



"Утверждаю" *М.У.*  
 Директор з-да "Страуме"

*С.С.С.С.С.* 1965 г.

**ВЕДОМОСТЬ**

норм времени на-изготовление и сдельного расценка  
 на изготовление полкодержателей для холодильников.

Вводится с *"1..". Сентябрь* 1965 г.

| № | ед. раз-<br>изм. | раз-<br>ряд | час.<br>тар. | норма<br>врем.<br>на 1000<br>шт/час. | расценок<br>за 1000<br>шт. | норма<br>вырабо-<br>та за 7 ча- |
|---|------------------|-------------|--------------|--------------------------------------|----------------------------|---------------------------------|
|---|------------------|-------------|--------------|--------------------------------------|----------------------------|---------------------------------|

Пруток / 16 шт./

|   |     |   |       |               |      |      |
|---|-----|---|-------|---------------|------|------|
| 1. Рихтовка, нарезка проволо-<br>ки на автомате Ø 3 x 244 | шт. | 3 | 0,413 | 9,28 <i>✓</i> | 3,84 | 770  |
| 2. Рихтовка, нарезка проволо-<br>ки <i>235</i> мм/ 5 шт./ | "   | 2 | 0,362 | 6,29          | 2,28 | 1110 |
| Итого   |     |   |       | 15,57         | 6,12 |      |

Подвеска нижняя

|   |   |    |       |      |      |       |
|---|---|----|-------|------|------|-------|
| 3. Рихтовка, нарезка проволо-<br>ки на автомате Ø 4,5 x 282 | " | 3  | 0,413 | 0,58 | 0,24 | 12000 |
| 4. Шлифовка концов  | " | 2в | 0,415 | 2,31 | 0,96 | 3030  |
| 5. Гибка I  | " | 2  | 0,362 | 3,17 | 1,14 | 2240  |
| 6. Положить деталь в кондук-<br>тор и гнуть концы           | " | 2  | 0,362 | 3,17 | 1,14 | 2240  |
| Итого   |   |    |       | 9,23 | 3,48 |       |

Подвеска верхняя

|   |   |    |       |      |      |       |
|---|---|----|-------|------|------|-------|
| 7. Рихтовка, нарезка проволо-<br>ки на автомате Ø 4,5 x 285 | " | 3  | 0,413 | 0,58 | 0,24 | 12000 |
| 8. Шлифовка концов  | " | 2в | 0,415 | 2,31 | 0,96 | 3030  |
| 9. Гибка по форме   | " | 2  | 0,362 | 3,17 | 1,14 | 2240  |
| Итого   |   |    |       | 6,06 | 2,34 |       |

Скоба / 4 шт./

|   |   |    |       |       |      |      |
|---|---|----|-------|-------|------|------|
| 10. Рихтовка и нарезка проволо-<br>ки на автомате Ø 4,5 x 275 | " | 3  | 0,413 | 1,98  | 0,96 | 3000 |
| 11. Шлифовка концов   | " | 2в | 0,415 | 10,62 | 4,41 | 660к |
| 12. Гнуть деталь по <u>форме</u>                              | " | 2  | 0,362 | 12,60 | 4,56 | 550  |
| Итого   |   |    |       | 25,20 | 9,93 |      |

Каркас левый

|   |   |   |       |               |      |      |
|---|---|---|-------|---------------|------|------|
| 13. Рихтовка и нарезка проволо-<br>ки на автомате Ø 4,5 x 951 | " | 3 | 0,413 | 3,96 <i>✓</i> | 1,64 | 1750 |
|---|---|---|-------|---------------|------|------|

| 1   | 2               | 3    | 4  | 5     | 6      | 7     | 8    |
|---|-----------------|------|----|-------|--------|-------|------|
| 14. Шлифовка концов                                       | <del>1000</del> | 1000 | 2в | 0,415 | 2,65   | 1,10  | 3020 |
| 15. Гибка 1   |                 | шт.  | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 16. Гибка 2   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 17. Загибка 1 конца                                       |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 18. Загибка 2 конца                                       |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| Итого   |                 |      |    |       | 24,61  | 8,82  |      |
| <u>Каркас правый</u>                                      |                 |      |    |       |        |       |      |
| 19. Рихтовка и нарезка проволоки на автомате Ø 4,5 x 957  |                 | "    | 3  | 0,413 | 3,96   | 1,64  | 1750 |
| 20. Шлифовка концов                                       |                 | "    | 2в | 0,415 | 2,65   | 1,10  | 3020 |
| 21. Гибка 1   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 22. Гибка 2   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 23. Загибка 1 конца                                       |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 24. Загибка 2 конца                                       |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| Итого   |                 |      |    |       | 24,61  | 8,82  |      |
| <u>Связка</u>   |                 |      |    |       |        |       |      |
| 25. Рихтовка и нарезка проволоки на автомате Ø 4,5 x 1345 |                 | "    | 3  | 0,413 | 2,73   | 1,13  | 2500 |
| 26. Шлифовка концов                                       |                 | "    | 2в | 0,415 | 2,65   | 1,10  | 3020 |
| 27. Гибка 1   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 28. Гибка 2   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 29. Гибка 3   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| 30. Гибка 4   |                 | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,52  | 1800 |
| Итого   |                 |      |    |       | 23,38  | 8,31  |      |
| <u>Сборка и сварка</u>                                    |                 |      |    |       |        |       |      |
| 31. Положить в кондуктор правый каркас и 16 прутков       |                 | "    | 2  | 0,362 | 26,76  | 9,59  | 260  |
| 32. Сварка 32 точек                                       |                 | "    | 3в | 0,473 | 28,00  | 14,21 | 250  |
| 33. Шлифовка концов                                       |                 | "    | 2в | 0,415 | 21,27  | 8,82  | 330  |
| 34. Положить в кондуктор связь с 5-ю прутками             |                 | "    | 2  | 0,362 | 17,65  | 6,39  | 390  |
| 35. Сварка 10 точек                                       |                 | "    | 3в | 0,473 | 20,04  | 9,47  | 350  |
| 36. Шлифовка концов                                       |                 | "    | 2в | 0,415 | 13,54  | 5,51  | 520  |
| 37. Собрать в кондуктор связь со скобами и связкой        |                 | "    | 2  | 0,362 | 24,08  | 8,71  | 290  |
| 38. Сварка 12 точек                                       |                 | "    | 3в | 0,473 | 27,29  | 12,91 | 260  |
| 39. Сварка узлов в 4 точки                                |                 | "    | 3в | 0,473 | 20,02  | 9,47  | 350  |
| 40. Шлифовка концов                                       |                 | "    | 2в | 0,415 | 13,54  | 5,51  | 520  |
| Итого   |                 |      |    |       | 212,19 | 90,59 |      |

| I                    | 2    | 3 | 4     | 5      | 6      | 7   | 8    |
|----------------------|------|---|-------|--------|--------|-----|------|
| <u>Упаковка</u>      |      |   |       |        |        |     |      |
| I. Упаковка          | 1000 | 2 | 0,362 | 65,50  | 24,00  | 100 | Упак |
| Всего на 1000 компл. |      |   |       | 406,35 | 162,41 |     |      |

Нач. ОТЗ: *Минд*  
 Технолог: *Бабун*  
 Нач. цеха: *Вн*  
 Нормировщик: *Минский 28. авг. 11. 1.*

Разован

4

„Утверждаю“  
Директор з-да „Страуме“

(\_\_\_\_\_)

196\_\_ г.

# ВЕДОМОСТЬ

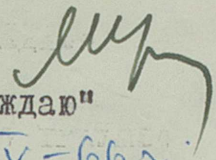
норм времени и сдельного расценка на изготовления

**inventāra kastu izgatavošanai no skārda  
uz I kastī**

тикул \_\_\_\_\_ Вводится „I“ „janvāra“ 1967 года

| № п. | Наименование операции  | Ед. изм. | Раз-ряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 100 шт. (в час) | Расценок за 1000 шт. | Норма выработки за 8 час. |
|------|--|----------|---------|---------------------|----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1    | 2  | 3        | 4       | 5                   | 6                                | 7                    | 8                         |
| 1    | Uzzīmēt kastes konturas pēc izmēriem                                       | gab.     | 2       | 0,362               | 0,067                            | 0,02                 | 120                       |
| 2.   | Sagriest skārdu pēc konturām   | "        | 3       | 0,413               | 0,51                             | 0,13                 | 26                        |
| 3.   | Skārda izlīdzināšana ar veseri   | "        | 3       | 0,413               | 0,12                             | 0,05                 | 69                        |
| 4.   | Malu atliekšana  | "        | 4       | 0,474               | 0,28                             | 0,13                 | 29                        |
| 5.   | Kastes malu savalcēšana  | "        | 4       | 0,474               | 0,30                             | 0,14                 | 27                        |
| 6.   | Uzzīmēt, izgriezt kastes dibenu  | "        | 3       | 0,413               | 0,12                             | 0,05                 | 67                        |
| 7.   | Pievalcēt kastes dibenu  | "        | 4       | 0,474               | 0,26                             | 0,12                 | 31                        |
| 8.   | Stiepules nogriešana, izlīdzināšana, saliekšana, ieva lcēšana ka stes malā | "        | 4       | 0,474               | 0,80                             | 0,38                 | 10                        |
| 9.   | Rokturu izgatavošana /2 gab./  | "        | 4       | 0,474               | 0,40                             | 0,19                 | 20                        |
| 10.  | Rokturu piestiprināšana kastei   | "        | 4       | 0,474               | 0,09                             | 0,04                 | 83                        |
|      |  |          |         |                     | 2,747                            | 1,25                 |                           |

Технолог: Babuška ( Babuškina )  
 Нач. ОТЗ: \_\_\_\_\_ ( Šveļņeva )  
 Нач. цеха: \_\_\_\_\_ ( Morozovs )  
 Инж. нормировщик: Mincenberga ( Mincenberga )

  
 "Утверждаю"  
 15 V - 66  
 Директор з-да "Страуме"

ВЕДОМОСТЬ

нормы времени и сдельного расценка на  
 чистку ручки лопатки №

Вводится с 3 июня 1966 года

| № Наименование операции | Ед. Раз-<br>изм. ряд | Час. тар.<br>став. | Норма<br>врем.<br>за 1000<br>шт. час. | Расценок<br>за 1000<br>шт. | Норма<br>выраб.<br>за час |
|-------------------------|----------------------|--------------------|---------------------------------------|----------------------------|---------------------------|
| Чистка ручки вручную    | 1000 шт I            | 0,320              | 17,00                                 | 5,44                       | 470                       |

Технолог: *Бабус*  
 Нач. ОТЗ: *[Signature]*  
 Нач. цеха: *[Signature]*  
 Нормировщик: *[Signature]*

"Утверждаю"

*ММ*

Директор з-да "Страуме"

"...16... септ. 1966г."

ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изделие

лопатка № I

По рацпредложению тов. Баранса.

Вводится с 1. окт. 1966г.

| Наименование операции                 | Ед. изм. | Ряд | Час. тар. став. | Норма врем. на 1000 шт/час | Расценок за 1000 шт. | Норма выроб. за час. |
|---------------------------------------|----------|-----|-----------------|----------------------------|----------------------|----------------------|
| Чистка ручки на шлифовальном станочке | 1000     | 2   | 0,362           | 8,0                        | 2,90                 | 1000                 |

Технолог: *Бабус* /Бабушкина/

Нач. цеха: *Левит* /Морозов/

Нач. ОТЗ: *Мин* /Шевельнева/

Нормировщик: *Минцен* /Минценберга/

*[Handwritten signature]*  
196 г.

# ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовления

норм времени и расценок на чистку ручки лопатки

№ I

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 18. июня 1966 года

| № п.п. | Наименование операции | Ед. изм. | Разряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценок за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|--------|-----------------------|----------|--------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1      | 2                     | 3        | 4      | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
|        | Лопатка № I           |          |        |                     |                                   |                      |                           |
|        | Ручка                 | 1000 шт. | I      | 0,320               | 19,0                              | 6,00                 | 421 <sup>0</sup>          |

технолог: *Габунц* ( )  
 Нач. техотдела ( )  
 Нач. ОТЗ *[Signature]* ( )  
 Нач. цеха *[Signature]* ( )  
 Инж. нормировщик *[Signature]* ( )

*А. Савельев*  
3. июня 1966 г.

# ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовления  
норм времени и расценка на чистку ручки лопатки №2

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 3. июня 1966 года

| № п.п. | Наименование операции | Ед. изм. | Разряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценок за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|--------|-----------------------|----------|--------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1      | 2                     | 3        | 4      | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
|        | Лопатка №2            |          |        |                     |                                   |                      |                           |
|        | Ручка                 | 1000Г    |        | 0,320               | 17,0                              | 5,44                 | 170                       |

технол. *Бабуш* ( )  
 Нач. техотдела  
 Нач. ОТЗ *Мин* ( )  
 Нач. цеха *Мин* ( )  
 Инж. нормировщик *М* ( )



«УТВЕРЖДАЮ»  
ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА

«СОГЛАСОВАНО»  
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА

"10" мая 1966 г.

10 мая 1966 г.

## ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовления

Для работ на автомате

Сетка для ванн

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 1 мая 1966 года

| № п.п. | Наименование операции             | Ед. изм. | Разряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Распредел. за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|--------|-----------------------------------|----------|--------|---------------------|-----------------------------------|------------------------|---------------------------|
| 1      | 2                                 | 3        | 4      | 5                   | 6                                 | 7                      | 8                         |
|        | <u>Рамка</u>                      | 1000     |        |                     |                                   |                        |                           |
| 3а     | Рихтовка, рубка проволоки 5x877   | "        | 3      | 0,413               | 1,76                              | 0,73                   | 3960                      |
|        | <u>Деталь продольная - 4шт</u>    |          |        |                     |                                   |                        |                           |
| 4а     | Рихтовка проволоки 2мм            | "        | 3      | 0,413               | 1,50                              | 0,61                   | 4730                      |
|        | <u>Деталь поперечная - 15шт</u>   |          |        |                     |                                   |                        |                           |
| 5а     | Рихтовка проволоки 2мм            | "        | 3      | 0,413               | 3,31                              | 1,37                   | 2150                      |
|        | <u>Держатель</u>                  |          |        |                     |                                   |                        |                           |
| 6а     | Рихтовка, рубка проволоки 3,5x853 | "        | 3      | 0,413               | 1,16                              | 0,48                   | 6020                      |
|        | На 1000 севок                     |          |        |                     | 7,73                              | 3,19                   |                           |
|        | <u>Подставка для утюга</u>        |          |        |                     |                                   |                        |                           |
|        | <u>Боковина - 2 шт.</u>           |          |        |                     |                                   |                        |                           |
| I      | Рихтовка, рубка проволоки 3,5x887 | "        | 3      | 0,413               | 2,50                              | 1,03                   | 2790                      |
|        |                                   |          |        |                     | 2,50                              | 1,03                   |                           |
|        | <u>Посудосушилка</u>              |          |        |                     |                                   |                        |                           |
|        | <u>Каркас верхний</u>             |          |        |                     |                                   |                        |                           |
| I      | Рихтовка, рубка проволоки 1525м   | 3        | 0,413  | 2,76                | 1,14                              | 2530                   |                           |
|        | Инж. составитель: Бабуш           |          |        |                     |                                   |                        |                           |
|        | Нач. ОТЗ                          |          |        |                     |                                   |                        |                           |
|        | Нач. цеха                         |          |        |                     |                                   |                        |                           |
|        | Инж. нормировщик                  |          |        |                     |                                   |                        |                           |

"УТВЕРЖДАЮ"  
ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА

"60" мая 1966г

17  
"СОГЛАСОВАНО"

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА

Вашесна  
10. мая 1966г.

## ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценки на изготовления

для работ на автомате

п о с у д о с у ш и л к а

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 1 июня 1966 года

| № п.п. | Наименование операции               | Ед. изм. | Разряд | Час. тариф. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час.) | Расценок за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|--------|-------------------------------------|----------|--------|--------------------|------------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1      | 2                                   | 3        | 4      | 5                  | 6                                  | 7                    | 8                         |
|        | <u>Каркас нижний</u>                | 1000     |        |                    |                                    |                      |                           |
|        |                                     | шт       |        |                    |                                    |                      |                           |
| 9      | Рихтовка, рубка проволоки 867мм     | "        | 3      | 0,413              | 1,57                               | 0,65                 | 4440                      |
|        | <u>Держатель</u>                    |          |        |                    |                                    |                      |                           |
| 13     | Рихтовка проволоки 1,8              | "        | 3      | 0,413              | 2,71                               | 1,12                 | 2580                      |
| 13а    | Рихтовка, рубка проволоки 350мм-2шт | "        | 3      | 0,413              | 0,97                               | 0,40                 | 7200                      |
|        | <u>Ножка</u>                        |          |        |                    |                                    |                      |                           |
| 20     | Рихтовка, рубка проволоки 5x454     | "        | 3      | 0,413              | 0,92                               | 0,38                 | 7600                      |
|        | <u>Перемычка 352мм</u>              |          |        |                    |                                    |                      |                           |
| 23а    | Рихтовка проволоки 1,8              | "        | 3      | 0,413              | 2,71                               | 1,12                 | 2580                      |
|        | Рихтовка, рубка проволоки 3,5x354мм | "        | 3      | 0,413              | 0,50                               | 0,21                 | 13760                     |
|        | <u>Упоры 1..2..3..4..5</u>          |          |        |                    |                                    |                      |                           |
| 25а    | Рихтовка, рубка 3,5x202             | "        | 3      | 0,413              | 0,31                               | 0,13                 | 22000                     |
| 25б    | Рихтовка, рубка 3,5x224             | "        | 3      | 0,413              | 0,36                               | 0,15                 | 19200                     |
| 25в    | Рихтовка, рубка 3,5x248             | "        | 3      | 0,413              | 0,36                               | 0,15                 | 19200                     |
| 25г    | Рихтовка, рубка 3,5x278             | "        | 3      | 0,413              | 0,92                               | 0,39                 | 7600                      |

Инженер: Бабурин ( )  
Нач. ОТЗ Мир ( )  
Нач. цеха Мир ( )  
Инж. нормировщик Мир ( )

18

ПОТВЕРЖДАЮ

ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА

" " 1966г.

"СОГЛАСОВАНО"

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА

Виницлавцев

196 г.

# ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценки на изготовления

для работ на автомате

Посудосушилка/продолжение/

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 1 " июня 1966 года

| № п.п.                           | Наименование операции       | Ед. изм. | Разряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценки за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|----------------------------------|-----------------------------|----------|--------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1                                | 2                           | 3        | 4      | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
| <u>Корзинка</u>                  |                             |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| 37а                              | Рихтовка проволоки I,8      | 1000     | 3      | 0,413               | 1,09                              | 0,45                 | 6420                      |
| 37б                              | Рихтовка проволоки I,8-15шт | "        | 3      | 0,413               | 3,50                              | 1,41                 | 2000                      |
| 37в                              | Рихтовка проволоки I,8-5шт  | "        | 3      | 0,413               | 2,41                              | 0,99                 | 2900                      |
| На 1000 посудосушилок            |                             |          |        |                     | 21,09                             | 8,69                 |                           |
| <u>К л е т к а д л я п т и ц</u> |                             |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| <u>Ящик вытяжной</u>             |                             |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| 23а                              | Рихтовка проволоки 2,5x160  | "        | 3      | 0,413               | 0,31                              | 0,13                 | 22000                     |
| <u>Стенка боковая</u>            |                             |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| 38а                              | Рихтовка проволоки I,6      | "        | 3      | 0,413               | 20,20                             | 8,36                 | 345                       |
| 38б                              | Рихтовка, рубка 3x292       | "        | 3      | 0,413               | 0,96                              | 0,40                 | 7220                      |
| 38в                              | Рихтовка, рубка 3x1033      | "        | 3      | 0,413               | 4,54                              | 1,87                 | 1540                      |
| <u>Стенка задняя</u>             |                             |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| 50                               | Рихтовка, рубка 3x189       | "        | 3      | 0,413               | 0,65                              | 0,27                 | 10700                     |
| 50б                              | Рихтовка рубка 834          | "        | 3      | 0,413               | 3,18                              | 1,26                 | 2200                      |
| 50а                              | Рихтовка проволоки I,6      | "        | 3      | 0,413               | 5,14                              | 2,12                 | 1360                      |

Нач. ОТЗ: Бабунин ( )  
 Нач. цеха: [подпись] ( )  
 Инж. нормировщик: [подпись] ( )

"УТВЕРЖДАЮ"

ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА

" 10 " мая 1966г

"СОГЛАСОВАНО"

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА

" 10 " Вашислава мая 1966г.

1966 г.

# ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценки на изготовления  
для работ на автомате

полкодержатели для холодильников

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 1 " июня 1966 года

| № п.п.                  | Наименование операции     | Ед. изм. | Разряд | Час. тариф. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценок за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|-------------------------|---------------------------|----------|--------|--------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1                       | 2                         | 3        | 4      | 5                  | 6                                 | 7                    | 8                         |
|                         | <u>Пруток /16шт/</u>      |          |        |                    |                                   |                      |                           |
|                         | Рихтовка , рубка 3x244    | 1000     | 3      | 0,413              | 7,37                              | 3,04                 | 950                       |
|                         | <u>Подвеска нижняя</u>    |          |        |                    |                                   |                      |                           |
|                         | Рихтовка , рубка 4,5x282  | "        | 3      | 0,413              | 0,48                              | 0,20                 | 14400                     |
|                         | <u>Подвеска верхняя</u>   |          |        |                    |                                   |                      |                           |
|                         | Рихтовка, рубка 4,5x285   | "        | 3      | 0,413              | 0,48                              | 0,20                 | 14400                     |
|                         | <u>Скоба-4шт.</u>         |          |        |                    |                                   |                      |                           |
|                         | Рихтовка, нарезка 4,5x275 | "        | 3      | 0,413              | 1,52                              | 0,65                 | 4600                      |
|                         | <u>Каркас левый</u>       |          |        |                    |                                   |                      |                           |
|                         | Рихтовка, рубка 4,5x951   | "        | 3      | 0,413              | 3,15                              | 1,30                 | 2220                      |
|                         | <u>Каркас правый</u>      |          |        |                    |                                   |                      |                           |
|                         | Рихтовка, рубка 4,5x957   | "        | 3      | 0,413              | 3,15                              | 1,30                 | 2220                      |
|                         | <u>Связка</u>             |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| 25                      | Рихтовка, рубка 4,5x1345  | "        | 3      | 0,413              | 2,18                              | 0,89                 | 3200                      |
| На 1000 полкодержателей |                           |          |        |                    | 18,33                             | 7,58                 |                           |

Назначен: Бабуш (

Нач. ОТЗ Мир (

Нач. цеха МЗ (

Инж. нормировщик И (

"УТВЕРЖДАЮ" *Иу*  
ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА  
" 10 " мая 1966г.

" СОГЛАСОВАНО"  
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА  
*Виниславьев*

10 мая 1966 г.

### ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовления  
для работ на ватомате

Клетка для птиц/продолжение/

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 1 июня 1966 года

| № п.п.   | Наименование операции        | Ед. изм. | Разряд | Час. тариф. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценки за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|--|------------------------------|----------|--------|--------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1  | 2                            | 3        | 4      | 5                  | 6                                 | 7                    | 8                         |
| <u>Стенка передняя</u>                         |                              |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| 60а  | Рихтовка, рубка 3х189        | 1000     | 3      | 0,413              | 0,65                              | 0,27                 | 10700                     |
| 60б  | Рихтовка, рубка 3х834        | "        | 3      | 0,413              | 3,18                              | 1,26                 | 2200                      |
| 4а   | Рихтовка проволоки 2х 1,6    | "        | 3      | 0,413              | 20,20                             | 8,36                 | 345                       |
| <u>Дверка</u>                                  |                              |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| 72а  | Рихтовка, рубка 2х120        | "        | 3      | 0,413              | 0,51                              | 0,21                 | 1370                      |
| <u>Стенка верхняя</u>                          |                              |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| 80а  | Рихтовка проволоки 1,6       | "        | 3      | 0,413              | 5,14                              | 2,12                 | 1360                      |
| 80б  | Рихтовка, рубка 3х971        | "        | 3      | 0,413              | 1,76                              | 0,73                 | 3960                      |
| <u>Держатель кормушки</u>                      |                              |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| 90а  | Рихтовка, рубка 2,5х186      | "        | 3      | 0,413              | 0,82                              | 0,34                 | 8500                      |
| На 1000 клеток                                 |                              |          |        |                    | 67,24                             | 27,70                |                           |
| <u>П о л к и для х о л о д и л ь н и к о в</u> |                              |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| <u>Скоба-2 шт.</u>                             |                              |          |        |                    |                                   |                      |                           |
| 6  | Рихтовка, рубка 4,5х454      | "        | 3      | 0,413              | 1,50                              | 0,61                 | 4730                      |
| 7  | Пруток-рихтовка, рубка 3х255 | "        | 3      | 0,413              | 8,31                              | 3,43                 | 842                       |
| 8  | Пруток-рихтовка, рубка 3х207 | "        | 3      | 0,413              | 0,39                              | 0,14                 | 20600                     |
| На 1000 полок                                  |                              |          |        |                    | 10,20                             | 4,18                 |                           |

Нач. цеха: *Бабуш* ( )  
Нач. ОТЗ: *Игорь* ( )  
Нач. цеха: *Иу* ( )  
Инж. нормировщик: *Иу* ( )

МУТВЕРЖДАЮ  
 ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА  
 "10" сентя 1966г.

"СОГЛАСОВАНО"  
 ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА  
 Юмиславцев  
 "10" сентя 1966г.

## ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовления  
 Для работ на автомате

### Сетка для ванн

Артикул \_\_\_\_\_ Вводится с 1 " июня 1966 года

| № п.п. | Наименование операции             | Ед. изм. | Раз-ряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценки за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|--------|-----------------------------------|----------|---------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1      | 2                                 | 3        | 4       | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
|        | <u>Рамка</u>                      | 1000     |         |                     |                                   |                      |                           |
| Ia     | Рихтовка, рубка проволоки 5x877   | "        | 3       | 0,413               | 1,76                              | 0,73                 | 3960                      |
|        | <u>Деталь продольная - 4шт</u>    |          |         |                     |                                   |                      |                           |
| 4a     | Рихтовка проволоки 2мм            | "        | 3       | 0,413               | 1,50                              | 0,61                 | 4730                      |
|        | <u>Деталь поперечная - 15шт</u>   |          |         |                     |                                   |                      |                           |
| 5a     | Рихтовка проволоки 2мм            | "        | 3       | 0,413               | 3,31                              | 1,37                 | 2150                      |
|        | <u>Держатель</u>                  |          |         |                     |                                   |                      |                           |
| 6a     | Рихтовка, рубка проволоки 3,5x853 | "        | 3       | 0,413               | 1,16                              | 0,48                 | 6020                      |
|        | На 1000 севок                     |          |         |                     | 7,73                              | 3,19                 |                           |
|        | <u>Подставка для утюга</u>        |          |         |                     |                                   |                      |                           |
|        | <u>Боковина - 2 шт.</u>           |          |         |                     |                                   |                      |                           |
| I      | Рихтовка, рубка проволоки 3,5x887 | "        | 3       | 0,413               | 2,50                              | 1,03                 | 2790                      |
|        |                                   |          |         |                     | 2,50                              | 1,03                 |                           |
|        | <u>Посудосушилка</u>              |          |         |                     |                                   |                      |                           |
|        | <u>Каркас верхний</u>             |          |         |                     |                                   |                      |                           |
| I      | Рихтовка, рубка проволоки 1525м   | 3        | 0,413   | 2,76                | 1,14                              | 2530                 |                           |

Нач. ОТЗ \_\_\_\_\_  
 Нач. цеха \_\_\_\_\_  
 Инж. нормировщик \_\_\_\_\_



"Утверждаю" *МЧ*  
 Директор з-да "Страуме"  
 "....." *сентябрь* 1965 г.

**ВЕДОМОСТЬ**  
 норм времени и сдельного расценка на изготовление  
 клетки шкафной для птиц.

Вводится с "....." *4 сентября* 1965г.

| №                       | Наименование операции                                    | ед. раз- |     | час.   | норма   | расценок | норма     |
|-------------------------|--|----------|-----|--------|---------|----------|-----------|
|                         |  | изм.     | ряд |        |         |          |           |
|                         |  |          |     | тар.   | времени | на 1000  | выраб.    |
|                         |  |          |     | ставка | на 1000 | шт.      | за 7 час. |
|                         |  |          |     |        | шт/час. |          |           |
| 1                       | 2  | 3        | 4   | 5      | 6       | 7        | 8         |
| <u>Корпус основания</u> |  |          |     |        |         |          |           |
| 1.                      | Резать материал на полосы шир. 443 мм                    | 1000     | 2   | 0,362  | 2,32    | 0,74     | 3000      |
| 2.                      | Резать заготовки деталей шир. 343 мм                     |          | 2   | 0,362  | 2,76    | 0,90     | 2530      |
|                         | Вырубить углы  | "        | 2   | 0,362  | 4,39    | 1,50     | 1590      |
| 4.                      | Вырубить 8 ушек для крепления корпуса со стенками клетки | "        | 2   | 0,362  | 8,83    | 3,20     | 790       |
| 5.                      | Отрезать переднюю часть корп. основания шир. 55 мм       | "        | 2   | 0,362  | 1,74    | 0,53     | 4020      |
| 6.                      | Гнуть деталь I раз                                       | "        | 2   | 0,362  | 6,10    | 2,10     | 1140      |
| 7.                      | Шлифовать углы   | "        | 2В  | 0,415  | 7,51    | 3,12     | 930       |
| 8.                      | Гнуть деталь по форме                                    | "        | 2   | 0,362  | 6,10    | 2,10     | 1140      |
| 9.                      | Завальцовка прутка Ø3 мм в боковину длин. 28 мм          | 4        | 2   | 0,362  | 17,73   | 5,32     | 380       |
| 10.                     | Припаять углы и переднюю стенку к основанию              | "        | 3В  | 0,473  | 49,90   | 23,63    | 140       |
| 11.                     | Припаять накладки  | "        | 3В  | 0,473  | 122,28  | 56,84    | 60        |
| 12.                     | Зачистка мест после сварки                               | "        | 2В  | 0,415  | 49,90   | 20,70    | 140       |
|                         | Итого  |          |     |        | 239,56  | 120,77   |           |

| 1                               | 2  | 3    | 4  | 5     | 6     | 7     | 8     |
|---------------------------------|--|------|----|-------|-------|-------|-------|
| <u>Передняя стенка корпуса</u>  |  |      |    |       |       |       |       |
| <u>ОСНОВАНИЯ</u>                |  |      |    |       |       |       |       |
| 3.                              | Гнуть деталь I раз                                     | 1000 | 2  | 0,362 | 6,10  | 2,10  | 1140  |
| 4.                              | Шлифовать углы   | шт.  | 2в | 0,415 | 7,51  | 3,12  | 930   |
| 5.                              | Отрезать край стенки<br>шир. 5мм                       | "    | 2  | 0,362 | 1,74  | 0,53  | 4020  |
| 6.                              | Гнуть деталь 2раза                                     | "    | 2  | 0,362 | 2,77  | 0,96  | 2520  |
| Итого                           |  |      |    |       | 18,12 | 6,71  |       |
| <u>Накладка передняя /2шт./</u> |  |      |    |       |       |       |       |
| 7.                              | Нарезать материал на полосы<br>шир. 14 мм              | "    | 2  | 0,362 | 1,02  | 0,37  | 6860  |
| 8.                              | Нарезать заготовки деталей<br>шир. 42 мм               | "    | 2  | 0,362 | 1,46  | 0,43  | 4790  |
| 9.                              | Согнуть деталь под углом<br>90 градусов                | "    | 2  | 0,362 | 6,60  | 2,38  | 800   |
| Итого                           |  |      |    |       | 9,08  | 3,18  |       |
| <u>Накладка задняя /2шт./</u>   |  |      |    |       |       |       |       |
| 0.                              | Нарезать материал на поло-<br>сы шир. 14 мм            | "    | 2  | 0,362 | 1,02  | 0,37  | 6860  |
| 1.                              | Нарезать заготовки деталей<br>шир. 42 мм               | "    | 2  | 0,362 | 1,46  | 0,43  | 4790  |
| 2.                              | Согнуть деталь под углом<br>90 градусов                | "    | 2  | 0,362 | 6,60  | 2,38  | 1070  |
| 3.                              | Из задней наклейки выре-<br>зать прямоугольник 23x7 мм | "    | 2  | 0,362 | 1,74  | 0,53  | 4080  |
| Итого                           |  |      |    |       | 10,82 | 3,71  |       |
| <u>ЯЩИК ВЫТЯЖНОЙ</u>            |  |      |    |       |       |       |       |
| 3а.                             | Рихтовка, рубка проволоки<br>на автомате Ø 2,5x160 мм  | "    | 3  | 0,413 | 0,43  | 0,18  | 16300 |
| 4.                              | Нарезать материал на поло-<br>сы шир. 351 мм           | "    | 2  | 0,362 | 2,04  | 0,74  | 3430  |
| 5.                              | Нарезать заготовки деталей<br>шир. 249 мм              | "    | 2  | 0,362 | 2,51  | 0,90  | 2780  |
| 6.                              | Вырубить углы  | "    | 2  | 0,362 | 4,39  | 1,59  | 1590  |
| 7.                              | Гнуть каждую сторону I раз                             | "    | 2  | 0,362 | 13,25 | 4,80  | 530   |
| 8.                              | Гнуть каждую сторону два р.                            | "    | 2  | 0,362 | 13,25 | 4,80  | 530   |
| 9.                              | Гнуть каждую сторону 2 раза                            | "    | 2  | 0,362 | 21,21 | 7,67  | 330   |
| 10.                             | Вложить ящик в кондуктор и<br>припаять углы            | "    | 3в | 0,473 | 49,90 | 23,63 | 140   |



| 1   | 2    | 3  | 4     | 5      | 6     | 7      | 8 |
|---|------|----|-------|--------|-------|--------|---|
| 1. Припаять к ящику ручку   | 1000 | 3в | 0,473 | 14,30  | 6,78  | 490    |   |
| 2. Зачистить места пайки  | шт.  | 2в | 0,415 | 49,90  | 20,70 | 140    |   |
| 3. Покрасить дно с одной стороны  | "    | 3в | 0,473 | 26,10  | 11,37 | 270    |   |
| Итого   |      |    |       | 297,28 | 83,16 |        |   |
| <u>Ручка</u>  |      |    |       |        |       |        |   |
| 4. Гнуть контур 1 раз   | "    | 2  | 0,362 | 3,81   | 1,38  | 1830   |   |
| 5. Гнуть контур 2 раз   | "    | 2  | 0,362 | 2,56   | 0,83  | 2730   |   |
| 6. Никелировать с подготовкой   | "    | 3в | 0,473 | 5,36   | 2,44  | 1300   |   |
| Итого   |      |    |       | 11,73  | 4,65  |        |   |
| <u>Ушки</u>   |      |    |       |        |       |        |   |
| 7. Нарезать материал на полосы шир. 34 мм                                       | "    | 2  | 0,362 | 4,03   | 1,46  | 1730   |   |
| 8. Вырубить деталь по контуру   | "    | 2  | 0,362 | 4,50   | 1,62  | 1570   |   |
| Итого   |      |    |       | 8,53   | 3,08  |        |   |
| <u>Стенка боковая</u>   |      |    |       |        |       |        |   |
| 8а. Рихтовка проволоки на автомате $\varnothing$ 1,6                            | "    | 3  | 0,413 | 26,10  | 10,44 | 268 к  |   |
| 8б. Рихтовка, рубка проволоки на автомате $\varnothing$ 3 x 292 мм              | "    | 3  | 0,413 | 1,22   | 0,50  | 5730 к |   |
| 8в. Рихтовка, рубка проволоки на автомате $\varnothing$ 3 x 1033 мм             | "    | 3  | 0,413 | 5,70   | 2,36  | 1220 к |   |
| 9. Гнуть контур стенки 1 раз  | "    | 2  | 0,362 | 7,15   | 2,49  | 980    |   |
| 10. Гнуть контур стенки 2 раз   | "    | 2  | 0,362 | 7,15   | 2,49  | 980    |   |
| 11. Вложить рамку и прутки в кондуктор и сварить в 3 т.                         | "    | 3в | 0,473 | 13,25  | 6,17  | 530    |   |
| 12. Шлифовка места сварки   | "    | 2в | 0,415 | 21,42  | 8,88  | 320    |   |
| 13. Нарезать прутки из проволоки $\varnothing$ 1,6 мм в к-ве 21 шт. на 1 стенку | "    | 2  | 0,362 | 21,19  | 7,67  | 330    |   |
| 14. Собрать контур стенки с прутками в кондуктор                                | "    | 2  | 0,362 | 12,73  | 4,51  | 550    |   |
| 15. Сварить контур с прутками 63 точки  | "    | 3в | 0,473 | 34,50  | 15,35 | 200    |   |
| 16. Отрезать концы прутков  | "    | 2  | 0,362 | 4,39   | 1,59  | 1590   |   |
| 17. Шлифовать места после сварки  | "    | 2в | 0,415 | 16,14  | 6,70  | 430    |   |
| 18. Приварить к стенке 2 ушка   | "    | 3в | 0,473 | 16,23  | 7,67  | 430    |   |

| 1  | 2     | 3    | 4  | 5     | 6      | 7      | 8      |
|--|-------|------|----|-------|--------|--------|--------|
| 9.Обезжиривание в золотодном растворе, травление в кислоте и бейцовка с промывкой в воде, лужение с окунанием в воду с подготовкой |       | 1000 | 3в | 0,473 | 66,90  | 31,67  | 100    |
|  | Итого |      |    |       | 254,07 | 108,49 |        |
| <u>Стенка задняя</u>   |       |      |    |       |        |        |        |
| 50а.Рихтовка, рубка проволоки на автомате Ø 3 х 189 мм   | "     |      | 3  | 0,413 | 0,86   | 0,36   | 8150 к |
| 50б.Рихтовка, рубка проволоки на автомате Ø 3 х 834 мм   | "     |      | 3  | 0,413 | 3,86   | 1,60   | 1860 к |
| 50. Гнуть контур стенки 1 р.   | "     |      | 2  | 0,362 | 7,15   | 2,49   | 980    |
| 51.Гнуть контур стенки 2 р.  | "     |      | 2  | 0,362 | 7,15   | 2,49   | 980    |
| 52.Вложить контур и прутки в кондуктор и сварить в 3 точках  | "     |      | 3в | 0,473 | 6,51   | 3,08   | 1090   |
| 53.Шлифовка мест сварки  | "     |      | 2в | 0,415 | 9,60   | 4,44   | 690    |
| 53а.Рихтовка проволоки на автомате Ø 1,6 мм  | "     |      | 3  | 0,413 | 6,60   | 2,64   | 1070   |
| 54.Нарезать прутки из проволоки Ø 1,6 мм в к-ве 14 шт.   | "     |      | 2  | 0,362 | 7,56   | 2,74   | 920    |
| 55.Собрать контур стенки с прутками в кондуктор  | "     |      | 2  | 0,362 | 10,02  | 3,63   | 700    |
| 56.Сварить контур с прутками в 42 точках   | "     |      | 3в | 0,473 | 12,01  | 5,68   | 590    |
| 57.Отрезать концы прутков  | "     |      | 2  | 0,362 | 4,25   | 1,54   | 1640   |
| 58.Шлифовать места сварки  | "     |      | 2в | 0,415 | 8,28   | 3,34   | 840    |
| 59.Приварить к стенке 6 ушек   | "     |      | 3в | 0,473 | 25,00  | 11,86  | 280    |
| 60.Лужение с подготовкой   | "     |      | 3в | 0,473 | 33,6   | 15,83  | 210    |
|  | Итого |      |    |       | 142,45 | 61,72  |        |

XXXXXСтенка передняя

|  |   |  |   |       |      |      |      |
|--|---|--|---|-------|------|------|------|
| 60а.Рихтовка, рубка проволоки на автомате Ø 3 х 189 мм | " |  | 3 | 0,413 | 0,86 | 0,36 | 8150 |
| 60б.Рихтовка, рубка проволоки на автомате Ø 3 х 834 мм | " |  | 3 | 0,413 | 3,86 | 1,60 | 1840 |
| 61.Гнуть контур стенки 1 раз                           | " |  | 2 | 0,362 | 7,15 | 2,49 | 980  |
| 62.Гнуть контур стенки 2 раз                           | " |  | 2 | 0,362 | 7,15 | 2,49 | 980  |
| <del>63.Вложить контур и прутки в</del>                |   |  |   |       |      |      |      |

|  | 2    | 3  | 4     | 5      | 6     | 7     | 8 | с |
|--|------|----|-------|--------|-------|-------|---|---|
| Вложить контур и пруток<br>в кондуктор и сварить в<br>3 точках   | 1000 | 3в | 0,473 | 6,51   | 3,08  | 1090  |   |   |
| Шлифовать места сварки   | шт   | 2в | 0,415 | 9,60   | 4,44  | 690   |   |   |
| а. Рихтовка проволоки<br>на автомате $\varnothing$ 1,6 мм  | "    | 3  | 0,413 | 26,10  | 10,44 | 270   | к |   |
| Нарезать прутки из про-<br>волоки $\varnothing$ 1,6 в к-ве 8 шт."  | "    | 2  | 0,362 | 4,11   | 1,48  | 1720  |   |   |
| Нарезать прутки из проволоки<br>$\varnothing$ 1,6 мм в к-ве 6 шт.  | "    | 2  | 0,362 | 3,09   | 1,12  | 2260  |   |   |
| Собрать контур стенки<br>с прутками  | "    | 2  | 0,362 | 10,30  | 3,63  | 680   |   |   |
| Сварить контур с прутками<br>в 36 точках   | "    | 3в | 0,473 | 15,01  | 7,10  | 470   |   |   |
| Отрезать концы прутков   | "    | 2  | 0,362 | 4,25   | 1,54  | 1640  |   |   |
| Шлифовать места сварки   | "    | 2в | 0,415 | 8,28   | 3,34  | 840   |   |   |
| Приварить к стенке бушек"  | "    | 3в | 0,473 | 27,30  | 11,86 | 260   |   |   |
| Обезжиривание в золотодном<br>растворе, травление в <del>азе-</del><br>кислоте и бейцовка с промыв-<br>кой в воде, лужение с окунанием<br>в воду с подготовкой | "    | 3в | 0,473 | 33,40  | 15,83 | 210   |   |   |
| Итого  |      |    |       | 166,97 | 70,80 |       |   |   |
| <u>Дверка</u>  |      |    |       |        |       |       |   |   |
| а. Рихтовка, рубка проволоки<br>на автомате $\varnothing$ 2 x 120  | "    | 3  | 0,413 | 0,68   | 0,28  | 10290 |   |   |
| Нарезать прутки из проволоки<br>$\varnothing$ 1,6 мм в к-ве 6 шт.  | "    | 2  | 0,362 | 3,09   | 1,12  | 1700  |   |   |
| Собрать в кондуктор попереч-<br>ные и продольные прутки  | "    | 2  | 0,362 | 5,99   | 2,17  | 1180  |   |   |
| Сварить прутки в 12 точках   | "    | 2в | 0,473 | 6,02   | 2,84  | 1160  |   |   |
| Отрезать концы прутков   | "    | 2  | 0,362 | 4,39   | 1,59  | 1590  |   |   |
| Шлифовать места сварки   | "    | 2в | 0,415 | 5,80   | 2,48  | 1200  |   |   |
| б. Гнуть поперечные прутки<br>1-й раз под углом $90^{\circ}$   | "    | 2  | 0,362 | 4,11   | 1,48  | 1700  |   |   |
| Обезжиривание в золотод-<br>ном растворе, травление в<br>кислоте и бейцовка с промывкой<br>в воде, лужение с окунанием<br>в воду с подготовкой                 | "    | 3в | 0,473 | 32,10  | 14,21 | 220   |   |   |

| 1  | 2    | 3  | 4     | 5      | 6     | 7    | 8   |
|--|------|----|-------|--------|-------|------|-----|
| 30. Поставить дверку и гнуть   | 1000 |    |       |        |       |      |     |
| 2-й раз  | шт.  | 2  | 0,362 | 2,29   | 0,83  | 3050 | шт. |
| Итого  |      |    |       | 64,38  | 27,00 |      |     |
| <u>Стенка верхняя</u>  |      |    |       |        |       |      |     |
| 30а. Рихтовка проволоки на автомате $\emptyset$ 1,6 мм   | "    | 3  | 0,413 | 6,60   | 2,64  | 1070 |     |
| 30б. Рихтовка, рубка проволоки на автомате $\emptyset$ 3 x 971 мм  | "    | 3  | 0,413 | 2,22   | 0,92  | 3140 |     |
| 31. Гнуть контур стенки 1-й р.   | "    | 2  | 0,362 | 7,15   | 2,49  | 980  |     |
| 32. Гнуть контур стенки 2-й р.   | "    | 2  | 0,362 | 7,15   | 2,49  | 980  |     |
| 33. Вложить контур в кондуктор и сварить в 1 точке   | "    | 3в | 0,473 | 6,51   | 3,08  | 1090 |     |
| 34. Шлифовать места сварки   | "    | 2в | 0,415 | 9,60   | 4,44  | 690  |     |
| 35. Нарезать прутки из проволоки $\emptyset$ 1,6 мм в к-ве 21 шт.  | "    | 2  | 0,362 | 26,76  | 9,59  | 250  |     |
| 36. Собрать контур стенки в кондуктор с прутками   | "    | 2  | 0,362 | 10,33  | 3,63  | 670  |     |
| 37. Сварить контур стенки с прутками в 42 точках   | "    | 3в | 0,473 | 12,00  | 5,68  | 580  |     |
| 38. Отрезать концы прутков   | "    | 2  | 0,362 | 4,56   | 1,54  | 1550 |     |
| 39. Шлифовать места сварки   | "    | 2в | 0,415 | 16,14  | 6,70  | 430  |     |
| 40. Обезжиривание в золотодном растворе, травление в кислоте и бейцовка с промывкой в воде, лужение с окунанием в воду с подготовкой | "    | 3в | 0,473 | 33,40  | 15,83 | 2100 |     |
| Итого  |      |    |       | 142,42 | 59,03 |      |     |
| <u>Держатель кормушки/2шт./</u>  |      |    |       |        |       |      |     |
| 40а. Рихтовка, рубка проволоки на автомате $\emptyset$ 2,5 x 186   | "    | 3  | 0,413 | 1,02   | 0,42  | 6860 |     |
| 41. Гнуть концы проволоки  | "    | 2  | 0,362 | 5,28   | 1,92  | 1340 |     |
| 42. Гнуть заготовку по форме   | "    | 2  | 0,362 | 5,28   | 1,92  | 1340 |     |
| 43. Никелировка  | "    | 3в | 0,473 | 12,00  | 5,68  | 580  |     |
| Итого  |      |    |       | 23,58  | 9,94  |      |     |

I 2 3 4 5 6 7 8

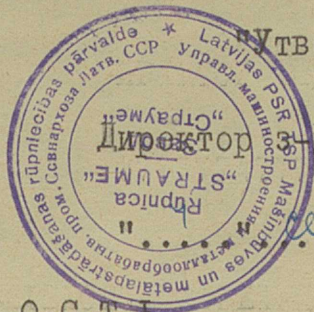
Упаковка

4. Протереть перед упаковкой мелом корпус, вставить в корпус основания ящик вытяжной. Завернуть в бумагу кормушку и вставить в корпус пять корпусов оснований с кормушками, завернуть в бумагу. Перевязать пакет шпагатом. Заполнить и наклеить этикетку. Согнуть ушки стенок и завернуть в пакет/стенка передняя, задняя, боковины стенки/. Перевязать пакет шпагатом. Заполнить и наклеить этикетку

|                          |   |       |         |        |    |
|--------------------------|---|-------|---------|--------|----|
| 1000 шт.                 | 2 | 0,362 | 170,81  | 61,87  | 40 |
| Всего на 1000 комплектов |   |       | 1559,80 | 604,11 |    |

Нач. ОТЗ: *[Signature]*  
 Технолог: *Бабус*  
 Нач. цеха: *[Signature]*  
 Нормировщик: *Мисеин* 28. авг. 1961 г.

2,87 резка  
 2,0 шланг } 455  
 6,38 налив.  
 9,78 шланг  
 78 свар  
 1 красим  
 76 гальв  
 34 свар  
 81 Удаль  
 32,8



Утверждаю"

.....1965 г.

**ВЕДОМОСТЬ**  
 норм времени и сдельного расценка на изготовление  
 посудосушилки  
 Вводится с "1.11.1965г.

| №                     | Наименование операции                                   | ед. изм. | раз-ряд. | час. тар. ставка на 1000 шт/час | норма расц. за 1000 шт | норма выработ. за 7 час. |
|-----------------------|---|----------|----------|---------------------------------|------------------------|--------------------------|
| <u>Каркас верхний</u> |   |          |          |                                 |                        |                          |
| 1.                    | Рихтовать и нарезать прово-<br>локу I525 мм на автомате | 1000     | 3        | 0,413                           | 3,47                   | 1,48 2000                |
| 2.                    | Штамповка выемки  | шт.      | 2        | 0,362                           | 2,15                   | 0,77 3300                |
| 3.                    | Гибка I   | "        | 2        | 0,362                           | 4,80                   | 1,74 1470                |
| 4.                    | Гибка 2.  | "        | 2        | 0,362                           | 2,95                   | 1,07 2360                |
| 5.                    | Гибка 3.  | "        | 2        | 0,362                           | 4,80                   | 1,74 1470                |
| 6.                    | Сварка каркаса  | "        | 3в       | 0,473                           | 6,89                   | 3,16 1080                |
| 7.                    | Зачистка мест сварки                                    | "        | 2в       | 0,415                           | 8,84                   | 3,67 780                 |
| 8.                    | Гибка 4.  | "        | 2        | 0,362                           | 2,95                   | 1,07 2360                |
|                       | Итого   |          |          |                                 | 36,85                  | 14,70                    |
| <u>Каркас нижний</u>  |   |          |          |                                 |                        |                          |
| 9.                    | Рихтовка, нарезка проволоки<br>867мм на автомате        | "        | 3        | 0,413                           | 1,97                   | 0,82 3600                |
| 10.                   | Гибка I.  | "        | 2        | 0,362                           | 3,81                   | 1,28 1830                |
| 11.                   | Гибка 2.  | "        | 2        | 0,362                           | 2,95                   | 1,07 2360                |
| 12.                   | Шлифовка  | "        | 2в       | 0,415                           | 2,65                   | 1,10 2630                |
|                       | Итого   |          |          |                                 | 11,38                  | 4,27                     |
| <u>Держатель</u>      |   |          |          |                                 |                        |                          |
| 13.                   | Рихтовка проволоки Ø 1,8                                | "        | 3        | 0,413                           | 3,36                   | 1,44 2080                |
| 13а.                  | Рихтовка, нарезка проволоки<br>350мм 2шт.               | шт       | 3        | 0,413                           | 1,24                   | 0,50 5600                |
| 14.                   | Рихт., нарезка пров. 110мм 19шт."                       | "        | 2        | 0,362                           | 8,81                   | 3,19 790                 |
| 15.                   | Вложить прутки и перемычки<br>в кондуктор               | "        | 2        | 0,362                           | 12,04                  | 4,26 580                 |
| 16.                   | Сварить перемычки с прутками<br>38 точек                | "        | 3в       | 0,473                           | 13,35                  | 6,31 530                 |

| 1   | 2     | 3    | 4  | 5     | 6      | 7     | 8     |
|---|-------|------|----|-------|--------|-------|-------|
| 17.Обрезка концов перемычки   |       | 1000 | 2  | 0,362 | 6,78   | 2,36  | 1050  |
| 18.Зачистка места сварки  |       | шт.  | 2в | 0,415 | 8,83   | 3,67  | 790   |
| 19.Гибка перемычки  |       | "    | 2  | 0,362 | 5,87   | 2,13  | 1190  |
|   | Итого |      |    |       | 60,28  | 23,86 |       |
| <u>Ножка</u>  |       |      |    |       |        |       |       |
| 20а.Рихтовка, нарезка проволоки<br>Ø 5x454 мм                       |       | "    | 3  | 0,413 | 1,12   | 0,47  | 6200  |
| 21.Гибка I.   |       | "    | 2  | 0,362 | 3,82   | 1,42  | 1830  |
| 22.Гибка одного и др.конца  |       | "    | 2  | 0,362 | 2,90   | 1,05  | 2410  |
| 23.Шлифовка концов  |       | "    | 2в | 0,415 | 2,65   | 1,10  | 2640  |
|   | Итого |      |    |       | 10,49  | 4,04  |       |
| <u>Перемычка 352 мм</u>   |       |      |    |       |        |       |       |
| 23а.Рихтовка проволоки Ø1,8   |       | "    | 3  | 0,413 | 3,36   | 1,44  | 2080  |
| 24.Рихтовка, нарезка пров.Ø3,5x354                                  |       | "    | 3  | 0,413 | 0,62   | 0,50  | 11200 |
|   | Итого |      |    |       | 3,98   | 1,94  |       |
| <u>Упоры I., 2., 3, 4., 5.</u>                                      |       |      |    |       |        |       |       |
| 25а.Рихтовка, нарезка проволоки<br>Ø3,5x 202                        |       | "    | 3  | 0,413 | 0,35   | 0,15  | 20300 |
| 25б.Рихт., нарезка пров.Ø3,5x224                                    |       | "    | 3  | 0,413 | 0,40   | 0,17  | 17500 |
| 25в.Рихт., нарезка пров.Ø3,5x248                                    |       | "    | 3  | 0,413 | 0,40   | 0,17  | 17500 |
| 25г.Рихт., нарезка пров.Ø3,5x278                                    |       | "    | 3  | 0,413 | 1,16   | 0,48  | 6000  |
| 26.Гибка по форме 5-ти упоров                                       |       | "    | 2  | 0,362 | 13,23  | 4,79  | 400   |
| 27.Вложить упоры в кондуктор с<br>верхним каркасом                  |       | "    | 2  | 0,362 | 12,04  | 4,26  | 450   |
| 28.Сварка упоров с верхним<br>каркасом                              |       | "    | 3в | 0,473 | 13,34  | 6,31  | 460   |
| 29.Зачистить 10концов в 10 т.                                       |       | "    | 2в | 0,415 | 10,62  | 4,41  | 500   |
| 30.Вложить держатель, перемычку в<br>в кондуктор с нижним каркасом" |       | "    | 2  | 0,362 | 8,81   | 3,19  | 600   |
| 31.Сварка держателя, перемычки с кар-<br>касом в 6 точках           |       | "    | 3в | 0,473 | 10,00  | 4,73  | 600   |
| 32.Шлифовка концов  |       | "    | 2в | 0,415 | 7,59   | 3,15  | 700   |
| 33.Вложить ножку в кондуктор и<br>сварить с нижним каркасом         |       | "    | 3в | 0,473 | 8,58   | 4,06  | 700   |
| 34.Вложить верхний и нижний кар-<br>касы в кондуктор                |       | "    | 2  | 0,362 | 10,80  | 3,83  | 500   |
| 35.Сварить в кондукторе верхний<br>и нижний каркас в 4 т.           |       | "    | 3в | 0,473 | 12,20  | 5,68  | 500   |
| 36.Лудить в сборе тарелосушилку                                     |       | "    | 3в | 0,473 | 40,20  | 18,94 | 150   |
|   | Итого |      |    |       | 150,32 | 64,32 |       |

|  | 2    | 3  | 4     | 5      | 6                 | 7     | 8 |
|--|------|----|-------|--------|-------------------|-------|---|
| <u>Корзинка</u>  |      |    |       |        |                   |       |   |
| 7а. Рихтовка проволоки Ø1,8 на автомате                  | 1000 | 3  | 0,413 | 1,34   | 0,58              | 5220  |   |
| 7б. Рихтовка пров. Ø1,8 на автомате 15 шт.               | шт.  | 3  | 0,413 | 4,27   | 1,83              | 1640  |   |
| 7в. Рихтовка проволоки Ø1,8 на автомате 5 шт.            | "    | 3  | 0,413 | 3,01   | 1,29              | 2320  |   |
| 8. Вырубка наружного контура                             | "    | 2  | 0,362 | 1,35   | 0,48              | 4000  |   |
| 9. Вырубка внутреннего контура                           | "    | 2  | 0,362 | 1,77   | 0,64              | 3000  |   |
| 10. Формовка   | "    | 2  | 0,362 | 2,40   | 0,87              | 2200  |   |
| 11. Полировка после никелировки                          | "    | 2в | 0,415 | 12,00  | <del>104,97</del> | 500   |   |
| 12. Вырубка пластинки 36x6x1                             | "    | 2  | 0,362 | 5,30   | 1,91              | 1000  |   |
| 13. Вырубка пластинки 144x6x1                            | "    | 2  | 0,362 | 5,30   | 1,91              | 1000  |   |
| 14. Рихт., нарезка проволоки 135мм                       | "    | 2  | 0,362 | 0,44   | 0,16              | 12000 |   |
| 15. Нарезка проволоки 280мм 15 шт.                       | "    | 2  | 0,362 | 6,60   | 2,39              | 1060  |   |
| 16. Нарезка проволоки 360, 370мм                         | "    | 2  | 0,362 | 2,21   | 0,80              | 3166  |   |
| 17. Гибка 2-х прутков                                    | "    | 2  | 0,362 | 2,21   | 0,76              | 3330  |   |
| 18. Гибка 3-х прутков                                    | "    | 2  | 0,362 | 2,74   | 1,15              | 2550  |   |
| 19. Вложить прутки в кондуктор                           | "    | 2  | 0,362 | 24,06  | 8,70              | 290   |   |
| 20. Сварить доньшко, вложить пластинки и сварить с корз. | "    | 3в | 0,473 | 27,52  | 12,91             | 254   |   |
| 21. Обрезка концов прутков                               | "    | 2  | 0,362 | 15,13  | 5,48              | 460   |   |
| 22. Вытяжка корзинки                                     | "    | 2  | 0,362 | 3,59   | 1,30              | 1940  |   |
| 23. Приварить корпус корзинки к обечайке в 10 точках     | "    | 3в | 0,473 | 13,36  | 6,31              | 530   |   |
| 24. Никелировка корзинки                                 | "    | 2в | 0,415 | 23,90  | 9,94              | 290   |   |
| Итого  |      |    |       | 158,39 | 64,38             |       |   |

Крючок 2шт.

|                        |   |    |       |      |      |      |  |
|------------------------|---|----|-------|------|------|------|--|
| 25. Вырубка по контуру | " | 2  | 0,362 | 1,08 | 0,38 | 6470 |  |
| 26. Формовка           | " | 2  | 0,362 | 1,76 | 0,64 | 3970 |  |
| 27. Гибка              | " | 2  | 0,362 | 1,76 | 0,64 | 3970 |  |
| 28. Оцинковка          | " | 2в | 0,415 | 1,83 | 0,76 | 3820 |  |
| Итого                  |   |    |       | 6,43 | 2,40 |      |  |

Поддон

|                                      |   |   |       |       |       |      |  |
|--------------------------------------|---|---|-------|-------|-------|------|--|
| 29. Резка материала                  | " | 2 | 0,362 | 9,86  | 3,61  | 700  |  |
| 30. Вырубка с одновременной вытяжкой | " | 2 | 0,362 | 7,04  | 2,55  | 980  |  |
| 31. Притупить острые кромки          | " | 2 | 0,362 | 7,51  | 2,71  | 930  |  |
| 32. Чистка поддона                   | " | 2 | 0,362 | 5,30  | 1,91  | 1310 |  |
| Итого                                |   |   |       | 29,71 | 10,73 |      |  |



|  | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|---|

Упаковка

Собрать поддон, крючки,  
арзинку с каркасом, наре-  
зать бумагу, обернуть изделие  
умагой и перевязать шпага-  
том.

|  |      |   |       |       |       |     |
|--|------|---|-------|-------|-------|-----|
|  | 1000 | 2 | 0,362 | 43,10 | 15,98 | 160 |
|--|------|---|-------|-------|-------|-----|

Упаковать в ящики, забить  
ящики.

|  |   |   |       |       |       |     |
|--|---|---|-------|-------|-------|-----|
|  | " | 2 | 0,362 | 35,00 | 12,67 | 200 |
|--|---|---|-------|-------|-------|-----|

Итого

|  |  |  |  |        |        |  |
|--|--|--|--|--------|--------|--|
|  |  |  |  | 539,99 | 219,29 |  |
|--|--|--|--|--------|--------|--|

Зам. Нач. ОТЗ: *Венце*

Технолог:

Нач. цеха: *М*

Нормировщик: *Мисел* 28.авт. и.г.



«утверждаю»  
 «да "Страуме"»  
 1965 г.

ВЕДОМОСТЬ  
 норм времени и сдельного расценки на изготовление  
 проволочной мыльницы  
 нового образца

| Наименование операции                                    | ед. изм. | раз-ряд. | час. тар. ставка | норма врем. на 1000 шт/час. | расценок за 1000 шт. | норма выруб. за 7 час. |
|--|----------|----------|------------------|-----------------------------|----------------------|------------------------|
| 2  | 3        | 4        | 5                | 6                           | 7                    | 8                      |
| <u>Рамка</u>   |          |          |                  |                             |                      |                        |
| Рихтовка, рубка проволоки на автомате Ø4 x 5I5           | 1000     | 3        | 0,413            | 1,06                        | 0,43                 | 6730                   |
| Обжимка ушка   | шт.      | 2        | 0,362            | 2,51                        | 0,91                 | 2780                   |
| Сварка рамки   | "        | 3в       | 0,473            | 5,00                        | 2,37                 | 1400                   |
| Гибка рамки  | "        | 2        | 0,362            | 5,61                        | 2,03                 | 1250                   |
| Рихтовка рамки   | "        | 2        | 0,362            | 3,06                        | 1,07                 | 1930                   |
| На 1000 компл.   |          |          |                  | 16,22                       | 6,81                 |                        |
| Резка проволоки для сетки                                |          |          |                  | 12,0                        | 5                    |                        |
| <u>МЫЛЬНИЦЫ</u>  |          |          |                  |                             |                      |                        |
| Рихтовка на автомате Ø1,8                                | "        | 3в       | 0,413            | 1,49                        | 0,64                 | 4690 к                 |
| Резка проволоки Ø1,8 на 176мм /4шт./продольные заготовки | "        | 2        | 0,362            | 1,07                        | 0,38                 | 6540                   |
| Рихтовка проволоки на автомате Ø 1,8                     | "        | 3        | 0,413            | 0,50                        | 0,22                 | 14000 к                |
| Резка проволоки Ø1,8 x131 шт./на поперечные загот.       | "        | 2        | 0,362            | 2,09                        | 0,76                 | 3350                   |
| Итого  |          |          |                  | 5,15                        | 2,00                 |                        |
|  |          |          |                  | 6,20                        | 2,52                 |                        |
| <u>Сварка</u>  |          |          |                  |                             |                      |                        |
| Обработать детали сетки в кондуктор для сварки           | "        | 2        | 0,362            | 7,08                        | 2,57                 | 990                    |
| Почечная сварка сетки/32т/                               | "        | 3в       | 0,473            | 8,04                        | 3,81                 | 870                    |
| Растяжка сетки   | "        | 2        | 0,362            | 4,60                        | 1,67                 | 1520                   |
| Почечная электросварка                                   | "        | 3в       | 0,473            | 8,82                        | 4,17                 | 800                    |
| <del>всчитать по всему периметру</del>                   |          |          |                  |                             |                      |                        |

|  | 2    | 3   | 4  | 5     | 6     | 7     | 8    |
|--|------|-----|----|-------|-------|-------|------|
| Зачистить по всему периметру мыльницу после сварки   | 1000 |     | 2в | 0,415 | 6,44  | 2,68  | 1090 |
| Заточка ушка   |      | шт. | 2в | 0,415 | 5,94  | 2,45  | 1180 |
| Итого  |      |     |    |       | 40,92 | 17,35 |      |
| <u>Лужение</u>   |      |     |    |       | 10,0  | 4     |      |
| Обезжиривание в водородном растворе, травление в кислоте бейцовка с промывкой в воде, лужение с окунанием в соду с подготовкой |      | "   | 3в | 0,473 | 12,24 | 5,68  | 570  |
| <u>Упаковка</u>  |      |     |    |       | 10,0  | 4,0   |      |
| Упаковать в пакеты   |      | "   | 2  | 0,362 | 4,36  | 1,58  | 1600 |
| Упаковка в ящики   |      | "   | 2  | 0,362 | 1,40  | 0,51  | 5000 |
| Итого  |      |     |    |       | 5,76  | 2,09  |      |
| Итого на 1000 компл.   |      |     |    |       | 80,29 | 33,93 |      |

Нач. ОТЗ: *Амур*  
 Технолог: *Бабус*  
 Нач. цеха: *М*  
 Нормировщик: *Сиссер*

17,52

35

196 г.

# ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценки на изготовления  
ветроустойчивого фонаря "Квеле"  
/дополнительная операция/

Вводится с 1. " января 1966 года

| Наименование операции    | Ед. изм. | Раз-ряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценки за 1000 шт. | Норма выработки за 1 час. |
|--------------------------|----------|---------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 2                        | 3        | 4       | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
| Сетка горелки            |          |         |                     |                                   |                      |                           |
| а. Обрубка сетки горелки | 1000     | 2       | 0,362               | 1,52                              | 0,55                 | 4600                      |

технолог:  
 Нач. техотдела *Бабунин* ( )  
 Нач. ОТЗ *М* ( )  
 Нач. цеха *М* ( )  
 Инж. нормировщик *Алексеев* ( )



"Утверждаю" *М*  
Директор 3-да "Страуме"  
*Семьян* ..... 1965 г.

В Е Д О М О С Т Ь

временных норм и сдельных расценок на исправление деталей для ветроустойчивого фонаря, полученных вследствие износа штампов.

Вводится с ". 1 ." *август* ..... 1965 г.

| Наименование операции               | ед. изм. | раз-ряд. | час. тар. став. | норма расценок за 1000 шт. | норма выроб. за 7 час. |
|-------------------------------------|----------|----------|-----------------|----------------------------|------------------------|
| I. Гибка каркаса наружного вручную. | 1000     | 2        | 0,362           | 14,50                      | 5,25 550               |

117

Нач. ОТЗ: *Минд*  
 Технолог: *Бабуш*  
 Нач. цеха: *М*  
 Нормировщик: *Семьян* 21. июля 1965 г.



"Утверждаю" Директор з-да "Страуме"

... "Синяго" 1965г.

## ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценки на изготовление сетки для ванн.

| Название операции                               | ед. изм. | раз-ряд | час. тар. ставка | норма врем. на 1000 шт/час. | норма расценок за 1000 шт | норма выроб. за 7 час. |
|---|----------|---------|------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------|
|   |          |         |                  |                             |                           |                        |
| <u>Рамка</u>                                    |          |         |                  |                             |                           |                        |
| Рихтовка, рубка проволоки в автомате Ø5 x877    | 1000     | 3       | 0,413            | 2,17                        | 0,90                      | 3200                   |
| Гнуть два конца /1гибка/                        | шт.      | 2       | 0,362            | 5,08                        | 1,84                      | 1370                   |
| Гнуть два конца /2.гибка/                       | "        | 2       | 0,362            | 5,08                        | 1,84                      | 1370                   |
| Сварить в стыках рамку                          | "        | 3в      | 0,473            | 5,81                        | 2,65                      | 1220                   |
| Вачистить места сварки                          | "        | 2       | 0,362            | 4,61                        | 1,67                      | 1540                   |
| Итого   |          |         |                  | 22,75                       | 8,90                      |                        |
| <u>Деталь продольная/4шт/</u>                   |          |         |                  |                             |                           |                        |
| Рихтовка проволоки на автомате Ø2 мм            | "        | 3       | 0,413            | 2,52                        | 0,72                      | 1980                   |
| Резка проволоки Ø1,8мм                          | "        | 2       | 0,362            | 2,74                        | 1,36                      | 2550                   |
| Итого   |          |         |                  | 5,26                        | 2,08                      |                        |
| <u>Деталь поперечная/15шт/</u>                  |          |         |                  |                             |                           |                        |
| Рихтовка проволоки на автомате Ø2 мм            | "        | 3       | 0,413            | 4,13                        | 1,77                      | 1690                   |
| Резка проволоки Ø1,8мм                          | "        | 2       | 0,362            | 7,09                        | 2,57                      | 990                    |
| Итого   |          |         |                  | 11,22                       | 4,34                      |                        |
| <u>Держатель</u>                                |          |         |                  |                             |                           |                        |
| Рихтовка, рубка проволоки на автомате Ø3,5 x853 | "        | 3       | 0,413            | 1,47                        | 0,60                      | 4700                   |
| Гибка 1 раз                                     | "        | 2       | 0,362            | 2,89                        | 1,84                      | 2420                   |
| Гибка 2.раз                                     | "        | 2       | 0,362            | 7,71                        | 2,78                      | 900                    |
| Гибка 3.раз                                     | "        | 2       | 0,362            | 4,64                        | 1,67                      | 1500                   |
| Гибка по радиусу два конца                      | "        | 2       | 0,362            | 10,99                       | 3,98                      | 630                    |
| Итого   |          |         |                  | 27,70                       | 10,87                     |                        |

|   | 2 | 3 | 4  | 5     | 6     | 7     | 8    |
|---|---|---|----|-------|-------|-------|------|
| <u>Резиновая трубка /2шт/</u>                                       |   |   |    |       |       |       |      |
| Нарезать по размеру/на2чел.   |   |   | 2  | 0,362 | 2,97  | 1,08  | 2360 |
| <u>Сборка</u>   |   |   |    |       |       |       |      |
| Собрать детали в кондуктор I000                                     |   |   | 2  | 0,362 | 14,69 | 5,32  | 480  |
| Точечная э/сварка /60т. Iраз/"                                      |   |   | 3В | 0,473 | 14,34 | 6,79  | 450  |
| Штамповка I раз   |   | " | 2  | 0,362 | 6,05  | 2,09  | 1150 |
| Штамповка 2.раз   |   | " | 2  | 0,362 | 6,05  | 2,09  | 1150 |
| Точечная э/сварка /38точек/2раза                                    |   | " | 3В | 0,473 | 8,36  | 3,96  | 830  |
| Обточить заусеницы эл.сварки"                                       |   |   | 2В | 0,415 | 10,27 | 4,17  | 680  |
| Рихтовать сетку и надеть резиновые трубки на концы держателя /2шт./ |   | " | 2  | 0,362 | 9,24  | 3,34  | 760  |
| Итого   |   |   |    |       | 69,00 | 27,76 |      |

Лужение /каркас/

|  |  |      |    |       |       |      |     |
|--|--|------|----|-------|-------|------|-----|
| Обезжиривание в золотодном растворе, травление в кислоте и бейцовка с промывкой в воде, лужение с окунанием в воду с подготовкой |  | I000 | 3В | 0,473 | 19,73 | 9,33 | 350 |
|--|--|------|----|-------|-------|------|-----|

Лужение /держатель/

|  |  |   |    |       |       |      |     |
|--|--|---|----|-------|-------|------|-----|
| Обезжиривание в золотодном растворе, травление в кислоте и бейцовка с промывкой в воде, лужение с окунанием в воду с промывкой |  | " | 3В | 0,473 | 12,25 | 5,79 | 570 |
|--|--|---|----|-------|-------|------|-----|

Упаковка

|                                       |  |   |   |       |       |      |      |
|---------------------------------------|--|---|---|-------|-------|------|------|
| Упаковать в бумагу каркас и держатель |  | " | 2 | 0,362 | 18,14 | 6,59 | 380  |
| Упаковать в ящики                     |  | " | 2 | 0,362 | 7,00  | 2,52 | 1000 |

Итого

25,14 9,11

Всего на I000

196,02 79,27

Нач. ОТЗ:

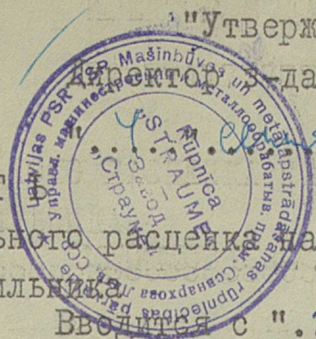
Технолог:

Нач. цеха:

Нормировщик:

28. августа 1971 г.

39



"Утверждаю" *М.У.*  
да "Страуме"  
"1965 г.

ВЕДОМОСТЬ  
норм времени и сдельного расценки на изготовление  
полок для холодильника  
Вводится с "1." *август* 1965 г.

| Название операции                                | ед. изм. | раз-ряд | час. норма расценок |                   | норма       |                  |
|--|----------|---------|---------------------|-------------------|-------------|------------------|
|  |          |         | тар.                | врем. за 1000 шт. | за 1000 шт. | выраб. за 7 час. |
| 1. Зачистка 4-х концов, шли- I000                |          |         |                     |                   |             |                  |
| фровка   | шт.      | 2В      | 0,415               | 5,30              | 2,20        | I320             |
| 2. Гибка 2 шт.                                   | "        | 2       | 0,362               | 5,27              | 1,90        | I330             |
| 3. Уложить в кондуктор                           | "        | 2       | 0,362               | I2,04             | 4,26        | 580              |
| 4. Сварка сетки                                  | "        | 3В      | 0,473               | I8,20             | 8,61        | 390              |
| 5. Зачистка сетки, шлифровка                     | "        | 2В      | 0,415               | 8,00              | 3,32        | 870              |
| 6. Скоба-рихтовка, рубка/2шт./<br>∅ 4,5 x 454 мм | "        | 3       | 0,413               | 1,88              | 0,78        | 3650             |
| 7. Пруток-/I8 шт./∅3 x 255                       | "        | 3       | 0,413               | 10,44             | 4,32        | 670              |
| 8. Пруток ∅ 3 x 207                              | "        | 3       | 0,413               | 0,46              | 0,19        | I5200            |
| Всего  |          |         |                     | 61,59             | 25,58       |                  |
| I холодильник-3 решет-<br>ки. На I000 компл.     |          |         |                     | I84,77            | 76,74       |                  |

197 5  
 Нач. ОТЗ: *[Signature]*  
 Технолог: *Бабчик*  
 Нач. цеха: *[Signature]*  
 Нормировщик: *[Signature]* 21. августа 1965 г.



40



"Утверждаю"  
Директор з-да "Страуме"

..... 1965 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовление  
металлической сетки  
/ коврик разм. 0,61 x 0,39 м/

| Название операции  | ед.<br>изм. | раз-<br>ряд. | час. норма расц.                     |                      | норма<br>выраб.<br>за 7 час |    |
|--|-------------|--------------|--------------------------------------|----------------------|-----------------------------|----|
|  |             |              | тарифн.<br>ставка на 1000<br>шт./час | врем. за 1000<br>шт. |                             |    |
| Навивка продольных и попереч-<br>ных спиралей, разделение полот-<br>на, разрезка парного коврика | шт.         | 4.           | 0,474                                | 0,31                 | 0,15                        | 22 |
| Загибка концов вручную плоско-<br>губцами, обрезка концов, упа-<br>ковка коврика                 | шт.         | 3.           | 0,413                                | 0,18                 | 0,07                        | 39 |
| Всего  |             |              | 0,49                                 | 0,22                 |                             | 14 |

Нач. ОТЗ: *[Signature]*  
 Технолог: *[Signature]*  
 Нач. цеха: *[Signature]*  
 Нормировщик: *[Signature]*



ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовление  
 ветроустойчивого фонаря "Квеле"

Вводятся с 1 сентября 1965 года

| № пп                       | Наименование операций            | Един. изм | Разряд | Часов. тариф. ставка | Норма времени на 1000 штук | Расценки за 1000 штук | Норма выроб. за 7 час |
|----------------------------|----------------------------------|-----------|--------|----------------------|----------------------------|-----------------------|-----------------------|
| <u>Ручка фонаря</u>        |                                  |           |        |                      |                            |                       |                       |
| I                          | Рубка заготовки                  | 1000      | 2      | 0,362                | 0,86                       | 0,31                  | 8130                  |
| Ia                         | Рихтовка, рубка проволоки        | "         | 3      | 0,413                | 0,82                       | 0,38                  | 7600                  |
| 2                          | Гибка ручки по форме в 2 приема  | "         | 2      | 0,362                | 2,51                       | 0,91                  | 2780                  |
| 3                          | Гибка концов в 2 приема          | "         | 2      | 0,362                | 2,40                       | 0,87                  | 2960                  |
| 4                          | Отжиг масла                      | "         | Зв     | 0,473                | 1,75                       | 0,83                  | 4060                  |
| 5                          | Покраска один раз                | "         | Зв     | 0,473                | 2,07                       | 0,98                  | 3370                  |
| 6                          | Лакировка                        | "         | Зв     | 0,473                | 2,49                       | 1,18                  | 2800                  |
| 7                          | Одеть на подвески д/просушки     | "         | Зв     | 0,473                | 0,95                       | 0,45                  | 7360                  |
| ИТОГО                      |                                  |           |        |                      | 13,95                      | 5,91                  |                       |
| <u>Петля</u>               |                                  |           |        |                      |                            |                       |                       |
| 7a                         | Рихтовка проволоки н/автомате    | "         | 3      | 0,413                | 1,21                       | 0,50                  | 5780                  |
| 8                          | Рихтовка и рубка заготовки       | "         | 2      | 0,362                | 0,22                       | 0,08                  | 31700                 |
| 9                          | Гибка петли                      | "         | 2      | 0,362                | 0,94                       | 0,34                  | 7400                  |
| ИТОГО                      |                                  |           |        |                      | 2,37                       | 0,92                  |                       |
| <u>Колпак</u>              |                                  |           |        |                      |                            |                       |                       |
| 10                         | Резка материалы н/полосы         | "         | 2      | 0,362                | 1,44                       | 0,52                  | 4938                  |
| 11                         | Смазка полос, штамповка с вытяж  | "         | 2      | 0,362                | 2,15                       | 0,77                  | 3250                  |
| 12                         | Обсечка                          | "         | 2      | 0,362                | 1,49                       | 0,54                  | 4690                  |
| 13                         | Обкатка борта                    | "         | 2      | 0,362                | 2,49                       | 0,90                  | 2810                  |
| 14                         | Просечка щелей                   | "         | 2      | 0,362                | 1,76                       | 0,64                  | 3840                  |
| ИТОГО                      |                                  |           |        |                      | 9,33                       | 3,37                  |                       |
| <u>Втулка направляющая</u> |                                  |           |        |                      |                            |                       |                       |
| 15                         | Резка полос                      | "         | 2      | 0,362                | 2,40                       | 0,88                  | 2913                  |
| 16                         | Смазка, штамповка заготовок      | "         | 2      | 0,362                | 2,02                       | 0,73                  | 3460                  |
| 17                         | Просечка 45 отверстий            | "         | 2      | 0,362                | 1,96                       | 0,71                  | 3570                  |
| 18                         | Гибка втулки                     | "         | 2      | 0,362                | 2,18                       | 0,78                  | 3260                  |
| ИТОГО                      |                                  |           |        |                      | 8,56                       | 3,10                  |                       |
| <u>Верхний корпус</u>      |                                  |           |        |                      |                            |                       |                       |
| 19                         | Резка полос                      | "         | 2      | 0,362                | 2,40                       | 0,88                  | 2913                  |
| 20                         | Смазка и штамповка заготовки     | "         | 2      | 0,362                | 1,98                       | 0,72                  | 3590                  |
| 21                         | Первая вытяжка                   | "         | 2      | 0,362                | 4,69                       | 1,70                  | 1490                  |
| 22                         | Вторая вытяжка                   | "         | 2      | 0,362                | 3,72                       | 1,35                  | 1880                  |
| 23                         | Калибровка                       | "         | 2      | 0,362                | 3,72                       | 1,35                  | 1880                  |
| 24                         | Обрезка флянца                   | "         | 2      | 0,362                | 2,07                       | 0,75                  | 3380                  |
| 25                         | Выруб. центр. отверст. и отборт. | "         | 2      | 0,362                | 1,93                       | 0,70                  | 3620                  |
| 26                         | Закатка борта                    | "         | 2      | 0,362                | 3,59                       | 1,30                  | 1980                  |
| 27                         | Вырубка двух отверстий           | "         | 2      | 0,362                | 1,93                       | 0,70                  | 3620                  |
| 28                         | Штамповка выемки                 | "         | 2      | 0,362                | 2,76                       | 0,90                  | 2560                  |
| 29                         | Вытяжка ушек в 4 приема          | "         | 2      | 0,362                | 4,28                       | 1,55                  | 1630                  |
| ИТОГО                      |                                  |           |        |                      | 33,07                      | 10,37                 |                       |

11.80 *Линей*

42

| I                            | 2                                      | 3    | 4  | 5     | 6     | 7    | 8          |
|------------------------------|--|------|----|-------|-------|------|------------|
| <u>Втулка внутренняя</u>     |  |      |    |       |       |      |            |
| 30                           | Резка полос                            | 1000 | 2  | 0,362 | 2,32  | 0,80 | 0,20 3038  |
| 31                           | Смазка полос, штамповка с вытяжкой     | "    | 2  | 0,362 | 2,49  | 0,90 | 0,24 2810  |
| 32                           | Вторая вытяжка                         | "    | 2  | 0,362 | 1,99  | 0,72 | 0,66 3560  |
| 33                           | Просечка 18 отверстий                  | "    | 2  | 0,362 | 1,80  | 0,65 | 0,22 3890  |
| 34                           | Вырубка центр. отверстия               | "    | 2  | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 0,27 3380  |
| 35                           | Формовка с пробив. 2-х пазов           | "    | 2  | 0,362 | 2,40  | 0,87 | 0,25 2920  |
| 36                           | Калибровка основания                   | "    | 2  | 0,362 | 1,38  | 0,50 | 0,25 5070  |
| ИТОГО                        |  |      |    |       | 14,45 | 5,19 | 4,25       |
| <u>Венок стеклодержателя</u> |  |      |    |       |       |      |            |
| 37                           | Резка полос                            | "    | 2  | 0,362 | 2,32  | 0,80 | 0,20 3030  |
| 38                           | Смазка полос, штампов. с вытяж.        | "    | 2  | 0,362 | 2,49  | 0,90 | 0,66 2310  |
| 39                           | Высечка по контуру и выруб. дна        | "    | 2  | 0,362 | 2,43  | 0,87 | 0,22 2870  |
| 40                           | Гибка края под 45°                     | "    | 2  | 0,362 | 2,76  | 1,00 | 0,35 2570  |
| 41                           | Гибка края под 90°                     | "    | 2  | 0,362 | 2,13  | 0,77 | 0,22 3280  |
| ИТОГО                        |  |      |    |       | 12,13 | 4,34 |            |
| <u>Ограждение</u>            |  |      |    |       |       |      |            |
| 42                           | Рубка заготовки                        | "    | 2  | 0,362 | 0,60  | 0,21 | 0,16 11650 |
| 43                           | Гибка средней петли                    | "    | 2  | 0,362 | 0,44  | 0,16 | 0,16 15920 |
| 44                           | Гибка окончательная                    | "    | 2  | 0,362 | 2,66  | 0,96 | 0,26 2660  |
| ИТОГО                        |  |      |    |       | 3,70  | 1,33 |            |
| На 1000 комплектов           |  |      |    |       | 7,40  | 2,66 |            |
| <u>Тарелка</u>               |  |      |    |       |       |      |            |
| 45                           | Резка заготовки                        | "    | 2  | 0,362 | 1,76  | 0,64 | 0,16 3980  |
| 46                           | Смазка заготовки, штамповка с вытяжкой | "    | 2  | 0,362 | 1,93  | 0,70 | 0,60 3630  |
| 47                           | Просечка 42 отверстий                  | "    | 2  | 0,362 | 1,77  | 0,64 | 0,22 3820  |
| 48                           | Вытяжка горловины и отбортовка         | "    | 2  | 0,362 | 1,60  | 0,57 | 0,22 4370  |
| ИТОГО                        |  |      |    |       | 7,06  | 2,35 |            |
| <u>Головка горелки</u>       |  |      |    |       |       | 2,55 | ледяной    |
| 49                           | Резка полос                            | "    | 2  | 0,362 | 1,36  | 0,52 | 0,13 5125  |
| 50                           | Смазка, штамповка с вытяжкой           | "    | 2  | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 0,60 3380  |
| 51                           | Вторая вытяжка                         | "    | 2  | 0,362 | 1,85  | 0,67 | 0,60 3780  |
| 52                           | Калибровка                             | "    | 2  | 0,362 | 1,38  | 0,50 | 0,57 5070  |
| 53                           | Просечка прореза                       | "    | 2  | 0,362 | 1,65  | 0,60 | 0,57 3640  |
| 54                           | Обсечка контура                        | "    | 2  | 0,362 | 1,77  | 0,64 | 0,22 3960  |
| 55                           | Вырубка паза под ось                   | "    | 2  | 0,362 | 1,77  | 0,64 | 0,22 3960  |
| 56                           | Обезжирить и грунтовать                | "    | 3в | 0,473 | 1,60  | 0,57 | 0,22 4370  |
| 57                           | Покраска головки горелки               | "    | 3в | 0,473 | 1,16  | 0,42 | 0,22 6030  |
| ИТОГО                        |  |      |    |       | 24,61 | 5,31 |            |
| <u>Основание горелки</u>     |  |      |    |       |       |      |            |
| 58                           | Резка полос                            | "    | 2  | 0,362 | 1,36  | 0,52 | 0,13 5125  |
| 59                           | Смазка, штамповка с вытяжкой           | "    | 2  | 0,362 | 1,79  | 0,65 | 0,65 3910  |
| 60                           | Первая вытяжка                         | "    | 2  | 0,362 | 1,66  | 0,60 | 0,55 4220  |
| 61                           | 2-я вытяжка (калибровка)               | "    | 2  | 0,362 | 3,03  | 1,00 | 0,55 2310  |
| 62                           | Калибровка с обсечкой                  | "    | 2  | 0,362 | 1,79  | 0,65 | 0,22 3900  |
| 63                           | Просечка, прорезка и вырезка отверстий | "    | 2  | 0,362 | 1,85  | 0,66 | 0,22 3780  |
| 64                           | Просечка 10 отверстий                  | "    | 2  | 0,362 | 5,63  | 2,04 | 0,85 1260  |
| 65                           | Просечка 2-х отверстий                 | "    | 2  | 0,362 | 2,74  | 0,99 | 0,22 2540  |
| ИТОГО                        |  |      |    |       | 19,85 | 7,11 |            |

| 2                                      | 3    | 4  | 5     | 6     | 7    | 8          |
|--|------|----|-------|-------|------|------------|
| <u>О с в</u>                           |      |    |       |       |      |            |
| Рихтовка, рубка проволоки на автомате  | 1000 | 3  | 0,413 | 0,36  | 0,15 | 19300      |
| Рубка и правка                         | /    | 2  | 0,362 | 0,34  | 0,13 | 20500      |
| Заточка конца                          | "    | 2  | 0,362 | 1,58  | 0,57 | 4430       |
| Гибка ушка                             | "    | 2  | 0,362 | 1,58  | 0,57 | 4430       |
| Штамповка 2-х рифов                    | "    | 2  | 0,362 | 1,38  | 0,49 | 5070       |
| Правка оси                             | "    | 2  | 0,362 | 0,72  | 0,26 | 0,52 9720  |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 5,96  | 2,17 |            |
| <u>Шестеренка (3 штуки)</u>            |      |    |       |       |      |            |
| Резка заготовки                        | "    | 2  | 0,362 | 0,40  | 0,15 | 0,03 17500 |
| Штампов. с пробив. отверстий           | "    | 2  | 0,362 | 0,19  | 0,07 | 0,20 36800 |
| Галтовка                               | "    | 2  | 0,362 | 0,08  | 0,03 | 87500      |
| Никелировка                            | "    | 3В | 0,473 | 0,19  | 0,07 | 0,12 36800 |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 0,86  | 0,32 |            |
| на 1000 комплектов                     |      |    |       | 2,58  | 0,96 | 0,19       |
| <u>Пламярассекатель</u>                |      |    |       |       |      |            |
| Резка полос                            | "    | 2  | 0,362 | 1,76  | 0,64 | 0,16 3980  |
| Штамповка по контуру                   | "    | 2  | 0,362 | 0,36  | 0,13 | 0,20 19400 |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 2,12  | 0,77 |            |
| <u>Трубка фитиля</u>                   |      |    |       |       |      |            |
| Резка заготовок                        | "    | 2  | 0,362 | 1,671 | 0,80 | 0,20 4090  |
| Смазка, штамповка п/контур             | "    | 2  | 0,362 | 0,69  | 0,25 | 0,38 3620  |
| Гибка и формовка 2 выступов и 2 бортов | "    | 2  | 0,362 | 2,90  | 0,94 | 2410       |
| Гибка под замок                        | "    | 2  | 0,362 | 2,38  | 0,85 | 0,20 2940  |
| Запрессовка                            | "    | 2  | 0,362 | 2,90  | 1,05 | 0,30 2410  |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 10,58 | 3,89 |            |
| <u>Сетка горелки</u>                   |      |    |       |       |      |            |
| Вырубка 132 отверстий                  | "    | 2  | 0,362 | 2,28  | 0,73 | 3070       |
| Формовка борта                         | "    | 2  | 0,362 | 1,52  | 0,55 | 0,62 4600  |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 3,08  | 1,28 |            |
| <u>Каркас наружный</u>                 |      |    |       |       |      |            |
| Резка полос                            | "    | 2  | 0,362 | 1,40  | 0,45 | 0,09 5020  |
| Резка заготовки                        | "    | 2  | 0,362 | 0,80  | 0,29 | 8550       |
| Смазка заготовки и форм                | "    | 2  | 0,362 | 2,21  | 0,80 | 0,25 3160  |
| Обсечка по контуру                     | "    | 2  | 0,362 | 2,21  | 0,80 | 0,27 3160  |
| Отбортовка                             | "    | 2  | 0,362 | 1,92  | 0,70 | 3650       |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 8,54  | 3,04 |            |
| на 1000 компл.                         |      |    |       | 17,08 | 6,08 |            |
| <u>Каркас внутренний 2 шт</u>          |      |    |       |       |      |            |
| Резка полос                            | "    | 2  | 0,362 | 1,12  | 0,36 | 0,05 6325  |
| Резка заготовок                        | "    | 2  | 0,362 | 0,80  | 0,29 | 8650       |
| Смазка заготовок, формовка             | "    | 2  | 0,362 | 2,21  | 0,80 | 0,25 3160  |
| Обсечка по контуру                     | "    | 2  | 0,362 | 2,21  | 0,80 | 0,27 3160  |
| ИТОГО                                  |      |    |       | 6,34  | 2,25 |            |
| на 1000 комплектов                     |      |    |       | 12,68 | 4,50 |            |

Крышка резервуара

| 2                                | 3    | 4 | 5     | 6     | 7                     | 8    |
|----------------------------------|------|---|-------|-------|-----------------------|------|
| Резка полос                      | I000 | 2 | 0,362 | 3,2I  | I, I4 <sup>0,38</sup> | 2I80 |
| Смазка заготовки, штамповка      | "    | 2 | 0,362 | 2,0I  | 0,72                  | 3480 |
| Формовка с маркировкой           | "    | 2 | 0,362 | 4, I4 | I,50 <sup>1,59</sup>  | I690 |
| Обсечка по контуру               | "    | 2 | 0,362 | 2,65  | 0,95                  | 2640 |
| Просечка 3 отверстий             | "    | 2 | 0,362 | 2,35  | 0,85 <sup>0,75</sup>  | 2980 |
| Просечка 2-х пазов               | "    | 2 | 0,362 | I,93  | 0,70 <sup>0,75</sup>  | 3620 |
| Просечка отверст. п/гнездо проб. | "    | 2 | 0,362 | I,93  | 0,70 <sup>0,75</sup>  | 3620 |

ИТОГО

I8,22      6,56

Корпус резервуара

|                                  |   |   |       |      |                       |      |
|----------------------------------|---|---|-------|------|-----------------------|------|
| Резка полос                      | " | 2 | 0,362 | 3,24 | I, I4 <sup>0,38</sup> | 2I80 |
| Смазка полос, штамповка загот.   | " | 2 | 0,362 | 2,86 | I,03                  | 2450 |
| Вытяжка                          | " | 2 | 0,362 | 4,74 | I,70                  | I480 |
| Калибровка                       | " | 2 | 0,362 | 2,76 | I,00 <sup>0,94</sup>  | 2530 |
| Отборт. центр. отверст. и выруб. | " | 2 | 0,362 | 2,35 | 0,85 <sup>0,94</sup>  | 2980 |
| Обрезка флянца                   | " | 2 | 0,362 | 3,9I | I, I2 <sup>0,42</sup> | 2040 |
| Просечка отверст. п/гнездо       | " | 2 | 0,362 | 2,76 | I,00 <sup>0,94</sup>  | 2530 |
| Запрессовка с гнездом            | " | 2 | 0,362 | 2,86 | I,03                  | 2450 |

ИТОГО

25,56

~~8,83~~

8,87 *смазка*

Гнездо пробки

|                                  |   |   |       |      |                      |      |
|----------------------------------|---|---|-------|------|----------------------|------|
| Резка полос                      | " | 2 | 0,362 | I,44 | 0,52 <sup>0,12</sup> | 4935 |
| Резка полос, штампов. с вытяжкой | " | 2 | 0,362 | I,93 | 0,70                 | 3680 |
| Вырубка дна                      | " | 2 | 0,362 | I,7I | 0,62                 | 4090 |
| Накатка резьбы                   | " | 2 | 0,362 | 2,29 | 0,73 <sup>0,56</sup> | 3050 |

ИТОГО

7,37

2,57

Дно резервуара

|                                 |   |   |       |       |                      |      |
|---------------------------------|---|---|-------|-------|----------------------|------|
| Резка полос                     | " | 2 | 0,362 | 0,80  | 0,29                 | 8740 |
| Смазка полос, штамп. с вытяжкой | " | 2 | 0,362 | 3, I3 | I, I3                | 2270 |
| Обрезка по контуру              | " | 2 | 0,362 | 3,20  | I,09                 | 2I80 |
| Защатка края                    | " | 2 | 0,362 | 3,8I  | I,37 <sup>0,46</sup> | I840 |

ИТОГО

I0,94

3,88

Стеклодержатель

|  |   |    |       |      |                      |      |
|--|---|----|-------|------|----------------------|------|
| Сварка втулки направ. вала в II точках | " | 3в | 0,473 | 7,80 | 3,69                 | 900  |
| Калибр. стеклодерж. с выдавкой канавок | " | 2  | 0,362 | 2,90 | I,05 <sup>1,13</sup> | 24I0 |
| Отжиг                                  | " | 3в | 0,473 | I,7I | 0,8I                 | 4090 |
| Грунтовка                              | " | 3в | 0,473 | I,73 | 0,82                 | 4I00 |
| Лакировка                              | " | 3в | 0,473 | I,94 | 0,92                 | 36I0 |
| Просушка (навеска)                     | " | 3в | 0,473 | I,29 | 0,6I                 | 5480 |

ИТОГО

I7,37

7,90

Каркасы - 2 штуки

|  |   |   |       |       |                      |      |
|--|---|---|-------|-------|----------------------|------|
| Запрессовка каркасов                           | " | 2 | 0,362 | 5, I5 | I,87                 | I360 |
| Просечка отверст. и калибровка верхнего конуса | " | 2 | 0,362 | 2,2I  | 0,80 <sup>0,74</sup> | 3I60 |
| Калибровка нижнего конуса                      | " | 2 | 0,362 | 2,2I  | 0,80 <sup>0,74</sup> | 3I60 |

ИТОГО

9,57

3,47

на I000 компл.

I9, I4

6,94

| I                                  | 2  | 3    | 4  | 5     | 6     | 7                    | 8     |
|------------------------------------|--|------|----|-------|-------|----------------------|-------|
| <u>Ограждение</u>                  |  |      |    |       |       |                      |       |
| I24a                               | Рихтовка и рубка провол.н/автомат                                | 1000 | 3  | 0,413 | 1,5   | 0,62                 | 4700  |
| I25                                | Сборка ограждений с тарелкой                                     | "    | 2  | 0,362 | 8,83  | 3,20 <sup>0,82</sup> | 790   |
| I26                                | Запрессовка тарелки с ограждением                                | "    | 2  | 0,362 | 2,90  | 1,05 <sup>0,95</sup> | 2410  |
| I27                                | Правка ограждения  | "    | 2  | 0,362 | 4,14  | 1,40                 | 1690  |
| I28                                | Отжиг  | "    | 3В | 0,473 | 1,04  | 0,49                 | 6720  |
| I29                                | Грунтовка  | "    | 3В | 0,473 | 2,61  | 1,12                 | 2680  |
| I30                                | Лакировка  | "    | 3В | 0,473 | 1,61  | 1,12                 | 2680  |
| I31                                | Просушка   | "    | 3В | 0,473 | 1,66  | 0,78                 | 4224  |
| ИТОГО                              |  |      |    |       | 24,29 | 9,78                 |       |
| <u>Сборка горелки</u>              |  |      |    |       |       |                      |       |
| I32                                | Сборка шестеренки с осью и основ.                                | "    | 2  | 0,362 | 7,32  | 2,55                 | 960   |
| I33                                | Собрать основание с трубкой фитиля и трубкой горелки и отбортов. | "    | 2  | 0,362 | 7,26  | 2,67                 | 970   |
| I34                                | Отрез.фитиль длиной 180 мм                                       | "    | 2  | 0,362 | 1,56  | 0,57                 | 4490  |
| I35                                | Покрасить горелку со всеми вспом. работами                       | "    | 3В | 0,473 | 2,09  | 0,99                 | 3340  |
| ИТОГО                              |  |      |    |       | 18,23 | 6,78                 |       |
| <u>Сборка колпака</u>              |  |      |    |       |       |                      |       |
| I36                                | Сборка колпака с петлей  | "    | 2  | 0,362 | 3,64  | 1,31                 | 1920  |
| I37                                | Отжиг  | "    | 3В | 0,473 | 1,82  | 0,86                 | 3910  |
| I38                                | Грунтовка  | "    | 3В | 0,473 | 2,10  | 1,00                 | 3330  |
| I39                                | Лакировка  | "    | 3В | 0,473 | 2,72  | 1,18                 | 2610  |
| I40                                | Просушка   | "    | 3В | 0,473 | 0,65  | 0,31                 | 10780 |
| ИТОГО                              |  |      |    |       | 10,93 | 4,66                 |       |
| <u>Фонарь</u>                      |  |      |    |       |       |                      |       |
| I41                                | Запрессов.каркасы с верх.корпусом                                | "    | 2  | 0,362 | 5,77  | 2,09 <sup>1,89</sup> | 1210  |
| I42                                | Тоже с крышкой резервуара  | "    | 2  | 0,362 | 5,77  | 2,09 <sup>1,89</sup> | 1210  |
| I43                                | Приварить втулку внутреннюю                                      | "    | 3В | 0,473 | 7,80  | 3,69                 | 900   |
| ИТОГО                              |  |      |    |       | 19,34 | 7,87                 |       |
| <u>Сборка резервуара с фонарем</u> |  |      |    |       |       |                      |       |
| I44                                | Промаз.край дна резервуара нитро-лаком                           | "    | 2В | 0,415 | 3,61  | 1,50 <sup>1,40</sup> | 1940  |
| I45                                | Закатка  | "    | 2  | 0,362 | 7,45  | 2,70 <sup>2,80</sup> | 940   |
| I46                                | Сборка крышки резерв.с резервуар,                                | "    | 2  | 0,362 | 3,61  | 1,50 <sup>1,40</sup> | 1940  |
| I47                                | Закатка фонаря   | "    | 2  | 0,362 | 7,64  | 2,77                 | 920   |
| I48                                | Обтирка,шлифовка,шпаклев.фонаря                                  | "    | 3В | 0,473 | 17,22 | 8,19                 | 410   |
| I49                                | Грунтовка фонаря со всеми вспом. работами                        | "    | 3В | 0,473 | 12,11 | 5,68                 | 580   |
| I50                                | Покраска фонаря  | "    | 3В | 0,473 | 12,11 | 5,68                 | 580   |
| ИТОГО                              |  |      |    |       | 63,75 | 28,02                |       |
| <u>Предохранитель-2 штуки</u>      |  |      |    |       |       |                      |       |
| Oa                                 | Рихтовка, рубка провол.н/автомате                                | "    | 3  | 0,413 | 1,20  | 0,50                 | 5800  |
| I51                                | Рихтовка и рубка проволоки                                       | "    | 2  | 0,362 | 0,61  | 0,22                 | 11470 |
| I52                                | Гибка  | "    | 2  | 0,362 | 2,40  | 0,87                 | 2950  |
| I53                                | Отжиг масла  | "    | 3В | 0,473 | 1,75  | 0,83                 | 4050  |
| I54                                | Покраска   | "    | 3В | 0,473 | 1,13  | 0,53                 | 6190  |
| I55                                | Лакировка  | "    | 3В | 0,473 | 1,13  | 0,53                 | 6190  |
| I56                                |  | "    | 3В | 0,473 | 0,81  | 0,39                 | 860   |
| ИТОГО                              |  |      |    |       | 9,03  | 3,87                 |       |

| 1                                  | 2  | 3    | 4 | 5     | 6     | 7     | 8    |
|------------------------------------|--|------|---|-------|-------|-------|------|
| <u>Окончательная сборка фонаря</u> |  |      |   |       |       |       |      |
| 7                                  | Распаковать стекло, протереть, вложить инструкцию                                | 1000 | 2 | 0,362 | 4,94  | 1,79  | 1410 |
| 8                                  | Ввинтить пробку, отрегулировать ушки на крышке корпуса                           | "    | 2 | 0,362 | 3,26  | 1,22  | 2150 |
| 9                                  | Вставить фитиль  | "    | 2 | 0,362 | 3,03  | 1,04  | 2310 |
| 10                                 | Завернуть горелку в сборе  | "    | 2 | 0,362 | 4,61  | 1,56  | 1540 |
| 11                                 | Продеть стеклодержатель через внутрен. втулку, поставить колпак и отогнуть лапки | "    | 2 | 0,362 | 11,16 | 4,03  | 630  |
| 12                                 | Вложить стекло в держатель   | "    | 2 | 0,362 | 8,66  | 3,13  | 820  |
| 13                                 | Вставить ручку в фонарь и закрепить  | "    | 2 | 0,362 | 3,03  | 1,04  | 2310 |
| ИТОГО                              |  |      |   |       | 38,69 | 13,81 |      |

Упаковка

|       |   |   |   |       |       |       |      |
|-------|---|---|---|-------|-------|-------|------|
| 4     | Нарезать бумагу, завернуть в бумагу фонарь, положить упаков. стружку, упаковать фонарь, написать упаков. ярлык, на закрытом ящике написать "Осторожно, стекло!", № товарного ящика, колич. упаков. фонарей, сортность и отнести в упаков. отдел | " | 2 | 0,362 | 12,40 | 4,49  | 560  |
| 5     | Нарезать бумагу, завернуть предохранители 2 шт., вложить в ящики  | " | 2 | 0,362 | 3,14  | 1,04  | 2220 |
| 6     | Оббить ящики жел. лентой, унести, сложить   | " | 2 | 0,362 | 14,11 | 5,00  | 490  |
| ИТОГО |   |   |   |       | 29,65 | 10,53 |      |

На 1000 фонарей

509,37 192,26

194.04 Ленинск

Долгушина архивная  
осмот

Начальник цеха -04

(Тимма)

Начальник ОТЗ

(Шевельнева)

Технолог

Бабушкина -

/Бабушкина/

Нормировщик

28.ав.194. Минценберга /

" УТВЕРЖДАЮ "

47

Директор завода

/М.Хаймсон/

1965 г.

# ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценки на изготовления

Клетки для птиц

/дополнительная операция/ *добавь. по 1.1.1966г.*

Вводится с 20. " ноября 1965. года *20/9*

| № пп. | Наименование операции                                    | Ед. изм. | Раз-рнд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценки за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|-------|--|----------|---------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1     | 2  | 3        | 4       | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
| 5.    | Зачистка заусениц острого края нождачной бумагой вручную | 1000     | I       | 0,32                | 77,7                              | 24,86                | 90                        |

Нач. техотдела

Нач. ОТЗ

Нач. цеха

Инж. нормировщик

*[Handwritten signatures and initials]*



*Менеджер*  
*М*

# ВЕДОМОСТЬ

нормы времени и сдельного расценки на изготовления

## Клетки для птиц / дополнительные операции/

Вводится с 1. февраля 1966 года

| № п.п.                  | Наименование операции                                 | Ед. изм. | Разряд | Час. тарифн. ставка | Норма времени на 1000 шт. (в час) | Расценки за 1000 шт. | Норма выработки за 7 час. |
|-------------------------|---|----------|--------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1                       | 2   | 3        | 4      | 5                   | 6                                 | 7                    | 8                         |
| <b>Корпус основания</b> |   |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| а.                      | Загибка острых краев                                  | 1000     | 2      | 0,362               | 13,46                             | 4,87                 | 520                       |
| б.                      | Прижатие отогнутых краев на штампе                    | "        | 2      | 0,362               | 4,35                              | 1,57                 | 1610                      |
| <b>Стенка верхняя</b>   |   |          |        |                     |                                   |                      |                           |
| 4а.                     | Вложить рамку и прутки в кондуктор и сварить в 2 т.   | "        | 3в     | 0,473               | 8,84                              | 4,18                 | 790                       |
| 4б.                     | Шлифовка мест сварки                                  | "        | 2в     | 0,415               | 14,28                             | 5,93                 | 430                       |
| 7.                      | Сварить прутки стенки с поперечным прутком в 21 точке | "        | 3в     | 0,473               | 6,00                              | 2,84                 | 1160                      |
| <b>Итого:</b>           |   |          |        |                     | <b>46,93</b>                      | <b>19,39</b>         |                           |

Технолог: *Бабина*  
 Нач. ОТЗ: *[Signature]*  
 Нач. цеха: *[Signature]*  
 Инж. нормировщик: *[Signature]*

Согласовано

Председатель завкома

"14" ноября 1966 г.

"Утверждаю"

Директор з-да "Стрелка"

"14" ноября 1966 г.

ВЕДОМОСТЬ

дополнительных норм времени и расценка на

изготовление фонаря ветроустойчивого

Вводится с 1. декабря 1966 г.

| №<br>п.п. | Наименование операции | Ед. измер. | Разряд | Час. норм. | Расцен. | Норма за 1000 шт. | Норма за 8 час. |
|-----------|-----------------------|------------|--------|------------|---------|-------------------|-----------------|
|           |                       |            |        |            |         |                   |                 |

Паранитовая прокладка под пробку

|        |                                    |      |   |       |      |      |       |
|--------|------------------------------------|------|---|-------|------|------|-------|
| IIIв.И | Резка полос                        | 1000 | 2 | 0,362 | 0,20 | 0,07 | 40000 |
| IIIг.  | Штамповка                          | "    | 2 | 0,362 | 0,40 | 0,14 | 20000 |
| I58а.  | Вставить прокладку в гнездо пробки | "    | 2 | 0,362 | 6,25 | 2,26 | 1280  |
|        |                                    |      |   |       | 6,85 | 2,47 |       |

Технолог: *Бабкина* /Бабушкина/

Нач. цеха: *Морозов* /Морозов/

Нач. ОТЗ: *Шевельнева* /Шевельнева/

Нормировщик: *Минценберга* /Минценберга/

*мушировано  
пересмотрены нормы  
на работу мастеров  
5/15-55  
Александров*

"Утверждаю"



Директор з-да "Страуме"

.....1965 г.

ВЕДОМОСТЬ

норм времени и сдельного расценка на изготовление ветроустойчивого фонаря "Квеле"

Вводится с "1" сентября 1965 г.

| Наименование операции              | ед. изм. | раз-ряд.        | час. тар. ставка | норма расценок         |            | норма выаб. за7час. |
|------------------------------------|----------|-----------------|------------------|------------------------|------------|---------------------|
|                                    |          |                 |                  | времени на1000 шт/час. | за1000 шт. |                     |
| 2                                  | 3        | 4               | 5                | 6                      | 7          | 8                   |
| <u>Ручка фонаря</u>                |          |                 |                  |                        |            |                     |
| Рубка заготовки                    | 1000     | <i>из</i> 2     | 0,362            | 0,86                   | 0,31       | 8130                |
| Рихтовка, рубка проволоки          | шт.      | <i>из</i> 3     | 0,413            | 0,92                   | 0,38       | 7600                |
| Гибка ручки по форме в 2 приема    | "        | <i>р. пр.</i> 2 | 0,362            | 2,51                   | 0,91       | 2780                |
| Гибка концов в 2 приема            | "        | " 2             | 0,362            | 2,40                   | 0,87       | 2960                |
| Отжиг масла                        | "        | <i>кр.</i> 3в   | 0,473            | 1,75                   | 0,83       | 4060                |
| Покраска I раз                     | "        | <i>кр.</i> 3в   | 0,473            | 2,07                   | 0,98       | 3370                |
| Лакировка                          | "        | <i>кр.</i> 3в   | 0,473            | 2,49                   | 1,18       | 2800                |
| Одеть на подвески для просушки     | "        | <i>соби.</i> 3в | 0,473            | 0,95                   | 0,45       | 7360                |
| Итого                              |          |                 |                  | 13,95                  | 5,91       |                     |
| <u>Петля</u>                       |          |                 |                  |                        |            |                     |
| Рихтовка проволоки на втомате      | "        | <i>из</i> 3     | 0,413            | 1,21                   | 0,50       | 5780                |
| Рихтовка и рубка заготовки         | "        | " 2             | 0,362            | 0,22                   | 0,08       | 31700               |
| Гибка петли                        | "        | " 2             | 0,362            | 0,47                   | 0,17       | 15660               |
| Итого                              |          |                 |                  | 1,90                   | 0,75       |                     |
| <u>Колпак</u>                      |          |                 |                  |                        |            |                     |
| Резка материала на полосы          | "        | <i>резка</i> 2  | 0,362            | 0,36                   | 0,13       | 19750               |
| Смазка полос, штамповка с вытяжкой | "        | <i>из</i> 2     | 0,362            | 1,71                   | 0,62       | 4080                |
| Обсечка                            | "        | " 2             | 0,362            | 1,91                   | 0,69       | 3670                |

|  | 2 | 3                 | 4 | 5     | 6               | 7               | 8               |
|--|---|-------------------|---|-------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 3.Обкатка борта                        |   | 1000 <i>закаб</i> | 2 | 0,362 | 3,16 ✓          | 1,04            | 2200            |
| 4.Просечка щелей                       |   | шт. "             | 2 | 0,362 | 1,76 ✓          | 0,64            | 3840            |
| Итого                                  |   |                   |   |       | 8,89            | 3,12            |                 |
| <u>Втулка направляющая</u>             |   |                   |   |       |                 |                 |                 |
| 5.Резка полос                          |   | " <i>резка</i>    | 2 | 0,362 | 0,60 ✓          | 0,22            | 11650           |
| 6.Смазка, штамповка заготовок          |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 1,96            | 0,71            | 3570            |
| 7.Просечка 45 отверстий                |   | " "               | 2 | 0,362 | 2,29            | 0,83            | 3050            |
| 8.Гибка втулки                         |   | " "               | 2 | 0,362 | <del>0,18</del> | 0,78            | 3260            |
| Итого                                  |   |                   |   |       | 7,03            | 2,54            |                 |
| <u>Верхний корпус</u>                  |   |                   |   |       |                 |                 |                 |
| 9.Резка полос                          |   | " <i>резка</i>    | 2 | 0,362 | 0,60 ✓          | 0,22            | 11650           |
| 10.Смазка и штамповка заготовки        |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 1,98            | 0,72            | 3590            |
| 1.1-я вытяжка                          |   | " "               | 2 | 0,362 | 5,76            | 2,09            | 1210            |
| 2.2-я вытяжка                          |   | " "               | 2 | 0,362 | 4,55            | 1,65            | 1540            |
| 3.Калибровка                           |   | " "               | 2 | 0,362 | 4,55            | 1,65            | 1540            |
| 4.Обрезка флянца                       |   | " "               | 2 | 0,362 | 2,87            | 1,03            | 2440            |
| 5.Вырубка центр.отверстия и отбортовка |   | " "               | 2 | 0,362 | 2,07            | 0,75            | 3380            |
| 6.Закатка борта                        |   | " <i>закаб</i>    | 2 | 0,362 | 3,59 ✓          | 1,30            | 1980            |
| 7.Вырубка 2-х отверстий                |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 2,76            | 0,90            | 2560            |
| 8.Штамповка выемки                     |   | " "               | 2 | 0,362 | 2,76            | 0,90            | 2560            |
| 9.Вытяжка ушек в <u>приема</u>         |   | " "               | 2 | 0,362 | <del>3,25</del> | <del>1,25</del> | 1850            |
| Итого                                  |   |                   |   |       | 35,24           | 12,46           |                 |
| <u>Втулка внутренняя</u>               |   |                   |   |       |                 |                 |                 |
| 0.Резка полос                          |   | " <i>резка</i>    | 2 | 0,362 | 0,58 ✓          | 0,20            | 12150           |
| 1.Смазка полос, штамповка с вытяжкой   |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | <del>2,04</del> | 0,74            | 3420            |
| 2.Вторая вытяжка                       |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 1,99            | 0,72            | 3560            |
| 3.Просечка 18 отверстий                |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | <del>1,99</del> | 0,72            | 3560            |
| 4.Вырубка центрального отв.            |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 2,43            | 0,87            | 2870            |
| 5.Формовка с проб.2-х пазов            |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 2,07            | 0,75            | <del>3380</del> |
| 6.Калибровка основания                 |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 2,07            | 0,75            | 3380            |
| Итого                                  |   |                   |   |       | 13,17           | 4,75            |                 |
| <u>Венок стеклодержателя</u>           |   |                   |   |       |                 |                 |                 |
| 7.Резка полос                          |   | " <i>рез</i>      | 2 | 0,362 | 0,58 ✓          | 0,20            | 12150           |
| 8.Смазка полос, штамповка с вытяжкой   |   | " <i>шт</i>       | 2 | 0,362 | 1,81            | 0,66            | 3850            |

|  | 2 | 3     | 4  | 5     | 6     | 7    | 8     |
|--|---|-------|----|-------|-------|------|-------|
| Высечка по контуру и выруб-            |   |       |    |       |       |      |       |
| ка дна                                 |   | 1000  | 2  | 0,362 | 2,43  | 0,87 | 2870  |
| Гибка края под 45°                     |   | шт.   | 2  | 0,362 | 2,61  | 0,95 | 3100  |
| Гибка края под 90°                     |   | "     | 2  | 0,362 | 1,99  | 0,72 | 3500  |
| Итого                                  |   |       |    |       | 9,42  | 3,40 |       |
| <u>Ограждение</u>                      |   |       |    |       |       |      |       |
| Рубка заготовки                        |   | шт.   | 2  | 0,362 | 0,60  | 0,21 | 11650 |
| Гибка средней петли                    |   | шт.   | 2  | 0,362 | 0,44  | 0,16 | 15920 |
| Гибка окончательная                    |   | "     | 2  | 0,362 | 2,66  | 0,96 | 2660  |
| Итого                                  |   |       |    |       | 3,70  | 1,33 |       |
| Итого на 1000 к.                       |   |       |    |       | 7,40  | 2,66 |       |
| <u>Тарелка</u>                         |   |       |    |       |       |      |       |
| Резка заготовки                        |   | резка | 2  | 0,362 | 0,44  | 0,16 | 15920 |
| Смазка заготовки, штамповка с вытяжкой |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,64  | 0,60 | 4330  |
| Просечка 42 отверстий                  |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,77  | 0,64 | 3820  |
| Вытяжка горловины и отбор-             |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,60  | 0,57 | 4370  |
| товка                                  |   | "     | 2  | 0,362 | 1,60  | 0,57 | 4370  |
| Итого                                  |   |       |    |       | 5,45  | 1,97 |       |
| <u>Головка горелки</u>                 |   |       |    |       |       |      |       |
| Резка полос                            |   | резка | 2  | 0,362 | 0,34  | 0,13 | 20500 |
| Смазка, штамповка с вытяжкой           |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,65  | 0,60 | 4300  |
| 2-я вытяжка                            |   | "     | 2  | 0,362 | 1,65  | 0,60 | 4300  |
| Калибровка                             |   | "     | 2  | 0,362 | 1,60  | 0,57 | 4370  |
| Просечка прореза                       |   | "     | 2  | 0,362 | 1,60  | 0,57 | 4370  |
| Обсечка контура                        |   | "     | 2  | 0,362 | 1,77  | 0,64 | 3960  |
| Вырубка паза под ось                   |   | "     | 2  | 0,362 | 1,77  | 0,64 | 3960  |
| Обезжирить и грунтовать                |   | шт    | 3в | 0,362 | 1,60  | 0,57 | 4370  |
| Покраска головки горелки               |   | покра | 3в | 0,473 | 1,16  | 0,42 | 6030  |
| Итого                                  |   |       |    |       | 13,14 | 4,74 |       |
| <u>Основание горелки</u>               |   |       |    |       |       |      |       |
| Резка полос                            |   | резка | 2  | 0,362 | 0,34  | 0,13 | 20500 |
| Смазка, штамповка с вытяжкой           |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,41  | 0,51 | 4960  |
| 1-я вытяжка                            |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,51  | 0,55 | 4700  |
| 2-я вытяжка /калибровка/               |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,51  | 0,55 | 4700  |
| Калибровка с обсечкой                  |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,79  | 0,65 | 3900  |
| Просечка, прорезка и вырезка           |   | шт    | 2  | 0,362 | 1,85  | 0,66 | 3780  |
| отверстий                              |   | "     | 2  | 0,362 | 1,85  | 0,66 | 3780  |
| Просечка                               |   | шт    | 10 |       |       |      |       |

| 1  | 2                | 3                  | 4 | 5     | 6     | 7                    | 8    |       |
|--|------------------|--------------------|---|-------|-------|----------------------|------|-------|
| 54. Просечка 10 отверстий <i>шт.</i> 1000      |                  |                    | 2 | 0,362 | 5,50  | 1,89                 | 1440 |       |
| 55. Просечка 2-х отверстий <i>шт.</i>          |                  |                    | 2 | 0,362 | 2,74  | 0,99                 | 2540 |       |
|  | Итого            |                    |   |       | 16,65 | 5,73                 |      |       |
| <u>О с ь</u>                                   |                  |                    |   |       |       |                      |      |       |
| 56. Рихтовка, рубка проволоки на автомате      |                  | <i>резка</i>       | " | 3     | 0,413 | 0,36 ✓               | 0,15 | 19300 |
| 57. Рубка и правка                             |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 0,34                 | 0,13 | 20500 |
| 58. Заточка конца                              |                  | <i>р. шт.</i>      | " | 2     | 0,362 | 1,58                 | 0,57 | 4430  |
| 59. Гибка ушка                                 |                  | <i>р. шт.</i>      | " | 2     | 0,362 | 1,58                 | 0,57 | 4430  |
| 60. Штамповка 2-х рифов                        |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 1,38                 | 0,49 | 5070  |
| 61. Правка оси                                 |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 1,44                 | 0,52 | 4860  |
|  | Итого            |                    |   |       |       | 6,68                 | 2,43 |       |
| <u>Шестеренка /3шт./</u>                       |                  |                    |   |       |       |                      |      |       |
| 1. Резка заготовки                             |                  | <i>резка</i>       | " | 2     | 0,362 | 0,08 ✓               | 0,03 | 87500 |
| 2. Штамповка с пробивкой отв.                  |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 0,57                 | 0,20 | 12270 |
| 3. Галтовка                                    |                  | "                  | " | 2     | 0,362 | 0,08                 | 0,03 | 87500 |
| 4. Никелировка                                 |                  | <i>г. галтовки</i> | " | 3в    | 0,473 | 0,25                 | 0,12 | 28000 |
|  | Итого            |                    |   |       |       | 0,98                 | 0,38 |       |
|  | Итого на 1000 к. |                    |   |       |       | 2,94                 | 1,14 |       |
| <u>Пламярассекатель</u>                        |                  |                    |   |       |       |                      |      |       |
| 5. Резка полос                                 |                  | <i>резка</i>       | " | 2     | 0,362 | 0,44 ✓               | 0,16 | 15920 |
| 6. Штамповка по контуру                        |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 0,57                 | 0,20 | 12270 |
|  | Итого            |                    |   |       |       | 1,01                 | 0,36 |       |
| <u>Трубка фитиля</u>                           |                  |                    |   |       |       |                      |      |       |
| 7. Резка заготовок                             |                  | <i>резка</i>       | " | 2     | 0,362 | 0,57 ✓               | 0,20 | 12270 |
| 8. Смазка, штамповка по контуру                |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 1,07                 | 0,38 | 6540  |
| 9. Гибка и формовка 2-х бортов и двух выступов |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 2,90                 | 0,94 | 2410  |
| 10. Гибка под замок                            |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 1,92                 | 0,70 | 3644  |
| 11. Запрессовка                                |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 2,75                 | 0,90 | 2540  |
|  | Итого            |                    |   |       |       | 9,21                 | 3,12 |       |
| <u>Сетка горелки</u>                           |                  |                    |   |       |       |                      |      |       |
| 12. Вырубка 132 отверстий                      |                  | <i>шт.</i>         | " | 2     | 0,362 | 2,28                 | 0,73 | 3070  |
| 13. Формовка борта                             |                  | "                  | " | 2     | 0,362 | <del>1,70</del> 1,70 | 0,62 | 4110  |
|  | Итого            |                    |   |       |       | 3,98                 | 1,35 |       |
| <u>Каркас наружный /2шт./</u>                  |                  |                    |   |       |       |                      |      |       |
| 14. Резка полос                                |                  | <i>резка</i>       | " | 2     | 0,362 | 0,28 ✓               | 0,09 | 25100 |
| 15. Резка заготовки                            |                  | "                  | " | 2     | 0,362 | 0,80                 | 0,29 | 8650  |

| 1                                       | 2       | 3 | 4     | 5     | 6    | 7     | 8 |
|---|---------|---|-------|-------|------|-------|---|
| 6. Смазка заготовки и форм.             | 1000 шт | 2 | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 3370  |   |
| 7. Обсечка по контуру                   | шт.     | 2 | 0,362 | 2,15  | 0,77 | 3280  |   |
| 8. Отбортовка                           | "       | 2 | 0,362 | 1,92  | 0,70 | 3650  |   |
| Итого                                   |         |   |       | 7,22  | 2,60 |       |   |
| Итого на 1000 к.                        |         |   |       | 14,44 | 5,20 |       |   |
| <u>Каркас внутренний / 2 шт/</u>        |         |   |       |       |      |       |   |
| 9. Резка полос                          | " резка | 2 | 0,362 | 0,28  | 0,09 | 25300 |   |
| 10. Резка заготовок                     | " "     | 2 | 0,362 | 0,80  | 0,29 | 8650  |   |
| 11. Смазка заготовок, формовка          | " шт    | 2 | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 3370  |   |
| 12. Обсечка по контуру                  | " "     | 2 | 0,362 | 2,15  | 0,77 | 3280  |   |
| Итого                                   |         |   |       | 5,3   | 1,90 |       |   |
| Итого на 1000 к.                        |         |   |       | 10,6  | 3,80 |       |   |
| <u>2. Крышка резервуара</u>             |         |   |       |       |      |       |   |
| 3. Резка полос                          | " резка | 2 | 0,362 | 1,07  | 0,38 | 6540  |   |
| 4. Смазка заготовки, штамповка          | " шт    | 2 | 0,362 | 2,01  | 0,72 | 3482  |   |
| 5. Формовка с маркировкой               | " шт    | 2 | 0,362 | 4,28  | 1,59 | 1630  |   |
| 6. Обсечка по контуру                   | " шт    | 2 | 0,362 | 2,65  | 0,95 | 2640  |   |
| 7. Просечка 3-х отверстий               | " шт    | 2 | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 3370  |   |
| 8. Просечка двух пазов                  | " шт    | 2 | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 3370  |   |
| 9. Просечка отверстий под гнездо пробки | " шт    | 2 | 0,362 | 2,07  | 0,75 | 3370  |   |
| Итого                                   |         |   |       | 16,22 | 5,89 |       |   |
| <u>Корпус резервуара</u>                |         |   |       |       |      |       |   |
| 10. Резка полос                         | " резка | 2 | 0,362 | 1,08  | 0,38 | 6480  |   |
| 11. Смазка полос и штамповка заготовок  | " шт    | 2 | 0,362 | 2,86  | 1,03 | 2450  |   |
| 12. Вытяжка                             | " "     | 2 | 0,362 | 4,74  | 1,70 | 1480  |   |
| 13. Калибровка                          | " "     | 2 | 0,362 | 2,90  | 0,94 | 2410  |   |
| 14. Отбортовка центр. отв. и вырубка    | " "     | 2 | 0,362 | 2,90  | 0,94 | 2410  |   |
| 15. Обрезка флянца                      | " "     | 2 | 0,362 | 3,91  | 1,42 | 2040  |   |
| 16. Просечка отверстий под гнездо       | " "     | 2 | 0,362 | 2,90  | 0,94 | 2410  |   |
| 17. Запрессовка с гнездом               | " "     | 2 | 0,362 | 2,86  | 1,03 | 2450  |   |
| Итого                                   |         |   |       | 26,15 | 8,38 |       |   |
| <u>Гнездо пробки</u>                    |         |   |       |       |      |       |   |
| 18. Резка полос                         | " резка | 2 | 0,362 | 0,36  | 0,12 | 19740 |   |
| 19. Резка полос, штамповка с вытяжкой   | " шт    | 2 | 0,362 | 1,93  | 0,70 | 3680  |   |
| 20. Вырубка дна                         | " шт    | 2 | 0,362 | 1,71  | 0,62 | 4090  |   |

| I  | 2                | 3    | 4  | 5     | 6     | 7    | 8    |
|--|------------------|------|----|-------|-------|------|------|
| II. Накатка резьбы                                       | <i>р. ричи</i>   | 1000 | 2  | 0,362 | 1,57  | 0,56 | 4520 |
|  | Итого            |      |    |       | 5,57  | 2,00 |      |
| <u>Дно резервуара</u>                                    |                  |      |    |       |       |      |      |
| 12. Резка полос  | <i>ричи</i>      | "    | 2  | 0,362 | 0,80  | 0,29 | 8740 |
| 13. Смазка полос, штамповка с<br>вытяжкой                | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 3,13  | 1,13 | 2270 |
| 14. Обрезка по контуру                                   | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 3,20  | 1,09 | 2180 |
| 15. Закатка края   | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 4,06  | 1,46 | 1720 |
|  | Итого            |      |    |       | 11,19 | 3,97 |      |
| <u>Стеклодержатель</u>                                   |                  |      |    |       |       |      |      |
| 16. Сварка втулки направля-<br>ющего вала в II-ти точках | <i>сварки</i>    | "    | 3В | 0,473 | 7,80  | 3,69 | 900  |
| 17. Калибровка стеклодержателя<br>с выдавкой канавок     | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 3,13  | 1,13 | 2270 |
| 18. Отжиг  | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,71  | 0,81 | 4090 |
| 19. Грунтовка  | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,73  | 0,82 | 4100 |
| 20. Лакировка  | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,94  | 0,92 | 3610 |
| 21. Просушка /навеска/                                   | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,29  | 0,61 | 5480 |
|  | Итого            |      |    |       | 17,60 | 7,98 |      |
| <u>Каркасы /2шт./</u>                                    |                  |      |    |       |       |      |      |
| 22. Запрессовка каркасов                                 | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 5,15  | 1,87 | 1360 |
| 23. Просечка отверстий и ка-<br>либровка верхнего конуса | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 2,04  | 0,74 | 3430 |
| 24. Калибровка нижнего конуса                            | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 2,64  | 0,74 | 3430 |
| 25.  | Итого            |      |    |       | 9,83  | 3,35 |      |
|  | Итого на 1000 к. |      |    |       | 19,66 | 6,70 |      |
| <u>Ограждение</u>  |                  |      |    |       |       |      |      |
| 124а. Рихтовка и рубка проволоки<br>на автомате          | <i>реш</i>       | "    | 3  | 0,413 | 1,50  | 0,62 | 4700 |
| 125. Сборка ограждений с тарел-<br>кой                   | <i>цет</i>       | "    | 2  | 0,362 | 8,05  | 2,82 | 870  |
| 126. Запрессовка тарелки с<br>ограждением                | "                | "    | 2  | 0,362 | 2,65  | 0,95 | 2630 |
| 127. Правка ограждения                                   | "                | "    | 2  | 0,362 | 4,14  | 1,40 | 1690 |
| 128. Отжиг   | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,04  | 0,49 | 6720 |
| 129. Грунтовка   | "                | "    | 3В | 0,473 | 2,61  | 1,12 | 2680 |
| 130. Лакировка   | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,61  | 1,12 | 2680 |
| 131. Просушка  | "                | "    | 3В | 0,473 | 1,66  | 0,78 | 4224 |
|  | Итого            |      |    |       | 24,26 | 9,30 |      |



|  | 2    | 3  | 4     | 5     | 6     | 7     | 8 |
|--|------|----|-------|-------|-------|-------|---|
| <u>Сборка горелки</u>  |      |    |       |       |       |       |   |
| 32. Сборка шестеренки с осью и основанием                              | 1000 | 2  | 0,362 | 7,32  | 2,55  | 960   |   |
| 33. Собрать основание с трубкой фитиля и трубкой горелки и отбортовать | "    | 2  | 0,362 | 7,26  | 2,67  | 970   |   |
| 34. Отрезать фитиль длиной 180мм"                                      | "    | 2  | 0,362 | 1,56  | 0,57  | 4490  |   |
| 35. Покрасить горелку со всеми вспомогательными работами               | "    | 3в | 0,473 | 2,09  | 0,99  | 3340  |   |
| Итого  |      |    |       | 18,23 | 6,78  |       |   |
| <u>Сборка колпака</u>  |      |    |       |       |       |       |   |
| 36. Сборка колпака с петлей  | "    | 2  | 0,362 | 3,64  | 1,31  | 1920  |   |
| 37. Отжиг  | "    | 3в | 0,473 | 1,82  | 0,86  | 3910  |   |
| 38. Грунтовка  | "    | 3в | 0,473 | 2,10  | 1,00  | 3330  |   |
| 39. Лакировка  | "    | 3в | 0,473 | 2,72  | 1,18  | 2610  |   |
| 40. Просушка   | "    | 3в | 0,473 | 0,65  | 0,31  | 10780 |   |
| Итого  |      |    |       | 10,93 | 4,66  |       |   |
| <u>Фонарь</u>  |      |    |       |       |       |       |   |
| 41. Запрессовать каркасы с верхним корпусом                            | "    | 2  | 0,362 | 5,48  | 1,89  | 1280  |   |
| 42. То же с крышкой резервуара   | "    | 2  | 0,362 | 5,48  | 1,89  | 1280  |   |
| 43. Приварить втулку внутреннюю  | "    | 3в | 0,473 | 7,80  | 3,69  | 900   |   |
| Итого  |      |    |       | 18,76 | 7,47  |       |   |
| <u>Сборка резервуара с фонарем</u>                                     |      |    |       |       |       |       |   |
| 44. Промазать край дна резервуара нитролаком                           | "    | 2в | 0,415 | 3,39  | 1,40  | 2070  |   |
| 45. Закатка  | "    | 2  | 0,362 | 7,80  | 2,80  | 900   |   |
| 46. Сборка крышки резервуара с резервуаром                             | "    | 2  | 0,362 | 3,87  | 1,40  | 1810  |   |
| 47. Закатка фонаря   | "    | 2  | 0,362 | 7,64  | 2,77  | 920   |   |
| 48. Обтирка, шлифовка, шпаклевка фонаря                                | "    | 3в | 0,473 | 17,22 | 8,19  | 410   |   |
| 49. Грунтовка фонаря со всеми вспомогательными работами                | "    | 3в | 0,473 | 12,11 | 5,68  | 580   |   |
| 50. Покраска фонаря  | "    | 3в | 0,473 | 12,11 | 5,68  | 580   |   |
| Итого  |      |    |       | 64,14 | 27,92 |       |   |
| <u>Предохранитель /2шт./</u>   |      |    |       |       |       |       |   |
| 51. Рихтовка, рубка проволоки на автомате                              | "    | 3  | 0,413 | 1,20  | 0,50  | 5800  |   |

|  | 2 | 3    | 4  | 5     | 6     | 7     | 8     |
|--|---|------|----|-------|-------|-------|-------|
| 151. Рихтовка и рубка проволоки  |   | 1000 | 2  | 0,362 | 0,61  | 0,22  | 11470 |
| 152. Гибка   |   | "    | 2  | 0,362 | 2,40  | 0,87  | 2950  |
| 153. Отжиг масла   |   | "    | 3в | 0,473 | 1,75  | 0,83  | 4050  |
| 154. Покраска  |   | "    | 3в | 0,473 | 1,13  | 0,53  | 6190  |
| 155. Лакировка   |   | "    | 3в | 0,473 | 1,13  | 0,53  | 6190  |
| 156. Просушка  |   | "    | 3в | 0,473 | 0,81  | 0,39  | 860   |
| Итого  |   |      |    |       | 9,03  | 3,87  |       |
| <u>Окончательная сборка</u>  |   |      |    |       |       |       |       |
| <u>фонаря</u>  |   |      |    |       |       |       |       |
| 157. Распаковать стекло, протереть, вложить инструкцию   |   | "    | 2  | 0,362 | 4,94  | 1,79  | 1410  |
| 158. Винтить пробку, отрегулировать ушки на крышке корпуса   |   | "    | 2  | 0,362 | 3,26  | 1,22  | 2150  |
| 159. Вставить фитиль   |   | "    | 2  | 0,362 | 3,03  | 1,04  | 2310  |
| 160. Завернуть горелку в сборе   |   | "    | 2  | 0,362 | 4,61  | 1,56  | 1540  |
| 161. Продеть стеклодержатель через внутреннюю втулку, поставить колпак и отогнуть лапки  |   | "    | 2  | 0,362 | 11,16 | 4,03  | 630   |
| 162. Вложить стекло в держатель  |   | "    | 2  | 0,362 | 8,66  | 3,13  | 820   |
| 163. Вставить ручку в фонарь и закрепить   |   | "    | 2  | 0,362 | 3,03  | 1,04  | 2310  |
| Итого  |   |      |    |       | 38,69 | 13,81 |       |
| <u>Упаковка</u>  |   |      |    |       |       |       |       |
| 164. Нарезать бумагу, завернуть в бумагу фонарь, положить упаков. стружку, упаковать фонарь, написать упаков. ярлык, на закрытом ящике написать: "Осторожно стекло!", Товарного ящика, количество упаковок. фонарей, сортность и отнести в упаков. отдел |   |      | 2  | 0,362 | 12,40 | 4,49  | 560   |
| 165. Нарезать бумагу, завернуть предохранители по 2 шт., вложить в ящики   |   |      | 2  | 0,362 | 3,14  | 1,04  | 2220  |
| 166. Оббить ящики жел. лентой, унести, сложить   |   |      | 2  | 0,362 | 14,11 | 5,00  | 490   |
| Итого  |   |      |    |       |       |       |       |

| 1                        | 2 | 3 | 4 | 5 | 6      | 7      | 8 |
|--------------------------|---|---|---|---|--------|--------|---|
| Упаковка фонарей- итого: |   |   |   |   | 29,65  | 10,53  |   |
| Итого на 1000 шт.        |   |   |   |   | 491,18 | 184,69 |   |

Зам. Нач. ОТЗ: *Вещел*  
Технолог:  
Нач. цеха: *М*  
Нормировщик: *Синсеп*