ГОСТ 3769-78)	-	6,0
фтористый натрий	(ГОСТ 4463-76)	-	2,0
вода		-	86,0

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изменных	заменных	новых	аннулированных				

Содержание

	Стр.
I. Деревянный настил стальной палубы - заменить	5
I.I. Типовой состав работ	5
I.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов	6
2. Двухслойный деревянный настил стальной палубы - заменить..	II
2.I. Типовой состав работ	II
2.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов	I2
3. Щитовой деревянный настил на лагах в трюмах - заменить....	I7
3.I. Типовой состав работ	I7
3.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов	I8
4. Продольный деревянный настил палубы в трюмах - заменить ..	2I
4.I. Типовой состав работ	2I
4.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов.....	22
5. Щиты съемного настила в трюмах - заменить.....	26
5.I. Типовой состав работ.....	26
5.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов.....	26
6. Продольный деревянный настил палубы внутренних помещений - заменить.....	29
6.I. Типовой состав работ.....	29
6.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов	30
7. Съемный щитовой настил на лагах в помещениях - заменить...	33
7.I. Типовой состав работ.....	33

Стр.

7.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 34
8. Щит съемного настила в помещениях - заменить 38
8.I. Типовой состав работ 38
8.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 38
9. Щиты съемные на лагах над горловинами и люками - заменить.. 4I
9.I. Типовой состав работ..... 4I
9.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 42
I0. Ватервейсовый брус - заменить..... 46
I0.I. Типовой состав работ..... 46
I0.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 47
II. Фризовый брус - заменить..... 55
II.I. Типовой состав работ..... 55
II.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 56
I2. Палуба старая - проконопатить..... 60
I2.I. Типовой состав работ..... 60
I2.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 60
I3. Зашивка борта, переборки и подволока фанерой - заменить.... 62
I3.I. Типовой состав работ..... 62
I3.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 63
I4. Зашивка борта, переборки и подволока фанерой, оклееной линкрустом - заменить..... 69
I4.I. Типовой состав работ..... 69

Стр.

I4.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 70
I5. Зашивка борта, переборки и подволока бакелизированной фанерой - заменить..... 75
I5.I. Типовой состав работ.. 75
I5.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов 76
I6. Зашивка борта, переборки и подволока декоративной фанерой - заменить..... 82
I6.I. Типовой состав работ..... 82
I6.2.Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 83
I7. Зашивка малолекального борта или подволока декоративным слоистым пластиком - заменить..... 89
I7.I. Типовой состав работ..... 89
I7.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 90
I8. Однослойная зашивка борта, переборки и подволока досками - заменить..... 94
I8.I.Типовой состав работ..... 94
I8.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 95
I9. Двухслойная зашивка досками борта, переборки и подволока - заменить..... I0I
I9.I. Типовой состав работ..... I0I
I9.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I02

Стр.
20. Зашивка туннеля гребного вала - заменить..... I08
20.I. Типовой состав работ..... I08
20.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I09
2I. Зашивка деревянная фальшборта - заменить..... II2
2I.I. Типовой состав работ..... II2
2I.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... II3
22. Зашивка труб - заменить..... II5
22.I. Типовой состав работ..... II5
22.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... II6
23. Привальный брус горизонтальный - заменить..... II9
23.I. Типовой состав работ..... II9
23.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I20
24. Брус привальный вертикальный - заменить..... I25
24.I. Типовой состав работ..... I25
24.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I26
25. Планширь - заменить..... I29
25.I. Типовой состав работ..... I29
25.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I30
26. Поручень - заменить..... I34
26.I. Типовой состав работ..... I34
26.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I35
27. Подушка на шлюпбалку спасательной шлюпки - заменить..... I37
27.I. Типовой состав работ..... I37

Стр.

27.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 138
28. Рыбинсы - заменить..... 140
28.I. Типовой состав работ..... 140
28.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 140
29. Ящик для спасательных поясов - изготовить и установить..... 142
29.I. Типовой состав работ..... 142
29.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 142
30. Ящик аккумуляторный - изготовить и установить..... 144
30.I. Типовой состав работ..... 144
30.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 144
3I. Ящик для песка или ящик для переноса инструмента - изготовить и установить..... 146
3I.I. Типовой состав работ..... 146
3I.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 146
32. Решетка подножная из брусков и досок - заменить..... 148
32.I. Типовой состав работ..... 148
32.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 148
33. Решетка (банкет) с обвязкой - заменить..... 150
33.I. Типовой состав работ..... 150
33.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 150
34. Лючина морозильной камеры - заменить, отремонтировать..... 155
34.I. Типовой состав работ..... 155
34.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... 156
35. Подушки, прокладки - заменить..... 160
35.I. Типовой состав работы для подушек под кнехты, киповые планки и т.п..... 160

Стр.

35.2. Типовой состав работы для подушек разного назначения, устанавливаемых на стальную поверхность..... I60
35.3. Типовой состав работы для подушек разного назначения, устанавливаемых на деревянную поверхность I60
35.4. Типовой состав работы для прокладок под вспомогательные механизмы и оборудование..... I60
35.5. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I6I
36. Верхняя и нижняя площадки и ступенька парадного трапа - заменить..... I68
36.I. Типовой состав работ..... I68
36.2. Нормативы трудоемкости и расхода материалов..... I68
Приложение I. Перечень принятых сокращений..... I7I
Приложение 2. Процентное содержание химикатов для цинкования деталей..... I72
Приложение 3. Состав мастики, применяемой для выравнивания металлических палуб..... I73
Приложение 4. Состав работ, нормативы трудоемкости и расхода материалов на пропитку пиломатериалов антипиреном..... I74
Лист регистрации изменений..... I75

Министерство рыбного хозяйства СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту флота (Ремрыбфлот)
Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта
Клайпедское отделение
УНИФИЦИРОВАННЫЕ КАЛЬКУЛЯЦИОННЫЕ НОРМАТИВЫ
НА РЕМОНТ СУДОВ ФЛОТА РЫБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ОБОРУДОВАНИЕ ПОМЕЩЕНИЙ И ПАЛУБ
УКН-02-I
Технический редактор С.Кюбарц
Подписано в печать 7/XII 1984 г. Бумага 60x84/I6
Усл.печ.л. II,04. Уч.-изд.л. 7,90. Тираж 600 экз.
Заказ № 1798-1072
Экспериментальный комбинат "Бит", Таллин, ул. Пикк, 68
Бесплатно