При расчетах были приняты эмпирические значения коэффициента использования поста 0,35-0,50 и условно считалось, что при электроде диаметром 4 мм производительность на 25% выше, чем при электроде диаметром 3 мм, а при электроде диаметром 5 мм она на 25% выше, чем при электроде диаметром 4 мм.

Полная расчетная норма на сварку швов определяется путем умножения нормы неполного штучного времени на коэффициент трудоемкости, учитывающий вспомогательное время, затраты которого зависят от характера свариваемой конструкции.

Например, при сварке стропильных ферм к вспомогательному времени, зависящему от конструкции, может быть отнесено время на смену изделий на кондукторе, закрепление изделий в кондукторе, кантовку изделий и переходы сварщика в процессе сварки.

По данным наблюдений НИС-2, на Челябинском заводе металлоконструкций коэффициент, учитывающий вспомогательное время, зависящее от конструкций, может быть принят для небольших решетчатых конструкций 1,1, больше-габаритных - 1,3 и конструкций балочного типа -1,5.

Сопоставление трудоемкости операции сварки при изготовлении стальных и алюминиевых конструкций может быть проиллюстрировано на примере стропильных ферм пролетом 36 м из стали Ст. 3 и сплава АВТ-1.

После введения в действие -прейскуранта оптовых цен на прессованные и прокатно-тянутые изделия из алюминиевых сплавов, построенного по принципу установления цен на профили в зависимости от группы сложности на стадии проектирования конструкций, можно будет определять стоимость любого профиля. Тогда стоимость основных материалов для сварной алюминиевой конструкции Сом будет слагаться из оптовой цены профильного и листового металлов с учетом неделовых отходов, транспортно-заготовительных и складских расходов, стоимости

сварочной проволоки, аргона и химикалиев для травления и обезжиривания металла (уайт-спирит, ацетон) и других вспомогательных материалов.