

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЦЕНТР ТЕХНОЛОГИИ СУДОСТРОЕНИЯ И
СУДОРЕМОНТА»**

**ТИПОВЫЕ УКРУПНЕННЫЕ НОРМАТИВЫ ВРЕМЕНИ
НА ОБРАБОТКУ ЛИСТОВОЙ И ПРОФИЛЬНОЙ СТАЛИ НА
ПОТОЧНО-МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ЛИНИЯХ ПРАВКИ,
ОЧИСТКИ И ГРУНТОВАНИЯ
ГКЛИ.3530-037-2017**

(единичное и мелкосерийное производство)

МОСКВА 2017

Сборник типовых укрупнённых нормативов времени работ по обработке листовой и профильной стали на поточно-механизированных линиях правки, очистки и грунтования (единичное и мелкосерийное производство) по Реестру сборников норм труда определен в РАЗДЕЛ 22 «Работы, выполняемые при строительстве и ремонте судов».

ШИФР 22.01.65.

РАЗДЕЛ 22 Работы, выполняемые при строительстве и ремонте судов.

Настоящие типовые укрупнённые нормативы времени предназначены для технического нормирования по обработке листовой и профильной стали на поточно - механизированных линиях правки, очистки и грунтования, выполняемых на вновь строящихся, модернизируемых, ремонтируемых судах и плавсредствах любого назначения в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Нормативы времени разработаны на основе изучения организации труда, прогрессивных технологических процессов и передового опыта предприятий отрасли по выполнению изоляционных работ судовых трубопроводов.

Разработаны Акционерным обществом
«Центр технологии судостроения и судоремонта»

Заключение в соответствии
Федеральному законодательству Российской Федерации
ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России

№56464 от «15» ноября 2017 года

© Институт труда | Все права защищены

Содержание

1.	Общая часть.....	1
1.1	Область применения.....	1
1.2	Организация труда.....	1
1.3	Требования безопасности.....	3
1.4	Методические указания.....	4
1.5	Примеры расчета.....	10
2.	Нормативная часть.....	11
Карта 1	Правка, очистка и грунтование листового проката на удлиненной поточно-механизированной линии с поворотным роликовым конвейером.....	11
Карта 2	Правка, очистка и грунтование листового проката на поточно-механизированной линии без поворотного роликового конвейера.....	12
Карта 3	Очистка и грунтование листового проката на удлиненной поточно-механизированной линии с поворотным роликовым конвейером.....	13
Карта 4	Очистка и грунтование листового проката на поточно-механизированной линии без поворотного роликового конвейера.....	14
Карта 5	Очистка листового проката на поточно-механизированной линии без поворотного роликового конвейера.....	15
Карта 6	Правка, очистка и грунтование профильного проката.....	16
Карта 7	Очистка и грунтование профильного проката.....	18
Карта 8	Очистка профильного проката.....	20
Карта 9	Обработка деталей в дробеметном барабане.....	22
Карта 10	Укладка и снятие узлов и деталей.....	23
Карта 11	Очистка мелких узлов и деталей в контейнерах (поддонах) на поточно-механизированной линии без поворотного роликового конвейера.....	24
Карта 12	Пассивирование (грунтование) мелких узлов и деталей в ваннах.....	25
Карта 13	Пассивирование гнутых балок на установке.....	26
Карта 14	Разные работы.....	27
Приложение 1	Размеры сечения профиля и количество единиц в справочное партии.....	28