

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

[Handwritten signature]

12/1568

/ОСИПОВ/

П Л А Н С Н И Ж Е Н И Я

трудоемкости по цехам завода "Мотовелоцепь" на 1968 год

Наименование цехов	Трудо- емк. всего в тыс. н/ч.руб.	% сни- жения тру- доем- ности	План сни- жения трудоемк. в тыс. н/ч.руб.	В том числе по кварталам							
				I		II		III		IV	
				план	факт.	план	факт.	план	факт.	план	факт.
Цепное производство	1634,8 672,9	4,7	76,6 31,0	13318 5397	19276 ✓ 7818	21683 8771	22323 9044				
Автоматно- сборочный	846,0 341,4	4,2	35,8 13,6	4495 1615	9618 3685	10982 4202	10693 4093				
Штампово- механический	595,4 239,2	4,1	24,5 10,2	4751 1984	5666 2370	6528 2728	7552 3150				
Термический	193,4 92,3	8,4	16,3 7,2	4072 1798	3992 1763	4173 1841	4078 1801				
Ширпотреб	469,7 189,4	3,4	15,9 7,1	892 415	4908 2169	5152 2276	4980 2204				
По основному производству	2104,5 862,3	4,4	92,5 38,1	14210 5812	24184 9987	26835 11047	27303 11248				
Вспомогательное производство /инструмент.цех/	280,0 127,3	3,3	9,3 4,16	1300 566	1800 780	2400 1090	3800 1724				
По заводу:	2384,5 989,6	4,3	101,8 42,2	15510 6378	25984 10767	29235 12137	31103 12972				

Начальник ОТЗ

[Handwritten signature]

/МИСЮН/

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

[Signature]
/ОСИПОВ/
28/568

П Л А Н

разработки и внедрения технически обоснованных норм на 1968 год
по Даугавпилскому заводу Мотовелоцепей.

№№ пп	Индекс детали	Наименование операции	Трудоёмкость на программу 68г.	Срок внедрения	Ответствен- ные испол- нители	Отметки о выполнении
1	2	3	4	5	6	7
1.	I082-2I-01, I083-2I-02, I084-2I-02, I085-2I-02, I086-2I-02	Прорезать канавку и проточить торец Валик соединит.	11916	II кв.	мастер, нормировщик, технолог	
2.	I085-10-03	Ролик Вытянуть II раз	2499	III кв.	"	
3.	I085-10-03	Ролик Пробить и осадить	3427	II кв.	"	
4.	I086-10-03	Ролик Пробить и осадить	3713	III кв.	"	
5.	I091-00-00	Ролик Вытянуть II раз Пробить и осадить	9761	III кв.	"	

Итого по цеху: 31316

ТЕРМИЧЕСКИЙ ЦЕХ.

1.	I0-82-00-01, I082-10-01, I082-2I-02, I082-20-01	Пластины Галтовать под воронение	7128	I кв.	мастер, нормировщик, технолог	
2.	I092-10-01A, I092-10-01	Пластины Отпустить	734	II кв.	"	
3.	I082-10-03	Ролик Отпустить	I008	I кв.	"	

Итого по цеху: 8870

----- 1 ----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 3

АВТОМАТНО-СБОРОЧНЫЙ ЦЕХ

1.	I083-I0-01, I083-00-01	Пластины	Набрать пластину на станковую вилку	21818	I кв.	мастер, нормировщик, технолог
2.	I091-00-01, I091-I0-01	Пластины	Набрать пластину на станковую вилку	I9747	I кв.	"
3.	I091-00-00, I092-00-00	Цепь	Подсадка, вальцовка	II332	II кв.	"
4.	I082-I0-01, I082-00-01	Пластины	Набрать пластину на станковую вилку	39303	II кв.	"
5.	I085-I0-01, I085-00-01	Пластины	Набрать пластину на станковую вилку	7803	I кв.	"

Итого по цеху: I00003

Итого по цепному производству: I40189

ЦЕХ "ШИРПОТРЕБА"

1.	Ось педали		Нагреть один конец	6474	II кв.	мастер, нормировщик, технолог
2.	Ось педали		Высадить головку	6474	II кв.	"
3.	Ось педали		Обточить головку, проточить канавку	896I	III кв.	"
4.	Ось педали		Обточить по ϕ беговую дорожку	I2592	I-II кв.	"
5.	Ось педали		Фрезеровать лыски	4I84	I кв.	"
6.	Ось педали		Накатать резьбу	4657	I-II кв.	"
7.	Колокол в сборе		Сверлить отверстие	I750	I кв.	"
8.	Стойка звонка		Нарезка резьбы	557	III кв.	"
9.	Сборка звонка		Полная сборка	7346	I кв.	"
10.	Корпус в сборе		Установить в штамп де тали и расклепать	I962	II кв.	"

----- 1 ----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 -----

11.	Корпус мопедного насоса	Сверлить 2 отверстия	2474	I кв.	мастер, нормировщик, техно-лог
12.	Ножка	Гибка I II и оконч.	2126	I-II кв.	---
13.	Дно велосипедного насоса	Нарезать резьбу	854	II кв.	---
14.	Рукоятки сбивалки	Проточить конец канавки	510	I кв.	---
15.	Рукоятка	Просверлить отв. и проточить	573	I кв.	---
16.	Рукоятка	Отрезка рукоятки	246	III кв.	---
17.	Прижим зеркала обратного вида	Нарезать резьбу	367	II кв.	---
18.	Патрон приборов домашнего консервирования	Торцевать	609	III кв.	---
19.	Скоба	Сверлить	667	II кв.	---
20.	Скоба в сборе	Запрессовать	211	I кв.	---
21.	Держатели брюкодержателя	Согнуть I, II, III	1436	II кв.	---
22.	Гайка барашек	Сверловка	286	II кв.	---
23.	Гайка барашек	Зенковка	131	I кв.	---
24.	Гайка барашек	Нарезка резьбы	263	III кв.	---
25.	Лобзик сборка	Наложить прижим	1428	III кв.	---
26.	Лобзик прижима	Собрать прижим с узлом II	251	II	---

Итого по цеху: 67389

Итого по основному производству: 207578

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЦЕХ

I.	Гайка	Токарная обработка	83	I кв.	мастер, нормировщик, техно-лог
----	-------	--------------------	----	-------	--------------------------------

Утверждаю:
 5
 5
 2/28
 / ОСИПОВ/.

РАСЧЕТ ПЛАНА

снижения нормируемой / технологической / трудоемкости в н/часах по выпускаемой продукции
 в 1968 году по заводу Мотовелоцепей.

№ Наименование изделий	Выпуск продукции	Всего факт трудоемкости на I/I-68г.		Всего проект. трудоемкость на I/I-69г.		Снижение трудоемкости на конец года на программу								В том числе по кварталам 1968 г. в н/часах				% роста техниче-ски обосо-ванных норм по труд.на програм-му				
		ед. изм.	План на 1968г. в тыс.	на ед. прог-раммы	В т.ч. по тех. обоснов. нормам на един. прогр.	на ед. прог-раммы	В т.ч. по тех-нич. обоснован. нормам на ед. прогр.	На программу		Оргтехмероприятий		Рацпредложе-ния		Пересмотр норм		Внедрение техн. обосн. норм			I	II	III	IV
								в тыс. н/час	в %	в тыс. н/час	в %	в тыс. н/час	в %	в тыс. н/час	в %	в тыс. н/час	в %					
Велоцепи I082-00-00об.	В.М. 8880	0,0631	0,0471	0,0629	0,0478	1777	0,3	-	-	1332	0,2	445	0,1	443	435	456	443					
Велоцепи эксп.	" 750	0,0832	0,0471	0,083	0,0478	150	0,2	-	-	113	0,18	37	0,02	37	37	39	37					
" троп.	" 250	0,0868	0,0471	0,0866	0,0478	50	0,2	-	-	38	0,18	12	0,02	13	13	11	13					
33-00 гоночн.	" 120	0,0925	0,0379	0,0925	0,0379	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
Мотоцепь I083-00-00	" 1100	0,2058	0,1626	0,1803	0,165	25016	10,9	5016	2,2	15000	6,6	2000	0,9	3000	1,3	5966	5872	6691	6487			
Мотоцепь I084-00-00	" 1200	0,2526	0,2121	0,2443	0,2153	9646	3,2	5076	1,7	-	-	3690	1,2	880	0,3	1203	2403	3063	2977			
Мотоцепь I085-00-00	" 400	0,2176	0,1752	0,1978	0,1778	6455	7,4	5255	6,0	-	-	1000	1,2	200	0,2	1240	1215	2020	1980			
Мотоцепь I086-00-00	" 350	0,257	0,2132	0,2356	0,2164	6254	6,9	4819	5,3	-	-	1120	1,2	315	0,4	1453	1436	1503	1862			
Комб. прив. I094-00-00	" 700	0,2219	0,1323	0,1872	0,1343	19323	12,4	14507	9,3	686	0,4	3010	1,9	1120	0,7	2257	5401	5558	6107			
Комб. трансп. I092-00-00	" 400	0,2935	0,1295	0,2783	0,1314	6090	5,2	3608	3,0	342	0,3	1620	1,4	520	0,4	1440	1392	1488	1770			
1. Педаль	тыс. пар 387	0,4341	0,0724	0,4312	0,0889	1122	0,7	967	0,6	-	-	-	-	155	0,1	281	273	287	281			
2. Звонок	т.шт. 250	0,1548	0,0112	0,1511	0,0336	963	2,4	-	-	-	-	650	1,6	313	0,8	241	237	244	241			
13. Насос мопедн.	" 311	0,2009	0,0661	0,1886	0,0810	3163	5,1	2728	1,4	-	-	435	0,7	262	0,7	942	1004	955				
14. Насос велосип.	" 270	0,1722	0,0580	0,1599	0,0612	2745	5,9	2367	5,1	-	-	378	0,8	228	0,8	818	868	831				

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
Насос спортивный	тыс. шт.	76	0,1934 14698	0,0678 5153	0,1811 13764	0,0678 5153	773	5,2	667	4,5	-	-	-	-	106	0,7	65	236	236	236	
Опрыскиватель	"	65	0,2551 16582	0,0741 4817	0,2248 14612	0,0741 4817	1827	11,0	657	4,0			975	5,9	195	1,1	342	485	515	485	
Зеркало обр. вида	"	180	0,1478 26604	0,0224 4032	0,1335 24030	0,0244 4392	1930	7,2	1930	7,2								629	558	643	
Лобзик	"	28	0,2693 7540	0,0105 294	0,2693 7540	0,0847 2371															
Брюкодержатель	"	80	0,1544 12352	0,0038 304	0,1544 12352	0,0180 1440															
Сбивалка	"	36	0,6788 24437	0,0109 392	0,6249 22496	0,0371 1336	1940	7,9					1472	6,0	468	1,9	485	485	485	485	
Прибор для закатки банок	"	30	0,5084 15252	0,0080 240	0,4973 14919	0,0498 1494	256	1,7	256	1,7								78	89	89	
Лыжные крепл.	"	40	0,3221 12884	-	0,3221 12884																
Шланги вело-насоса	"	1200	0,0176 21120	0,0134 16080	0,0172 20640	0,0134 16080	481	2,3					481	2,3				120	118	123	120
Мотошланги	"	50	0,0213 1065	0,0135 675	0,0212 1060	0,0135 675	5	0,5					5					5			
Итого по основн.			2104,501	1291521	2001267	1332715	89966	4,3	47852	2,3	16028	0,8	17506	0,8	8579	0,4	16.081	22505	25338	26042	
Вспомогательное производство /инструментальн./	280000						9300	3,3	2000	0,7	1550	0,5	4100	1,5	1650	0,6	1300	1800	2400	3800	
По заводу			2384501	1291521	2001267	1332715	99266	4,2	49852	2,1	17578	0,7	21606	0,9	10228	0,5	17381	24305	27738	29842	

НАЧАЛЬНИК ОТЗ :

[Handwritten signature]

/ МИСЮН /

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
<u>Термический цех.</u>																												
1085-00-02 Никелировать, меднить	Оргтехмероприятий	И кв.	0,0095	-	0,4143	-	0,0095	0,4143	3800	1657	950	414	981	406	969	423	950	414	3800	1657								
1086-00-02 никелировать, меднить	"	И кв.	0,0113	-	0,497	-	0,0113	0,497	3955	1739	983	432	972	428	1017	447	983	432	3955	1739								
1091-00-00, Никелировать, меднить	"	И кв.	0,0057	-	0,2482	-	0,0057	0,2482	3990	1737	998	434	980	427	1009	439	1003	437	3990	1737								
1092-00-00, Никелировать, меднить	"	I кв.	0,0057	-	0,2482	-	0,0057	0,2482	2280	993	570	248	547	239	593	258	570	248	2280	993								
1083-10-04 Шлифовать втулки	Внедрение техн. обосн. норм.	И кв.	0,0059	0,0050	0,2785	0,2367	0,0009	0,0418	990	460	247	115	243	113	253	117	247	115						990	460			
1084-10-04 Шлифовать втулки	"	И кв.	0,0035	0,0030	0,1687	0,1434	0,0005	0,0253	600	304	150	76	147	75	153	77	150	76					300	152	300	152		
1085-10-04 Шлифовать втулки	"	И кв.	0,0028	0,0024	0,1314	0,1117	0,0094	0,0197	160	78	40	20	39	18	41	20	40	20							160	78		
1086-10-04 Шлифовать втулки	"	И кв.	0,0037	0,0031	0,1739	0,1478	0,0006	0,0261	210	91	52	23	52	22	54	23	52	23							210	91		
1091-00-00 Шлифовать втулки	"	И кв.	0,0018	0,0015	0,0870	0,0739	0,0003	0,0131	210	92	52	23	52	23	53	23	53	23							210	92		
1092-00-00 Шлифовать втулки	"	И кв.	0,0018	0,0015	0,0870	0,0739	0,0003	0,0131	120	52	30	13	29	12	31	14	30	13							120	52		
Итого:									16315	7203	4072	1798	3992	1763	4173	1841	4078	1801	14025	6126	300	152	1990	925	8,4%			

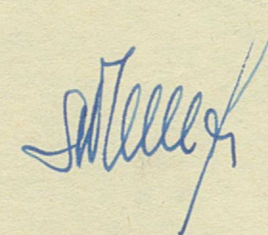
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
		<u>Автоматно-сборочный цех.</u>																												
1091-00-00 Сборка цепи	Оргтехмероприятия	Пкв.	0,0341	0,0110	1,2012	0,2489	0,0231	0,9523	12127	5000	-	-	3973	1638	4089	1686	4065	1676				12127	5000							
1083-21-00 Сборка вилки	"	Шкв.	0,0017	-	0,0606	-	0,0017	0,0606	945	336					479	170	466	166				945	336							
1084-21-00 Сборка вилки	"	Шкв.	0,0017		0,0596		0,0017	0,0596	1030	361					522	183	508	178				1030	361							
1091-00-00 Наборка пласт.	Пересмотр.внедр.техн.обосн.норм	I кв.	0,0078	0,0054	0,2763	0,1914	0,0024	0,0849	1680	594	420	148	413	147	425	250	422	149							1180	423	500	171		
То же	"	I кв.	0,0106	0,0078	0,3747	0,2743	0,0028	0,1004	1960	703	490	176	482	172	496	178	492	177							1240	445	720	258		
1092-00-00 Наборка пласт.	"	I кв.	0,0106	0,0078	0,3747	0,2743	0,0028	0,1004	1200	419	330	115	330	115	2282	98	258	91							800	281	400	138		
"	"	I кв.	0,0063	0,0052	0,2211	0,1813	0,0011	0,0398	440	159	121	44	121	44	103	37	95	34							300	108	140	51		
1084-00-00 Наборка пластин	"	Пкв.	0,0093	0,0085	0,3281	0,2986	0,0008	0,0295	721	266	-	-	236	87	246	91	239	88							521	190	200	76		
1084-00-00 Собрать и подс.	пересмотреть	Пкв.	0,0172	0,0167	0,6227	0,604	0,0005	0,0187	450	168			147	55	153	57	150	56							450	168				
1083-00-00 наборка пласт.	Внедрение тех.обосн.норм	Пкв.	0,0093	0,0085	0,3281	0,2986	0,0008	0,0295	661	244			216	80	226	83	219	81									661	244		
1083-00-00 Соединить,подсадить	Оргтехмероприятий	I кв.	0,0031	-	0,1	-	0,0031	0,1	3410	1100	849	274	837	270	874	282	850	274				3410	1100							
1083-00-00 собр. звено внутр.	Пересмотр	Шкв.	0,0166	0,0158	0,7506	0,7131	0,0008	0,0375	445	208					226	105	219	103							445	208				
1092-00-00 Подсадить,вальц.	Внедр.техн.обосн.норм.	Шкв.	0,0100	0,0097	0,40	0,388	0,0003	0,012	54	22					28	12	26	10									54	22		
1092-00-00 Регулировать	Пересмотр	II кв.	0,0213	0,0202	0,77	0,7315	0,0011	0,0385	319	112			121	43	103	36	95	33							319	112				
1092-00-00 Консерв.упаков.	"	Пкв.	0,0095	0,0090	0,3847	0,3655	0,0005	0,0192	145	56			55	21	47	18	43	17							145	56				
1091-00-00 Подсадить.вальц.	"	II кв.	0,0100	0,0097	0,4	0,388	0,0003	0,012	158	63			52	21	53	21	53	21							158	63				
1091-00-00 Регулировать	"	II кв.	0,0155	0,0147	0,5601	0,5321	0,0008	0,028	420	147			137	48	142	50	141	49							420	147				
1091-00-00 Консервир.упак.	"	II кв.	0,0082	0,0078	0,3301	0,3136	0,0004	0,0165	210	87			69	28	71	30	70	29							210	87				
1092-20-00 Собрать	Рацпредлож.пересмотр.	I кв.	0,0043	0,0005	0,1545	0,0219	0,0038	0,1326	1520	530	418	146	418	146	357	124	327	114				1000	355	170	55			350	120	

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
1091-20-00 Собрать	Рац.предлож. пересмотр.	Икв.		0,0043	0,0005	0,1545	0,0219	0,0038	0,1326	2660	928	665	232	654	228	673	235	668	233			1860	654			800	274
1082-00-00 Поставить трафарет	Оргтехмеро- приятый пере- смотр, внедр. техн.обосн. норм.	Икв.		0,25	0,0817	9,2	3,0	0,1688	6,2	1094	403	273	101	274	100	273	101	274	101	349	128	745	275				
1083-00-00 упаковать цепи	Пересмотр. внедр.техн. обосн.норм.	Икв.		0,0106	0,0062	0,429	0,249	0,0044	0,18	1496	612	352	144	396	162	396	162	352	144			1000	410	496	202		
1084-00-00 Упаковать цепи	Оргтехмеро- приятый	Икв.		0,0106	0,0062	0,429	0,249	0,0044	0,18	1694	693	330	135	440	180	484	198	440	180	1000	409	594	243	100	41		
1082-00-00 Упаковать цепи	<i>оргтехмероприятий</i> Пересмотр	Икв.		0,0091	0,0078	0,3672	0,3146	0,0013	0,0526	949	384	247	100	247	100	234	95	221	89			949	384				
										35788	13595	4495	1615	9618	3685	10982	4202	10693	4093	19861	7689	11506	4309	3271	1203	1150	394 4,2%

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28				
<u>Цех ширпотреба.</u>																															
Обжать ось колокола																															
Звонок	Пересмотр	П кв.	0,0046	0,0043	0,1712	0,162	0,0003	0,0092	67	20	8	2	19	6	20	6	20	6				67	20								
Лыжные крепления собрать скобу	Пересмотр	П кв.	0,0533	0,0503	1,7314	1,646	0,0030	0,0854	90	27	-	-	30	9	30	9	30	9				90	27								
Опрыскиватель Обжать выступы	Пересмотр оргтехмеропр. внедр.техн. обосн.норм	И кв.	И кв.	0,0457	0,0058	1,6369	0,21	0,0399	1,4269	1958	700	13	4	636	227	673	242	636	227	670	240	1000	358	288	102						
Сбивалка Сборка сбивалки	Пересмотр внедр.техн. обосн.норм.	И кв.	0,2092	0,1861	7,924	7,06	0,0231	0,864	709	268	85	34	208	78	208	78	208	78				250	94	459	174						
Лобзик Шлифовать рамку	Пересмотр	И кв.	0,089	0,085	3,716	3,58	0,004	0,186	103	48	19	9	28	13	28	13	28	13				103	48								
Насос мопедный Шлифовать на корпусе	Оргтехмеро- прият. Внедр. техн. об. норм	П кв.	0,0141	-	0,6462	-	0,0141	0,6462	3300	1510	-	-	1070	490	1140	520	1090	500	2700	1224	-	-	600	286							
Велонасос Сборка поршня	Внедр. оргтех- меропр., техн. обоснов. норм пересмотр.	И кв.	0,056	0,0346	2,4295	1,4325	0,0214	0,9970	4362	2034	18	12	1412	657	1498	697	1434	668	2400	1111	442	216	1520	707							
Спортнасос Шлифов. цилиндр.	"	И кв.	0,0363	0,0010	1,6238	0,033	0,0353	1,5908	2030	912	20	6	670	302	670	302	670	302	692	311	838	377	500	224							
Прибор для кон- сервирования	Оргтехмеро- приятия	П кв.	0,0169	-	0,6561	-	0,0169	0,6561	388	152	-	-	118	46	135	53	135	53	388	152											
Зеркало об. вида Шлиф. корп. зерк.	Оргтехмеро- прият., корпус	И кв.	0,0163	-	0,774	-	0,0163	0,774	2925	1393	729	348	717	341	750	356	729	348	2000	953	925	440									
Итого:									15932	7064	892	415	4908	2169	5152	2276	4980	2204	8850	3991	3715	1580	3367	1493	-	-			3,4%		
Итого по основ- ному производству									92532	38094	14210	5812	24184	9987	26835	11047	27303	11248	48189	20051	18515	7409	9608	4026	16220	6608			4,4%		

Инструментальный цех.

	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28		
Детали на штампы узничные работы	И кв.									900	425	125	59	225	106	275	130	275	130			300	141	400	189	200	95			
Пуансоны, матрицы, резцы. Токарн. обр.	И кв.									2100	933	700	311	500	222	400	178	500	222			900	400	500	223	700	310			
Пуансоны, матрицы, резцы, кругл. шлиф.	I кв.									1300	560	250	108	350	151	300	129	400	172			800	355	200	81	300	124			
Пуансоны, матрицы, резцы, доводка	I кв.									600	247	125	51	150	62	150	62	175	72			500	206	100	41					
Пуансоны, матрицы, резцы, механосбо- рочные работы	III кв.									500	236					250	118	250	118			250	111	50	21	200	104			
Матрицы, пуансоны, съемники фрезерные	III									400	178					150	67	250	111			250	111	-	-	150	67			
Матрицы, пуансоны, съемники, расточка	III									800	440					325	179	475	261			800	440							
Плиты, губки, строгальные работы	I									700	253	100	37	200	72	200	72	200	72			300	108	400	145					
Сменный инструм.,, шлифовать	Оргтехме- роприятия II									2000	888	-	-	375	167	350	155	1275	566			2000	888							
Итого:										9300	4160	1300	566	1890	780	2400	1090	3800	1724			2000	888	4100	1872	1650	700	1550	700	3,3%
По заводу :										101832	42254	15510	6378		25984	10767	29235	12137	31103	12972		50189	20939	22615	9281	11258	4726	17770	7308	4,3%

Начальник ОТЗ:  / МИСЮН/.