

Содержание

1. Условные обозначения, принятые в нормативах.....	3
2. Общая часть.....	5
3. Организация труда.....	7
4. Порядок пользования нормативами и примеры расчета норм времени по нормативам.....	11
5. Основное и неполное штучное время на один метр шва сварного соединения ручной электродуговой сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей. Все типы производства.....	15
Карта 1	
Оперативное время на одну прихватку (стыковые, угловые, тавровые, внахлестку).....	15
Карта 2	
Швы стыковых соединений с отбортовкой одной и двух кромок, односторонние (С1, С3).....	19
Карта 3	
Швы стыковых соединений без скоса кромок, односторонние.....	22
Карта 4	
Швы стыковых соединений без скоса кромок, двусторонние.....	24
Карта 5	
Швы стыковых соединений со скосом одной кромки, односторонние (С8).....	27
Карта 6	
Швы стыковых соединений со скосом одной кромки, двусторонние (С12).....	38
Карта 7	
Швы стыковых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки, двусторонние (С15).....	50
Карта 8	
Швы стыковых соединений со скосом кромок, односторонние (С17).....	59
Карта 9	
Швы стыковых соединений со скосом кромок, двусторонние (С21).....	71
Карта 10	
Швы стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок, двусторонние (С25).....	83
Карта 11	
Швы стыковых соединений с отбортовкой кромок, односторонние (С28).....	92
Карта 12	
Швы угловых соединений с отбортовкой одной кромки, односторонние (У1)....	99
Карта 13	
Швы угловых соединений с отбортовкой одной кромки, односторонние (У2)....	102
Карта 14	
Швы угловых соединений без скоса кромок, односторонние (У4).....	109
Карта 15	
Швы угловых соединений без скоса кромок, двусторонние (У5).....	112
Карта 16	
Швы угловых соединений со скосом одной кромки, односторонние (У6).....	115
Карта 17	
Швы угловых соединений со скосом одной кромки, двусторонние (У7).....	126
Карта 18	
Швы угловых соединений со скосом кромок, односторонние (У9).....	137
Карта 19	
Швы угловых соединений со скосом кромок, двусторонние (У10).....	148

Карта 20	
Швы тавровых соединений без скоса кромок, односторонние (Т1).....	159
Карта 21	
Швы тавровых соединений без скоса кромок, двусторонние (Т3).....	163
Карта 22	
Швы тавровых соединений со скосом кромок, двусторонние (Т3).....	167
Карта 23	
Швы тавровых соединений со скосом одной кромки, двусторонние (Т7).....	178
Карта 24	
Швы тавровых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки, двусторонние (Т8).....	189
Карта 25	
Швы соединений внахлестку без скоса кромок, односторонние (Н1).....	197
Карта 26	
Поправочные коэффициенты к основному времени в зависимости от вида свариваемого шва, положение шва в пространстве, отрицательной температуры, различной марки электрода, различных требований, предъявляемых к свариваемым конструкциям.....	201
6. Вспомогательное время, связанное со сваркой изделия. Все типы производства.....	204
Карта 27	
Вспомогательное время на смену электрода.....	204
Карта 28	
Вспомогательное время на установку и поворот деталей (сборочных единиц) в приспособление при помощи кран-балок, пневмоподъемников, тельферов, мостовых кранов и т.д.....	205
Карта 29	
Вспомогательное время на снятие и перемещение деталей (сборочных единиц) с приспособления при помощи кран-балок, пневмоподъемников, тельферов, мостовых кранов и т.д.....	206
Карта 30	
Вспомогательное время на перемещение рабочего с грузом и без груза в процессе работы.....	208
Карта 31	
Вспомогательное время на перемещение ручных тележек с грузом и без груза....	210
Карта 32	
Вспомогательное время на перемещение деталей по рольгангу и склизу.....	211
Карта 33	
Вспомогательное время на загрузку и разгрузку конвейеров вручную.....	213
Карта 34	
Вспомогательное время на поворот сварочных приспособлений механизированным способом в вертикальной или горизонтальной плоскости.....	215
Карта 35	
Поправочные коэффициенты и дополнительное время к нормативам вспомогательного времени на отклонения от условий, принятых в картах нормативов.....	216
7. Вспомогательное время, связанное со сваркой изделия. Массовое и крупносерийное производство.....	218
Карта 36	
Вспомогательное время на зачистку свариваемых кромок деталей (сборочных единиц) перед сваркой.....	218

Карта 37	
Вспомогательное время на снятие усиления шва пневматической машинкой с наждачным кругом.....	220
Карта 38	
Вспомогательное время на зачистку шва от шлака после выполнения каждого прохода и околошовной зоны от брызг металла.....	221
Карта 39	
Вспомогательное время на установку (снятие) детали (сборочной единицы) на стол вручную.....	223
Карта 40	
Вспомогательное время на установку (снятие) детали (сборочной единицы) в приспособление, кондуктор или по шаблону.....	224
Карта 41	
Вспомогательное время на установку плоских деталей.....	227
Карта 42	
Вспомогательное время на установку цилиндрической детали в отверстие другой детали с совмещением по кромке вручную.....	228
Карта 43	
Вспомогательное время на поворот детали на столе или в приспособлении в горизонтальной или вертикальной плоскости вручную.....	229
Карта 44	
Вспомогательное время на установку и снятие фиксирующего приспособления (распорки) вручную.....	231
Карта 45	
Вспомогательное время на поворот приспособления вокруг горизонтальной или вертикальной оси вручную.....	232
Карта 46	
Вспомогательное время на закрепление и открепление детали (сборочной единицы) в приспособлении вручную.....	233
Карта 47	
Вспомогательное время на осмотр шва и клеймение детали (сборочной единицы).....	235
8. Вспомогательное время, связанное со сваркой изделия. (Среднесерийное производство).....	236
Карта 48	
Вспомогательное время на зачистку свариваемых кромок, деталей (сборочных единиц) перед сваркой.....	236
Карта 49	
Вспомогательное время на снятие усиления шва пневматической машинкой с наждачным кругом.....	238
Карта 50	
Вспомогательное время на зачистку шва от шлака после выполнения каждого прохода и околошовной зоны от брызг металла.....	239
Карта 51	
Вспомогательное время на установку (снятие) детали (сборочной единицы) на стол вручную.....	241
Карта 52	
Вспомогательное время на установку (снятие) детали (сборочной единицы) в приспособление, кондуктор или по шаблону.....	242
Карта 53	
Вспомогательное время на установку цилиндрической детали в отверстие другой детали с совмещением по кромке вручную.....	245

Карта 54	
Вспомогательное время на установку плоских деталей.....	246
Карта 55	
Вспомогательное время на поворот приспособления вокруг горизонтальной или вертикальной оси вручную.....	247
Карта 56	
Вспомогательное время на поворот детали на столе или в приспособлении в горизонтальной или вертикальной плоскости вручную.....	248
Карта 57	
Вспомогательное время на установку и снятие фиксирующего приспособления (распорки) вручную.....	250
Карта 58	
Вспомогательное время на закрепление и открепление детали (сборочной единицы) в приспособлении вручную.....	251
Карта 59	
Вспомогательное время на осмотр шва и клеймение детали (сборочной единицы).....	253
9. Вспомогательное время, связанное со сваркой изделия. (Мелкосерийное производство).....	254
Карта 60	
Вспомогательное время на зачистку свариваемых кромок деталей (сборочных единиц) перед сваркой.....	254
Карта 61	
Вспомогательное время на зачистку шва от шлака после выполнения каждого прохода и околошовной зоны от брызг металла.....	255
Карта 62	
Вспомогательное время на установку в приспособление или на рабочее место свариваемых деталей или изделий, поворот и снятие их вручную.....	257
Карта 63	
Вспомогательное время на крепление и открепление деталей (сборочных единиц).....	258
Карта 64	
Вспомогательное время на правку сварных сборочных единиц на плите вручную.....	259
Карта 65	
Вспомогательное время на осмотр, промер и клеймение шва.....	262
10. Время организационно-технического обслуживания рабочего места, отдых и личные надобности и подготовительно-заключительное.....	263
Карта 66	
Время организационно-технического обслуживания рабочего места, отдых и личные надобности и подготовительно-заключительное.....	263
11. Приложения.....	266
Приложение I	
Площадь поперечного сечения шва.....	267
Приложение II	
Значения длины кольцевого стыка труб.....	275
Приложение III	
Перевод минут в часы.....	276
Содержание.....	279