ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО НОРМАТИВОВ ПО ТРУДУ

МЕЖОТРАСЛЕВЫЕ УКРУПНЕННЫЕ НОРМАТИВЫ ВРЕМЕНИ НА РАБОТЫ ПО РЕМОНТУ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ (ПО ВИДАМ РЕМОНТА)

МОСКВА-1990

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО НОРМАТИВОВ ПО ТРУДУ

МЕЖОТРАСЛЕВЫЕ УКРУПНЕННЫЕ НОРМАТИВЫ ВРЕМЕНИ НА РАБОТЫ ПО РЕМОНТУ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ (ПО ВИДАМ РЕМОНТА)

МОСКВА-1990

Сборник содержит межотраслевые укрупненные нормативы времени на работы по ремонту деревообрабатывающего оборудования (по видам ремонта).

Нормативы разработаны Государственным проектно-конструкторским и технологическим институтом по модернизации, автоматизации, ремонту металлорежущих станков и техническому обслуживанию металлообрабатывающего оборудования с программным управлением (ГПКТИ "Станкосервис") Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР совместно с Центральным бюро нормативов по труду Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам при участии нормативно-исследовательских организаций и предприятий Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР, Министерства лесной промышленности СССР, Министерства бытового обслуживания населения РСФСР, Министерства жилищно-гражданского строительства РСФСР, Министерства топливной промышленности РСФСР, Госагропрома РСФСР.

Срок действия межотраслевых укрупненных нормативов времени – до 1997 года.

Обеспечение межотраслевыми нормативными материалами по труду осуществляется по заявкам предприятий и организаций через книготорговую сеть на местах. Информация об этих изданиях публикуется в Аннотированных тематических планах выпуска литературы издательства "Экономика" и Книготорговых бюллетенях.

В конце настоящего сборника помещен бланк отзыва, который заполняется предприятием (организацией) и направляется в адрес ЦБНТ: 109028, Москва, ул.Солянка, д.3, строение 3.

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

I.I. Межотраслевые укрупненные нормативы времени на работы по ремонту деревообрабатывающего оборудования (по видам ремонта) предназначены для нормирования труда слесарей-ремонтников, электромонтеров по ремонту электрооборудования, занятых на работах по ремонту деревообрабатывающего оборудования, при одельной оплате труда и установлении нормированных заданий при повременной оплате.

Укрупненные нормативы времени рекомендуются для применения на различных предприятиях отраслей народного хозяйства независимо от их ведомственной подчиненности.

I.2. Межотраслевые укрупненные нормативы времени на работы по ремонту деревообрабатывающего оборудования могут быть использованы при расчете комплексных норм при внедрении бригадной формы организации и стимулирования труда в соответствии с "Методическими рекомендациями по нормированию труда рабочих в условиях коллективных форм его организации и стимулирования", М., "Экономика",1987.

I.3. Настоящий сборник содержит укрупненные нормативы времени на работы по видам ремонта станков-предоставителей девяти групп деревообрабатывающего оборудования:

лесопильные рамы Р63-4А, Р63-4Б, Р63-6, РК;

ленточнопильные станки ЛС-80-0I, ЛС-80-6С, ЛС-80-4;

круглопильные станки ЦМР-2, Ц2Д-7Д, ЦТ4Ф;

фрезерные одношпиндельные станки ФС-I, ФСШ-I;

шипорезные станки ШПК-40, ШОI6-4, ШДI6-8;

Сверлильно-пазовальные СВПГ-2, СВПГ-3;
строгальные станки СІ6-IA, СІ6-2А, С25-IA, С25-2А;
шлифовальные станки ШПС-6, ШлПС-9, ШлПС-IO;
цепно-долбежные ДЦА-3, ДЦА-4 .

Типовой состав работы

Вид ремонта	Состав работы
I. Капитальный ремонт	Проверка станка на точность перед ремонтом. Измерение износа трущихся поверхностей деталей перед ремонтом и восстановлением. Полная разборка станка и всех узлов. Промывка и протирка деталей и узлов станка. Дефектация, контроль, сортировка деталей. Ремонт узлов станка. Сборка узлов станка. Общая сборка станка. Обкатка станка на холостом ходу на всех скоростях и подачах. Проверка и испытание станка под нагрузкой.

Вид ремонта	Состав работы
	Проверка работы станка на точность и чистоту обработки.
	Испытание станка после ремонта на жесткость.
2. Средний ремонт	Проверка станка на точность перед ремонтом.
	Частичная разборка станка.
	Промывка, протирка и осмотр деталей разобранных узлов.
	Уточнение предварительно составленной дефектной ведомости.
	Замена или восстановление изношенных узлов и деталей.
	Контрольное шабрение или шлифование нуждающихся в ремонте направляющих поверхностей, если их износ превышает допустимый.
	Ремонт систем смазки, охлаждения и гидравлики.
	Сборка отремонтированных узлов.
	Проверка правильности взаимодействия всех механизмов станка.
	Обкатка станка на холостом ходу на всех скоростях и подачах.
	Проверка и испытание станка под нагрузкой.
	Проверка работы станка на точность и чистоту обработки.
	Испытание станка после ремонта на жесткость.

Вид ремонта	Состав работы
3. Текущий ремонт	Проверка правильности работы и регулирование механизма станка. Частичная разборка станка. Подетальная разборка двух-трех сборочных единиц, подверженных наибольшему износу и загрязнению. Вскрытие крышек и люков для внутреннего осмотра и промывки остальных узлов. Промывка и протирка деталей разобранных узлов, базовых плоскостей и направляющих. Составление или уточнение предварительно составленной дефектной ведомости, выявление деталей, требующих замены или ремонта при ближайшем плановом ремонте. Замена изношенных деталей. Регулирование фрикционных муфт и тормозов, при необходимости добавить фрикционные диски и пришабривание конусов фрикционов. Зачистка задиров, царапин, забоин, заусенцев на трущихся поверхностях станка. Регулирование элементов гидросистемы и ремонт смазочных устройств, замена масла. Проверка и ремонт системы охлаждения. Текущий ремонт насосов и арматуры.

Вид ремонта	Состав работы
	Ремонт и замена оградительных устройств, установленных в соответствии с правилами техники безопасности. Обкатка станка на холостом ходу на всех скоростях и подачах. Проверка и испытание станка под нагрузкой. Проверка работы станка на точность и чистоту обработки.

I.4. В основу разработки Межотраслевых укрупненных нормативов времени положены:
технологические процессы ремонта деревообрабатывающего оборудования;
результаты фотохронометражных наблюдений, проведенные нормативно-исследовательскими организациями и предприятиями;
результаты анализа организации труда на предприятиях;
общемашиностроительные нормативы времени на слесарные работы по ремонту оборудования;
единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

I.5. Величина межотраслевых укрупненных нормативов времени, приведенная в настоящем сборнике, установлена на выполненный объем работ и выражена в человеко-часах на соответствующий вид ремонта.

Укрупненный норматив учитывает все категории затрат рабочего времени (основное, вспомогательное время, подготовительно-заключительное время, время обслуживания рабочего места, а также время на отдых и личные потребности) и расчитывается по формуле:

$$Нвр = T_{сп} \cdot (I + \frac{К}{100}) \cdot Кэсп ,$$

где Нвр - укрупненный норматив времени на операцию;

$t_{оп}$ - оперативное время, которое при расчете норматива времени по общемашиностроительным нормативам времени на слесарные работы по ремонту оборудования и хронометражным наблюдениям определяется как сумма нормативов оперативного времени на выполнение элементов (приема или комплекса приемов), входящих в операцию;

К - сумма на подготовительно-заключительные работы - $a_{пз}$; на обслуживание рабочего места - $a_{обс}$; на отдых (включая физкультпаузы) и личные надобности - $a_{отл}$ в процентах от оперативного времени $t_{оп}$; $a_{пз}$ принимается 4%, $a_{об}$ - 4,5%, $a_{отл}$ - 5,5% (на основании общемашиностроительных нормативов времени на слесарные работы по ремонту оборудования);

Кэоп - коэффициент на слесарные и прочие работы (табл. I), учитывающий состояние ремонтируемого оборудования.

I.6. Разряды работ в настоящем сборнике указаны в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, вып.I, утвержденным постановлением Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариатом ВЦСПС от 3I/I-I985 г. № 3I/3-30, и вып.2, раздел "Слесарные и слесарно-сборочные работы", утвержденным постановлением Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариатом ВЦСПС I6/I-I985 г. № I7/2-54.

При внесении поправок в тарифно-квалификационный справочник разряды работ, указанные в данном сборнике, должны соответственно изменяться.

I.7. Выполнение работ рабочими не тех разрядов, которые указаны в тарифно-квалификационном справочнике, а также недостатки в организации труда и производства не могут служить основанием для

каких либо изменений межотраслевых укрупненных нормативов времени.

I.8. В сборнике приведены межотраслевые укрупненные нормативы времени по видам ремонта, которые следует использовать в том случае, если выполняется весь объем работ.

I.9. На работы, не предусмотренные сборником, устанавливаются местные укрупненные нормативы по аналогии с межотраслевыми.

I.IO. До введения межотраслевых укрупненных нормативов времени необходимо привести организационно-технические условия в ремонтно-механических цехах, на производственных участках и в мастерских в соответствии с запроектированными в сборнике и проинструктировать рабочих.

I.II. При внедрении на предприятиях более совершенных, чем это предусмотрено в межотраслевых нормативах организации производства, труда, технологии работы, повышающих производительность труда рабочих, следует разрабатывать и вводить в установленном порядке местные нормативы, соответствующие более высокой производительности труда.

Таблица I

Средний коэффициент сменности эксплуатации станка	Период работы станка в среднесерийном, мелкосерийном и единичном производстве, лет				Период работы станка в массовом и крупносерийном производстве, лет			
	7	I2	20	свыше 20	7	I2	20	свыше 20
	Значение коэффициента на слесарные и прочие работы (Кексп)							
Менее I,3	0,95	I,00	I,05	I,I5	I,00	I,05	I,I0	I,I5
I,3-I,6	I,00	I,05	I,I0	I,I5	I,05	I,I0	I,I5	I,20
Свыше I,6	I,05	I,I0	I,I5	I,20	I,I0	I,I5	I,20	I,25

2. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

2.I. Работы по ремонту деревообрабатывающего оборудования выполняются комплексными бригадами слесарей-ремонтников.

2.2. Выполнение работ, приведенных в сборнике, осуществляется по графикам планово-предупредительного ремонта.

Перед ремонтом должна быть произведена технологическая, материальная и организационная подготовка.

2.3. Технологическая подготовка заключается в составлении маршрутных технологических процессов, разборки, ремонта и сборки узлов и станка, технологии изготовления или восстановления деталей и узлов.

2.4. Материальная подготовка ремонтных работ предусматривает своевременное получение или изготовление запасных деталей и узлов, заменяющих изношенные; обеспечение ремонтной бригады инструментом, материалами и покупными комплектующими изделиями.

2.5. Организационная подготовка предусматривает своевременное проведение следующих мероприятий:

2.5.I. Подготовку рабочего места.

2.5.2. Подготовку подъемно-транспортного оборудования.

2.5.3. Подготовку инструмента и приспособлений.

2.5.4. Подготовку технической документации, запчастей и необходимых материалов.

2.5.5. Организацию технического контроля за качеством ремонта станка.

2.6. Поступившее в ремонт оборудование подвергается осмотру для определения его состояния и комплектности, после чего составляется акт приемки оборудования в ремонт.

Комплексная бригада состоит из разных специальностей слесарей-ремонтников, которые выполняют все виды плановых ремонтов и осуществляют техническое обслуживание оборудования.

2.7. Ремонтная бригада должна иметь постоянный состав на все время нахождения станка в ремонте до сдачи его в эксплуатацию. В состав бригады необходимо включить слесарей-ремонтников, имеющих опыт ремонта станков, знающих технологию точных замеров различными измерительными инструментами и приборами. Руководителем бригады назначается слесарь высокой квалификации, имеющий опыт по ремонту станков, который осуществляет руководство ремонтом и несет полную ответственность за его качество. Перед началом работы он инструктирует членов бригады. Инструктаж должен включать в себя следующее:

2.7.1. Изучение устройства станка и требований, предъявляемых к его работе.

2.7.2. Ознакомление с особенностями ремонта деревообрабатывающего оборудования.

2.7.3. Распределение обязанностей между членами бригады.

2.7.4. Ознакомление с правилами техники безопасности при выполнении ремонтных работ.

Перед началом работы бригадир должен проверить укомплектованность рабочих мест необходимым исправным и проверенным на точность инструментом, приборами, подъемно-транспортными средствами.

2.8. Перечень оборудования, приспособлений и инструмента, применяемых при выполнении ремонтных работ, указан в таблице 2.

2.9. Приведенные в сборнике укрупненные нормативы времени на выполнение технологических операций рассчитаны на рациональную организацию рабочих мест.

2.10. Ремонт деревообрабатывающего оборудования осуществляется по технологической схеме, представленной на рис. I.

2.11. Организация рабочего места определяется наличием и размещением необходимого оборудования, приспособлений и инструмента.

В целях повышения качества ремонтируемого оборудования и применения передовых методов и приемов труда предусмотрены специализация рабочих мест на участке.

Приведенная планировка рабочего места слесарей по ремонту и техническому обслуживанию оборудования (рис. 2) разработана на основе следующих исходных данных технологического процесса: состава и габаритных размеров оборудования и оснастки; габаритных размеров предметов труда и их количества; предлагаемой системы обслуживания рабочих мест; норм безопасности труда и санитарной гигиены.

2.12. Для ремонта лесопильных рам целесообразно использовать передвижное рабочее место бригады слесарей, организованное на базе самоходной ремонтной установки РАМБ.

Установка (рис. 3) предназначена для механизации работ при разборке и сборке лесопильных рам, демонтаже и монтаже тельферов, а также для выполнения других работ на высоте до 6 м.

На электропогрузчике 4 смонтированы подъемное устройство 2, гидромультипликатор 3, аутригеры 5 и лестница 6.

Подъемное устройство 2 представляет собой колонну, на которой установлены две вертикальные направляющие, для подъема и опускания каретки I грузоподъемностью I000 кг. Наибольшая высота ее подъема 6I00 мм.

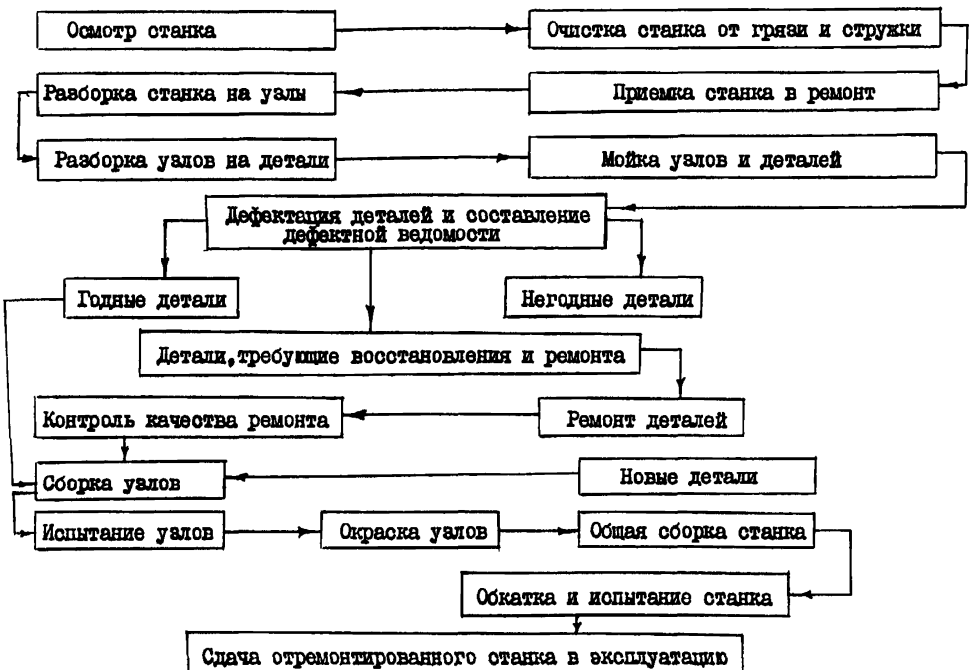


Рис. I. Общая схема технологического процесса ремонта деревообрабатывающего оборудования

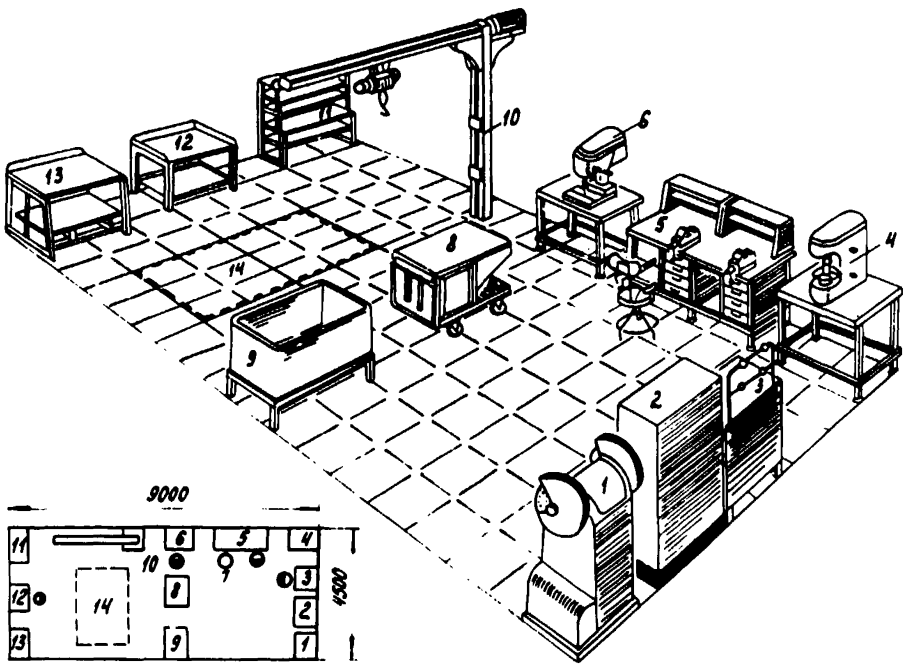
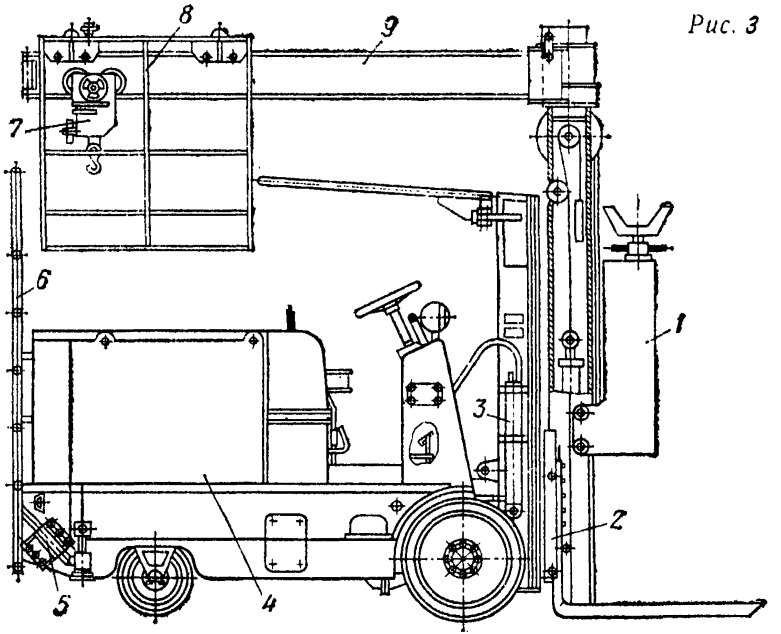


Рис. 2.2.

Типовая планировка рабочего места слесарей по ремонту и межремонтному обслуживанию оборудования: I – наждачное точило 3Б634; 2 – инструментальный шкаф С 3722; 3 – тумбочка бригадира СД 3715-06; 4 – настольный пресс; 5 – стационарный верстак СД 3701-07А; 6 – сверлильный станок 2Н125; 7 – стул; 8 – передвижной верстак СМ 522-00-00; 9 – ванна ПМ-0402; I0 – консольный кран НКМ-203; II – стеллаж для материалов и запасных частей С 3722-32; I2 – стол для ремонта узлов СД 3702-09; I3 – приемный столик СД 3725-01; I4 – ремонтная площадка СД 3738-5.

Рис. 3



Передвижное рабочее место слесарей, организованное на базе самоходной ремонтной установки РАМБ.

В верхней части колонны смонтирована стрела 9, которая может поворачиваться от ручного привода вокруг вертикальной оси колонны на 360^0.

Ее грузоподъемность при максимальном вылете I000 кг., при минимальном 2500 кг.

По верхней направляющей стрелы также от ручного привода перемещается люлька 8 грузоподъемностью 240 кг. Наибольшая высота до пола люльки 4550 мм.

На нижней полке стрелы находится ручная передвижная червячная таль 7 грузоподъемностью 3,2I. Гидромультипликатор предназначен для повышения давления со I00 до 250 кгс/см^2, которое используется при работе с гидрофицированным инструментом, входящим в комплект установки.

2.I3. Во время проверок станок должен быть изолирован от потоков воздуха, тепловой радиации прямых лучей солнца, а также от сотрясений. Проверку производить при установившейся температуре $20^0 \pm 2^0$С.

2.I4. В производственном процессе ремонта особое место занимает дефектация узлов и деталей и составление на ее основе дефектовочной ведомости. Дефектовочная ведомость служит основным исполнительным технологическим документом, на основании которого определяется потребность в запасных деталях, а также степень пригодности работавших деталей и узлов и объем ремонтных работ.

На основании дефектовочной ведомости определяется необходимость и своевременность получения или изготовления запасных деталей и узлов, заменяющих изношенные, снабжения инструментами и приспособлениями, а также материалам и комплектующими изделиями.

2.I5. Организация труда на рабочем месте должна удовлетворять требованиям охраны труда, техники безопасности и правилам промышленной санитарии и гигиены.

Одним из необходимых условий сохранения здоровья и высокопроизводительного труда является обеспечение чистоты воздуха и нормальных санитарно-гигиенических условий рабочего помещения. В воздухе рабочей зоны производственного помещения могут находиться предельно допустимые концентрации вредных веществ. Поэтому все закрытые помещения, где производится ремонт деревообрабатывающих станков, должны иметь возможность естественного проветривания, а там, где производятся сварочные работы или в воздухе содержатся испарения масел, нефтепродуктов и растворов моечной установки, должна применяться принудительная вентиляция с воздухообменом от I до I0 раз в час., в зависимости от объема помещения.

Кроме того, при ремонте используется комбинированное освещение. Светильники располагают так, чтобы луч света лампы хорошо освещал рабочее место и не слепил глаза рабочему. Для освещения отдельных узлов и деталей применяются ручные переносные светильники или поворотные светильники на кронштейнах. Светильники имеют арматуру, предохраняющую глаза рабочих от ослепления, а сам светильник - от механических повреждений. Освещенность производственных помещений и рабочих мест при люминесцентном освещении должна быть не менее 200 люкс.

3. ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИСПОСОБЛЕНИЙ И ИНСТРУМЕНТА, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Таблица 2

Наименование оборудования, приспособления, инструмента	Тип, модель, ГОСТ	Примечание
I. ОРГОСНАСТКА		
Верстак слесарный	СД370I-07А	Конструкция института "Оргстанкинпром"
Инструментальный шкаф	С3722-2I	То же
Стул	С374I-0I	-"-
Стол приемный	СД3725-0I	-"-
Стеллаж	СД3722-32	-"-
Стол для сборки узлов	СД3703-09	-"-
Передвижной верстак	СМ522-00-00	-"-
II. ОБОРУДОВАНИЕ		
Кран-балка	НКМ-203	Грузоподъемность I т.
Ванна моечная	НМ-8402	
Передвижное рабочее место бригады слесарей по ремонту лесопильных рам на базе самоходной ремонтной установки РАМБ-I	РАМБ-I	Конструкция НПО "Ремонт" г. Волгоград

Наименование оборудования, приспособления, инструмента	Тип, модель, ГОСТ	Примечание
Стенд для испытания узлов	Нестандартный	
Ванна для подогрева подшипников в масле	Гипроэнергопром ШО-471а	
Кран мостовой электрический	Имеющийся в цехе	
Наждачное точило	3Б634	
III. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ		
Приспособления для выпрессовки	ПМ-4-00	Калькодержатель "Сибгипроэнергопром"
Тиски слесарные	ГОСТ 4045-75	
Струбцины	МИ-483-60	То же
Чалочное приспособление	Нестандартное	
Специальное приспособление	Нестандартное	-"-
IУ. ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ, СЛЕСАРНО-СБОРОЧНЫЙ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ		
Шабер специальный	Нестандартный	
Напильники	ГОСТ 1465-80	
Сверла спиральные	ГОСТ 10902-77	

Наименование оборудования, приспособления, инструмента	Тип, модель, ГОСТ	Примечание
Зубила слесарные		
Метчики машинно-ручные	ГОСТ 3256-78	
Электросверлильная машина	С-480	
Воротки	ГОСТ 22401-83	
Молотки слесарные	ГОСТ 2310-77	
Шплинтовыдергиватель		
Комплект ключей		
Плоскогубцы	ГОСТ 7236-86	
Круглогубцы	ГОСТ 7283-86Е	
Отвертки слесарно-монтажные	ГОСТ 17199-88	
Кернеры	ГОСТ 7213-72Е	
Надфили	ГОСТ 1513-77Е	
Станок ножовочный ручной	МН-524-60	
Полотна ножовочные	ГОСТ 6645-86	
Выколотка	С-7851	
Оправки специальные	Нестандартные	
Зенкеры	ГОСТ 1677-75	

Наименование оборудования, приспособления, инструмента	Тип, модель, ГОСТ	Примечание
Гайковерт	ГОСТ 10210-83	
Шкурка шлифовальная	ГОСТ 13344-79	
Штифтовыдергиватель	С 7819-2011	
Кусачки	ГОСТ 7282-75	
Масленка	Нестандартная	
У. ИНСТРУМЕНТ МЕРИТЕЛЬНЫЙ И ПРИБОРЫ		
Уровень слесарный	ГОСТ 9392-75	
Индикатор	ГОСТ 577-68	
Угольник		
Микрометр Окл 0-25; 25-50; 50-75; 75-100	ГОСТ 4381-87	
Набор щупов № 1	ТУ2-034-225-87	
Штангенциркуль	ГОСТ 166-80	
Динамометр	ГОСТ 13837-79	
Штангенрейсмус	ГОСТ 164-80	
Шумомер	ГОСТ 17187-81	

Наименование оборудования, приспособления, инструмента	Тип, модель, ГОСТ	Примечание
Нутромер		
Калибры		
Оправка цилиндрическая	МК-150	
Плита поверочная 0,400, 0,600	ГОСТ 10905-86	
Уровень слесарный	ГОСТ 9392-75	
Линейка поверочная	ГОСТ 8026-75	
Мостики универсальные	Нестандартные	
Индикатор со штативом	ГОСТ 577-68	
Тахометр	ГОСТ 21339-82Е	
Набор щупов	ГОСТ 882-75	
Автоколиматор ЛК-30 или М2А	ТУ3.31495-84	
Эталоны шероховатости	ГОСТ 9378-75	
VI. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ		
Керосин		
Уайт-спирит	ГОСТ 3134-78	
Шабровочная краска		

Наименование оборудования, приспособления, инструмента	Тип, модель, ГОСТ	Примечание
Масло индустриальное	ГОСТ 20788-75	
	ТУ37008.096-86 - ТУ37008.098-86	
Бензин авиационный	Б-70 ГОСТ 1012-72	
	646 ГОСТ 1818-72	
Растворитель	Р4 ГОСТ 7827-74	
Ветошь обтирочная		

В данной таблице приведены наиболее распространенные типы оборудования, приспособлений, инструментов, применяемых в ремонтном производстве.

Наряду с этим, допускается применение других типов оборудования, приспособлений, инструментов без корректировки норм.

Измерительные инструменты, приборы, микрометры, уровни, линейки, угольники и т.д. должны иметь заключение измерительной лаборатории о их годности к работе с указанием гарантированной точности измерения.

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				Р63-4А	Р63-4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел./час.			
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	I,40	I,40	I,50	I,60
		с.		0,80	0,80	0,90	0,90
		т.		0,30	0,30	0,30	0,30
2.	Проверка станка на точность	к.	4	2,75	2,75	2,95	3,I5
		с.		I,50	I,50	I,80	I,80
		т.		0,50	0,50	0,50	0,50
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	5,20	5,20	5,65	5,95
		с.		2,90	2,90	3,I0	3,30
		т.		0,95	0,95	I,00	I,I0
4.	Разборка верхних вальцов	к.	3	I,55	I,55	I,70	I,75
		с.		0,90	0,90	0,90	0,90
		т.		0,30	0,30	0,30	0,30
5.	Разборка гидроцилиндров	к.	3	I,20	I,20	I,30	I,40
		с.		0,65	0,65	0,70	0,80
		т.		0,20	0,20	0,20	0,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				Р63-4А	Р63-4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
6.	Разборка гидромотора	к.	3	2,20	2,20	2,30	2,50
		с.		I,20	I,20	I,30	I,40
		т.		0,40	0,40	0,40	0,40
7.	Разборка тормоза	к.	3	2,25	2,25	2,40	2,50
		с.		I,20	I,20	I,30	I,40
		т.		0,40	0,40	0,40	0,40
8.	Разборка редуктора	к.	3	I,90	I,90	2,00	2,I0
		с.		I,05	I,05	I,05	I,30
		т.		0,35	0,35	0,40	0,40
9.	Разборка нижних вальцов	к.	3	2,75	2,75	2,95	3,I5
		с.		I,50	I,50	I,80	I,80
		т.		0,50	0,50	0,55	0,60
I0.	Разборка главного вала	к.	3	2,25	2,25	2,35	2,50
		с.		I,20	I,20	I,20	I,40
		т.		0,40	0,40	0,40	0,40

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продольно-строгального РБ3-4А	РБ3-4Б	РБ3-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
II.	Разборка пильной рамки и постава пил	к.	3	2,50	2,50	2,65	2,80
		с.		I,40	I,40	I,50	I,60
		т.		0,45	0,45	0,50	0,50
I2.	Разборка механизма качения пильной рамки	к.	3	4,20	4,20	4,50	4,80
		с.		2,30	2,30	2,40	2,70
		т.		0,80	0,80	0,85	0,90
I3.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	2,35	2,35	2,45	2,65
		с.		I,30	I,30	I,40	I,40
		т.		0,40	0,40	0,40	0,40
I4.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	4,55	4,55	4,80	5,I5
		с.		2,60	2,60	2,50	2,65
		т.		0,80	0,80	0,85	0,90
	ИТОIO на слесарно-разборочные работы	к.		37,05	37,05	39,50	42,00
		с.		20,50	20,50	2I,85	23,35
		т.		6,75	6,75	7,05	7,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА

Карта 2 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				Р63-4А	Р63-4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
I.	Ремонт механизма качания пильной	к.	4	5,40	5,40	5,75	6,I5
		о.		3,05	3,05	3,20	3,40
		т.		0,95	0,95	I,00	I,I0
2.	Ремонт пильной рамки и постава пил	к.	4	4,90	4,90	5,20	5,50
		о.		2,70	2,70	2,90	3,05
		т.		0,85	0,85	0,90	0,95
3.	Ремонт главного вала	к.	4	4,55	4,55	4,85	5,I5
		о.		2,50	2,50	2,65	2,80
		т.		0,80	0,80	0,85	0,90
4.	Ремонт нижних вальцов	к.	4	4,I0	4,I0	4,40	4,70
		о.		2,20	2,20	2,40	2,60
		т.		0,70	0,70	0,75	0,80
5.	Ремонт редуктора	к.	4	3,70	3,70	3,95	4,20
		о.		2,00	2,00	2,20	2,40
		т.		0,65	0,65	0,70	0,75

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предостанитоля Р63-4А	Р63-4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполнение объем работы, чел/час.			
6.	Ремонт тормоза	к.	4	4,40	4,40	4,70	5,00
		с.		2,40	2,40	2,60	2,70
		т.		0,85	0,75	0,80	0,85
7.	Ремонт верхних вальцов	к.	4	3,25	3,25	3,50	3,70
		с.		I,80	I,80	I,80	2,I0
		т.		0,55	0,55	0,60	0,60
8.	Ремонт гидроцилиндров и гидромотора	к.	4	6,85	6,85	7,30	7,75
		с.		3,80	3,80	4,05	4,20
		т.		I,20	I,20	I,30	I,40
9.	Ремонт цепей, ремней	к.	3	I,80	I,80	I,90	2,00
		с.		I,05	I,05	I,I0	I,I0
		т.		0,30	0,30	0,30	0,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя: Р63-4А	Р63-4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
19.	Ремонт ограждений (щитков, кожухов)	к.	3	3,80	3,80	4,05	4,30
		с.		2,10	2,10	2,20	2,40
		т.		0,70	0,70	0,75	0,80
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		42,75	42,75	45,60	48,45
		с.		23,60	23,60	25,20	26,75
		т.		7,55	7,55	7,95	8,45

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продотавитоля			
				Р63-4А	Р63-4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
I.	Сборка механизма качения пильной рамки	к.	4	6,I5	6,I5	6,55	6,95
		с.		3,40	3,40	3,60	3,85
		т.		I,I0	I,I0	I,20	I,25
2.	Сборка пильной рамки и постава пил	к.	4	3,70	3,70	3,95	4,20
		с.		2,I0	2,I0	2,25	2,35
		т.		0,65	0,65	0,70	0,75
3.	Сборка плавного привода	к.	4	3,25	3,25	3,50	3,70
		с.		I,80	I,80	I,90	2,I0
		т.		0,60	0,60	0,65	0,70
4.	Сборка нижних вальцов	к.	4	2,70	2,70	2,90	3,I0
		с.		I,50	I,50	I,60	I,70
		т.		0,50	0,50	0,50	0,50
5.	Сборка редуктора	к.	4	2,80	2,80	3,00	3,20
		с.		2,50	2,50	2,60	I,80
		т.		0,50	0,50	0,50	0,50

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б63-4А	1Б63-4Б	1Б63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
6.	Сборка тормоза	к.	4	3,25	3,25	3,50	3,70
		с.		1,80	1,80	1,90	2,10
		т.		0,60	0,60	0,60	0,60
7.	Сборка верхних вальцов	к.		2,30	2,30	2,45	2,60
		с.		1,30	1,30	1,30	1,40
		т.		0,40	0,40	0,40	0,40
8.	Сборка гидроцилиндров и гидромотора	к.	4	5,00	5,00	5,30	5,60
		с.		2,70	2,70	2,90	3,05
		т.		0,90	0,90	0,95	1,00
9.	Общая сборка станка	к.	4	22,15	22,15	23,60	25,10
		с.		12,30	12,30	13,10	13,70
		т.		3,85	3,85	4,10	4,35
10.	Испытание и проверка станка	к.	4	11,40	11,40	12,15	12,90
		с.		6,30	6,30	6,80	7,10
		т.		2,00	2,00	2,10	2,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продолжителя			
				Р63-4А	Р63М4Б	Р63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		62,70	62,70	66,90	71,05
		с.		34,70	34,70	36,95	39,15
		т.		II,I0	II,I0	II,70	I2,25
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		I42,50	I42,50	I52,00	I6I,50
		с.		78,80	78,80	84,00	89,25
		т.		25,40	25,40	26,70	28,00

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б63-4А	1Б63-4Б	1Б63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
I.	Демонтаж электрооборудования	к.	3	4,I5	4,I5	4,I0	4,I0
		т.		0,70	0,70	0,70	0,70
2.	Ремонт пульта управления	к.	4	I,50	I,50	I,50	I,50
		т.		0,30	0,30	0,30	0,30
3.	Ремонт эл.шкафа	к.	3	3,30	3,30	3,30	3,30
		т.		0,50	0,50	0,50	0,50
4.	Ремонт электрооборудования	к.	4	II,25	II,25	II,25	II,25
		т.		2,I0	2,I0	2,I0	2,I0
5.	Ремонт электродвигателей	к.	4	93,50	93,50	7I,50	77,00
		т.		I7,I0	I7,I0	I3,30	I4,I0
6.	Общий монтаж эл.оборудования	к.	5	5,I0	5,I0	5,I5	5,I5
		т.		0,90	0,90	0,90	0,90

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА

Карта 4 Лист 2

№№ пп	Наименование операции	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б63-4А	1Б63-4Б	1Б63-6	РК
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
7.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	2,20	2,20	2,20	2,20
		т.		0,40	0,40	0,40	0,40
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		121,00	121,00	98,90	104,50
		т.		22,00	22,00	18,20	19,00

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоплавителя ЛС-80-01	ЛС-80-60	ЛС-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	0,60	0,60	0,80
		с.		0,30	0,30	0,50
		т.		0,I0	0,I0	0,I5
2.	Проверка станка на точность	к.	4	0,70	0,70	0,95
		с.		0,40	0,40	0,60
		т.		0,I5	0,I5	0,20
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	2,35	2,35	3,I5
		с.		I,30	I,30	I,80
		т.		0,40	0,40	0,55
4.	Разборка верхнего шкива	к.	3	0,80	0,80	I,05
		с.		0,50	0,50	0,60
		т.		0,I5	0,I5	0,20
5.	Разборка механизма натяжения и механизма поворота верхнего шкива	к.	3	I,65	I,65	2,20
		с.		I,00	I,00	0,80
		т.		0,30	0,30	0,40

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя ЛС-80-01	ЛС-80-6С	ЛС-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Разборка механизма подъема ограждения пильного полотна	к.	3	0,65	0,65	0,90
		с.		0,30	0,30	0,50
		т.		0,10	0,10	0,10
7.	Разборка ловителя	к.	3	0,80	0,80	1,05
		с.		0,50	0,50	0,60
		т.		0,15	0,15	0,20
8.	Разборка верхнего направляющего устройства	к.	3	1,20	1,20	1,60
		с.		0,60	0,60	1,00
		т.		0,20	0,20	0,30
9.	Разборка направляющей линейки	к.	3	0,80	0,80	1,05
		с.		0,50	0,50	0,60
		т.		0,15	0,15	0,20
10.	Разборка вала нижнего шкива	к.	3	1,30	1,30	1,75
		с.		0,65	0,65	1,00
		т.		0,20	0,20	0,25

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				1С-80-01	1С-80-6С	1С-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
II.	Разборка вала тормоза	к.	3	I,00	I,00	I,35
		с.		0,60	0,60	0,70
		т.		0,I5	0,I5	0,20
I2.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	I,25	I,25	I,65
		с.		0,65	0,65	I,00
		т.		0,25	0,25	0,35
I3.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	I,70	I,70	2,30
		с.		I,00	I,00	I,30
		т.		0,30	0,30	0,40
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		I4,80	I4,80	I9,80
		с.		8,30	8,30	II,00
		т.		2,60	2,60	3,50

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продольно-строгального ЛС-80-01	ЛС-80-6С	ЛС-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Ремонт вала нижнего шкива	к.	4	4,I5	4,I5	5,55
		с.		2,25	2,25	3,05
		т.		0,70	0,70	0,95
2.	Ремонт вала тормоза	к.	4	I,I0	I,I0	I,45
		с.		0,60	0,60	0,80
		т.		0,20	0,20	0,25
3.	Ремонт нижнего направляющего устройства	к.	4	0,30	0,30	0,40
		с.		0,20	0,20	0,25
		т.		0,05	0,05	0,05
4.	Ремонт стола и направляющей линейки	к.	4	2,50	2,50	3,35
		с.		I,30	I,30	I,85
		т.		0,45	0,45	0,60
5.	Ремонт верхнего направляющего устройства	к.	4	3,I5	3,I5	4,20
		с.		I,70	I,70	2,30
		т.		0,55	0,55	0,70

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка-представителя ЛС-80-01	ЛС-80-6С	ЛС-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Ремонт ловителя	к.	4	0,50	0,50	0,65
		с.		0,30	0,30	0,30
		т.		0,10	0,10	0,15
7.	Ремонт механизма подъема ограждения пильного полотна	к.	3	0,50	0,50	0,65
		с.		0,30	0,30	0,30
		т.		0,10	0,10	0,15
8.	Ремонт механизма натяжения пилы и поворота верхнего шкива	к.	4	0,80	0,80	1,05
		с.		0,50	0,50	0,60
		т.		0,15	0,15	0,20
9.	Ремонт верхнего шкива	к.	3	4,10	4,10	5,45
		с.		2,25	2,25	3,05
		т.		0,70	0,70	0,95
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		17,10	17,10	22,75
		с.		9,40	9,40	12,50
		т.		3,00	3,00	4,00

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя: 1К-80-01	1К-80-60	1К-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Сборка вала с нижним шкивом	к.	4	I,55	I,55	2,05
		о.		0,80	0,80	I,I0
		т.		0,30	0,30	0,40
2.	Сборка вала с тормозом	к.	4	I,20	I,20	I,60
		о.		0,60	0,60	I,00
		т.		0,20	0,20	0,25
3.	Сборка нижнего направляющего устройства	к.	4	2,25	2,25	3,00
		о.		I,30	I,30	I,80
		т.		0,40	0,40	0,55
4.	Сборка верхнего направляющего	к.	4	2,65	2,65	3,55
	устройства	о.		I,40	I,40	I,85
		т.		0,45	0,45	0,60
5.	Сборка ловителя	к.	4	I,05	I,05	I,40
		о.		0,60	0,60	0,80
		т.		0,20	0,20	0,25

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продольтанителя ЛС-80-01	ЛС-80-60	ЛС-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Сборка механизма подъема ограждения пильного полотна	к.	4	I,00	I,00	I,35
		с.		0,60	0,60	0,80
		т.		0,20	0,20	0,25
7.	Сборка механизма натяжения пилы и поворота верхнего шкива	к.	4	2,20	2,20	2,95
		с.		I,30	I,30	I,60
		т.		0,40	0,40	0,55
8.	Сборка верхнего шкива	к.	4	I,55	I,55	2,05
		с.		0,80	0,80	I,I5
		т.		0,30	0,30	0,40
9.	Общая сборка станка	к.	4	7,I0	7,I0	9,45
		с.		4,00	4,00	5,00
		т.		I,20	I,20	I,60
I0.	Испытание и проверка станка	к.	4	4,55	4,55	6,05
		с.		2,50	2,50	3,40
		т.		0,80	0,80	I,05

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя: ЛС-80-01	ЛС-80-6С	ЛС-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		25,10	25,10	35,45
		с.		13,90	13,90	18,50
		т.		4,45	4,45	5,90
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		57,00	57,00	76,00
		с.		31,60	31,60	42,00
		т.		10,05	10,05	13,40

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				1К-80-01	1К-80-60	1К-80-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Демонтаж электрооборудования	к.	3	I,65	2,I0	3,65
		т.		0,30	0,40	0,7
2.	Ремонт пульта управления	к.	4	I,40	I,70	3,I5
		т.		0,20	0,30	0,60
3.	Ремонт электрооборудования	к.	4	0,55	0,7	2,85
		т.		0,I0	0,I0	0,50
4.	Ремонт электродвигателей	к.	4	II,00	I5,00	22,00
		т.		I,05	2,70	4,00
5.	Общий монтаж электрооборудования	к.	4	2,I5	2,60	4,45
		т.		0,40	0,50	0,80
6.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	0,85	I,00	2,40
		т.		0,I5	0,20	0,40
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		I7,60	23,I0	38,50
		т.		3,20	4,20	7,00

4.3. КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ.

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				Ц2Д-7Д	ЦМР-2	ЦТ4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	I,25	I,35	I,55
		с.		0,80	0,80	I,00
		т.		0,20	0,25	0,25
2.	Проверка станка на точность	к.	4	I,50	I,60	I,80
		с.		0,90	0,90	I,05
		т.		0,25	0,30	0,30
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	6,80	7,30	8,35
		с.		3,70	4,00	4,60
		т.		I,20	I,30	I,45
4.	Разборка механизма подачи, манипулятора	к.	3	2,80	3,00	3,40
		с.		I,80	I,80	I,90
		т.		0,50	0,55	0,60
5.	Разборка механизма подъема	к.	3	0,85	0,90	I,00
		с.		0,50	0,50	0,65
		т.		0,I5	0,I5	0,I5

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка-представителя: 1Д-7Д	ЦМР-2	ЦТ4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Разборка механизма привода	к.	3	0,45	0,50	0,60
		о.		0,25	0,25	0,30
		т.		0,10	0,10	0,10
7.	Разборка механизма когтевой защиты	к.	3	1,40	1,50	1,70
		о.		0,80	0,80	1,00
		т.		0,25	0,25	0,30
8.	Разборка пильного механизма	к.	3	5,55	5,95	6,80
		о.		3,05	3,30	3,80
		т.		1,00	1,10	1,25
9.	Разборка приводов	к.	3	4,15	4,45	5,10
		о.		1,45	2,40	2,80
		т.		0,70	0,75	0,85
10.	Разборка гидроопоры (пневмоопоры, опоры связи)	к.	3	0,90	0,95	1,10
		о.		0,50	0,50	0,65
		т.		0,15	0,15	0,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА						Карта I Лист 3
№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				П2Л-7Д	ПМР-2	ПТ4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
II.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	2,75	2,95	3,40
		с.		I,45	2,40	2,80
		т.		0,50	0,50	0,60
I2.	Дефектация, контроль сортировка деталей	к.	4	3,70	4,00	4,60
		с.		2,I0	2,25	2,60
		т.		0,65	0,70	0,80
	ИТОГО на слесарно-разборочные детали	к.		32,I0	34,45	39,40
		с.		I7,30	I9,I0	22,20
		т.		5,65	6,I0	6,85

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продольного		
				П2Л-7Д	ЦМР-2	ЦТ40
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Ремонт станины (остова, стола)	к.	4	9,20	9,90	II,30
		с.		5,00	5,50	6,30
		т.		I,60	I,70	I,95
2.	Ремонт пильного механизма	к.	4	4,45	4,80	5,50
		с.		2,20	2,60	3,05
		т.		0,75	0,80	0,90
3.	Ремонт механизма подачи; манипулятора	к.	4	3,60	3,85	4,40
		с.		2,00	2,00	2,40
		т.		0,60	0,65	0,75
4.	Ремонт механизма коттевой защиты	к.	4	5,I0	5,50	6,30
		с.		2,70	3,00	3,50
		т.		0,90	I,00	I,I5
5.	Ремонт механизма прижима	к.	4	4,85	5,20	5,95
		с.		2,70	2,90	3,30
		т.		0,85	0,90	I,00

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продолжителя		
				ИЗД-7Д	ИМР-2	ИТ40
				Норма времени на полный объем работы, чел/час.		
6.	Ремонт механизма подъема	к.	4	3,35	3,60	4,10
		с.		1,95	2,10	2,25
		т.		0,60	0,65	0,75
7.	Ремонт приводов	к.	4	2,85	3,10	3,55
		с.		1,60	1,70	1,90
		т.		0,50	0,50	0,60
8.	Ремонт гидросистемы (системы смазки, пневмосистемы)	к.	4	1,15	1,25	1,40
		с.		0,65	0,65	0,70
		т.		0,20	0,20	0,20
9.	Ремонт ограждений, щитков, кожухов, крышек	к.	3	2,50	2,70	3,10
		с.		1,45	1,45	1,80
		т.		0,45	0,50	0,60
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		37,05	39,90	45,60
		с.		20,25	21,90	25,20
		т.		6,45	6,90	7,90

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя		
				Ц2Д-7Д	ЦМР-2	ЦТ4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Сборка станины (остова, стола)	к.	4	I,85	2,00	2,30
		с.		I,20	I,I0	I,30
		т.		0,30	0,30	0,30
2.	Сборка пильного механизма	к.	4	7,55	8,I0	9,25
		с.		4,20	4,50	5,I0
		т.		I,30	I,40	I,60
3.	Сборка механизма подач; манипулятора	к.	4	3,95	4,25	4,85
		с.		2,20	2,40	2,75
		т.		0,70	0,75	0,85
4.	Сборка механизма когтевой защиты	к.	4	I,25	I,35	I,55
		с.		0,80	0,80	I,00
		т.		0,20	0,20	0,20
5.	Сборка механизма прижима	к.	4	3,I0	3,30	3,80
		с.		I,80	I,90	2,I0
		т.		0,55	0,60	0,70

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				1Д2Д-7Д	1МР-2	1Т4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Сборка механизма подъема	к.	4	3,30	3,55	4,05
		с.		1,90	1,90	2,20
		т.		0,60	0,65	0,75
7.	Сборка приводов	к.	4	3,35	3,60	4,10
		с.		2,10	2,00	2,25
		т.		0,60	0,65	0,75
8.	Сборка гидросистемы (системы смазки, пневмосистемы)	к.	4	2,40	2,60	3,00
		с.		1,30	1,45	1,60
		т.		0,40	0,45	0,50
9.	Общая сборка станка	к.	4	17,70	19,05	21,80
		с.		9,80	10,60	12,05
		т.		3,10	3,30	3,80
10.	Испытание и проверка станка	к.	4	9,90	10,60	12,10
		с.		5,50	5,90	6,40
		т.		1,75	1,90	2,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя		
				1Д2Д-7Д	1МР-2	1Т4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		54,35	58,50	66,80
		с.		30,80	32,55	36,75
		т.		9,50	10,20	11,65
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		123,50	132,75	151,80
		с.		68,35	73,55	84,15
		т.		21,60	23,20	26,40

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя		
				1Д4Р-2	1Д2Д-7Д	1Т4Ф
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Демонтаж электрооборудования станка	к.	3	4,6	5,40	7,70
		т.		0,70	0,90	I,30
2.	Ремонт электрооборудования	к.	4	I6,50	I9,00	27,I0
		т.		2,70	3,30	4,6
3.	Ремонт электрошкафа	к.	3	3,70	4,40	6,40
		т.		0,60	0,70	I,I0
4.	Ремонт электродвигателей	к.	4	88,00	93,5	99,00
		т.		I4,50	I6,70	I7,55
5.	Общий монтаж электрооборудования	к.	4	5,90	6,90	9,80
		т.		0,90	I,00	I,70
6.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	2,30	2,80	4,00
		т.		0,40	0,50	0,70
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		I2I,00	I32,00	I54,00
		т.		I9,80	23,I0	26,95

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя	
				6С-I	6С13-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	0,95	I,05
		с.		0,50	0,60
		т.		0,I5	0,I5
2.	Проверка станка на точность	к.	4	I,05	I,I5
		с.		0,60	0,60
		т.		0,20	0,20
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	5,00	5,55
		с.		2,70	3,05
		т.		0,90	0,95
4.	Разборка шпиндельной бабки	к.	3	5,60	6,20
		с.		3,05	3,40
		т.		I,00	I,I0
5.	Разборка узла ограждения инструмента	к.	3	0,35	0,40
		с.		0,25	0,30
		т.		0,05	0,05

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя 6С-I	6С13-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
6.	Разборка узла защиты инструмента	к.	3	I,65	I,80
		с.		I,00	I,05
		т.		0,30	0,30
7.	Разборка шлорезной каретки	к.	3	3,20	3,55
		с.		I,80	2,I0
		т.		0,55	0,60
8.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	I,90	2,I0
		с.		I,05	I,20
		т.		0,30	0,35
9.	Дефектация, контроль сортировка деталей	к.	4	2,55	2,85
		с.		I,45	I,60
		т.		0,45	0,50
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		22,25	24,65
		с.		I2,40	I3,90
		т.		3,90	4,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продольно-строгального ФС-I	Модель станка продольно-строгального ФСШ-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Ремонт станины и стола	к.	4	5,65	6,30
		с.		3,I5	3,50
		т.		I,00	I,00
2.	Ремонт шпиндельной бабки	к.	4	7,50	8,30
		с.		I,20	I,60
		т.		I,30	I,45
3.	Ремонт узла ограждения инструмента	к.	4	2,80	3,I0
		с.		I,60	I,80
		т.		0,50	0,55
4.	Ремонт защиты инструмента	к.	4	2,I0	2,30
		с.		I,I0	I,30
		т.		0,35	0,40
5.	Ремонт шпоревной каретки	к.	4	7,60	8,45
		с.		4,20	4,70
		т.		I,30	I,45

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя	
				ФС-I	ФСШ-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		25,65	28,45
		с.		I4,25	I5,90
		т.		4,45	4,85

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 1

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя	
				6С-I	6СП-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Сборка шпиндельной бабки	к.	4	7,80	8,65
		с.		4,30	4,80
		т.		I,35	I,50
2.	Сборка узла ограждения инструмента	к.	4	2,30	2,55
		с.		I,20	I,50
		т.		0,40	0,45
3.	Сборка узла защиты инструмента	к.	4	2,35	2,60
		с.		I,30	I,30
		т.		0,40	0,45
4.	Сборка шлицевой каретки	к.	4	7,05	7,80
		с.		3,85	4,I0
		т.		I,20	I,30
5.	Общая сборка станка	к.	4	II,30	I2,55
		с.		6,30	6,90
		т.		2,00	2,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя: ФС-I	Модель станка представителя: ФСП-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
6.	Испытание и проверка станка	к.	4	6,85	7,60
		с.		3,90	4,20
		т.		I,20	I,30
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		37,65	4I,75
		с.		20,85	22,80
		т.		6,55	7,20
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		85,55	94,85
		с.		47,50	52,60
		т.		I4,90	I6,25

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя ФС-I	ФСШ-I
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Демонтаж электрооборудования станка	к.	4	I,90	I,90
		т.		0,35	0,35
2.	Ремонт электрооборудования станка	к.	5	5,60	5,90
		т.		I,I0	I,I0
3.	Ремонт электродвигателей	к.	4	22,00	22,00
		т.		4,00	4,00
4.	Общий монтаж электрооборудования	к.	5	2,50	2,50
		т.		0,45	0,45
5.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	I,00	I,00
		т.		0,20	0,20
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		33,00	33,00
		т.		6,I0	6,I0

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предотавителя ШПК-40	ШО16-4	ШД16-8
				Норма времени на выполнение объема работы, чел/час.		
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	I,05	I,30	I,65
		с.		0,55	0,70	0,90
		т.		0,I5	0,20	0,25
2.	Проверка станка на точность	к.	4	I,20	I,50	I,90
		с.		0,65	0,80	I,00
		т.		0,20	0,25	0,30
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	5,50	6,85	8,65
		с.		3,00	3,80	4,80
		т.		0,95	I,20	I,50
4.	Разборка приводов	к.	3	2,80	3,50	4,40
		с.		I,60	I,90	2,40
		т.		0,50	0,60	0,75
5.	Разборка механизма подачи заготовок (конвейера, каретки прижимов)	к.	3	2,65	3,30	4,I5
		с.		I,45	I,85	2,20
		т.		0,45	0,60	0,75

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШО16-4	ШД16-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Разборка верхних шипорезных суппортов	к.	3	4,50	5,60	7,10
		с.		2,40	3,05	3,85
		т.		0,80	0,95	I,20
7.	Разборка нижних шипорезных суппортов	к.	3	2,40	3,00	3,80
		с.		I,30	I,70	2,I0
		т.		0,40	0,50	0,60
8.	Разборка пильных суппортов	к.	3	0,75	0,85	I,I0
		с.		0,40	0,50	0,65
		т.		0,I0	0,I5	0,20
9.	Разборка прорезных суппортов	к.	3	0,80	0,95	I,20
		с.		0,40	0,50	0,65
		т.		0,I0	0,I5	0,20
I0.	Разборка системы смазки ограждений	к.	3	0,80	I,00	I,25
		с.		0,50	0,60	0,70
		т.		0,I0	0,I5	0,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШОI6-4	ШДI6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
II.	Разборка станины	к.	3	I,85	2,30	2,90
		с.		I,05	I,30	I,60
		т.		0,30	0,40	0,50
I2.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	2,40	3,00	3,80
		с.		I,30	I,60	2,I0
		т.		0,40	0,50	0,60
I3.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	3,I0	3,90	4,90
		с.		I,80	2,20	2,75
		т.		0,55	0,65	0,80
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		29,80	37,05	46,80
		с.		I6,40	20,50	25,70
		т.		5,00	6,30	7,85

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предотавитоля		
				ШИК-40	ШОЛ6-4	ШДЛ6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Ремонт станины	к.	4	9,35	II,70	I4,80
		с.		5,I0	6,40	8,20
		т.		I,60	2,00	2,50
2.	Ремонт прорезных суппортов	к.	4	3,30	4,I0	5,20
		с.		I,85	2,25	2,90
		т.		0,55	0,70	0,90
3.	Ремонт пильных суппортов	к.	4	2,90	3,60	4,60
		с.		I,60	2,00	2,60
		т.		0,50	0,60	0,75
4.	Ремонт нижних шпорезных суппортов	к.	4	3,70	4,60	5,80
		с.		2,00	2,60	3,20
		т.		0,65	0,80	I,00
5.	Ремонт верхних суппортов	к.	4	4,35	5,45	6,90
		с.		2,40	3,05	3,80
		т.		0,75	0,95	I,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШОI6-4	ШДI6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Ремонт конвейера (каретки) прижимов	к.	4	4,00	5,00	6,30
		с.		2,25	2,75	3,45
		т.		0,70	0,90	I,I5
7.	Ремонт приводов	к.	4	4,30	5,40	6,85
		с.		2,40	3,05	3,85
		т.		0,75	0,95	I,20
8.	Ремонт системы смазки ограждений	к.	4	2,30	2,90	3,65
		с.		I,30	I,60	2,I0
		т.		0,40	0,50	0,60
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		34,20	42,75	54,I0
		с.		I8,90	23,70	30,I0
		т.		5,90	7,40	9,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШОI6-4	ШДI6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Сборка станины	к.	4	4,25	5,30	6,70
		с.		2,30	2,90	3,70
		т.		0,70	0,90	I,I5
2.	Сборка механизма подачи заготовок (конвейера, каретки прижимов)	к.	4	5,45	6,80	8,60
		с.		3,05	3,85	4,80
		т.		I,00	I,20	I,50
3.	Сборка нижних шипорезных суппортов	к.	4	2,30	2,90	3,70
		с.		I,30	I,60	2,I0
		т.		0,40	0,50	0,65
4.	Сборка верхних шипорезных суппортов	к.	4	2,30	2,85	3,60
		с.		I,30	I,60	I,90
		т.		0,40	0,50	0,65
5.	Сборка пильных суппортов	к.	4	2,20	2,75	3,50
		с.		I,20	I,45	I,90
		т.		0,40	0,50	0,60

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШОI6-4	ШДI6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Сборка прорезных суппортов	к.	4	2,95	3,70	4,70
		с.		I,60	2,I0	2,60
		т.		0,50	0,65	0,80
7.	Сборка приводов	к.	4	4,60	5,75	7,30
		с.		2,60	3,20	4,00
		т.		0,80	I,00	I,25
8.	Сборка системы смазки, ограждений	к.	4	4,65	5,80	7,35
		с.		2,60	3,20	4,05
		т.		0,80	I,00	I,25
9.	Общая сборка станка	к.	4	I2,35	I5,45	I9,55
		с.		6,80	8,50	I0,90
		т.		2,I5	2,70	3,40
I0.	Испытание и проверка станка	к.	4	9,I0	II,40	I4,45
		с.		5,05	6,30	8,05
		т.		I,60	2,00	2,50

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШО16-4	ШД16-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		50,15	62,75	79,45
		с.		27,80	34,70	44,00
		т.		8,75	10,95	13,75
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		114,15	142,55	180,35
		с.		63,10	78,90	99,80
		т.		19,65	24,65	30,90

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя		
				ШИК-40	ШОІ6-4	ШДІ6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Демонтаж эл.оборудования станка	к.	3	2,3	7,8	9,40
		т.		0,35	I,3	I,60
2.	Демонтаж эл.шкафа	к.	3	I,6	5,I0	6,I0
		т.		0,30	0,9	I,I0
3.	Ремонт эл.оборудования станка	к.	4	3,7	I2,4	I4,9
		т.		0,60	2,I0	2,50
4.	Ремонт эл.шкафа	к.	3	2,7	9,I	I0,80
		т.		0,5	I,6	I,80
5.	Монтаж электрошкафа	к.	3	2,00	6,70	8,I0
		т.		0,40	I,20	I,50
6.	Ремонт электродвигателей	к.	3	44,00	77,00	I43,00
		т.		7,80	I3,80	25,40
7.	Монтаж эл.оборудования	к.	4	2,90	9,8	II,8
		т.		0,45	I,7	2,I0

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 4 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШПК-40	ШОI6-4	ЩДI6-8
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
8.	Контроль и регулировка эл.оборудования	к.	5	I,3	4,I	4,90
		т.		0,3	0,7	0,90
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		60,50	I32,00	209,00
		т.		I0,70	23,30	36,90

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя СВПГ-2	СВПГ-3
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	I,00	I,00
		с.		0,55	0,55
		т.		0,I5	0,I5
2.	Проверка станка на точность	к.	4	I,I5	I,I5
		с.		0,60	0,60
		т.		0,20	0,20
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	9,90	9,90
		с.		5,50	5,50
		т.		I,70	I,70
4.	Разборка шпиндельного узла	к.	3	2,40	2,40
		с.		I,40	I,40
		т.		0,40	0,40
5.	Разборка механизма подачи стола	к.	3	2,45	2,45
		с.		I,30	I,30
		т.		0,40	0,40

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя СВПГ-2	СВПГ-3
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
6.	Разборка механизма привода рабочих движений шпинделя	к.	3	2,85	2,85
		с.		I,60	I,60
		т.		0,50	0,50
7.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	2,I0	2,I0
		с.		I,I0	I,I0
		т.		0,35	0,35
8.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	2,85	2,85
		с.		I,60	I,60
		т.		0,50	0,50
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		24,70	24,70
		с.		I3,65	I3,65
		т.		4,20	4,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя СВП-2	СВП-3
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Ремонт, сборка и монтаж привода рабочих движений шпинделя	к.	4	9,95	9,95
		с.		5,50	5,50
		т.		I,75	I,75
2.	Ремонт, сборка, установка и регулировка стола	к.	4	II,20	II,20
		с.		6,30	6,30
		т.		I,95	I,95
3.	Ремонт, сборка, монтаж механизма подачи стола	к.	4	7,30	7,30
		с.		4,00	4,00
		т.		I,25	I,25
4.	Общая сборка станка	к.	4	34,25	34,25
		с.		I8,90	I8,90
		т.		5,95	5,95
5.	Испытание и проверка станка	к.	4	7,60	7,60
		с.		4,20	4,20
		т.		I,30	I,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя	
				СНП-2	СНП-3
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
	ИТОГО на ремонтно-сборочные работы	к.		70,30	70,30
		с.		38,90	38,90
		т.		I2,20	I2,20
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		95,00	95,00
		с.		52,55	52,55
		т.		I6,40	I6,40

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продолжителя СНПГ-2	СНПГ-3
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Демонтаж электрооборудования станка	к.	3	2,90	2,90
		т.		0,50	0,50
2.	Ремонт электрооборудования станка	к.	4	8,4	8,40
		т.		I,50	I,50
3.	Ремонтэлектродвигателей	к.	4	I6,50	I6,50
		т.		3,I0	3,I0
4.	Монтаж электрооборудования на станке	к.	4	3,7	3,70
		т.		0,70	0,70
5.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	I,5	I,50
		т.		0,30	0,30
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		33,00	33,00
		т.		6,I0	6,I0

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б16-1А	1Б16-2А	1С25-1А	1С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	I,55	I,55	I,75	2,05
		с.		0,80	0,80	0,95	I,I0
		т.		0,25	0,25	0,30	0,35
2.	Проверка станка на точность	к.	4	I,80	I,80	2,00	2,35
		с.		I,25	I,25	I,I0	I,25
		т.		0,30	0,30	0,35	0,40
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	2,75	2,75	3,I0	3,60
		с.		I,50	I,50	I,70	I,90
		т.		0,50	0,50	0,55	0,65
4.	Разборка оправки цанговой левой	к.	3	2,00	-	2,25	-
		с.		I,I0	-	I,30	-
		т.		0,35	-	0,40	-
5.	Разборка оправки цанговой правой	к.	3	I,I0	-	I,25	-
		с.		0,65	-	0,65	-
		т.		0,20	-	0,20	-

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя			
				СІ6-1А	СІ6-2А	С25-1А	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
6.	Разборка стола переднего	к.	3	1,50	1,50	1,70	2,00
		с.		0,80	0,80	0,95	1,10
		т.		0,25	0,25	0,30	0,35
7.	Разборка ролика приводного	к.	3	0,80	0,80	0,90	1,05
		с.		0,50	0,50	0,50	0,55
		т.		0,15	0,15	0,15	0,20
8.	Разборка ролика неприводного	к.	3	0,80	0,80	0,90	1,05
		с.		0,50	0,50	0,50	0,55
		т.		0,15	0,15	0,15	0,20
9.	Разборка счетчика	к.	3	1,50	1,50	1,70	2,00
		с.		0,80	0,80	0,95	1,10
		т.		0,25	0,25	0,30	0,35
10.	Разборка прижима бокового	к.	3	1,30	1,30	1,45	1,70
		с.		0,70	0,70	0,80	0,95
		т.		0,20	0,20	0,25	0,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА | Карта I | Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя			
				1К16-1А	1К16-2А	1С25-1А	1С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
II.	Разборка привода подач	к.	3	1,85	1,85	2,10	2,45
		с.		0,90	0,90	1,10	1,25
		т.		0,30	0,30	0,35	0,40
I2.	Разборка механизма подачи	к.	3	1,40	1,40	1,60	1,85
		с.		0,80	0,80	0,95	1,10
		т.		0,25	0,25	0,30	0,35
I3.	Разборка коптевой защиты	к.	3	1,20	1,20	1,35	1,60
		с.		0,65	0,65	0,70	0,90
		т.		0,20	0,20	0,25	0,30
I4.	Разборка прижима заднего	к.	3	1,00	1,00	1,15	1,35
		с.		0,55	0,55	0,65	0,80
		т.		0,20	0,20	0,20	0,25
I5.	Разборка суппорта верхнего	к.	3	2,60	2,60	2,95	3,45
		с.		1,40	1,40	1,60	1,90
		т.		0,45	0,45	0,50	0,60

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 4

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1К16-1А	1К16-2А	1С25-1А	1С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
16.	Разборка суппорта левого	к.	3	2,50	2,50	2,80	3,25
		с.		1,35	1,35	1,50	1,85
		т.		0,45	0,45	0,50	0,60
17.	Разборка правого суппорта	к.	3	2,05	1,05	2,30	2,70
		с.		1,10	1,10	1,30	1,45
		т.		0,35	0,35	0,40	0,50
18.	Разборка суппорта нижнего	к.	3	2,60	2,60	2,95	3,45
		с.		1,40	1,40	1,60	1,90
		т.		0,45	0,45	0,50	0,60
19.	Разборка суппорта калевочного	к.	3	-	1,70	-	2,20
		с.		-	1,05	-	1,40
		т.		-	0,55	-	0,70
20.	Разборка станины	к.	3	1,30	1,30	1,45	1,70
		с.		0,80	0,80	0,80	0,95
		т.		0,20	0,20	0,25	0,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист 5

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				С16-1А	С16-2А	С25-1А	С25-2А
				Норма времени на выполнение объема работы, чел/час.			
21.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	3,35	3,35	3,75	4,35
		с.		1,80	1,85	2,10	2,55
		т.		0,60	0,60	0,65	0,75
22.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	4,45	4,45	5,10	5,95
		с.		2,50	2,50	2,90	3,35
		т.		0,80	0,80	0,90	1,05
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		39,40	39,40	44,50	51,90
		с.		21,85	21,85	24,6	28,70
		т.		6,85	6,85	7,75	9,20

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				С16-1А	С16-2А	С25-1А	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
I.	Ремонт станины	к.	4	II,70	II,70	I3,20	I5,35
		с.		6,60	6,60	7,30	8,45
		т.		2,05	2,05	2,30	2,70
2.	Ремонт суппортов	к.	4	I4,65	I5,60	I6,50	20,45
		с.		8,00	8,50	9,20	II,20
		т.		2,55	2,70	2,85	3,55
3.	Ремонт прижимов заднего и бокового	к.	4	2,30	2,30	2,60	3,00
		с.		I,30	I,30	I,45	I,70
		т.		0,40	0,40	0,45	0,50
4.	Ремонт когтевой защиты	к.	4	2,85	2,85	3,20	3,75
		с.		I,60	I,60	I,75	2,I0
		т.		0,50	0,50	0,55	0,65
5.	Ремонт механизма подачи	к.	4	4,00	4,00	4,50	5,25
		с.		2,25	2,25	2,40	2,90
		т.		0,70	0,70	0,80	0,90

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предохранителя			
				СІ6-ІА	СІ6-2А	С25-ІА	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
6.	Ремонт привода подачи	к.	4	2,70	2,70	3,00	3,55
		с.		I,45	I,45	I,60	I,90
		т.		0,45	0,45	0,50	0,65
7.	Ремонт счетчика	к.	3	0,60	0,60	0,70	0,80
		с.		0,30	0,30	0,40	0,50
		т.		0,I0	0,I0	0,I0	0,I5
8.	Ремонт роликов приводного и неприводного	к.	3	I,50	I,50	I,70	2,00
		с.		0,80	0,80	I,00	I,I0
		т.		0,25	0,25	0,30	0,30
9.	Ремонт стола переднего	к.	4	4,35	4,35	4,80	5,70
		с.		2,40	2,40	2,75	3,20
		т.		0,75	0,75	0,85	I,00
I0.	Ремонт оправок	к.	3	0,90	–	I,00	–
		с.		0,50	–	0,50	–
		т.		0,I0	–	0,I0	–

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б16-1А	1Б16-2А	1Б25-1А	1Б25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		45,55	45,60	51,30	59,85
		с.		25,20	25,20	28,35	33,05
		т.		7,85	7,90	8,80	10,40

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б16-1А	1Б16-2А	1С25-1А	1С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
1.	Сборка станины	к.	4	2,15	2,15	2,40	2,80
		с.		1,20	1,20	1,35	1,60
		т.		0,35	0,35	0,40	0,45
2.	Сборка суппорта нижнего	к.	4	3,40	3,40	3,85	4,50
		с.		1,95	1,95	2,10	2,50
		т.		0,60	0,60	0,70	0,80
3.	Сборка суппорта правого	к.	4	2,55	2,55	2,90	3,40
		с.		1,45	1,45	1,60	1,95
		т.		0,45	0,45	0,50	0,60
4.	Сборка суппорта левого	к.	4	3,10	3,10	3,50	4,05
		с.		1,70	1,70	1,90	2,25
		т.		0,55	0,55	0,60	0,70
5.	Сборка суппорта верхнего	к.	4	3,05	3,05	3,45	4,00
		с.		1,70	1,70	1,90	2,25
		т.		0,55	0,55	0,60	0,70

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1К16-1А	1К16-2А	1С25-1А	1С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
6.	Сборка прижима заднего	к.	4	1,80	1,80	2,05	2,40
		с.		1,00	1,00	1,10	1,30
		т.		0,30	0,30	0,35	0,40
7.	Сборка суппорта калевочного	к.	4	-	4,25	-	5,25
		с.		-	2,40	-	2,95
		т.		-	0,75	-	0,85
8.	Сборка коптевой защиты	к.	4	1,80	1,80	2,05	2,40
		с.		1,00	1,00	1,10	1,30
		т.		0,30	0,30	0,35	0,40
9.	Сборка механизма подачи	к.	4	4,35	4,35	4,90	5,70
		с.		2,45	2,45	2,70	3,25
		т.		0,75	0,75	0,80	1,00
10.	Сборка привода подачи	к.	4	2,20	2,20	2,50	2,90
		с.		1,30	1,30	1,35	1,60
		т.		0,35	0,35	0,40	0,45

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б6-1А	1Б6-2А	С25-1А	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
II.	Сборка прижима бокового	к.	4	1,80	1,80	2,00	2,35
		с.		1,00	1,00	1,10	1,30
		т.		0,30	0,30	0,35	0,40
I2.	Сборка счетчика	к.	3	1,80	1,80	2,05	2,40
		с.		1,00	1,00	1,10	1,30
		т.		0,30	0,30	0,35	0,40
I3.	Сборка ролика неприводного	к.	4	1,10	1,10	1,25	1,60
		с.		0,65	0,65	0,70	0,80
		т.		0,15	0,15	0,20	0,25
I4.	Сборка ролика приводного	к.	4	1,40	1,40	1,60	1,85
		с.		0,80	0,80	0,80	1,00
		т.		0,25	0,25	0,30	0,35
I5.	Сборка стола переднего	к.	4	2,20	2,20	2,45	2,85
		с.		1,20	1,20	1,35	1,60
		т.		0,35	0,35	0,40	0,45

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 4

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				С16-1А	С16-2А	С25-1А	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
16.	Сборка оправки цанговой правой	к.	3	1,85	-	1,85	-
		с.		1,00	-	1,00	-
		т.		0,30	-	0,30	-
17.	Сборка оправки цанговой левой	к.	3	2,40	-	2,65	-
		с.		1,40	-	1,45	-
		т.		0,40	-	0,45	-
18.	Общая сборка станка	к.	4	17,90	17,90	20,10	23,50
		с.		9,45	9,45	11,40	12,60
		т.		3,15	3,15	3,50	4,10
19.	Испытание и проверка станка	к.	4	12,15	12,15	13,70	15,95
		с.		6,70	6,70	7,55	8,95
		т.		2,15	2,15	2,40	2,80

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист 5

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				С16-1А	С16-2А	С25-1А	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		67,00	67,00	75,25	87,90
		с.		36,95	36,95	41,55	48,50
		т.		11,55	11,60	12,95	15,10
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		151,95	152,00	171,05	199,65
		с.		84,00	84,00	94,50	110,25
		т.		26,25	26,35	29,50	34,70

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				С16-IА	С16-2А	С25-IА	С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
I.	Демонтаж электрооборудования станка	к.	3	5,8	5,8	5,8	4,6
		т.		I,00	I,00	I,00	0,80
2.	Демонтаж электрошкафа	к.	3	5,3	5,3	5,3	4,2
		т.		I,00	I,00	I,00	0,80
3.	Ремонт электрооборудования	к.	4	I3,8	I3,8	I3,8	II,I
		т.		2,50	2,50	2,50	2,00
4.	Ремонт электрошкафа	к.	4	I0,I	I0,I	I0,I	8,I0
		т.		I,80	I,80	I,80	I,5
5.	Ремонт электродвигателей	к.		I2I,00	I43,00	II0,00	I32,00
		т.		22,0	26,0	20,0	23,9
6.	Монтаж электрооборудования	к.	4	I0,9	I0,9	I0,9	8,7
		т.		2,00	2,00	2,00	I,60
7.	Монтаж электрошкафа	к.	4	7,8	7,8	7,8	6,2
		т.		I,40	I,40	I,40	I,I0

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя			
				1Б16-1А	1Б16-2А	1С25-1А	1С25-2А
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.			
8.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.		1,3	1,3	1,3	1,10
		т.		0,20	0,20	0,20	0,20
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		176,00	198,00	165,00	176,00
		т.		31,90	35,90	29,90	31,90

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя: ШлПС-6	ШлПС-9	ШлПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	0,60	I,00	I,00
		с.		0,30	0,50	0,50
		т.		0,I0	0,I5	0,I5
2.	Проверка станка на точность	к.	4	0,70	I,I5	I,I5
		с.		0,40	0,65	0,65
		т.		0,I5	0,25	0,25
3.	Разборка станка на узлы	к.	3	4,40	7,35	7,35
		с.		2,40	4,05	4,05
		т.		0,75	I,25	I,25
4.	Разборка механизма подачи заготовок	к.	3	0,70	I,I5	I,I5
		с.		0,40	0,65	0,65
		т.		0,I5	0,20	0,20
5.	Разборка механизма подъема стола	к.	3	I,00	I,65	I,65
		с.		0,55	0,90	0,90
		т.		0,I5	0,25	0,25

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта I — Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШлПС-6	ШлПС-9	ШлПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Разборка механизма шлифовальной и протекторной ленты	к.	3	0,95	I,60	I,60
		с.		0,50	0,80	0,80
		т.		0,I5	0,25	0,25
7.	Разборка механизма прижатия шлифовальной ленты (шкурки) к обрабатываемой поверхности	к.	3	0,35	0,60	0,60
		с.		0,I5	0,30	0,30
		т.		0,05	0,I5	0,I5
8.	Разборка механизма фиксации (прижима)	к.	3	0,70	I,I5	I,I5
		с.		0,40	0,65	0,65
		т.		0,I5	0,20	0,20
9.	Разборка узлов пневмосистемы	к.	3	I,25	2,I0	2,I0
		с.		0,70	I,25	I,25
		т.		0,20	0,35	0,35
I0.	Разборка станины	к.	3	I,90	3,I5	3,I5
		с.		I,05	I,80	I,80
		т.		0,35	0,60	0,60

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				ШлПС-6	ШлПС-9	ШлПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
II.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	I,00	I,65	I,65
		с.		0,65	0,85	0,85
		т.		0,I5	0,25	0,25
I2.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	I,25	2,I0	2,I0
		с.		0,70	I,25	I,25
		т.		0,25	0,35	0,35
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		I4,80	24,65	24,65
		с.		8,20	I3,65	I3,65
		т.		2,60	4,25	4,25

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 2 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя ШлПС-6	ШлПС-9	ШлПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Ремонт станины	к.	4	3,45	5,75	5,75
		с.		I,90	3,20	3,20
		т.		0,60	I,00	I,00
2.	Ремонт пневмооборудования	к.	4	3,50	5,80	5,80
		с.		I,90	3,20	3,20
		т.		0,60	I,00	I,00
3.	Ремонт механизма прижима и фиксации	к.	4	2,55	4,25	4,25
		с.		I,45	2,40	2,40
		т.		0,45	0,75	0,75
4.	Ремонт механизма прижима шлифовальной ленты	к.	4	2,60	4,30	4,30
		с.		I,45	2,40	2,40
		т.		0,45	0,75	0,75
5.	Ремонт механизма натяжения шлифовальной и протекторной ленты	к.	4	2,40	4,00	4,00
		с.		I,35	2,20	2,20
		т.		0,40	0,65	0,65

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя ШпПС-6	ШпПС-9	ШпПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Ремонт механизма подъема стола	к.	4	I,30	2,I5	2,I5
		о.		0,70	I,20	2,20
		т.		0,20	0,35	0,35
7.	Ремонт механизма подачи заготовок	к.	4	I,30	2,I5	2,I5
		о.		0,70	I,I5	I,I5
		т.		0,20	0,35	0,35
	ИТОГО на ремонтно-восстановительные работы	к.		I7,I0	28,40	28,50
		о.		9,45	I5,75	I5,75
		т.		2,90	4,85	4,90

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продстанителя ШлПС-6	ШлПС-9	ШлПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Сборка механизма подачи заготовок	к.	4	I,I0	I,85	I,85
		с.		0,65	0,95	0,95
		т.		0,20	0,35	0,35
2.	Сборка механизации подъема стола	к.	4	I,70	2,85	2,85
		с.		I,00	I,60	I,60
		т.		0,30	0,50	0,50
3.	Сборка механизма натяжения шлифовальной и протектной ленты	к.	4	I,50	2,50	2,50
		с.		0,80	I,35	I,35
		т.		0,25	0,40	0,40
4.	Сборка механизма прижатия шлифовальной ленты	к.	4	0,55	0,90	0,90
		с.		0,35	0,50	0,50
		т.		0,I0	0,I5	0,I5
5.	Сборка механизма фиксации (прижима) заготовки	к.	4	I,05	I,75	I,75
		с.		0,55	0,95	0,95
		т.		0,20	0,30	0,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				1Л11С-6	1Л11С-9	1Л11С-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
6.	Сборка пневмооборудования	к.	4	2,25	3,75	3,75
		с.		1,30	2,05	2,05
		т.		0,40	0,65	0,65
7.	Сборка станины	к.	4	3,25	5,40	5,40
		с.		1,80	2,90	2,90
		т.		0,55	0,90	0,90
8.	Общая сборка станка	к.	4	9,80	15,30	15,30
		с.		4,90	8,60	8,60
		т.		1,60	2,65	2,65
9.	Испытание и проверка станка	к.	4	4,60	7,60	7,60
		с.		2,50	4,20	4,20
		т.		0,80	1,30	1,30

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 3

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				1Б11ПС-6	1Б11ПС-9	1Б11ПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		25,80	41,90	41,90
		с.		13,85	23,10	23,10
		т.		4,40	7,20	7,20
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		57,70	95,35	95,35
		с.		31,50	52,50	52,50
		т.		9,90	16,30	16,30

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 4 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя		
				ШлПС-6	ШлПС-9	ШлПС-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
I.	Демонтаж электрооборудования	к.	3	2,3	4,00	4,00
		т.		0,40	0,70	0,70
2.	Демонтаж электрошкафа	к.	3	2,8	4,90	4,90
		т.		0,50	0,90	0,90
3.	Ремонт электрооборудования	к.	4	5,5	9,70	9,70
		т.		I,00	I,80	I,80
4.	Ремонт эл.шкафа	к.	3	4,00	7,I0	7,I0
		т.		0,70	I,30	I,30
5.	Ремонт электродвигателей	к.		I6,5	60,5	60,5
		т.		3,00	I0,90	I0,90
6.	Общий монтаж электрооборудования	к.	4	6,8	II,90	II,90
		т.		I,20	2,20	2,20

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 4 — Лист 2

№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя		
				1Л11С-6	1Л11С-9	1Л11С-10
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.		
7.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	0,6	0,90	0,90
		т.		0,10	0,20	0,20
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		38,50	99,00	99,00
		т.		6,90	18,00	18,00

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя: ДЦА-3	ДЦА-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Подготовка станка к ремонту	к.	3	I,05	I,I5
		с.		0,65	0,65
		т.		0,20	0,20
2.	Проверка станка на точность	к.	4	I,25	I,35
		с.		0,65	0,70
		т.		0,20	0,20
3.	Разборка станка на узлы	к.	4	7,05	7,70
		с.		3,85	4,20
		т.		I,20	I,30
4.	Разборка гидросистемы	к.	3	4,45	4,85
		с.		2,40	2,65
		т.		0,75	0,80
5.	Разборка суппорта	к.	3	4,I0	4,45
		с.		2,25	2,40
		т.		0,70	0,75

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта I Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя ДЦА-3	ДЦА-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
6.	Разборка стола	к.	3	3,85	4,20
		с.		2,10	2,35
		т.		0,70	0,75
7.	Промывка станка, узлов, деталей	к.	2	2,30	2,50
		с.		I,30	I,45
		т.		0,40	0,45
8.	Дефектация, контроль, сортировка деталей	к.	4	3,15	3,45
		с.		I,80	I,95
		т.		0,55	0,60
	ИТОГО на слесарно-разборочные работы	к.		27,20	29,65
		с.		I5,00	I6,40
		т.		4,70	5,05

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 2 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продотавителя ДДА-3	ДДА-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Ремонт станины	к.	4	9,80	I0,70
		с.		5,45	5,90
		т.		I,70	I,85
2.	Ремонт стола	к.	4	7,40	8,05
		с.		4,I0	4,50
		т.		I,30	I,40
3.	Ремонт суппорта	к.	4	5,90	6,45
		с.		3,30	3,50
		т.		I,05	I,I5
4.	Ремонт гидросистемы	к.	4	8,20	8,95
		с.		4,45	5,00
		т.		I,45	I,50
	ИТОIO на ремонтно-восстановительные работы	к.		3I,30	34,I5
		с.		I7,30	I8,90
		т.		5,50	5,90

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА — Карта 3 — Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка представителя	
				1ДА-3	1ДА-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Сборка стола	к.	4	7,I5	7,80
		с.		4,00	4,35
		т.		I,25	I,35
2.	Сборка гидросистемы	к.	4	9,I0	9,90
		с.		4,95	5,45
		т.		I,60	I,75
3.	Сборка суппорта	к.	4	9,20	I0,00
		с.		5,I5	5,60
		т.		I,60	I,75
4.	Общая сборка станка	к.	4	I2,I5	I3,25
		с.		6,70	7,30
		т.		2,I0	2,30
5.	Испытание и проверка станка	к.	4	8,40	9,I5
		с.		4,65	5,00
		т.		I,50	I,65

РЕМОНТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 3 Лист 2

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка предоставителя	
				ДДА-3	ДДА-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
	ИТОГО на слесарно-сборочные работы	к.		46,00	50,10
		с.		25,45	27,70
		т.		8,05	8,80
	ВСЕГО НА СТАНОК	к.		104,55	113,90
		с.		57,75	63,00
		т.		18,30	19,75

РЕМОНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЧАСТИ СТАНКА Карта 4 Лист I

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Вид ремонта	Разряд работы	Модель станка продставитоля	
				ДИА-3	ДИА-4
				Норма времени на выполненный объем работы, чел/час.	
I.	Домонтаж электрооборудования станка	к.	3	2,60	2,60
		т.		0,50	0,50
2.	Ремонт электрооборудования станка	к.	4	II,I	II,I0
		т.		2,00	2,00
3.	Ремонт электродвигателей	к.		22,00	22,00
		т.		4,0	4,00
4.	Общий монтаж электрооборудования	к.	4	6,30	6,30
		т.		I,00	I,00
5.	Контроль и регулировка электрооборудования	к.	5	2,00	2,00
		т.		0,40	0,40
	ИТОГО на ремонт электрической части	к.		44,00	44,00
		т.		7,90	7,90

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Стр.

Общая часть.....

Организация труда.....

Характеристика оборудования приспособлений и инструмента, рекомендуемых для применения при ремонте.....

НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

I. Лесопильные рамы Р63-4А, Р63-4Б, Р63-6, РК.....

II. Ленточнопильные станки ЛС-80-01, ЛС-80-6С, ЛС-80-4.....

III. Круглопильные станки ЦМР-2, Ц2Д-7Д, ЦТ4Ф.....

IУ. Фрезерные одношпиндельные станки ФС-I, ФСШ-I.....

У. Шипорезные станки ШПК-40, ШОI6-4, ШДI6-8.....

УI. Сверлильные - пазовальные СВПГ-2, СВПГ-3.....

УП. Строгальные станки СI6-IА, СI6-2А, С25-IА, С25-2А.....

УШ. Шлифовальные станки ШлПС-6, ШлПС-9, ШлПС-IO, Шл2В.....

IX. Цепно-долбежные ДЦА-3, ДЦА-4.....

gost.e-ecolog.ru