

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ,“

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

197 г.

197 г.

Протокол № 21 от

Вводятся с „ 1 июля 197 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

Кубики азбука (на латышском языке)

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Скомплектовать детали	3сх	0,539	6632	1,206	0,65 I
<u>Крышка</u>				1,206	0,65
Изготовить деталь от отпрессовки и зачистить	2сг			0,697	0,38 2
				x 12	x 12
				8,364	4,56
<u>Корпус</u>					
Изготовить деталь от отпрессовки и зачистить	2сг			0,727	0,40 3
				x 12	x 12
				8,724	4,80
<u>Кубик в сборе</u>					
Склеить крышку к корпусу и зачистить	2сг			2,242	1,23 4
Зачистить кубик	2сг			1,667	0,91 5
				3,909	2,14
				x 12	x 12
				46,908	25,68

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Кубики азбука (на латышском языке)

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Разрисовка</u>					
Разложить комплект кубиков на бретту	3сг	0,606	3974	2,013	1,22 6
Нанести на шесть сторон комплекта кубиков 12 красок	4сг	0,670	193	41,418	27,75 7
Перевернуть шесть раз кубики на бретте	3сг	0,606	1426	5,611	3,40 8
Зачистить после разрисовки комплект кубиков со всех сторон	2сг	0,548	554	14,452	7,92 9
				63,494	40,29
<u>Резинка</u>					
Порезать резинку для упаковки	2сх	0,487	14440	0,554	0,27 10
				0,554	0,27
<u>Упаковка</u>					
Положить кубики в мешок и завязать	2сх	0,487	1312	6,098	2,97 11
упаковать согласно тех. условий с исполнением реквизитов	1сх	0,447	5678	1,409	0,63 12
оставить дату выпуска и штамп упаковщика	1сх	0,447	7944	1,007	0,45 13
				8,514	4,05
ИТОГО:				137,764	80,30

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ„

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

[Signature]

[Signature]

197 г.

197 г.

Протокол № 21 от

Вводятся с „ 1 июля 197 г.

М. ионов 197 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

Кубики азбука (на русском языке)

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)	
1	2	3	4	5	6	
Скомплектовать детали	3сх	0,539	6632	1,206	0,65	1
<u>Крышка</u>						
Отделить деталь от отпрессовки и зачистить	2сг			0,697	0,38	2
				x 12	x 12	
				8,364	4,56	
<u>Корпус</u>						
Отделить деталь от отпрессовки и зачистить	2сг			0,727	0,40	3
				x 12	x 12	
				8,724	4,80	
<u>Кубик в сборе</u>						
Приклеить крышку к корпусу	2сг			2,242	1,23	4
Зачистить кубик	2сг			1,667	0,91	5
				3,909	2,14	
				x 12	x 12	
				46,908	25,68	

Разрисовка

взложить комплект кубиков на бретту 3сг 0,606 3,974 2,013 1,22 6

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Signatures]

Кубики азбука (на русском языке)

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Нанести через трафарет на 6 сторон 12 красок	4сг	0,670	193	41,418	27,75 7
Перевернуть 6 раз кубики на бретте	3сг	0,606	804	9,950	5,45 8
Зачистить после нанесения краски комплект кубиков с шести сторон	2сг	0,548	554	14,452	7,92 9
Нарезать резинку для упаковки	2сх	0,487	14440	0,554	0,27 10
Уложить кубики в мешок и завязать	2сх	0,487	1312	6,098	2,97 11
Упаковать согласно техусловий с задолнением реквизитов	1сх	0,447	5678	1,409	0,63 12
Поставить дату выпуска и штамп упаковщика на ярлык	1сх	0,447	7944	1,007	0,45 13
				76,901	46,66
ИТОГО:				142,103	82,35

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ“

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

“ _____ 197 г.

“ _____ 197 г.

Протокол № _____ от

Вводятся с „ _____ “ 197 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

Цирк 220000

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Этикетка групповая					
Нарезать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 I
Наложить	2сгп	0.530	40000	0.200	0.11 2
Печатать	5сгп	0.717	40000	0.200	0.14 3
Разрезать на форматы, сосчитать упаковку	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09 4
				0.557	0.3500
				: 10	: 10
			Итого:	0.0557	0.0350
Крой коробки					
Нарезать материал на заготовки	4сгп	0,637	9259	0.864	0.55 I
Наложить	2сгп	0,530	1425	5.615	2.98 2
Печатать	5сгп	0,717	1425	5.615	4.03 3
			Итого:	12.0940	7.5600

Нач. ООТЗ
 Нач. цеха
 Нач. техбюро
 Ст. инж.-нормировщик

Цирк 220000

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Крышка коробки</u>					
Согнуть по местам биговки	2сх	0.487	150I	5.330	2,60 4
Сложить крышку	2сх	0.487	75I	10.654	5,19 5
Итого:				15.984	7.79
<u>Коробка</u>					
Согнуть по местам биговки	2сх	0.487	150I	5.330	2.60 6
Сложить коробку	2сх	0.487	75I	10.654	5.19 7
Итого:				15.984	7.79
<u>Коробка в сборе</u>					
Сложить коробку с крышкой	2сх	0.487	1967	4.069	1.98 8
<u>Этикетка без печати</u>					
Врезать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 I
Врезать на форматы, сосчитать паковку	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09 2
				0.157	0.10
				: 10	: 10
Итого:				0.0157	0.0100
<u>Правила игры</u>					
Врезать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 I
Сложить	2сгп	0.530	9864	0.811	0.43 2
Впечатать	5сгп	0.717	9864	0.811	0.58 3
Врезать на форматы, сосчитать паковку	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09 4
Итого:				1.7790	1.1100

Всего: 49,9814 26.2750

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ„

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

[Signature]

[Signature]

197 г.

197 г.

Протокол № 2 от

„14“ Июль 197 г.

14 „Июль“ 197 г.

Вводятся с „1“ Июль 197 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

К звездам 206000

цех 01

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)	
1	2	3	4	5	6	
<u>Этикетка групповая</u>						
разрезать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01	1
вложить	2сгп	0.530	40000	0.200	0.11	2
печатать	5сгп	0.717	40000	0.200	0.14	3
разрезать на форматы, сосчитать упаковку	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09	4
				0.557	0.35	
				: 10	: 10	
				Итого:	0.0557	0.0350
<u>Крой коробки</u>						
разрезать материал на заготовки	4сгп	0.637	9259	0.864	0.55	1
вложить	2сгп	0.530	1000	8.000	4.24	2
печатать	5сгп	0.717	1000	8.000	5.74	3
				Итого:	16.864	10.53
<u>Крышка коробки</u>						
огнуть по местам биговки	2сх	0.487	1501	5.330	2.60	4
вложить коробку	2сх	0.487	751	10.654	5.19	5
				Итого:	15.984	7.79
<u>Коробка</u>						
огнуть по местам биговки	2сх	0.487	1501	5.330	2.60	6
вложить коробку	2сх	0.487	751	10.654	5.19	7

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Итого:

15.984 7.69

[Signatures]

К звездам 206000

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Коробка в сборе</u>					
Сложить коробку с крышкой	2сх	0.487	1967	4.069	1.98 8
<u>Этикетка без печати</u>					
Резать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 1
Резать на форматы, сосчитать упаковки	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09 2
				0.157	0.10
				: 10	: 10
	Итого:			0.0157	0.0100
<u>Правила игры</u>					
Резать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 1
Сложить	2сгп	0.530	16293	0.491	0.26 2
Печатать	5сгп	0.717	16293	0.491	0.35 3
Резать на форматы, сосчитать упаковку	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09 4
	Итого:			1.1390	0.7100
	Всего:			54.1114	28.8450

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ„

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

[Signature]

[Signature]

197 г.

197 г.

Протокол № 21 от

„1“ июль 197 г.

М. шаур 197 г.

Вводятся с „1“ июль 197 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

Кто первый ?

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработ ки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)	
1	2	3	4	5	6	
Этикетка групповая						
Нарезать материал на заготовки	4сгп	0,637	500000	0.016	0.01	1
Наложить	2сгп	0,530	40000	0.200	0.11	2
Печатать	5сгп	0,717	40000	0.200	0.14	3
Резать на форматы, сосчитать упаковки.	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09	4
				0.557	0.3500	
				: 10	: 10	
			Итого:	0.0557	0.0350	
Крой коробки						
Нарезать материал на заготовки	4сгп	0.637	9259	0.864	0.55	1
Наложить	2сгп	0.530	1425	5.615	2.98	2
Печатать	5сгп	0.717	1425	5.615	4.03	3
			Итого:	12.0940	7.5600	
Крышка коробки						
Согнуть по местам биговки	2сх	0.487	1501	5330	2.60	4
Сложить крышку	2сх	0.487	751	10.654	5.19	5
			Итого:	15,984	7.79	
Коробка						
Согнуть по местам биговки	2сх	0.487	1501	5.330	2.60	6
Сложить коробку	2сх	0.487	751	10.654	5.19	7

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Итого:

15,984 7.79

[Signatures]

Кто первый?

267000

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценк за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Коробка в сборе</u>					
положить коробку с крышкой	2сх	0.487	1967	4.069	1.98
<u>Этикетка без печати</u>					
арезать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 I
арезать на форматы, сосчитать паковку	4сгп	0.637	56738	0.141	0.09 2
				0.157	0.10
				: 10	: 10
	Итого:			0.0157	0.0100
<u>Правила игры</u>					
арезать материал на заготовки	4сгп	0.637	500000	0.016	0.01 I
положить	2сгп	0.530	9864	0.811	0.43 2
печатать	5сгп	0.717	9864	0.811	0.58 3
арезать на форматы, сосчитать паковку	4сгп	0.637	56.738	0.141	0.09 4
	Итого:			1.7790	1.1100
	Всего:			49.9814	26.2750

Нач. ООТЗ
 Нач. цеха
 Нач. техбюро
 Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ„

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

Мешек

М

“ _____ 197 г.

“ *17* “ *апрель* 197 *г.*

протокол № *5* от

17 “ *XII* 197 *г.*

Вводятся с “ *1* “ *апрель* 197 *г.*

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сделных расценок на изготовление

“Автомат механический”

№изд. 3I7000

ШПЗ 2022705

цех 05

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Обрезать литник, зачистить и уложить тару кассету 3I7007.	2 ст	0,548	11940	0,67	0,37
2. Обрезать литник, зачистить и уложить в тару накладку 3I7009 и корпус 3I7001/002	2 ст	0,548	16326	0,49	0,27
3. Обрезать литник, зачистить и уложить в тару курок к-т 3I7015	2 ст	0,548	15094	0,53	0,28
				1,69	0,93
4. Отделить литник, облой и уложить в тару имутационную втулку 3I7003	2 ст	0,548	22857	0,35	0,19
<u>НАДУЛЬНИК 3I7004</u>					
5. Отделить литник надульника	2 ст	0,548	27586	0,29	0,16
6. Зачистить место литника и облой, уложить в тару.	2 ст	0,548	11765	0,68	0,37
<u>ПРУЖИНА 3I7008</u>					
7. Нарезать пружину в р-р 45 мм	3 сч	0,539	6612	1,21	0,65
8. Отогнуть концы пружины	3 сч	0,539	1802	4,44	2,39
				5,65	3,04

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Handwritten signatures and initials]

"Автомат механический"

ШПЗ 2022705

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>КОЛЕСОЗУБЧАТОЕ 3I7024</u>					
• Отделить литник	2 ст	0,548	I9048	0,42	0,23
• Зачистить место литника	2 ст	0,548	I0667	0,75	0,4I
• Рассверлить отверстие Ø 2,7мм	2 ст	0,548	3604	2,22	I,08
				3,39	I,72
<u>ШЕСТЕРНЯ 3I7027</u>					
• Отделить литник	2 ст	0,548	I3333	0,60	0,33
• Срезать литник, зачистить и уложить в тару.	2 ст	0,548	I3333	0,60	0,33
				I,20	0,66
<u>ОСЬ ИМИТАЦИОННАЯ 3I7028</u>					
• Снять заусенцы обоих концов	2 ст	0,548	6349	I,26	0,69
• Гнуть деталь предварительно 2 гиба на приспособлении.	3 сч	0,539	2837	2,82	I,52
• Гнуть деталь окончательно на ручном прессе	3 сч	0,539	5333	I,50	0,8I
• Промыть деталь	2 ст	0,548	50000	0,16	0,09
• Отогнуть концы пружины возврата курка 3I7032 по чертежу, рас - тянуть концы	3 сч	0,539	I299	4,19 6,16	2,25 3,32
				II,90	6,43
				9,93	5,36 с.п.п.
<u>ОСЬ ИМИТАЦИОННАЯ В СБОРЕ</u>					
• Вставить ось имитац. во втулку, одеть пружину на второй конец оси и продвинуть до втулки, охватив пружинной второй конец оси	3 сч	0,539	I670	4,79	2,58
• Вставить шайбу на центральный выступ шестерни, положить в приспособление и оплавить. Снять					

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

"Автомат механический"

ППЗ 2022705

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
узел с приспособления, взять ось имитационную в сборе, одеть на боковой выступ шестерни, положить в приспособление и оплавить	3 сч	0,539	I956	4,09	2,48
				8,88	5,06
В правой половине корпуса фиксация звуковой пластины и пружины	3 сч	0,539	I40I	5,7I	3,II
<u>КОРПУС В СБОРЕ</u>					
Собрать курок с пружиной вставить в корпус правый предварительно надев пружину.	3 сч	0,539	2305	3,47	I,87
Собрать ось с шестерней, колесом зубчатым, пружиной. Одеть шайбу, вставить ось в сборе в корпус	3 сч	0,539	II22	7,13	3,84
Вставить ось имитационной втулки в сборе в корпус	3 сч	0,539	5595	I,43	0,77
Покрывать правый корпус левым, прижать и завернуть винтами.	3 сч	0,539	4II	I9,46	IO,49
Вставить кассету и проверить	3 сч	0,539	2247	3,56	I,92
Крепить левую половину корпуса к правой, оставшимися 3 винтами	3 сч	0,539	34I9	2,34	I,26
Вставить накладку и завинтить винт гайкой.	3 сч	0,539	I022	7,83	4,22
Надеть надульник	3сч	0,539	5594	I,43	0,77
Проверить ход	3сч	0,539	3232	2,43	I,3
Итого с 24-33 оп.				54,85	29,56
<u>ТОЛЕТ В СБОРЕ С РЕМНЕМ</u>					
Вставить ремень с кольцом в петлю	3сч	0,539	I057	7,57 6,88	4,08 3,72 ед. 188.

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

"Автомат механический"

ШПЗ 2022705

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Протереть пистолет	I ст	0,503	1774	2,12 4,51	2,07 2,27
Прострелить и отрегулировать	4 сч	0,596	3903	1,47 2,05	0,88 1,22
				14,13 10,48	7,57 5,67
итого с I-36 оп.				105,49 91,39	57,05 52,72
<u>УПАКОВКА</u>					
Порезать кольцо резиновое	2 сч	0,487	8889	0,90	0,44
Заполнить этикетку (дата изготовления, штамп ОТК)	I сч	0,447	6897	1,16	0,52
Уложить изделие с этикеткой в полиэтиленовый пакет	I сч	0,447	3162	2,53	1,13
Перевязать пакет полиэтиленовым кольцом	I сч	0,447	6061	1,32	0,59
Нарезать клеевую ленту	I сч	0,447	23530	0,34	0,15
Согнуть нижние концы гофрированного ящика	I сч	0,447	21053	0,38	0,17
Оклеить нижние клапана ящика	I сч	0,447	20000	0,40	0,18
Уложить 30 изделий в упаковке в ящик	I сч	0,447	12308	0,65	0,29
Согнуть верхние клапана ящика	I сч	0,447	21053	0,38	0,17
Нанести тонкий слой воды на клеевую ленту	I сч	0,447	27586	0,29	0,13
Оклеить гофрированный ящик с изделиями клеевой лентой	I сч	0,447	16327	0,49	0,22
Перевязать ящик шпагатом	I сч	0,447	6667	1,20	0,54
Заполнить этикетку (дата изготовления)	I сч	0,447	6897	1,16	0,52

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

"Автомат механический"

ШПЗ 2022705

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
51. Нанести тонкий слой клея на тыльную сторону этикетки	I сч	0,447	27587	0,29	0,13
52. Наклеить этикетку на стенку ящика, на концы соединения шпагатом	I сч	0,447	2000	0,40	0,18
и того упаковка				II,83	5,36
53. (Ia) Комплектовать узлы и детали для конвейера	3 сч	0,539	6694	II,95	6,44
и того автомат механический				129,33	68,85
				с.л. х 78,7	112,60

Англ. е. л. х - 80,85
~~9,61~~
~~5,18 с.л. х 82~~

II-5

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

Председатель комитета профсоюза
М. Сенин

Директор завода "Страуме"
[Signature]

" " _____ 1977 г.

" " _____ 1977 г.

Протокол № _____ от

" " _____ 1977 г.

Вводятся с " 1 " июня 1977 г.

ВЕДОМОСТЬ
НОРМ ВЫРАБОТКИ, ВРЕМЕНИ И СДЕЛЬНЫХ РАСЦЕНОК НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
"Автогонщик" - 2023005
цех 05

Наименование операции	Разряд и сетка	Час. тариф. ставка (в руб.)	Норма выработ. за 8 ч.	Норма времени на 1000 шт. (в ч)	Расценок за 1000 шт. (в руб.)
1	2	3	4	5	6
1. Удалить литник, зачистить место литника с колесо-маховое 3450I0	2сх	0,487	6299	1,27	0,62
2. Обрезать промежуточный литник и зачистить место литника с маски 345005	2сх	0,487	16327	0,49	0,24
3. Отделить литник и зачистить место литника с руля 345006	2сх	0,487	10257	0,78	0,38
4. Удалить литник и зачистить место литника с колесо 3450II	2сх	0,487	6838	1,17	0,57
на изд. 2 шт.				2,34	1,14
5. Обрезать промежуточный литник с подшипника 3450I2, зачистить место лтника	2сх	0,487	10000	0,80	0,39
на изд. 2 шт.				1,60	0,78
6. Удалить литник и зачистить место литника с рейки 3450I3	2сх	0,487	10811	0,74	0,36

[Signatures]

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Зачистить место литника с кузова 345001	2сх	0,487	6299	1,27	0,62
Зачистить место литника и облой с корпуса 345002	2сх	0,487	7080	1,13	0,55
Обрезать промежуточный литник с гонщика 345004	2сх	0,487	17002	0,47	0,23
Зачистить место литника и облой с гонщика 345004	2сх	0,487	10527	0,76	0,37
Обрезать промежуточный литник с сопло 345008	2сх	0,487	12903	0,62	0,30
Зачистить место литника и облой с сопло 345008 III	2сх	0,487	6107	1,31	0,64
Итого: II - I2 оп.				1,93	0,94
на изд. 2 шт.				3,86	1,88
Обрезать промежуточный литник и зачистить место литника с барабана 345009	2сх	0,487	6612	1,21	0,59
на изд. 2 шт.				2,42	1,18
Удалить литник и зачистить место литника с патрубком 345007	2сх	0,487	14545	0,55	0,27
Собрать 2 патрубка	2сх	0,487	6400	1,25	0,61
Итого: I4 - I5 оп.				1,80	0,88
на изд. 2 шт.				3,60	1,76
Очищенные от грата детали комплектовать в специальную тару. Спец. тару с комплектованными деталями ставить на подвески подвешного конвейера.	2сх	0,487	2632	3,04	1,48

Итого обработка литьевых деталей I - I6 оп.

23,77 11,59

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Сборка</u>					
17. Комплектовать рабочее место деталями: кузов 345001, колесо-маховик 345010, корпус 345002, маска 345003, гонщик 345004, руль 345006, патрубок 345007, - 2 шт., сопло 345008 - 2 шт., Барабан 345009 - 2 шт., колесо 345011, - 2 шт., подшипник 345012, подшипник 345012/01, рейка 345013, шуруп БЗХХЮ.09. ГОСТ1144-70	3сх	0,539	2000	4,00	2,16
18. Установить на подставку корпус 345002	3сх	0,539	2332	3,43	1,85
19. Надеть на ось колеса 345010 с обеих сторон подшипника 345012 и 345012/01	3сх	0,539	2346	3,41	1,84
20. Установить колесо-маховик 345010 с подшипниками в паз корпуса	3сх	0,539	4790	1,67	0,90
21. Установить два сопла 345008 в корпус 345002	3сх	0,539	3712	2,15	1,16
22. Установить собранные патрубки 345007 в корпус	3сх	0,539	7407	1,08	0,58
23. Установить барабан 345009 в колесо 345011	3сх	0,539	5755	1,39	0,75
24. Установить собранный барабан с колесом в корпус 345002	3сх	0,539	8000	1,00	0,54
Итого 22-23оп.				2,39	1,29
на изд. 2 шт.				4,78	2,58

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
25. Надеть маску 345005 на гонщик	3 сч	0,539	5100	1,57	0,84
26. Крепить руль 345006 к гонщику	3 сч	0,539	7143	1,12	0,61
27. Закрывать кузовом 345001 корпус	3 сч	0,539	4301	1,86	1,00
28. Установить 4 шурупа в отверстие корпуса 345002	3 сч	0,539	3540	2,26	1,22
29. Завернуть шурупы до упора	3 сч	0,539	1865	4,29	2,31
30. Установить гонщик с маской в собранные корпус с кузовом	3 сч	0,539	6837	1,17	0,63
31. Установить рейку 345013 в готовое изделие и проверить работу изделия в холостую.	3 сч	0,539	2073	3,86	2,08
Итого сборка с 16 - по 31 оп.				36,65	19,76
<u>Упаковка</u>					
32. Протереть изделие ветошью смоченной смесью-эмульсией вода-уайтспирит с добавлением эмульгатора 2% вещества ОП-7	I сч	0,503	4520	1,77	0,89
33. Согнуть коробку по местам бига, закрыть нижние клапана коробки	I сч	0,447	2768	2,89	1,29
34. Уложить изделие в коробку, согнуть верхние клапана и закрыть коробку	I сч	0,447	1900	4,21	1,88
35. Поставить на коробке дату изготовления и штамп упаковщика	I сч	0,447	6504	1,23	0,55
36. Отрезать ленту полиэтил. с липким слоем дл. 25 мм	I сч	0,477	9798	0,82	0,37
37. Заклеить верхние и нижние клапана коробки.	I сч	0,477	6087	1,31	0,59
38. Нарезать ленту клеевую дл. 870	I сч	0,477	8696	0,92	0,41

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Расправить гофрированный ящик, согнуть нижние клапана ящика	I сч	0,477	6612	1,21	0,54
Нанести тонкий слой воды на клеевую поверхность ленты и оклеить нижние клапана ящика	I сч	0,477	10072	0,79	0,35
Уложить 40 изделий в коробках 345020 в гофрированный ящик, свободные места уплотнить бумагой	I сч	0,477	7017	1,14	0,51
Закреть верхние клапана гофрированного ящика	I сч	0,477	13333	0,60	0,27
Заклеить клеевой лентой гофрированный ящик	I сч	0,477	12070	0,67	0,30
Нанести тонкий слой клея на этикетку и ярлык "Предупредительные знаки", предварительно заполнив этикетку по СТП27	09Iсч	0,477	9196	0,87	0,39
Наклеить этикетку на стенку гофр. ящика на место соединения клеевой ленты, ярлык "Предупредительные знаки на противоположной стороне	I сч	0,477	13793	0,58	0,26
ИТОГО упаковка с 32 - 45 оп.				19,01	8,60
Всего с I - 45 оп.				79,43	39,95

/ Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Составила:
Фугалевич А.У.

1976

МАЛСКИЙ ПИСТОЛЕТ

1/1-1976

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Галтовать детали П19000 /комплект./					
Галтовать детали	2ст	0.548	23055	0.347	0.19 4I

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Маленький пистолетик

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Резать материал / I.2/	3сх	0.539	15873	0.504	0.33 I

Нач. ООТЗ

Нач. цеха *Ако*

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик *М. С.*

МАЛЕНЬКИЙ ПИСТОЛЕТИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Полное изготовление ярлыка				0.170	0.11 3
Этикетка/полное изготовл./				0.003	0.01 4
				0.173	0.12

Нач. ООТЗ

Нач. цеха *[Signature]*

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Signature]

17 7 om 12.12.78. Meind

МАЛОМЕРНЫЙ ПИСТОЛЕТ

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Магазин коробки П19008					
Вырубить контур № к I,2/	2сх	0.487	8130	0.984	0.57 5
Гнуть детали	2сх	0.487	12346	0.648	0.38 6
				1.632	0.95

Нач. ООТЗ
 Нач. цеха *[Signature]*
 Нач. техбюро
 Ст. инж.-нормировщик

[Signature]
 от 12.12.75. *[Signature]*

МАЛЕНЬКИЙ ПИСТОЛЕТИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
I	2	3	4	5	6
Пусковой крючок II90I7					
Вырубить контур /I,2/	2сх	0.487	12346	0.648	0.38 7
Гнуть деталь	2сх	0.487	8130	0.984	0.57 8
Вырубить 2 отверстия /I,2/	2сх	0.487	8889	0.900	0.53 9
				2.532	1.48

Нач. ООТЗ

Нач. цеха *[Signature]*

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Signature]

И 7. Ом 13.12. 75. Кейма

МАЛЕНЬКИЙ ПИСТОЛЕТИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<p>Подаватель II90I8</p> <p>Вырубить контур с отверстием/I,2/</p>	2сх	0.487	24242	0.330	0.19 10

Нач. ООТЗ

Нач. цеха *[Signature]*

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик *[Signature]*

197. Om 12.12.75. Meimad

МАЛЕНЬКИЙ ПИСТОЛЕТИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Ударник П19006					
Вырубить контур /1,2/	2сх	0.487	12346	0.648	0.38 II
Вырубить отверстие /1,2/	2сх	0.487	10336	0.774	0.45 I2
Гнуть деталь				0.984	0.57 I3
				2.406	I.40

Нач. ООТЗ

Нач. цеха *[Signature]*

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Маленький пистолетик

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Планка ударная II9007					
Вырубить контур /1,2/	2сх	0.487	24242	0.330	0.19 I4
Гнуть ударную планку /1,2/	2сх	0.487	8I30	0.984	0.57 I5
				I.3I4	0.76

Нач. ООТЗ

Нач. цеха *[Signature]*

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик *[Signature]*

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ“

7.50 79

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

197 г.

197 г.

Протокол № 18 от

22 „ИЮЛЯ“ 1976 г.

Вводятся с „1“ августа 1976 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА КУХОННУЮ МАШИНУ И ЭЛ.МЯСОРУБКУ.

НОВЫЙ МОТОР 7 ДКМ/

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ

1	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
	2	3	4	5	6
1. Открыть ящик, распаковать эл. двигатель, вложить паспорт на эл. двигатель под кронштейн	2сх	0,487	1336	5,98	2,91
2. Напрессовать полумуфту 230 на вал эл. двигателя	4сх	0,596	873	9,16	5,46
3. Залить парафин в эл. двигатель	3сх	0,539	1835	4,36	2,35
4. Проточить на эл. двигателе корпус 521230	4схс	0,705	693	11,54	8,14
				31,04	18,86
Одев на винт шайбу пружинную, прикрепить один конец кронштейна к эл. двигателю/ДКМ/, уложить под кронштейн блок защитный, одев на винт М4 шайбу пружинную, закрепить второй конец кронштейна	3сх	0,539	170	47,05	25,35
Уложить эл. двигатель в тару	2сх	0,487	7207	1,11	0,54
				48,16	25,89

Нач. ООТБ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ„

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

[Signature]
_____ 197 г.

[Signature]
_____ 197 г.

Протокол № 9 от

_____ 197 г.

22 „ III _____ 1976 г.

Вводятся с „ 1 “ IV _____ 1976 г.



ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

"ШЕФ ПОВАР" - 2023803

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
1. Отделить литник и снять облой с крышки плиты.	2ег	0,548	1736	4,61	2,53
2. Отделить литник и снять облой с груди.	2ег	0,548	775	10,32	5,66
3. Отделить литник и снять с спинки.	2ег	0,548	600	13,33	7,30

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Signature]

[Signatures]

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ“

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

М. „маршал“ 1976 г.

” “ “ “ 197 г.

ПРОТОКОЛ № 11 ОТМ. „маршал“ 1976 г.Вводятся с „1“ „май“ 1976 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

" Автогонщик " - 2023002

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Маховик ЭР 345003 ТК</u>					
1. Плавка сплава по инструкции	4ст	0.670	702I	1.05	0.7I
2. Подготовка прессформы к работе	4ст	0.670	8222	0.97	0.65
3. Заливка формы принудительная под давлением и выдержка.	4ст	0.670	357I	2.24	1.50
4. Выбивка отливок.	4ст	0.670	0.42 19185	0.42	0.28
5. Обрубка отливок.	2ст	0.548	14388	0.56	0.3I
6. Транспортная и очистка отливок на конвейере конвейере.	2схс	0.548	148I5	0.54	0.26
		Итого:	1384	5.78	3.7I

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ“

Председатель комитета профсоюза

Директор Завода „Страуме“

197 г.

197 г.

Протокол № 9 от

1976 г.

Вводятся 197 г.



ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление
"АВТОГОНЩИК" - 2023002

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тариф. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Кузов ЭР 34500 Iтк					
Загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости.	Зсг	0,606	30769	0,26	0,16
Смазать форму смазкой I5-02 ТУ 6-I5-542-70 в аэрозольной упаковке.	Зсг	0,606	4624	1,73	1,05
Отлить детали по режиму.	Зсг	0,606	826	9,69	5,87
Изъять отливку. Уложить детали в тару № 5I по 100 шт.	Зсг	0,606	6779	1,18	0,72
				12,86	7,80

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

АВТОГОНЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Корпус ЭР.345.002 т.к. ✓					
Залить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зсг	0,606	30769	0,26	0,16
Нанести форму смазкой 5-02 ТУ 6-15-542-70 в аэрозольной упаковке	Зсг	0,606	4624	1,73	1,05
Залить детали по режиму	Зсг	0,606	828	9,69	5,87
Залить отливку. Уложить детали в форму № 5I по 100 шт..	Зсг	0,606	6779	1,18	0,72
				12,86	7,80

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Handwritten signatures and initials]

АВТОГОНЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Гонщик ЭР. 345.004 ТК</u>					
Загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зсг	0,606	66667	0,12	0,07
Смазать форму смазкой 5-02 ТУ 6-15-542-70 в аэрозольной упаковке	Зсг	0,606	6504	1,23	0,75
Отлить детали по режиму	Зсг	0,606	2222	3,60	2,18
Взять отливку. Уложить детали в тару № 5I по 200 шт..	Зсг	0,606	10958	0,73	0,44
				5,68	3,44

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

АВТОГОНЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Маска ЭР.345.005 тк</u>					
загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зсг	0,606	200000	0,04	0,02
шлифовать детали по режиму	Зсг	0,606	9875	0,81	0,49
снять отливку. Уложить детали в яру № 52 по 500 шт..	Зсг	0,606	16667	0,48	0,30
				1,33	0,81

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Handwritten signatures and initials]

АВТОГОНЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Рулль ЭР.345.006 ТК					
загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	3ст	0,606	160000	0,05	0,03
снять детали по режиму	3ст	0,606	6838	1,17	0,71
снять отливку. Уложить детали в яру № 52 по 40шт..	3ст	0,606	8333	0,96	0,58
				2,18	1,32

Нач. ООТЗ *[Signature]*
 Нач. цеха *[Signature]*
 Нач. техбюро *[Signature]*
 Ст. инж.-нормировщик *[Signature]*

АВТОГОЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Патрубок ЭР. 345,007 тк-2шт.					
грузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зсг	0,606	133333	0,06	0,04
шлифовать детали по режиму	Зсг	0,606	5882	1,36	0,82
снять отливку, удалить центральный ник.					
уложить детали в тару № 5I по 150шт.	Зсг	0,606	7619	1,05	0,64
				2,47	1,50
				x 2	x 2
				4,94	3,00

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

АВТОФОНЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Сошло ЭР.345.008 ТК - 2 шт.					
загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зст	0,606	200000	0,04	0,02
работать по режиму	Зст	0,606	6400	1,25	0,76
убрать отливку, удалить уцентральный станик.					
положить детали в тару № 32	Зст	0,606	16667	0,48	0,29
300 шт.					
				1,77	1,07
				x2	x 2
				3,54	2,14

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

АВТОГОЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расенок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Барaban ЭР.345.009 тк -2шт.					
загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зсг	0,606	200000	0,04	0,02
отлить детали по режиму	Зсг	0,606	6400	1,25	0,76
снять отливку, удалить центральный литник.					
положить детали в тару № 51К по 600 шт.	Зсг	0,606	16667	0,48	0,29
				1,77	1,07
				x 2	x 2
				3,54	2,14

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

АВТОГОНЩИК

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в-руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
I	2	3	4	5	6
Колесо ЭР.3450II тк - 2 шт.					
Загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости	Зсг	0,606	114286	0,07	0,04
Смазать форму смазкой 5-02 ТУ 6-15 -542 - 70 в аэрозольной упаковке	Зсг	0,606	47059	0,17	0,10
Отлить детали по режиму	Зсг	0,606	3756	2,13	1,29
Снять отливку. Уложить детали тару № 32 по 600 шт.	Зсг	0,606	7143	1,12	0,68
				3,49	2,11
				x 2	x 2
				6,98	4,22

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Подшипник ЭР 3450 I2тк</u>					
Загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости.	3сг	0,606	114286	0,07	0,04
Смазать форму смазкой СИ I5-02 ТУ 6-I5-542-70 в аэрозольной упаковке.	3сг	0,606	47059	0,17	0,10
Отлить детали по режиму.	3сг	0,606	4651	1,72	1,04
Изъять отливку. Уложить детали в тару №5I по 600шт.	3сг	0,606	9202	0,86	0,52
				2,82	1,70

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Handwritten signatures and initials in blue ink, including a large signature that appears to be 'С. П. ...' and other initials.

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
I	2	3	4	5	6
<u>Подшипники ЭР 345012-01тк</u>					
Загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости.	Зсг	0,606	114286	0,07	0,04
Смазать форму смазкой СИ 15-02 ТУ 6-15-542-70 в аэрозольной упаковке.	Зсг	0,606	47059	0,17	0,10
Отлить детали по режиму.	Зсг	0,606	4651	1,72	1,04
Изъять отливку. Уложить детали в тару №1 по 600шт.	Зсг	0,606	9302	0,86	0,52
				2,82	1,70

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. технобюро

Ст. инж.-нормировщик

[Handwritten signatures and initials over the text above]

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
<u>Рейка ЭР 345013 тк</u>					
Загрузить сырье в бункер в начале смены и далее по необходимости.	Зсг	0,606	50000	0,16	0,09
Смазать форму смазкой СИ 15-02 ТУ 6-15-542-70 в аэрозольной упаковке.	Зсг	0,606	9302	0,86	0,52
Отлить детали по режиму.	Зсг	0,606	1553	5,15	3,12
Изъять отливку. Уложить детали в тару №51 по 400 шт.	Зсг	0,606	4651	1,72	1,04
				7,89	4,77

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Handwritten signatures and initials over the text above]

"АВТОГОНЩИК" - 2023002

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Колесо-маховик ЭР 3450 Ю тк					
Загрузить сырье в бункер в нача- ле смены и далее по необходимос- ти.	4сг	0,670	35874	0,22	0,15
Смазать форму смазкой СИ I5-02 ТУ 6-I5-542-70 в аэрозольной упаковке.	4сг	0,670	9227	0,87	0,58
Установить арматуру в форме.	4сг	0,670	19048	0,42	0,28
Собрать форму, установить на стол машины.	4сг	0,670	3692	2,17	1,45
Отлить детали по режиму.	4сг	0,670	1307	6,12	4,10
Разнять прессформу, вытолкнуть отливку. Уложить детали в тару №52 по 600 шт.	4сг	0,670	3253	2,46	1,64
				12,26	8,20

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

1026

Председатель комитета профсоюза

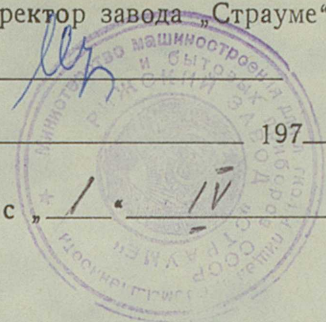
Директор завода «Страуме»

[Signature]
_____ 197__ г.

[Signature]
_____ 197__ г.

отокол № 9 от
22 II 1976 г.

Вводятся с 1 IV 1976 г.



ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

КОТЯТА В ЛУКОШКЕ 202180I

ЭР. 280.000

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
ШВЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ :					
лукошко (на ТП - 250) <i>280000</i>	3ег	0,606	1604	4,99	3,02 3,62
ручка лукошка (старая форма) <i>114001</i>	3ег	0,606	2200	3,64	2,20 2,65
головка (новая форма) <i>(186030)</i>	3ег	0,606	2920	2,74	1,66 1,99

[Signature]
Нач. ООТчЗ _____
[Signature]
Нач. цеха _____
[Signature]
Нач. техбюро _____
[Signature]
Ст. инж.-нормировщик _____

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

103

Председатель комитета профсоюза

Директор завода «Страуме»

197__ г.

197__ г.

Протокол № 9 от

197__ г.

Вводятся с 1 " IV 1976 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление
АВТОМАТ МЕХАНИЧЕСКИЙ 2022702

(на старом итальянском прессе)

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Литьё под давлением : корпус правый, левый 3I700I /002 , магазином 007, курок 0I5, накладка 009	4ст	0,670	400	20,00	I3,40 I6,08
Отделить литник от корпуса правого, левого 3I700I / 002, магазина, 007, накладки 009	2ст	0,548	2I92	3,65	2,00 2,00

Нач. ООТчЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

104

Председатель комитета профсоюза

Директор завода «Страуме»

[Signature]

[Signature]

197__ г.

197__ г.

Протокол № 9 от

№ III 1976 г.

Вводятся с 1 IV 1976 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление
ЭКСТРУЗИЮ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КУКОЛ : А - I , "БАЙБА" , "НЕВЕСТА "

(изменение технологии) (истр. 72-87-И от 20.1-76г.)

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)	
1	2	3	4	5	6	
Произвести экструзию головки ^{259,001}	4ег	0,670	I366	5,86	3,92	4,70
" " туловище ^{305,001}	4ег	0,678	I563	5,12	3,43	4,12

[Signature]

Нач. ООТчЗ *[Signature]*

Нач. цеха *[Signature]*

Нач. техбюро *[Signature]*

Ст. инж.-нормировщик *[Signature]*

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ„

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

_____ 197 г.

_____ 197 г.

Протокол № 14/от

Вводятся с „15“ ИЮНЯ 1976 г.

_____ 1976 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

„АВТОГОНЩИК“ ЭР. 345.000

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тариф. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Укомплектовать рабочее место деталями	3сх	0-53,9	2395	3,34	I-800
Собрать 2 патрубка	3сх	0-53,9	4123	I,94	I-050
Установить на подставку корпус 345002	3сх	0-53,9	7692	I,04	0-560
Проверить маховое колесо 345010 на биение	3сх	0-53,9	4907	I,63	0-880
Надеть на ось колеса 345010 с 2 сторон подшипник 345012 и 345012 - 01 установить все собранное в паз корпуса 345002	3сх	0-53,9	1900	4,21	2-270
Установить 2 сопла 345008 в корпус 345002	3сх	0-53,9	4597	I,74	0-940
Установить собранные патрубки 345007 в корпус 345002	3сх	0-53,9	6722	I,19	0-640
Установить барабан 345009 в колесо 345011	3сх	0-53,9	6956	I,15	0-620
Установить собранный барабан с колесом в корпус 345002	3сх	0-53,9	4494	I,78	0-960
Итого с 8-9 на 2 шт.				5,86	3,16
Надеть маску 345005 на гонщика 345004	2	3сх 0-53,9	7692	I,04	0-560
Крепить руль 345006 к гонщику 345004	2	3сх 0-53,9	6557	I,22	0-660

Нач. ООТЗ _____
 Нач. цеха _____
 Нач. техбюро _____
 Ст. инж.-нормировщик _____

"Автогонщик"

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Подпилить фаску кузова 45°х1,5 закреть кузовом 345001 корпус установить.	1	3сх 0-53,9	3883	2,06	I-II0
Установить 4 шурупа в отверстие корпуса 345002	1	3сх 0-53,9	3921	2,04	I-I00
Завернуть 4 шурупа до упора	1	3сх 0-53,9	1646	4,86	2-620
Установить маску с гонщиком в собранные корпус с кузовом	2	3сх 0-53,9	3041	2,63	I-420
Установить рейку 345013 в готовое изделие	2	3сх 0-53,9	5000	1,60	0-860
Проверить работу изделия в холостую (2 х)	2	3сх 0-53,9	1553	5,15	2-780
Итого с I-I7 оп.				41,55	22-410
<u>Упаковка автогонщика</u>					
Протереть изделие ветошью смоченной водо-уайтспирт		Iсг 0-50,3	2395	3,34	I-680
Согнуть коробку по местам сгиба закрыть нижние клапана кор-ки		Iсх 0-44,7	10526	0,76	0-340
Уложить изделие в коробку, согнуть верхние клапана, закрыть		Iсх 0-44,7	4545	1,76	0-790
Поставить на коробке дату и штамп упаковщика.		Iсх 0-44,7	9195	0,87	0-400
Отрезать клеевую ленту дл.25мм		Iсх 0-44,7	17777	0,45	0-200
Заклеить нижние и верхние кла- пана коробки		Iсх 0-44,7	6349	1,26	0-560
Поставить штамп ОТК		Iсх 0-44,7	10526	0,76	0-340
Нарезать клеевую ленту 870 мм		Iсх 0-44,7	8000	1,00	0-450
Расправить гофрированный ящик согнуть нижние клапана ящика		Iсх 0-44,7	2000	4,00	I-790

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

"АВТОГОНЩИК"

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
0. Оклеить нижние клапана ящика	Исх	0-44,7	9195	0,87	0-400
1. Уложить 48 изделий в коробках ЭР.345020 в гофр.ящик.	Исх	0-44,7	4081	1,96	0-880
2. Закрывать верхние клапана, оклеить верхние клапана ящика.	Исх	0-44,7	6349	1,26	0-560
3. Нанести тонкий слой клея на этикетку и ярлык "Предупредительные знаки" и наклеить	Исх	0-44,7	7920	1,01	0-450
4. Заполнить этикетку по СТП-27-09-ЭР 001-70	Исх	0-44,7	177773	0,04	0-020
5. Поставить штамп ОТК на соединения клеевой ленты.	Исх	0-44,7	10526	0,76	0-360
Итого I-I5 оп.				20,10	9-220

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. технол.

Ст. инж.-нормировщик

„СОГЛАСОВАНО“

Председатель комитета профсоюза

[Signature]

“ ” 197 г.

Протокол № 14 от

“ ” 197 6 г.

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода „Страуме“

[Signature]

“ ” 197 г.

Вводятся с „15“ ИЮНЯ 197 6 г.

107

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

на металлизацию

изделие “Автогонщик”

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Барaban - 345009 /2 шт./					
опер. I - 9 металлизация	2сг/	<u>0,487</u>	I594	5,02	2,64
	3сг	0,606		<u>10,04</u>	5,28
Сошло 345008 /2 шт.					
опер. IO-I8 металлизация	2сг/	<u>0,487</u>	I59I	5,03	2,65
	3сг	0,606		<u>10,06</u>	5,30
Руль 345006					
опер. I9-27 металлизация	2сг/	<u>0,487</u>	II95	6,69	3,43
	3сг	0,606			
Патрубок 345007 /2шт.					
опер. 28-36 металлизация	2сг/	<u>0,487</u>	844	9,47	4,85
	3сг	0,606			

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

[Signatures]

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

Председатель комитета профсоюза

Директор завода «Страуме»

197__ г.

197__ г.

Протокол № 9 от

1976 г.

Вводятся с 1976 г.



ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

Литьё под давлением

электропривод

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Литьё под давлением стойки 52I320 (учтено в эл. приводе)	3 ст	0,606	805	9,95	6,03 7,24

Нач. ООТчЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

109

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

[Signature]
_____ 197__ г.

[Signature]
_____ 197__ г.

Протокол № 9 от
_____ 1976 г.

Вводятся с _____ 197 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление
Снятие литника у пресса УКМ

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
СНЯТЬ ЛИТНИК И ЗАЧИСЛИТЬ СМЕСИТЕЛЬ ПРессА	2сг	0,548	1482	5,40	2,96
(не считывать - есть в метке КМ)					

Нач. ООТчЗ _____

Нач. цеха _____

Нач. техбюро _____

Ст. инж.-нормировщик _____

[Signature]

[Signatures]

„СОГЛАСОВАНО“

„УТВЕРЖДАЮ“

110

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

197 г.

197 г.

отокол № 9 от

1976 г.

Вводятся 1976 г.



ВЕДОМОСТЬ

норм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление

„АВТОГОНЩИК“ - 2023002 ЭР. 345.000

н 1

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
Литье под давлением пластмасс:					
1. Кузов ЭР345001тк	3ст		622	12,86	7,80
2. Корпус ЭР345002тк		622	12,86	7,80	
3. Гонщик ЭР345004тк		1408	5,68	3,44	
4. Маска ЭР345005тк		6015	1,33	0,81	
5. Руль ЭР345006тк		3670	2,18	1,32	
6. Патрубок ЭР345007тк-2шт		1619	4,94	3,00	
7. Сопло ЭР345008тк-2шт		2260	3,54	2,14	
8. Барабан ЭР345009тк-2шт		2260	3,54	2,14	
9. Колесо ЭР345011тк-2шт		1146	6,98	4,22	
10. Подшипник ЭР345012тк		2837	2,82	1,70	
11. Подшипник ЭР345012-01тк		2837	2,82	1,70	
12. Рейка ЭР345013тк		1014	7,89	4,77	
13. Колесо-маховик ЭР345010тк		653	12,26	8,20	
Литье под давлением металлических сплавов:					
1. Маховик ЭР345003		1384	5,78	3,71	
I-16. Обработка литьевых изделий.			44,83	21,83	
I-36. Металлизация деталей.			40,36	21,12	
I-17. Сборка изделия.			55,46	29,88	
I-4. Резка, накладка бумаг и печатание на офсетных машинах.				9,56	6,41
I-15. Упаковка.				26,71	12,20

Всего на изд. 262,40 144,19

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

Handwritten signatures in blue ink.

Handwritten signatures in blue ink.

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

111

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

"_____ 197__ г.

"_____ 197__ г.

Протокол № 9 от

12 " _____ 1976 г.

Вводятся с "_____ 197__ г.

ВЕДОМОСТЬнорм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление
"АВТОГОНЩИК" - 2023002

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
I. Удалить литник с кузова 345001.	2сх	0,487	6418	1,25	0,61
2. Зачистить место литника и облой с кузова 345001.	2сх	0,487	2965	2,70	1,31
3. Удалить литник с корпуса 345002.	2сх	0,487	6418	1,25	0,61
4. Зачистить место литника и облой с корпуса 345002.	2сх	0,487	2965	2,70	1,31
5. Удалить литник с колеса-махового 345010.	2сх	0,487	8960	0,89	0,43
6. Зачистить место литника и облой с колеса-махов. 345010.	2сх	0,487	4778	1,67	0,81
7. Обрезать промежуточный литник с гонщика 345004, зачистить место литника и облой.	2сх	0,487	4926	1,62	0,79
8. Обрезать промежуточный литник с маски 345005, зачистить место литника и облой.	2сх	0,487	5375	1,49	0,73
9. Отделить литник с руля 345006.	2сх	0,487	5867	1,36	0,66
10. Зачистить место литника и облой с руля 345006.	2сх	0,487	3139	2,55	1,24
II. Обрезать промежуточный литник с патрубка 345007, зачистить место литника и облой.	2сх	0,487	3496	2,29	1,12
на изд. 2шт.				4,58	2,24

Нач. ООТчЗ _____

Нач. цеха _____

Нач. техбюро _____

Ст. инж.-нормировщик _____

112

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
I2. Обрезать промежуточный литник с сопло 345008, зачистить место литника и облой.	2сх	0,487	1928	4,15	2,02
на изд. 2 шт.				8,30	4,04
I3. Обрезать промежуточный литник с барабана 345009, зачистить место литника и облой.	2сх	0,487	2389	3,35	1,63
на изд. 2 шт.				6,70	3,26
I4. Зачистить место литника и облой с колесо 345011.	2сх	0,487	5658	1,41	0,69
на изд. 2 шт.				2,82	1,38
I5. Обрезать промежуточный литник с подшипника 345012, зачистить место литника и облой.	2сх	0,487	4624	1,73	0,84
на изд. 2 шт.				3,46	1,68
I6. Зачистить место литника и облой с рейки 345013.	2сх	0,487	5376	1,49	0,73
ИТОГО с I-I6оп.				44,83	21,83

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик

«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

113

Председатель комитета профсоюза

Директор завода „Страуме“

"_____ 197__ г.

"_____ 197__ г.

протокол № 9 от

12 " 11 1976 г.

Вводятся с " 1 " 11 1976 г.

ВЕДОМОСТЬнорм выработки, времени и сдельных расценок на изготовление
"АВТОГОНЩИК" - 2023002

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценок за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
1. Комплектовать рабочее место деталями: кузов 345001, колесо маховое 345010, корпус 345002, маска 345003, гонщик 345004, руль 345006, патрубок 345007-2шт., сопло 345008-2шт., барабан 345009-2шт., колесо 345011-2шт., подшипник 345012, подшипник 345012-01, рейка 345013, шуруп БЗх10-4шт.	3сх	0,539	1928	4,15	2,24
2. Собрать два патрубка вместе.	3сх	0,539	3280	2,44	1,32
3. Установить на подставку корпус 345002.	3сх	0,539	6042	1,32	0,71
4. Проверить колесо маховое 345010 на биение.	3сх	0,539	3909	2,05	1,10
5. Надеть на ось колеса маховое 345010 с обеих сторон подшипник 345012 и 345012-01, установить всё собранное в паз корпуса 345002.	3сх	0,539	1520	5,26	2,84
6. Установить два сопла 345008 в корпус 345002.	3сх	0,539	3676	2,17	1,17
7. Установить собранные Патрубки 345007 в корпус 345002.	3сх	0,539	5375	1,49	0,80

Нач. ООТчЗ _____

Нач. цеха _____

Нач. техбюро _____

Ст. инж.-нормировщик _____

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд и сетка	Час. тарифн. ставка (в руб.)	Норма выработки за 8 часов	Норма времени на 1000 шт. (в час.)	Расценки за 1000 шт. (в час.)
1	2	3	4	5	6
8. Установить барабан 345009 в колесо 345011,	3ех	0,539	5580	1,43	0,77
9. Установить собранные барабан с колесом в корпусе 345002.	3ех	0,539	3584	2,23	1,20
Итого с8-9оп.				3,66	1,97
на изд.2шт.				7,32	3,94
0. Надеть маску 345005 на гонщика 345004.	3ех	0,539	6143	1,30	0,70
1. Крепить руль 345006 к гонц.345004.	3ех	0,539	5181	1,54	0,83
2. Подпилить фаску кузова 45°х1,5, закрыть кузовом 345001 корпус 345002 установить на подставку.	3ех	0,539	3116	2,57	1,39
3. Установить 4 шурупа в отверстие корпуса 345002.	3ех	0,539	3139	2,55	1,37
4. Завернуть шурупа до упора.	3ех	0,539	838	9,55	5,15
5. Установить маску с гонщиком в собранные корпус с кузовом.	3ех	0,539	2429	3,29	1,77
6. Установить рейку 345013 в готовое изделие.	3ех	0,539	4019	1,99	1,07
7. Проверить работу изделия в холостую(2х).	3ех	0,539	1239	6,46	3,48
Итого по сборке с1-17оп.				55,45	29,88

Нач. ООТЗ

Нач. цеха

Нач. техбюро

Ст. инж.-нормировщик