

Materialu norma 1000 gab. darbam
kārbām "Rīgas cerīni" (Jaunajām)

Materialu nosaukums	Izmēri	Vajadz. daudzums	Piņņums
Kartons brūns rai balts	2,5 $\frac{m}{m}$	200 kg	
Kartons balts	1,5 "	100 "	
Kartons kārbīnu	0,8 $\frac{m}{m}$	80 "	
Papīrs bronziņš	80 gr. $1m^2$	15 "	
Papīrs krīta	—	15 "	riņņurīņš
Papīrs sauto	37 x 57 $\frac{cm}{m}$	500 lok	18 $\frac{m}{m}$
Līnī gāca	8-10 $\frac{m}{m}$	120 m.	
Dūzi gāca		4 kg	balts
Dūzīna zīda		109 m^2	
Līnī galdpīrni		30 kg	
Aminoplasts balts		10 "	
Le līnīes (īks. etiķis)		1020 g	
Palīnes		1020 "	
Opētāis kartons		25 kg	
Papīrs sainoj.	30 gr. $1m^2$	20 "	

10 $\frac{cm}{m}$ 57 g.

Sastādīja: J. Maunz

Materialu norma 1000 gab. smaižu rāb
" Oktobra jubileja "

Materialu nosauk.	Izmēri	Vajadz. daudzums	Piezīmes
Kartons brūns vai balts	2 ^{mm} / _{mm}	80 kg	
Kartons kārbins	0,8 ^{mm} / _{mm}	30 "	
Kartons bromēts	240 gr. 1m ²	3 "	
Papīrs krāso	80 gr. 1m ²	5 "	riņņveidīgs
Papīrs bronzēts	— " —	6 "	
Saunte - reljēts vai		43,6 m ²	
Papīrs saunte	37x57 cm	255 lok	Saunte divas atvēršanas
Glāzītes, ielīmē un palīmes		1020 kauspl.	
Leņķa zola	8-10 ^{mm} / _{mm}	61,2 m	
Diņķi zola		3 kg	
Mārle		5 m ²	
Folga		2 kg	
Linu galduvīns		8 "	
Papīrs iisainoj.	30 gr. 1m ²	8 "	

10. / 57. g

Jastādījs (M. M. M.)

Materialu norma 1000 gab. kārbām
"Rīgas cerīni" (vecajam)

Materialu nosaukums	Izмери	Vajadzīgais daudz	Piezīmes
Kartons brūns vai balt	3 $\frac{mm}{mm}$	100 kg	
Kartons brūns	1,5 "	300 "	
Papīrs bronžēts	80 gr. $1m^2$	15 "	
Papīrs rakstamais	" "	10 "	
Papīrs krīta	120 gr. $1m^2$	10 "	
Papīrs spodrs (glancēts)	80 gr. $1m^2$	50 loc	(zilā krāsā)
Lentis zīda	8-10 $\frac{mm}{mm}$	800 m.	
Dzēģis zīda		4 kg.	
Dzēģis ņaža		110 m^2	
Etiketis vienkāršas		1020 gab.	
Izmaiņas (ieskaitot etiketes)		1020 "	
Bāndroles		1020 "	
Linu galdnieku		30 kg.	
Kartons gofrētais		25 "	
Papīrs šķaidināms	30 gr. $1m^2$	20 kg.	

Materialu nosaukums	Izмери	Vajadzīgais daudzums	Piezīmes
Kartons brūns vai balt	1,5 $\frac{mm}{mm}$	25 kg.	
Kartons kārbām	0,8 $\frac{mm}{mm}$	25 "	
Kartons bronētais	240 gr. $1m^2$	6 "	
Papīrs spodrs, balt	80 gr. $1m^2$	3 "	
Etiketis un palmas	1	1020 gab.	(komplekti)
Bāndroles		1020 "	
Papīrs bronžēts		3 kg.	
Linu galdnieku		5 kg.	
Углеродистый		25 kg.	
10. / 57. g.			lastācēja: J. Malinā

Materialu norma 1000 gab.
 Jutlārtišiem "Teika"

Materialu nosaukums	Izmērs	Vajadzīgais daudzums	Piezīmes
Kartons brūns vai balts	2 m ³	80 kg.	
Papīrs bronžēts	80 gr. 1 m ²	4 "	
Papīrs rakstāmais	— " —	10 "	
Papīrs krāsains	— " —	2 "	
Ētiketes virsējās un sānu		1020 gab.	(komplekti)
Līme galduņiem		5 kg.	
Papīrs iesaiņojamais	30 gr. 1 m ²	8 "	
Упаковочный материал		7,5 m ²	

Materialu norma 1000 gab. jutlārtišiem
 "Rudenīgais mēģis"

Materialu nosaukums	Izmērs	Vajadzīgais daudzums	Piezīmes
Kartons brūns	1,5 m	75 kg.	
Kartons bronžētais	240 gr. 1 m ²	12 "	
Papīrs bronžēts	80 gr. 1 m ²	6 "	
Papīrs rakstāmais	— " —	10 "	
Ētiketes virsējās		1020 gab.	
Ētiketes sānu		1020 "	
Līme galduņiem		8 kg.	
Papīrs iesaiņojamais	30 gr.	8 "	

10/11 57. g.

Sastādīja: A. J. Maunins

Materialu norma 1000 gab. futlārsiņiem
"Sociālais jaunbūvniecība"

Materialu nosaukums	Izmērs	Vajadzīgais daudzums	Piņņmes
Kartons balts vai brūns	1,5 mm	40 kg	
Kartons bronēts	240 gr. 1 m ²	10 "	
Papīrs bronēts	80 gr. 1 m ²	4 "	
Papīrs rakstamais	— " —	2 "	
Vāki - etiķetes		1020 gab.	
Bandītes		1020 "	
Krāsas galduņķis		8 kg	
Papīrs izmaiņamais	30 gr. 1 m ²	8 "	

Materialu norma 1000 gab. ziņņu kārbam
"Oktobra jubileja"

Materialu nosaukums	Izmēri	Vajadzīgais daudzums	Piņņmes
Kartons balts	1,2 mm	200 kg	
Etiķetes - vāki		1020 gab.	
Diņņi 25ca		3 kg	
Krāsas galduņķis		10 "	
Papīrs rakstamais	80 gr. 1 m ²	60 "	
Papīrs bronēts	— " —	8 "	

10. jūn 57. g.

Sastādījis: J. J. J. J.

Materialu norma 1000 gab.
dāvanu kārbīnām "Teika"

Materiala nosauk.	Izmērs	Ļaujamo daudzums	Piezīmes
Kartons brūns	2,5 mm.	150 kg	
Kartons balts	2 "	100 kg	
Papīrs bronziņš	80 gr. 1m ²	8 "	
Papīrs rakstamais	— " —	10 "	
Ētiketes virsijās		1020 gab.	
Jelims (iesk. etiketes)		1020 "	
Bondroles		1020 "	
Lenta zīda	8-10 mm pl.	270 mtr.	
Diegi zīda		2 kg	
Drēme zīda		51,8 m ²	
Papīrs iesaiņ.	30 gr. 1m ²	10 kg	
Ēime goldnīca		15 "	

Sastādīja: J. Maunys

10. jūn. 57. g.

Materialu norma 1000 gab.
dāvanu kārbīšanai „Rudenīgais mežs”

Materialu nosaukums	Izvēri	Wajadzīgaj daudzums	Piezīmes
Kartons brūns	2,5 $\frac{m}{m}$	150 kg.	
Kartons balts	2 "	100 "	
Papīrs bronzēts	80 gr./m ²	12 "	
Papīrs rakstamais	— " —	10 "	
Etiketes virsējās		1020 gb.	
Ielīmes (iekš. etiketes)		1020 "	
Konta zīda	8-10 $\frac{m}{m}$ pēdas	270 m.	
Diegi zīda		2 kg.	
Drēma zīda		51,8 m ²	
Sieme galdnīķu		15 kg.	
Iesain. papīrs	30 gr./m ²	10 "	

Sastādījis: M. Mauners

10. jūn. 57. g.

1002/16
Комп 15

Д. С. Сидоров

Утверждаю
Гл. инженер мылзавода "Саркана аусма"
" 9 " 7 1958г. /Фадеев/

корр.

Плановый вес на 1.000 флаконов с парфюмерными жидкостями на 1958 год в кгр./

Одеколон Тейка	45,805	:	Д у х и Тейка	13,303
Шипр 161	120,302		Майский ландыш	37,414
Шипр 162	80,501		Рига	40,447
Байба	105,993		Гвоздика	39,307
Виноград	91,902		Жасмин	38,298
Майский ландыш	85,855		Сирень	41,618
Рига	97,745		Лайма	5,25
Саулес старс	78,413		Привет	5,125
Гвоздика	99,468		Молодость	5,144
Жасмин	98,230		Фестиваль	5,101
Лиго	82,325		Осенний лес	28,934
Лаванда	124,330		Рижская сирень	46,779
Сирень	99,675		Рижск. сирень сумоч. 2,	759
Сакта	95,678		Тейка- сумочные	2,706
Спидола	42,109		Юбилей Октября	8,70
Тройной 100гр.	96,265			
Тройной 200гр.	194,537			
Березовая	127,525			
Рижская сирень	90,489			
Осенний лес	64,779			
<i>Шангопта</i>	<i>66,68</i>			
<i>Экстра шмен.</i>	<i>117,522</i>			

Начальник планов. отдела

В. Сидоров

/Василенок/

Месоз 1.80310
от 31. XII 1957г.

РАСЧЕТ

расхода жидкостей по плану на 1958 год по мылзаводу "Саркана аусма".



	№ фла- ко- нов	Емк. по прейс кура ту	Коэф. запол не- ния	Удельн. вес жид кости	Вес 1000 флак. без по- терь	Потери в % для отстой- ного цеха	Потери в % для парфю- мерного цеха	Всего потерь по за- воду %	Всего расх. жидко- сти на 1000 флак.	
Одеколон	Тейка	608	55	96	0,862	45,514	0,52	0,639	1,159	46,042
	Шипр	161	142	98	0,859	119,538	0,52	0,639	1,159	120,923
	Шипр	162	96	97	0,859	79,99	0,52	0,639	1,159	80,917
	Байба	602	126	96	0,872	105,477	0,38	0,489	0,869	106,394
	Виноград	603	109	96	0,874	91,455	0,38	0,489	0,869	92,25
	Майский ландыш	31	100	99	0,863	85,437	0,38	0,489	0,869	86,179
	Рига	606	117	96	0,866	97,269	0,38	0,489	0,869	98,114
	Саулес старс	601	93	96	0,874	78,031	0,38	0,489	0,869	78,709
	Танголита	607	79	96	0,875	66,36	0,38	0,489	0,869	66,937
	Экстра гиг.	4505	144	96	0,846	116,95	0,38	0,489	0,869	117,966
	Гвоздика	22	114	98	0,886	98,984	0,38	0,489	0,869	99,844
	Жасмин	26	114	97	0,884	97,752	0,38	0,489	0,869	98,601
	Лиго	605	99	96	0,862	81,924	0,38	0,489	0,869	82,636
	Лаванда	4505	144	96	0,895	123,725	0,38	0,489	0,869	124,800
	Сирень	22	114	97	0,897	99,190	0,38	0,489	0,869	100,052
	Сакта	600	114	96	0,870	95,243	0,38	0,489	0,869	96,040
	Спидола	604	50	96	0,873	41,904	0,38	0,489	0,869	42,268
	Тройной 100гр.	4501	111	96	0,899	95,797	0,38	0,489	0,869	96,629
	Тройной 200гр.	9403	222	97	0,899	193,59	0,38	0,489	0,869	195,272
	Березовая вода	4505	144	96	0,918	126,904	0,38	0,489	0,869	128,007
Туалетн. вода	Сирень	4501	111	96	0,903	96,224	0,38	0,489	0,869	97,060
Д у х и	Тейка	608а	165	97	0,822	13,156	0,73	1,12	1,85	13,399
	Майский ландыш	31а	46	99	0,818	37,252	0,48	0,434	0,914	37,592
✓	Рига	606а	50	96	0,839	40,272	0,48	0,434	0,914	40,640
✓	Гвоздика	22а	48	98	0,832	39,137	0,48	0,434	0,914	39,495
✓	Жасмин	25	48	97	0,819	38,133	0,48	0,434	0,914	38,482
✓	Сирень	25	48	97	0,890	41,438	0,48	0,434	0,914	41,817
	Лайма	609а	6,3	98	0,844	5,211	1,83	0,75	2,58	5,345
	Привет	609а	6,3	98	0,824	5,087	1,83	0,75	2,58	5,218
	Молодость	609а	6,3	98	0,827	5,106	1,83	0,75	2,58	5,238

✓ Д у х и	✓ Фестиваль	609а	63	98	0,827	5,106	1,83	0,75	2,58	5,238
	✓ Осенний лес	607а	36	97	0,825	28,809	0,83	0,434	1,264	29,173
	Рижская сирень	610а	57,16	97	0,838	46,463	0,73	0,68	1,41	47,118
	✓ Рижская сирень в шумочном флак.		3,3	99	0,838	2,738	0,73	0,78	1,51	2,779
	✓ Тейка " "		3,3	99	0,822	2,685	0,73	0,78	1,51	2,726
✓	Одеколон Рижская сирень	610	107,8	97	0,860	89,927	0,52	0,625	1,145	90,957
✓	" " Осенний лес	607	79,0	96	0,850	64,464	0,52	0,489	1,009	65,114
✓	Духи Юбилей Октября		10,5	96	0,847	8,538	1,83	1,88	3,71	8,855

Д и р е к т о р завода *Минин* /Симин/

Гл. инженер *Фадеев* /Фадеев/

Начальник планов.отдела *Василенок* /Василенок/

I :	2	:	3	:	4	:	5	:	6	:	7
Под тубы		кг/1000шт.	198,7		87,18		0,68		0,84		
-"- губн. помаду 53I		"	-		45,0		0,68		0,84		
-"- "- фестивалн.		"	-		45,0		0,68		0,84		
-"- "- гигиенич.		"	-		45,0		0,68		0,84		
-"- крем Нивея - 50 гр.		"	300,9		-		0,68		0,84		
-"- "- - 20 гр.		"	260,97		-		0,68		0,84		
-"- лосьон п/бритья		"	298,18		-		0,68		0,84		
-"- бриллиантин		"									
-"- крем для волос		-"-									
-"- зубной элексир		-"-	152,36		-		0,68		0,84		

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
 НАЧ. КАРТОНАЖНОГО ЦЕХА

Александр Банашек /БАНАШЕК/
Железнов /ЖЕЛЕЗНОВ/

председатель завода / Гунин /
" 26 " мая 1958г.

директор завода "Дейтгарс" / Банашек /

" 27 " мая 1958г.

ПРОЕКТ

временных расценок на ремонтные работы и изготовление инструмента по РМЦ.

Составлен на основании ранее действующих норм.

Технологический процесс и краткое описание работ	Един. изм.	Разр. работы	При изготовлении партии до 10 шт.		За каждую послед. штуку	
			Время в часах	Расценок	Время в часах	Расценок
1	2	3	4	5	6	7
1. Ремонт сифона у варочного котла.....	шт.	7	2,5	6-83	2,0	5-46
2. Чистка и регулировка валков у сушилки..	"	5	0,5	1-01	0,4	0-80
3. Гравировка букв для мыльного штампа....	"	7	0,9	2-46	0,9	2-46
4. Расширить канты.....	"	7	3,5	9-46	3,5	9-46
5. Заготовка стальной пластины с слесарной обработкой и шлифовкой с двух сторон..	"	6	4,0	9-24	4,0	9-24
6. Произвести разметку для обводной режущей кромки в зависимости от группы сложности.....	"	7	3,0	8-19	3,0	8-19
7. Произвести разметку букв с размещением слов от сложности штампа клише на одну букву.....	"	7	1,5	4-10	1,0	2-73
8. Гравировка букв по стали с выборкой поля между буквами от сложности.....	"	7	3,0	8-10	2,5	6-83
9. Гравировка режущей кромки клише от сложности и длины в мм.....	"	7	90	245-70	80	218-40
10. Доводка букв и режущих кромок.....	компл.	7	40	109-20	35	95-55
11. Термообработка.....	шт.	7	3	8-19	3	8-19
12. Шлифовка и полировка штампа мм.....	"	7	2,5	6-83	2,5	6-83
13. Перекачка саломаса, каустика.....	тн.	5	0,5	1-01	0,5	1-01
14. Разборка, чистка и сборка агрегата перекачки сырья.....	шт.	6	5	11-55	5	11-55

59


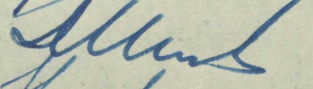
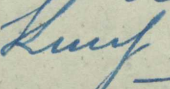
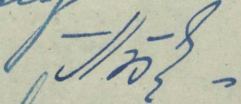
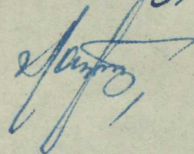
15. Переставить обогреватель с одной прессформы на другую.....	шт.	5	0,3	0-60	0,3	0-60
16. Мелкий ремонт всех видов прессформ.....	"	7	1,5	4-10	1,5	4-10
17. Перестановка прессформ.....	"	5	0,8	1-61	0,6	1-21
18. Заменить гнездо на прессформе.....	"	5	1,0	8-01	1,0	8-01
19. Прочистить " ".....	раз.	4	0,1	0-17	0,1	0-17
20. Изготовить дозировку для бакелит.прессформы.	шт.	5	6	12-06	0,1	12-06
21. Разборка прессформы.....	"	6	1,2	2-77	1,2	2-77
22. Ремонт головок сшивальной машины.....	раз.	6	1,5	3-47	1,5	3-47
23. " ножи.сгибат. " ".....	"	7	1,0	2-73	0,8	2-18
24. " мех.подачи " ".....	"	7	2	5-46	1,8	4-92
25. " кулачка.. " ".....	"	7	1	2-73	0,8	2-18
26. Изготовление деревянной рейки для бумагорезальной машины.....	шт.	6	0,2	0-46	0,2	0-46
27. Перепаковать сальники шнека лифта.....	"	7	1,5	4-10	1,5	4-10
28. Промазать и проверить направление лифта.....	"	7	2,5	4-35	2,5	4-35
29. Замена тросса гильотинных дверей.....	"	6	1,4	3-24	1,4	3-24
30. Очистить шахту лифта и вывезти мусор.....	"	4	2,5	4-34	2,5	4-35
31. Разборка,чистка,смазка и съорка тормоза лифта	"	6	1,5	3-47	1,5	3-47
32. Перепаковка парового насоса.....	"	7	4,0	10-92	4,0	10-92
33. Чистка зольников парового котла.....	"	6	10	23-10	10	23-10
34. " борова " ".....	"	5	32	64-32	32	64-32
35. Отковать и заправить резцы токарн.станка....	"	5	1,0	8-01	1,0	8-01
36. Заточка пилы.....	"	5	1	2-01	1	2-01
37. " железки рубанка,фуганка.....	"	6	0,3	0-69	0,3	0-69
38. Разборка циркульной пилы,наточить диск и сборка	"	6	3,0	6-93	3,0	6-93
39. Разборка,чистка и сборка сварочного аппарата.	"	5	3,0	6-03	3,0	6-03
40. Изготовить вручную скобки крепления эл.проводов с 1 лапкой.....	100шт.	4	6,0	10-38	6,0	10-38
41. Тоже с 2 лапками.....	"	4	8,0	12-88	8,0	12-88
42. Заправка трубочек в бут/мойке.....	шт.	4	0,1	0-18	0,1	0-18
43. Изготовить трубочки с пропайкой к бут/мойке	"	5	0,4	0-80	0,3	0-60
44. " пружинки к утильмойке.....	"	5	0,4	0-80	0,3	0-60
45. Перепаковать центробежный насос.....	"	7	3	8-19	3	8-19
46. " ручной ".....	"	6	1,5	3-46	1,5	3-46
47. Изготовить табуретку.....	"	5	3,5	7-04	3,0	6-03
48. " шпатель.....	"	5	2,0	4-02	2,0	4-02
49. Точка и правка шпателей.....	"	5	0,2	0-40	0,2	0-40
50. Перешивка ремня.....	"	5	1,0	2-01	1,0	2-01
51. Изготовить хомуты и подвески со стяжкой.....	"	5	1,5	3-02	1,5	3-02

52.	Постановка внутреннего замка.....	шт.	5	0,5	1-01	0,5	1-01
53.	Изготовить ключ для дампа.....	"	5	1,5	3-02	1,5	3-02
54.	" болванку для ключа.....	"	5	1,5	3-02	1,5	3-02
55.	Устройство деревянных перегородок обшивных....	м ²	5	1,0	2-01	1,0	2-01
56.	" основания под деревян.перегородки. П.М.	"	5	1,6	3-69	1,6	3-69
57.	Ремонт дверных коробок со стеной негодной части	шт.	5	1,5	3-02	1,5	3-02
58.	Изготовить оконные переплеты в 1 створку.....	"	5	4,0	8-04	4,0	8-04
59.	" гардеробные шкафчики.....	"	6	20,0	46-20	15,0	34-65
60.	Снять, прочистить и установить конденсаторный горшок.....	"	7	6,0	16-38	6,0	16-38
61.	Изготовить дверное полотно из досок пл.18 м ² .	"	5	7,0	14-07	7,0	14-07
62.	Изготовление кронштейнов из стали.....	"	5	4,0	8-04	3,5	7-03
63.	Кстановка " на уровне и штукатурка	"	5	2,0	4-02	2,0	4-02
64.	Монтаж опорных изоляторов.....	"	7	6,0	16-38	7,0	16-38
65.	" прокладок ".....	"	6	4,0	9-24	4,0	9-24
66.	Изготовление ножевых комплектов.....	"	5	5,0	10-08	5,0	10-08
67.	" разъединителей.....	"	6	4,0	9-14	4,0	9-14
68.	" алюминев.шин и их монтаж.....	И/М	6	10	23-10	8,0	18-89
69.	Изоляция проводов согласно ТУ.....	И/М	5	2	4-02	2	4-02
70.	Покраска проводки.....	"	4	1,0	1-73	1,0	1-73
71.	Шабровка и притирка лудла с бронзовым кольцеванием 2-2,5".....	шт.	6	3,0	6-93	3,0	6-93
72.	Т о ж е 3".....	"	6	4,0	9-24	4,0	9-24
73.	" 4-5".....	"	6	5,0	11-55	5,0	11-55

Токарные работы по изготовлению прессформ в заисимости от группы сложности и количества гнезд в форме.

74.	Полировка пуансонов прессформы.....	шт.	7	0,5	1-37	0,5	1-37
75.	" гнезд ".....	"	7	0,6	1-64	0,6	1-64
76.	Сборка прессформы и установка на пресс.....	"	7	0,8	2-18	0,8	2-18
77.	Изготовление нижних и верхних плит прессформы	"	7	25	54-60	25	54-60
78.	" хвостовика прессформы.....	"	7	10	27-30	10	27-30
79.	" гнезд с полировкой их.....	"	7	8	21-84	8	21-84
80.	" пуансонов ".....	"	7	8	21-84	8	21-84
81.	" даталей крепления прессформы....	компл.	5	7	14-07	7	14-07
82.	Хромирование гнезд с полировкой.....	шт.	7	3	8-19	3	8-19
83.	" пуансонов ".....	"	7	3	8-19	3	8-19
84.	Сборка прессформы.....	"	7	6	16-38	6	16-38

85.	Испытание и наладка прессформы.....	шт.	7	14,0	38-22	14,0	87-22
86.	Изготовление напб для прессформы.....	"	5	0,5	1-00	0,5	1-00
87.	" пуассона "	"	7	0,5	1-87	0,5	1-87
88.	" ножей для стивальной машины..	"	6	1,5	3-46	1,5	3-46
89.	Отрегулировать работу " " ..	"	6	0,5	1-85	0,5	1-16
90.	Разболка " " ..	"	6	2,0	4-82	2,0	4-82
91.	Сборка " " ..	"	6	3,0	6-88	2,5	3-78

1	Главный инженер		/Тадсеев/
	Главный механик		/Лванов/
	Начальник цеха		/Кузмин/
	Инженер по труду		/Баранкина/
	Нормировщик		/Лабутин/