

Ценообразование в судоремонте
ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ
(ТНВ)

Продолжение

Текст документа даётся не в полном объёме, в ознакомительных целях и в качестве методического материала для помощи работникам судоремонтных предприятий в подготовке нормативов с привязкой к собственным техническим и технологическим условиям.

----- Начало фрагмента -----

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО НОРМАТИВОВ ПО ТРУДУ ПРИ НАУЧНО-
 ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОМ ИНСТИТУТЕ ТРУДА ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА
 СССР ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ

Утверждены
 Государственным комитетом Совета
 Министров СССР по труду и
 социальным вопросам Постановление
 № 207/13-125 от 18 августа 1982 г.

ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ
НА РЕМОНТ КОРПУСОВ СУДОВ МОРСКОГО
И РЫБОПРОМЫСЛОВОГО ФЛОТА

Москва 1983

Раздел 2 - Примерный перечень технологического оборудования корпусного цеха

Наименование оборудования	Тип, марка, модель	Техническая характеристика	Изготовитель
Ножницы листовые с наклонным ножом	Н481А	Толщина разрезаемого листа до 20 мм, ширина до 3200 мм. Наибольший размер отрезки по упору 1500 мм.	Азовский завод КПО
	Н3211	Толщина разрезаемого листа до 12,5 мм, ширина до 3200 мм, длина по упору 1000 мм. Толщина разрезаемого листа до 16 мм, ширина до 3060 мм.	Фирма «Пельтс» ГДР
Ножницы листовые высечные	Н-535	Прямая и фигурная резка листового материала. Толщина до 6,3 мм Вылет – 1260 мм	Львовский машзавод
Пресс гидравлический одностоечный отбортовочный	П-3236	Номинальное усилие 400 т, ход вертикального ползуна 1200 мм. Для листовой штамповки.	Днепропетровский завод прессов
	ПА-195	Для холодной, горячей гибки, правки и штамповки. Вертикальное усилие 400х2=800 тс или 8000 КН	
Пресс-ножницы комбинированные	Н-635А	Резка листового материала до 25 мм. Резка круга Ø 65 мм, квадрата 55х55 мм, уголка и тавра № 30а. Диаметр	Одесский завод им. 16 партсъезда.

		пробивного отверстия при толщине 30мм составляет 30мм	
Обдирочно-шлифовальный станок	ТШ400	Диаметр круга 400 мм	Мукачевский завод им. Кирова
Радиально-сверлильный станок	2Н57	Наибольший диаметр сверла 75 мм, вылет 1500 мм	Завод радиально-сверлильных станков г. Одесса
Вертикально-сверлильный станок	2А135	Максимальный диаметр сверла 75 мм	Станкостроительный завод им. Ленина г.Стерлитамак
Настольно-сверлильный станок	2М112	Диаметр сверла 12 мм	Завод Коммунаров г.Вильнюс
Подставка под настольно-сверлильный станок	-	Металлоконструкция	Собственного изготовления
Точильно-шлифовальный станок	3Б634	Размер круга 400х50мм Расстояние между кругами 630мм	Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова
Трёхвалковая листогибочная машина с откидным верхним валком	ЛВ16х2000	Для гибки листов 2000х16. Наименьший радиусгиба 280мм, диаметр валков 25/625мм.	Тираспольский машиностроительный завод.
Вальцы гибочные трёхвалковые	ГСТМ-31	Для гибки листов 2100х3 мм, наименьший диаметр обечайки 165 мм	Московский з-д треста «Сантехдеталь»
Вальцы гибочные четырёхвалковые	ИА2424	Для гибки листов толщиной до 25 мм. Наименьший диаметр обечайки из листа наибольшей толщины – 680мм.	
Вальцы семивалковые правильные	HRLSG-1	Правят лист размером 2438х12,5мм, 400х24мм	Фирма «Бигвуд» Англия
Отрезной абразивный станок для резки труб	СРЗТ-1М	Разрез трубы диаметром 14-76мм, круг размером 400х4 мм с отсасывающим устройством.	Выборгский судостроительный завод.
Масштабная газорезущая машина с фртэлектронным управлением	МГМ-1	Ацетилено-кислородная резка стали толщиной 5-300 мм с автоматическим копированием по чертежу. Наибольшие габариты 9000х3000 мм. Скорость реза 50-2000 м/мин.	Одесский завод «Автогенмаш»
Установка для ручной и машинной газодуговой резки в струе смеси аргона и водорода (или азота и водорода)	УРПД-64	Для резки листов толщиной до 50-60 мм, алюминия толщиной до 60-80 мм.	Одесский завод «Автогенмаш»
Двухрезаковая переносная газорезущая машина с блоком	МГП-2 «Радуга»	Для ацетиленокислородной резки стали толщиной 5-300 мм. Питание от источника переменного тока	Одесский завод «Автогенмаш»

питания		напряжением 110-127 В блок питания.	
Установка передвижная для ручной воздушно-плазменной резки металлов	УПР-201	Номинальный ток резки – 200 А, пределы регулирования тока 150-200А	Стеланованский 3-д высокочастотного оборудования
Полуавтомат для плазменно-дуговой резки (со шкафом управления)	ППД-1-65	Толщина разрезаемого металла 5-80 мм	Аппаратно-механический завод г. Барнаул
Печь газовая нагревательная со смесителем	-	Площадь пода 0,5 м2	Собственного изготовления
Стол для газовой резки листовой стали	-	Сварная металлоконструкция	То же
Стол для разметочных работ	-	Металлический с деревянным покрытием	То же
Рольганг к правильным вальцам	-	Из двух секций	То же
Плита правильно-гибочная	-	Чугунная из четырёх секций	То же
Стол разметочный для профиля	-	Сварной с неприводными роликами	То же
Стол для газовой резки профиля	-	Сварная металлоконструкция	То же
Пневмовакумный погрузчик для листовой стали	-	г/п 40 кН (4 тс). Пролет 9,6 м	То же
Стол для разметки листов алюминия и тонколистовой стали	-	Сварная металлоконструкция с деревянным покрытием	То же
Плита с роликовыми опорами	-	Для горизонтального перемещения листового материала г/п 3 т; 1 т	То же
Устройство для отбора от листовых ножниц модель Н481А	-	Металлоконструкция с электрическим приводом для перемещения крупных деталей размером до 20х2500х4000 мм, мелких 20х500х500 мм	То же
Рольганг для транспортировки профильного проката	-	Сварной не приводной, шаг роликов 1000 мм	То же
Тарная емкость для заготовок	-	Сварная металлоконструкция	То же
Стелаж для разметочных шаблонов	-	Сварная металлоконструкция	То же
Стол для электродов и сварочных	-	Сварная металлоконструкция	То же

приспособлений			
Шкаф инструментальный для судосборщика	-	Сварная металлоконструкция	То же
Шкаф для инструмента	-	Сварная металлоконструкция	То же
Стойка для хранения шлангов на 4; 8 комплектов	-	Сварная металлоконструкция	То же
Шкаф для материалов, приборов и деталей	-	Сварная металлоконструкция	То же
Стеллаж полочный	-	Сварная металлоконструкция	То же
Ларь для обтирочных материалов	-	Сварная металлоконструкция	То же
Шкаф для сушки электродов	-	С электронагревом	То же
Тележка для перевозки баллонов с пропан-бутаном	-	Сварная металлоконструкция	То же

3. Организация труда

3.1. При разработке норм времени учитывались рациональная организация и технология судоремонтных работ с использованием механизированного инструмента и приспособлений, наиболее распространённых на судоремонтных предприятиях.

3.2. Работы по ремонту корпуса судна производятся комплексной бригадой судовых сборщиков, выполняющих все операции по разметке, газорезке, электроприхватке, сверлению отверстий и зачистке кромок, а также такелажные работы при снятии, изготовлении и установке листов и набора. Резка и сверление листового и профильного металла в цехе выполняются на станках. На судне резка металла и разделка фасок под сварку производятся газовыми резаками, подгонка и зачистка кромок, сверление, рассверливание и зенкование отверстий – пневматическим инструментом.

3.3. Качество выполняемых работ должно соответствовать техническим условиям и правилам Регистра СССР.

3.4. Организация труда, расстановка и оборудование рабочих мест при выполнении работ для повышения производительности труда должны соответствовать следующим требованиям:

1) цех, производственный участок должны иметь необходимое количество станочного оборудования, стеллажей, подъёмно-транспортных средств, обеспечены сетью сжатого воздуха и электроэнергией;

2) рабочее место при выполнении работ на судне должно быть оборудовано лесами (по необходимости), освещено и обеспечено электроэнергией, сжатым воздухом, ацетиленом, крановым оборудованием и необходимыми приспособлениями;

3) оборудование (прессы; листопрямильные и листогибочные вальцы, станки) должно находиться в исправном состоянии;

4) в цехе должна быть инструментальная кладовая с полным набором необходимых инструментов и приспособлений, отвечающих предъявленным к ним техническим требованиям;

5) рабочий должен получить от мастера производственное задание и инструктаж по выполнению работы наиболее рациональными и безопасными методами с наименьшей затратой времени и материалов, а при необходимости к заданию должен быть приложен чертеж или эскиз;

б) материалы и полуфабрикаты, идущие на изготовление деталей или изделий или изделий, по качеству и сортаменту должны соответствовать техническим условиям и стандартам.

4. Организация рабочего места

4.1. Общее положение.

4.1.1. Рабочее место является первичным звеном производства. От оснащения и организации рабочих мест в значительной степени зависит производительность труда, качество выпускаемой продукции и общая культура производства.

4.1.2. Рациональная планировка рабочего места не вызывает лишних трудовых движений и перемещений в процессе работы.

4.1.3. Оснащение рабочего места достаточным количеством инструмента, приспособлений, оснастки, а также грузоподъемными средствами позволяет работать с наименьшими затратами физической энергии.

4.2. Обслуживание рабочего места

4.2.1. Рабочее место должно быть обеспечено централизованно всеми видами энергии – сжатым воздухом, технологическими газами, электроэнергией.

4.2.2. Профилактический ремонт газо- и электросварочного оборудования, пневмоинструмента, оснастки и приспособлений выполняется вспомогательными службами.

4.2.3. Наладка технологического оборудования выполняется наладчиками, а подналадка в процессе работы – самими рабочими самостоятельно.

4.2.4. Переносное оборудование, оснастка и инструмент должны храниться на рабочем месте в специальных шкафах, стеллажах, на подставках. Доставка переносного оборудования, специального инструмента, приспособлений, инструмента на рабочее место на судне массой до 25 кг производится самим рабочим, массой свыше 25 кг комплектуется в цеховых кладовых и на основании заявки мастера, включенной в сменное задание по обслуживанию, перед началом смены доставляется на рабочее место на судне такелажниками или вспомогательными рабочими.

4.3. Освещенность рабочего места

4.3.1. Рабочее место должно быть хорошо освещено. Для создания необходимого уровня освещенности используется естественное и искусственное освещение. Условием для хорошей естественной освещенности является регулярная очистка, мойка и протирка стекол, своевременная побелка потолков и покраска стен. Искусственное освещение в корпусных цехах рекомендуется применять с помощью ртутных ламп, спектр излучения которых очень близок к спектру дневного света. Для получения равномерной освещенности следует применять специальные матовые экраны, полупрозрачные рамы, решетчатые подвески.

4.3.2. Рабочее место, кроме общего освещения, должно быть оборудовано местным освещением. Конструкция светильников местного освещения должна позволять изменять направление светового потока. Светильники местного освещения устанавливаются непосредственно на оборудовании, на переборках, выгородках, палубах ремонтируемых судов.

5. Типовой проект организации группового рабочего места судокорпусников-ремонтников на ремонтируемых судах, стоящих у причалов или в доках

5.1. Работы, выполняемые на рабочем месте

----- Конец фрагмента -----

и остальные разделы, описывающие (создающие) обязательные условия для выполнения нормативов, рассмотрим в следующей статье.

Приглашаем неравнодушного читателя к диалогу на представленную тему статей. Отзывы по публикуемым материалам можно присылать по электронной почте автору (e-mail: martflot@mail.ru) или в редакцию журнала (e-mail: info@baltprint.ru).

ГЛАЗЫРИН Ю.А.
martflot@mail.ru
www.atoll.stl.ru