

СОДЕРЖАНИЕ:

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.....	3
2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕНЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТЫ.....	9
3. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА.....	15
4. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ.....	16
4.1. НОРМАТИВЫ ОСНОВНОГО И НЕПОЛНОГО ШТУЧНОГО ВРЕМЕНИ НА 1 М ШВА.....	16
4.1.1. Сварка прямолинейных швов проволочными электродами диаметром 3мм....	16
Карта 1. Швы стыковых соединений без скоса кромок.....	16
Карта 2. Швы стыковых и угловых соединений без скоса кромок на остающейся подкладке.....	18
Карта 3. Швы стыковых соединений с криволинейным скосом двух кромок.....	20
Карта 4. Швы угловых соединений без скоса кромок с нормальной и увеличенной галтелью.....	21
Карта 5. Швы тавровых соединений без скоса кромок с нормальной и увеличенной галтелью.....	23
Карта 6. Швы тавровых соединений без скоса кромок на остающейся подкладке...	25
4.1.2. Сварка кольцевых швов проволочными электродами диаметром 3 мм.....	27
Карта 7. Швы стыковых соединений без скоса кромок.....	27
Карта 8. Швы стыковых соединений без скоса кромок на остающейся подкладке...	30
Карта 9. Швы стыковых соединений с криволинейным скосом двух кромок.....	33
4.1.3. Сварка прямолинейных швов плавящимся мундштуком.....	35
Карта 10. Швы стыковых соединений без скоса кромок.....	35
Карта 11. Швы стыковых и угловых соединений без скоса кромок на остающейся подкладке.....	37
Карта 12. Швы угловых соединений без скоса кромок с нормальной и увеличенной галтелью.....	39
Карта 13. Швы тавровых соединений без скоса кромок с нормальной и увеличенной галтелью.....	41
Карта 14. Швы тавровых соединений без скоса кромок на остающейся подкладке..	43
4.1.4 Сварка прямолинейных швов пластинчатыми электродами.....	45
Карта 15. Швы стыковых соединений без скоса кромок.....	45
Карта 16. Швы стыковых и угловых соединений без скоса кромок на остающейся подкладке.....	47
Карта 17. Поправочные коэффициенты к нормативам основного времени.....	49

Карта 18. Поправочные коэффициенты к нормативам неполного штучного времени.....	52
4.2. НОРМАТИВЫ ВРЕМЕНИ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО, ВРЕМЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА, НА ОТДЫХ, ЛИЧНЫЕ ПОТРЕБНОСТИ И ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ.....	53
Карта 19. Вспомогательное время, зависящее от длины свариваемого шва.....	53
Карта 20. Вспомогательное время, зависящее от свариваемого изделия и применяемого сварочного оборудования.....	54
Карта 21. Вспомогательное время, связанное со свариваемым изделием (установка, повороты, снятие и транспортировка).....	57
Карта 22. Время обслуживания рабочего места, на отдых, личные потребности и подготовительно-заключительное.....	60
ПРИЛОЖЕНИЯ.....	61
Приложение 1. Типы и технические данные аппаратов для электрошлаковой сварки.....	61
Приложение 2. Типы и технические данные сварочных трансформаторов для электрошлаковой сварки.....	62
Содержание.....	63