

## Содержание

1. Общая часть.....	1
1.1 Область применения.....	1
1.2 Организация труда.....	2
1.3 Требования безопасности.....	3
1.4 Методические указания.....	3
1.5 Пример расчета.....	9
2. Нормативная часть.....	11
2.1. Карты нормативов времени по конструктивным элементам ГОСТ 14771.....	11
Карта 1 Швы стыковых соединений без скоса кромок односторонние С2.....	11
Карта 2 Швы стыковых соединений без скоса кромок односторонние на съемной подкладке С4.....	12
Карта 3 Швы стыковых соединений без скоса кромок односторонние на остающейся подкладке С5.....	13
Карта 4 Швы стыковых соединений без скоса кромок односторонние замковые С6.....	14
Карта 5 Швы стыковых соединений без скоса кромок двусторонние С7.....	15
Карта 6 Швы стыковых соединений со скосом одной кромки односторонние на съемной подкладке С9.....	16
Карта 7 Швы стыковых соединений со скосом одной кромки односторонние на остающейся подкладке С10.....	17
Карта 8 Швы стыковых соединений со скосом одной кромки односторонние замковые С11.....	18
Карта 9 Швы стыковых соединений со скосом одной кромки двусторонние С12 и односторонние С8.....	19
Карта 10 Швы стыковых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки двусторонние С15.....	20
Карта 11 Швы стыковых соединений со скосом двух кромок односторонние на съемной подкладке С18.....	21
Карта 12 Швы стыковых соединений со скосом двух кромок односторонние на остающейся подкладке С19.....	22
Карта 13 Швы стыковых соединений со скосом двух кромок односторонние замковые С20.....	23
Карта 14 Швы стыковых соединений со скосом двух кромок двусторонние С21 и односторонние С17.....	24
Карта 15 Швы стыковых соединений со ступенчатым скосом двух кромок односторонние С22.....	25
Карта 16 Швы стыковых соединений с двумя симметричными скосами двух кромок двусторонние С25.....	26
Карта 17 Швы стыковых соединений с отбортовкой двух кромок односторонние С28.....	27
Карта 18 Швы угловых соединений с отбортовкой одной кромки односторонние У1.....	28
Карта 19 Швы угловых соединений с отбортовкой одной кромки односторонние У2.....	29
Карта 20 Швы угловых соединений без скоса кромок односторонние У4 и двусторонние У5 ( $0,58 \leq n > 0$ ).....	30
Карта 21 Швы угловых соединений без скоса кромок односторонние У4 и двусторонние У5 ( $S \leq n > 0,5S$ ).....	31
Карта 22 Швы угловых соединений со скосом одной кромки односторонние У6 и двусторонние У7.....	32

Карта 23	Швы угловых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки двусторонние У8.....	33
Карта 24	Швы угловых соединений со скосом двух кромок двусторонние У10 и односторонние У9.....	35
Карта 25	Швы тавровых или нахлесточных соединений без скоса кромок односторонние Т1, Н1 и двусторонние Т3, Н2.....	36
Карта 26	Швы тавровых соединений со скосом одной кромки односторонние Т6 и двусторонние Т7.....	38
Карта 27	Швы тавровых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки двусторонние Т8.....	39
	2.2. Карты нормативов времени по конструктивным элементам ОСТ.9633.....	40
Карта 28	Швы стыковых соединений со скосом кромок двусторонние С17.....	40
Карта 29	Швы стыковых соединений со скосом кромок односторонние на остающейся подкладке С18.....	41
Карта 30	Оплавление сварных швов без присадочного металла.....	43
Карта 31	Облицовка стыковых сварных швов с присадочным металлом.....	44
Карта 32	Облицовка тавровых сварных швов с присадочным металлом.....	46
	2.3. Вспомогательное время, зависящее от длины сварного шва.....	48
Карта 33	Вспомогательное время на зачистку от пыли и обезжиривание кромок свариваемых деталей перед сваркой с помощью ручного инструмента.....	48
Карта 34	Вспомогательное время на смену прутков присадочного металла.....	48
Карта 35	Вспомогательное время на очистку шва от окисной пленки с помощью ручного инструмента после каждого прохода.....	48
Карта 36	Вспомогательное время на осмотр, контроль размеров и клеймение шва.....	49
	2.4. Коэффициенты к нормам времени.....	50
Карта 37	Коэффициенты в зависимости от вида шва и способа сварки Коэффициенты в зависимости от толщины металла.....	50
Карта 38	Коэффициенты на условия выполнения сварки.....	51
Приложение	Режимы ручной аргонодуговой сварки с присадочным металлом	
Обязательное	сталей аустенитного класса.....	53