

" У т в е р ж да ю "

Директор Бумажной фабрики "Югла"
/А.ЗЕЙБОТ /
" 28 " *сентября* 1956 года.

СТОЛЯРНЫЕ РАБОТЫ

Технические нормы выработки и расценки по столярному цеху
Бумажной фабрики "Югла", действующие с I/III-1956 года.

§ норм.	Описание работы	Спе- циаль- ность	ед изм	раз ряд	Норма на 8 час.		Норма на единицу	
					К-во	Расценок	К-во	Расценок
1	2	3	4	5	6	7	8	9
СТ-1	Изготовить новые зубья для деревян.шестер.столяр		шт.	7	30,7	22,23	0,26	0,726
СТ-2	Изготовить клинья для раз"единения рулонов	"	"	7	37,0	"	0,22	0,60
СТ-3	Ремонт сиф.ящика с изготовлением и заменой дубовых планок	"	Ящ.	7	0,9	"	8,9	24,73
СТ-4	Перебрать ножи в ящике ролла	"	"	7	6,1	"	1,32	3,65
СТ-5	Подтянуть ножи барабана ролла клиньями с из- готовлением клиньев	"	бар.	7	2,0	"	4,0	11,13
СТ-6	Изготовить деревянный подшипник под Гауч-вал 12x12 см.из дуба	"	шт.	8	5,5	25,78	1,46	4,69
СТ-7	Изготовить тормозные колодки для перемотного станка	"	компл.	8	5,1	25,78	1,57	5,055
СТ-8	Ремонт кожуха барабана ролла с заменой досок	"	бараб.	4	0,9	14,97	8,9	16,64
СТ-9	Набрать ножи и укрепить дубовыми планками	"	нож	7	10,6	22,26	0,76	2,10
СТ-10	Изготовить дубовые планки для сифонного ящ.	"	шт.	7	10,1	22,26	0,79	2,204
СТ-11	Изготовить дубовые планки для крепления рольных ножей с подгонкой по месту	"	"	7	9,6	22,26	0,84	2,32
СТ-12	Изготовить табуретки	"	"	5	2,4	16,50	3,34	6,88
СТ-13	Заготовить детали и набрать вокруг шкива, увеличить величину шкива	"	"	7	2,2	22,26	3,64	10,12
СТ-14	Изготовить дубовые подушки для ручных тележек	"	"	7	5,1	22,26	1,57	4,365
СТ-15	Изготовить сухари для узлоловителя	"	"	7	10,2	22,26	0,79	2,183

82

	2	3	4	5	6	7	8	9
СТ-16 Изготовить ручки для ручных тележек с кресто- виной	стол. шт.	6	9,8	19,06	0,82	1,945		
СТ-17 Разметить набранные зубья деревянной коничес- кой шестерни по окружности обработать каждый зуб вручную напильником	" зуб	8	30,7	25,78	0,26	0,84		
О1-18 Изготовить песочницу с заготовкой материала на шпях размер 2 м.	" шт.	7	0,06	22,26	134,0	371,0		
О1-19 Прострогать сифон бум.маш.без снятия и установки медных планок	" "	8/6	3,9	22,42	2,06	5,75		
О1-20 Изготовить деревянный кожух на роли с заготов- кой и остружкой материала	" "	6	0,19	19,06	42,2	100,30		
О1-21 Изготовить деревянные гильзы из брусьев 160x90м/м с сквозным квадратным отверстием на шпунтах и клею	" "	6	4,3	19,06	1,87	4,433		
О1-22 Обработать деревянные гильзы на кругло вручную и одеть железные кольца	" "	6	7,5	19,06	1,07	2,54		
О1-23 Изготовить дубовый шабер для б/маш.Е=2 м.	" "	6	2,3	19,06	3,5	8,29		
О1-24 Установить новые зубья деревянной конической шестерни	" "	7	28,0	22,26	0,286	0,795		
О1-25 Ремонт и переборка старых деревянных зубьев ко- нической шестерни с креплением	" "	7	21,4	22,26	0,374	1,04		
О1-26 Изготовить шкафы для одежды с двумя дверками вешалками и потолками с заготовкой материалов	" "	6	0,2	19,06	40,0	95,30		
О1-27 Произвести ремонт стульев с разборкой,сменой негодных деталей и склейкой	" "	5	3,1	16,50	2,6	5,323		
О1-28 Изготовить карнизы для штор Е=до 2 м.	" "	5	5,3	16,50	1,51	3,114		
О1-29 Изготовить овальные крышки на торец нижних рольных ножей	столяр "	7	4,10	22,27	1,95	5,42		
О1-30 Изготовить дубовый клин для заклинивания ящиков рольных ножей	" "	7	5,92	22,27	1,35	3,75		
О1-31 Изготовить гроб с покраской или оббивкой матер."	" "	7	0,31	22,27	26,00	72,28		
О1-32 Подогнать по месту и забить клин между ящиками ролла под барабаном	" "	5	7,28	16,49	1,10	2,266		
О1-33 Разобрать фуговочн.станок,заточить ножи и соб- рать станок.	" "	6/4	2,11	17,02	3,80	8,05		

			3							
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
СТ-34	Изготовить и установить выдвижные ящики для столов		столяр ящ.	5	2,56	16,49	3,12	6,427		
СТ-35	Ремонт столов для бумаги с заменой досок и ножек, с переборкой стола		" шт.	6	2,65	19,08	3,018	7,197		
СТ-36	Изготовить новый сифонный ящик из твердого дерева с заготовкой деталей и сборкой		" ящ.	7	0,127	22,27	62,99	175,36		
СТ-37	Снять планки сифонного ящика, углубить, вдолбить и установить		" сиф.	6	5,3	19,49	1,5	3,577		
СТ-38	Изготовить модели до 5кг. вес отлит дет. I гр.	дет. I гр.	модельщ. шт.	5	2,43	16,50	3,29	6,777		
СТ-39	"	от 6 до 10кг.	" I гр.	"	5	1,59	16,50	5,03	10,36	
СТ-40	"	от I до 50кг.	" I гр.	"	5	1,06	16,50	7,54	15,53	
СТ-41	"	от 5I до 200кг.	" I гр.	"	5	0,84	16,50	9,52	19,61	
СТ-42	"	от 20I до 500кг.	" I гр.	"	5	0,53	16,50	15,09	31,08	
СТ-43	"	от 50I до 1000кг.	" I гр.	"	5	0,265	16,50	30,18	62,17	
СТ-44	"	до 5 кг.	" II гр.	"	6	0,73	19,06	10,95	26,11	
СТ-45	"	от 6 до 10 кг.	" II гр.	"	6	0,51	19,06	15,68	37,39	
СТ-46	"	от II до 50 кг.	" II гр.	"	6	0,39	19,06	20,51	48,91	
СТ-47	"	от 5I до 200кг.	" II гр.	"	6	0,26	19,06	30,77	73,38	
СТ-48	"	от 20I до 500кг.	" II гр.	"	6	0,16	19,06	50,00	119,25	
СТ-49	"	от 50I до 1000кг.	" II гр.	"	6	0,81	19,06	98,76	235,54	
СТ-50	"	до 5кг.	" III гр.	"	7	0,52	22,26	15,38	109,16	42,81
СТ-51	"	от II до 50кг.	" III гр.	"	7	0,204	22,26	39,21	109,16	
СТ-52	"	от 6 до 10кг.	" III гр.	"	7	0,312	22,26	25,64	71,38	
СТ-53	"	от 5I до 200кг.	" III гр.	"	7	0,104	22,26	76,92	214,14	
СТ-54	"	от 20I до 500кг.	" III гр.	"	7	0,083	22,26	96,38	268,32	
СТ-55	"	от 50I до 1000кг.	" III гр.	"	7	0,035	22,26	228,57	636,33	
СТ-56	"	до 5кг.	" IV гр.	"	7	0,367	22,26	21,79	60,66	
СТ-57	"	от 6 до 10кг.	" IV гр.	"	7	0,204	22,26	39,21	109,16	
СТ-58	"	от II до 50кг.	" IV гр.	"	7	0,142	22,26	56,33	156,82	

----- 1 : ----- 2 ----- 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9 -----

СТ-59	Изготовить модели от 51 до 200 кг.вес отлит дет.	1У гр.	модельш.шт.	7	0,081	22-26	98,76	274,94
СТ-60	"- " от 201 до 500 "	" 1У гр.	" "	7	0,408	22,26	196,07	545,85
СТ-61	"- " от 501 до 1000 "	" 1У гр.	" "	7	0,016	22,26	500,00	1392,00

Начальник мех.цеха

В. Пятернев /В.ПЯТЕРНЕВ/

Мастер цеха

И. Шпат /ШПАТ /

Нормировщик

С. Сергеева /СЕРГЕЕВА/

Согласовано: Главный инженер ф-ки

А. Орлов /А.ОРЛОВ/

Начальник планов.отдела

Г. Зупан /Г.ЗУПАН/

Председатель фабкома

В. Пятернев /В.ПЯТЕРНЕВ/

" У т в е р ж д а ю "

Директор Бумажной фабрики "Югла"

/А.ЗЕЙБОТ/

" 22 " Февраль 1956 года.

ФРЕЗЕРНЫЕ И СТРОГАТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Технические нормы выработки и расценки по механическому цеху Бумажной фабрики "Югла", действующие с 1/III-1956 года.

§ § норм	Описание работы	специ- альность	ед. изм.	раз- ряд	Норма на 8час.		Норма на единицу	
					К-во	Расценок	К-во	Расценок
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ф-1	Разметка и фрезеровка зубьев в стальной червячной шестерне D=400м/м E=120м/м	фрезеровш.	шт.	7	0,45	22,26	17,78	49,50
Ф-2	Изготовить фрез-самоскал для фрезеровки шестерни	"	"	7	1,37	22,26	5,84	16,258
Ф-3	Изготовить дисковый фрез.с заточкой	"	"	7	2,01	22,26	3,98	11,08
Ф-4	Заточка фрез для фрезерного станка	"	"	7	3,63	22,26	2,2	6,12
Ф-5	Обработать на фрезерном станке кронштейн узлоловителя с фрезеровкой обоих концов, сделать прорезь 4м/м до половины и расточить отверстие/из литья/	"	"	7	0,16	22,26	50,00	139,20
Ф-6	Установить на фрезерный станок и расточить подшипники роляов D=150 E=250м/м	"	"	7	2,01	22,26	3,98	11,08
Ф-7	D=120 E=180 м/м	"	"	7	2,54	22,26	3,15	8,77
Ф-8	D=80 E=120 м/м	"	"	7	3,50	22,26	2,28	6,347
Ф-9	Профрезировать окно кольцевой смазки в подшипнике залитый баббитом	"	"	6	7,20	19,06	1,11	2,647
Ф-10	Разместить профрезировать зубья стальной конической шестерни D=50 E=60м/м 30 зубьев	"	"	6	1,43	19,06	5,59	13,33
Ф-11	Разметка и фрезировка зубьев стальных цилиндрических шестерен E=до 60м/м до 40зубьев	"	"	6	1,59	19,06	5,03	11,99
Ф-12	E=до 60м/м до 60 зубьев	"	"	6	0,98	19,06	8,16	19,46
Ф-13	E=до 100м/м до 40 зубьев	"	"	6	1,16	19,06	6,89	16,43
Ф-14	E=до 100м/м до 60 зубьев	"	"	6	0,78	19,06	10,25	24,44
Ф-15	Фрезеровка шпоночных канавок на стальных валах E=50 м/м 6x4 м/м и во втулках с коэф.1,2	"	"	5	18,30	16,49	0,43	0,885

88

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ф-16	E=75м/м 8x6 м/м	фрезер.	шт.	5	12,16	16,79	0,66	1,36
Ф-17	E=100м/м 10x8м/м	"	"	5	9,77	16,49	0,82	1,69
Ф-18	E=125м/м 12x10м/м	"	"	5	7,80	16,49	1,02	2,10
Ф-19	E=150м/м 15x10м/м	"	"	5	6,55	16,49	1,22	2,51
Ф-20	E=175м/м 20x12м/м	"	"	5	5,72	16,49	1,39	2,86
Ф-21	E=200м/м 20x18м/м	"	"	5	4,99	16,49	1,60	3,296
Ф-22	E=225м/м 22x15м/м	"	"	5	4,47	16,49	1,79	3,687
Ф-23	E=250м/м 25x18м/м	"	"	5	3,95	16,49	2,02	4,16
Ф-24	Резка листовой стали дисковой фрезой толщ.6м/м	"	метр.	5	8,16	16,49	0,98	2,02
Ф-25	"-"-"-"-" до 10 м/м	"	"	5	6,25	16,49	1,28	2,636
Ф-26	"-"-"-"-" 15 "	"	"	5	4,55	16,49	1,75	3,605
Ф-27	"-"-"-"-" 20 "	"	"	5	3,81	16,49	2,09	4,30
Ф-28	"-"-"-"-" 25 "	"	"	5	3,18	16,49	2,51	5,17
Ф-29	Прострогать плоскость подшипников 200x80м/м	строг.	"	5	14,84	16,49	0,539	1,11
Ф-30	Профрезеровать пальцы узлоловителя на бгранией D=до 80м/м E=70м/м	фрезер.	"	5	4,45	16,49	1,79	3,687
Ф-31	Фрезеровка головок болтов или гаек на бгранией диаметр головки в м/м до D=12 м/м	"	"	5	32,43	16,49	0,246	0,506
Ф-32	"-"-"-" до D=16 м/м	"	"	5	26,28	16,49	0,304	0,626
Ф-33	"-"-"-" до D=20 м/м	"	"	5	23,21	16,49	0,344	0,708
Ф-34	"-"-"-" до D=25 м/м	"	шт.	5	20,88	16,49	0,383	0,788
Ф-35	"-"-"-" до D=30 м/м	"	"	5	16,00	16,49	0,50	1,03
Ф-36	"-"-"-" до D=45 м/м	"	"	5	13,35	16,49	0,599	1,23
Ф-37	"-"-"-" до D=60 м/м	"	"	5	11,34	16,49	0,706	1,45
Ф-38	Резка стальных втулок фрезой толщ.станки до 10 м/м E=до 100 м/м	"	"	5	20,88	16,49	0,383	0,788
Ф-39	до 15 м/м E=100 м/м	"	"	5	16,28	16,49	0,493	1,015
Ф-40	до 20 м/м E=до 100м/м	"	"	5	13,25	16,49	0,603	1,24

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ф-41	до 10 м/м Е=до 150м/м	фрез.	шт.	5	14,10	16,49	0,567	1,168
Ф-42	до 15 м/м Е=до 150м/м	"	"	5	10,60	16,49	0,75	1,54
Ф-43	до 20 м/м Е=до 150м/м	"	"	5	8,05	16,49	0,99	2,039
Ф-44	до 10 м/м Е=до 200м/м	"	"	5	11,13	16,49	0,718	1,479
Ф-45	до 15 м/м Е=до 200м/м	"	"	5	8,80	16,49	0,90	1,85
Ф-46	до 20 м/м Е=до 200м/м	"	"	5	7,00	16,49	1,14	2,348
Ф-47	до 25 м/м Е=до 200м/м	"	"	5	5,83	16,49	1,37	2,82
Ф-48	Обработка шпонок на станке 75x10x18м/м	"	"	5	16,74	16,49	0,47	0,968
Ф-49	125x12x10 м/м	"	"	5	12,29	16,49	0,65	1,339
Ф-50	175x20x12 м/м	"	"	5	10,07	16,49	0,794	1,63
Ф-51	225x22x15 м/м	"	"	5	8,48	16,49	0,94	1,93
Ф-52	Профрезеровать плоскость подшипн. 250x120	"	"	5	8,48	16,49	0,94	1,93
Ф-53	Обработать бракетки б/маш. после литья, простро- гать плоскости с 2-х сторон 120x140 и 125x56 м/м	"	"	6	3,66	19,08	2,18	5,20
Ф-54	Прострогать основание бракетки 95x56м/м	"	"	6	8,92	19,08	0,89	2,12
Ф-55	Прострогать верхние плоскости бракетки 2 плос- кости 56x40 м/м	"	"	6	8,48	19,08	0,94	2,24
Ф-56	Расточить эллипсное отв. в ушках бракеток на фрезерном станке	"	"	7	3,60	22,27	2,22	6,18
Ф-57	Прострогать рольные ножи по всей длине на 5-10 м/м	"	"	7	4,03	22,27	1,98	5,51

Начальник мех. цеха

Мастер цеха

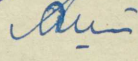
Нормировщик


Согласовано: Главный инженер ф-ки

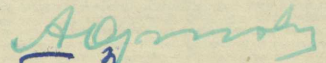
Начальник планов. отдела

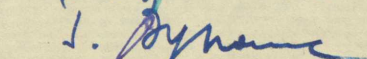
Председатель фабкома

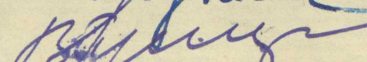

 /В. ПЯТЕРНЕВ/


 /А. ШПАТ /


 /О. СЕРГЕЕВА/


 /А. ОРЛОВ/


 /Г. ЗУПАН /


 /В. ПЯТЕРНЕВ/

78