

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩАЯ ЧАСТЬ.....	3
Методика расчета норм труда.....	5
Характеристика применяемого оборудования и технология работы.....	14
Организация труда.....	17
НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ.....	19
Р а з д е л 1. Таблетирование.....	19
Карта 1. Вспомогательное время. Транспортировка и загрузка прессматериала в таблет-оборудование.....	19
Карта 2. Вспомогательное время. Транспортировка тары и готовых таблеток.....	19
Карта 3. Вспомогательное время. Наблюдение за процессом таблетирования и контроль массы таблеток.....	19
Р а з д е л II. Прессование и литье под давлением.....	20
Карта 4. Машинно-вспомогательное время. Подъем пуансона (при полуавтоматическом и автоматизированном управлении работой пресса).....	20
Карта 5. Машинно-вспомогательное время. Свободное опускание пуансона (до момента соприкосновения его с прессматериалом при полуавтоматическом и автоматизированном управлении работой пресса).....	21
Карта 6. Машинно-вспомогательное время. Окончательное смыкание пресс-формы (сжатие материала с момента соприкосновения пуансона с прессматериалом до достижения номинального давления при полуавтоматическом и автоматизированном управлении работой пресса).....	22
Карта 7. Машинно-вспомогательное время. Окончательное смыкание пресс-формы при прессовании тонкостенных изделий (при полуавтоматическом автоматизированном управлении работой пресса).....	23
Карта 8. Машинно-вспомогательное время. Подпрессовка.....	23
Карта 9. Вспомогательное время. Установка пресс-формы на пресс снятие с пресса.....	24
Карта 10. Вспомогательное время. Разборка пресс-формы и съем изделия	25
Карта 11. Вспомогательное время. Приемы при работе с разъемной матрицей.....	26
Карта 12. Укрупненные нормативы вспомогательного времени. Приемы при работе с разборным вкладышем.....	28
Карта 13. Вспомогательное время. Съем и установка кассеты (вкладыша) в стационарную пресс-форму.....	29
Карта 14. Вспомогательное время. Установка резьбооформляющих знаков, арматуры в стационарную пресс-форму.....	30
Карта 15. Вспомогательное время. Взвешивание прессуемого материала.....	32
Карта 16. Вспомогательное время. Объемная дозировка пресс-порошка.....	33
Карта 17. Вспомогательное время. Штучная дозировка таблеток.....	34
Карта 18. Вспомогательное время. Заполнение загрузочного приспособления таблетками.....	35
Карта 19. Вспомогательное время. Загрузка пресс-формы прессматериалом из загрузочного приспособления.....	36
Карта 20. Вспомогательное время. Загрузка пресс-формы пресспорошком из мерника.....	36
Карта 21. Вспомогательное время. Загрузка пресс-формы волокнисто-тканевой массой (нетаблетированной).....	37
Карта 22. Вспомогательное время. Загрузка пресс-формы гранулированным прессматериалом из емкости.....	38
Карта 23. Вспомогательное время. Загрузка пресс-формы таблетками.....	39

Карта 24.	Вспомогательное время. Съём изделий со стационарной пресс-формы.....	43
Карта 25.	Вспомогательное время. Съём изделий с пресс-формы отвертыванием вручную.....	44
Карта 26.	Вспомогательное время. Обдувка пресс-формы от остатков пластмассы.....	45
Карта 27.	Вспомогательное время. Удаление облоя и визуальный контроль качества изделий	46
Карта 28.	Вспомогательное время. Прокол отверстий.....	48
Карта 29.	Вспомогательное время. Калибровка изделий.....	49
Карта 30.	Вспомогательное время. Рихтовка изделий.....	49
Карта 31.	Вспомогательное время. Армирование вкладыша, арматуры.....	50
Карта 32.	Вспомогательное время. Отдельные приемы работ.....	51
Карта 33.	Вспомогательное время. Сборка формы.....	51
Карта 34.	Вспомогательное время. Вывертывание резьбооформляющих знаков из изделий, предохранительных резьбознаков из арматуры, запрессованной в изделия; наворачивание арматуры на резьбознаки.....	52
Карта 35.	Вспомогательное время. Одновременное вывертывание резьбознаков из изделий, свертывание изделий с кассет (механическое вывертывание).....	54
Карта 36.	Вспомогательное время. Установка и извлечение предохранительных знаков из арматуры	55
Карта 37.	Вспомогательное время. Набор арматуры.....	56
Карта 38.	Вспомогательное время. Маркировка и клеймение изделий.....	57
Карта 39.	Вспомогательное время. Протирка, смазка формы.....	58
Карта 40.	Вспомогательное время. Контроль параметров технологического режима по КИПиА	59
Карта 41.	Вспомогательное время. Связывание изделий.....	60
Карта 42.	Вспомогательное время. Установка формы в литевную машину и снятие с машины	61
Карта 43.	Укрупненные нормативы вспомогательного времени. Разборка формы и съём изделия	62
Карта 44.	Вспомогательное время. Съём и установка кассеты (вкладыша) в стационарную форму.....	63
Карта 45.	Вспомогательное время. Установка резьбооформляющих знаков, арматуры в стационарную литевную форму.....	64
Карта 46.	Вспомогательное время. Загрузка сырья в бункер машины.....	65
Карта 47.	Вспомогательное время. Съём изделий со стационарной формы.....	66
Карта 48.	Вспомогательное время. Визуальный контроль качества изделий.....	67
Карта 49.	Вспомогательное время. Отдельные приемы работ.....	68
Р а з д е л III.	Экструзия	69
Карта 50.	Оперативное время. Пуск агрегата.....	69
Карта 51.	Оперативное время. Вывод агрегата на режим.....	69
Карта 52.	Оперативное время. Остановка агрегата.....	70
Карта 53.	Оперативное время. Заправка изделия, экструдата, металлической полосы.....	70
Карта 54.	Оперативное время. Загрузка сырья.....	70
Карта 55.	Оперативное время. Установка (съём) пустых дисков, катушек, щек.....	71
Карта 56.	Оперативное время. Установка (съём) бухт, катушек, дисков с профилем (металлической полосой).....	72
Карта 57.	Оперативное время. Изготовление труб большого диаметра.....	74
Карта 58.	Оперативное время. Контроль и регулирование технологического режима.....	75
Р а з д е л IV.	Доделочные работы.....	77
Карта 59.	Основное время. Зачистка изделий по контуру напильником.....	77

Карта 60.	Основное время. Обрезка, зачистка облоя по контуру изделия вручную.....	82
Карта 61.	Основное время. Зачистка изделий по контуру конусным абразивным кругом, закрепленным на валу электродвигателя или на шпинделе сверлильного станка.....	84
Карта 62.	Основное время. Зачистка изделий по контуру сверлом, разверткой, фрезой и т. д., установленными на валу электродвигателя или шпинделе сверлильного станка	85
Карта 63.	Основное время. Зачистка изделий периферией абразивного круга, установленного на наждачном станке.....	86
Карта 64.	Основное время. Зачистка изделий по круглому контуру и места литника на станке	87
Карта 65.	Основное время. Зачистка изделий шлифовальной шкуркой на ленточно-шлифовальном станке.....	88
Карта 66.	Основное время. Зачистка изделий на горизонтально-шкурочном станке (торцевание).....	89
Карта 67.	Основное время. Зачистка изделий на прессах.....	89
Карта 68.	Основное время. Зачистка выступающих концов арматуры от наплыва пластмассы	90
Карта 69.	Основное время. Удаление литников.....	92
Карта 70.	Укрупненные нормативы вспомогательного времени. Галтовка.....	95
Карта 71.	Основное время. Сверление отверстий на вертикально-сверлильном станке...	97
Карта 72.	Основное время. Развертывание отверстий на вертикально-сверлильном станке.....	98
Карта 73.	Основное время. Нарезание и калибрование резьбы.....	99
Карта 74.	Основное время. Полирование изделий на станке.....	103
Карта 75.	Основное время. Комплектование и раскомплектование изделий.....	104
Карта 76.	Основное время. Протирка изделий от пыли.....	104
Карта 77.	Оперативное время. Обдувка изделий сжатым воздухом.....	105
Карта 78.	Вспомогательное время. Отдельные приемы работ.....	106
Р а з д е л V.	Упаковка изделий из пластмасс.....	108
Карта 79.	Оперативное время. Завертывание изделий.....	108
Карта 80.	Оперативное время. Укладка изделий в тару.....	110
Карта 81.	Оперативное время. Ссыпка изделий из производственной тары в транспортную тару.....	111
Карта 82.	Оперативное время. Определение количества изделий на счетных весах	112
Карта 83.	Оперативное время. Взвешивание изделий.....	112
Карта 84.	Оперативное время. Подготовка упаковочного материала.....	113
Карта 85.	Оперативное время. Прокладывание рядов (слоев) изделий в таре.....	114
Карта 86.	Оперативное время. Подготовка тары к упаковке.....	114
Карта 87.	Оперативное время. Вязка изделий, коробок.....	116
Карта 88.	Оперативное время. Закрытие верхнего слоя изделий в таре.....	117
Карта 89.	Оперативное время. Закрытие тары.....	117
Карта 90.	Оперативное время. Упаковка касок.....	118
Карта 91.	Оперативное время. Подноска (относка) упаковочного материала, тары	119
Карта 92.	Оперативное время. Отдельные приемы работ.....	120
Р а з д е л VI.	Общие виды работ.....	121
Карта 93.	Контроль качества изделий измерительным инструментом.....	121
Карта 94.	Маркировка	124
Карта 95.	Подготовка, вкладывание, прикрепление ярлыков, сертификатов, упаковочных листов.....	124
Карта 96.	Выполнение математических расчетов.....	124

Карта 97.	Заполнение технологического журнала.....	125
Карта 98.	Получение сырья (материалов, изделий).....	126
Карта 99.	Сдача готовой продукции.....	127
Карта 100.	Передвижение рабочего с грузом и без груза в процессе работы.....	128
Карта 101.	Отдельные приемы работ.....	128
Карта 102.	Подготовительно-заключительное время.....	129
Карта 103.	Время на организационно-техническое обслуживание рабочего места, отдых и личные потребности.....	130
Приложение	131
Приложение 1.	Скорость хода пуансона, принятая для расчета времени на разъем и смыкание пресс-формы (подъем и свободное опускание пуансона, окончательное смыкание пресс-формы).....	131
Приложение 2.	Пример расчета коэффициента полезного времени работы агрегата по производству изделий из пластмасс методом непрерывной экструзии ($K_{пв}$)	132
Приложение 3.	Плотность материалов, перерабатываемых методами прессования и литья под давлением.....	134
Приложение 4.	Величина врезания и перебега инструмента.....	135
Содержание	141