

**P 2852-007-003**

**Ростовское ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
С ОПЫТНЫМ ПРОИЗВОДСТВОМ**

**СБОРНИК  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ  
СРЕДСТВ  
НАВИГАЦИОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
МОРСКИХ ПУТЕЙ  
Р 2852 - 007 - 003**

Инв. № подл.	Подп. в цехе	Взам. инв. №	Инв. № глуби.	Подп. в дата
142 113994	Челз - 9/10	95г.		

**1985**

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №22

ВЕХИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ТИПОВ М-6,5;  
К-5,0 И ДРЕВЯННЫЕ

ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ТО

ПЕРИОДICHTY TO (РЕМОНТ)  
Проводится через 7-10 дней, кроме того, после каждого шторма.  
На участках интенсивного движения судов по решению руководства  
подразделения сроки обслуживания вех могут быть сокращены

Общие сведения		Исполнители	Подготовка рабочего места	Выполнение работы по операциям
<b>КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ</b>				
<p>Перед выходом судна в рейс производств расстановку исполнителей на рабочих местах и пронестикутировать их по вопросам технологии и безопасности выполнения предстоящей работы. Проверить наличие и исправность необходимого для производства работ инструмента и инвентаря. Проверить наличие и качество лакокрасочных и других необходимых материалов. Проверить наличие и исправность средств индивидуальной защиты. Провести ежедневный контроль по охране труда. Подготовить судно к предстоящему рейсу, и проверить его готовность. Осуществить переход в район выставленной вехи (вехи). При подходе к штатному месту выставленной вехи, подготовить судно к предстоящей работе:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- установить повышенную готовность судовой энергетической установки к изменению режима движения (маневренный режим) и назначить безопасную для данных условий скорость судна, исходя из конкретных условий плавания и навигационной обстановки;</li> <li>- установить готовность всех необходимых судовых технических средств (сигнализации, навигации, якорного устройства и т.п.);</li> <li>- при необходимости включить эхолот (если он установлен на судне);</li> <li>- подготовить к поднятию сигнальные фигуры. Заблаговременно место производства работ на палубе освободить от посторонних предметов и очистить от разлитых масел и краски. Подготовить необходимый инструмент, канаты для швартовки вехи. При подходе к вехе определить его положение относительно штатного места и бровки. Если веха смешена со штатного места, необходимо установить причину (например, недостаточная масса якоря или длина якорной цепи, снос проходящим судном и т.п.) в соответствии с этим принять меры к возвращению вехи на штатное место. Подойти к вехе с подветренной стороны или против течения и отдать якорь с таким расчетом, чтобы веха находилась ближе к борту судна. Выставить на судне опознавательный сигнал (поднять черный пар), что судно стоит на якоре. Веху надежно пришвартовать к борту судна. Определить внешним осмотром комплектность и исправность вехи. При этом необходимо:</li> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверить наличие на вехе топовой фигуры, РЛП и номерного щита (РЛП и номерной щит проверяется только на металлических вехах, если они установлены),</li> <li>- определить изменение осадки вехи, проверить состояние корпуса швартовного ряма, места, топовой фигуры, РЛП и номерного щита (на деревянной вехе проверяется вертикальность положения вехи, состояние шеста и топовой фигуры), проверить целостность окраски вехи.</li> <li>- Если имеются поврежденные участки покрытия на вехе, то необходимо произвести восстановление. При окраске по старой краске поверхность отмыть от пыли и грязи трехпроцентным водным раствором кальцинированной соды или мыла с последующей промывкой чистой пресной водой и очистить от непрочной держащейся старой краски и ржавчины. Несмываемые загрязнения (минеральные масла и т.п.) очистить металлический щеткой и обезжирить уайт-спиритом, а затем протереть чистой сухой ветошью. По старому хорошо сохранившемуся покрытию окраску производят одним - двумя слоями краски (эмали) окончательного покрытия. Участки ржавчины и непрочно держащейся старой краски после очистки следует окраинуть по полной технологической схеме. При этом внешний вид покрытия окончательно окрашенных поверхностей должен быть однородным и соответствовать штатному назначению вехи. Отдать концы, крепящие веху к судну. Судну поднять якорь и отойти малым ходом от вехи. Провести приборку</li> </ul> </ul>				
<b>ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ИНСТРУМЕНТ И ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ</b>				
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Еагры.</li> <li>2. Растительный канат соответствующей длины для крепления вехи к борту судна.</li> <li>3. Отпорный шест.</li> <li>4. Фигура сигнальная черного цвета (пар)</li> <li>5. Бинокль призменный</li> <li>6. Секстаны навигационные морские.</li> <li>7. Ключ гаечные двусторонние (14x17, 22x24, 27x32).</li> <li>8. Ключ гаечный разводной № 2</li> <li>9. Отвертка 175 мм</li> <li>10. Плоскогубцы комбинированные 250 мм.</li> <li>11. Молоток слесарный.</li> <li>12. Щетка металлическая.</li> <li>13. Кисть флейц щетинная.</li> <li>14. Лакокрасочные материалы, необходимые для окраски подводной поверхности обслуживаемой вехи.</li> <li>15. Кальцинированная сода или мыло хозяйственное.</li> <li>16. Уайт - спирит</li> <li>17. Приволока Ø 3 мм</li> <li>18. Гвозди</li> <li>19. Ветошь</li> </ol> <p>Примечания: 1. Инвентарь, инструмент и материалы, перечисленные в пп. 1-16 и 19 используются при обслуживании металлических вех.</p> <p>2. Инвентарь, инструмент и материалы перечисленные в пп. 1-6, 8-11 и 13-19 используются при обслуживании деревянных вех.</p>				
Подл. и дата	№ инв. №	Подпись и дата		
Инд. № подл.				

СХЕМА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ИСПОЛНИТЕЛЕЙ ПО ОПЕРАЦИЯМ (номера на схеме соответствуют операциям, перечисленным выше)

Операции	Капитан (нач.кап.)	Ст. мех. (ст.мех.)	Матрос
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			

## ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

1. Руководитель работ обязан до начала работ проверить состояние и правильность организации рабочих мест, исправность оборудования и инструмента, наличие и соответствие средств индивидуальной защиты (спецодежды, спецобувь, каски, рукавицы) предстоящей работе.
2. Запрещается приступать к работе, если исполнители работ не обеспечены средствами индивидуальной защиты (спецодеждой, спецобувью, касками, рукавицами).
3. Запрещается пользоваться неисправным инструментом и инвентарем.
4. У места производства забортных работ должен находиться спасательный круг и бросательный конец.
5. Обслуживание вех производится только с борта судна при надежно пришвартованной к судну вехе.
6. Запрещается:

  - курить и вести посторонние разговоры во время выполнения работ,
  - наматывать на руку канат,держивающий веху у борта судна (катера),
  - производить какие-либо работы на вехе во время грозы

Изм	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

Р 2852-007-003

Лист  
68

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №22

ВЕХИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ТИПОВ М-6,5,  
К-5,0 И ДЕРЕВЯННЫЕ

ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ТО

## ПЕРИОДICHСТЬ ТО (РЕМОНТА)

Проводится через 7-10 дней, кроме того, после каждого шторма.  
На участках интенсивного движения судов по решению руководства  
подразделения сроки обслуживания вех могут быть сокращены

## Общие сведения

## Исполнители

## Подготовка рабочего места

## Выполнение работы по операциям

## КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

после окончания работ, убрать инструмент, инвентарь, неизрасходованные материалы и т.п. Результаты проведенного ТО занести в журнал учета работы (записать данные, полученные в результате осмотров, а также сведения об устранении обнаруженных повреждений и неисправностей, об обнаруженных неисправностях подлежащих устраниению при очередном ремонте).

Примечания: 1. Всю металлические типов М-6,5, и К-5,0 обслуживаются непосредственно с борта судна (катера) или моторной шлюпки.

Обслуживание деревянных вех рекомендуется производить с моторной шлюпкой (так как при обслуживании вехи с судна можно снести веху с ее штатного места и повредить, навалившись на нее корпусом судна).

2. При благоприятных гидрометеорологических условиях допускается обслуживать металлические вехи без постановки судна на якорь, а судно удерживать на якоре вехи. При этом на судне выставить опознавательный сигнал указывающий, что судно стоит на якоре (поднять черный шар)

## ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

Подп. и дата	Ф. ини. № документа	Ини. № документа	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подп.	Дата
------	------	-------------	-------	------

Р 2852-007-003

Лист  
69