

Наблюдательный лист.

Хронометрат № 406

28

Механический цех ФКи "Аврора"

Начало : с 8<sup>00</sup> 27/III-582

Конец : 13<sup>30</sup> 8/IV-582

Проводила наблюдение: конструктор механического цеха Виноградова Л. Н.

Рабочий: Самойлов Н. Ф., слесарь 4 разряда

Характер работ: слесарная, ручная

Условия работ: в цехе, верстак, пот-ниц, шлифовальный станок.

Работа: Изготовление пеньковых деталей № 12-26А с термообработкой.

№ п/п	Описание операций	Время наблюдения	Продол- жительность в мин.	Время на одну штуку в мин.
1	2	3	4	5
1.	Бороздка с разметкой на листе 4мм, заготовок шириной 23мм длиной 200мм на потницах (при работе 2 человека) шт 28.	с 8 <sup>00</sup> до 8 <sup>30</sup>	30 мин	1,07
2.	Рихтовка 6 палас (штук 28)	с 8 <sup>30</sup> до 8 <sup>36</sup>	6 мин	0,21

1	2	3	4	5
3.	Изготовление шаблона из 2 мм стали для разметки (штук 28)	с 8 <sup>36</sup> до 9 <sup>09</sup>	33	2,9 1,17
4.	Разметка по шаблону (штук 28)	с 9 <sup>09</sup> до 9 <sup>49</sup>	40	1,42
5.	Обезжиривание на свершильном станке (штук 28)	с 9 <sup>50</sup> до 10 <sup>38</sup>	48	
		с 11 <sup>11</sup> до 12 <sup>00</sup>	49	
		с 12 <sup>30</sup> до 13 <sup>13</sup>	43	
		Итого	139	4
6.	Обрезка заготовок ножовкой и выбивка молотком (штук 28)	с 13 <sup>13</sup> до 14 <sup>18</sup>	65	
		с 14 <sup>20</sup> до 16 <sup>31</sup>	131	
		Итого	196	7
7.	Шлифовка заготовок (штук 20)	с 8 <sup>15</sup> до 9 <sup>22</sup>	67	
		с 10 <sup>10</sup> до 12 <sup>00</sup>	70	
		с 12 <sup>30</sup> до 14 <sup>47</sup>	137	
		Итого	274	13,7
8.	Изготовление шаблона с калкой его (шт. 1)	с 14 <sup>47</sup> до 16 <sup>00</sup>	73	2,6
9.	Шлифовка деталей на шлифовальном станке (штук 28)	с 8 <sup>10</sup> до 9 <sup>40</sup>	90	
		с 10 <sup>00</sup> до 11 <sup>18</sup>	78	

1	2	3	4	5
10.	Разметка 2 <sup>х</sup> отверстий (штук 26)	с 11 <sup>20</sup> до 11 <sup>50</sup>	30	30 1,15
11.	Сверловка 2 <sup>х</sup> отверстий с зенковкой (штук 26)	с 11 <sup>50</sup> до 12 <sup>30</sup>	40	1,53
12.	Слесарная обработка напильником и напильником (шт. 22)	с 12 <sup>30</sup> до 14 <sup>00</sup> с 8 <sup>00</sup> до 10 <sup>40</sup>	90 160	
		Итого	250	11,3
13.	Разметка под сверловку отверстий ф 0,7 мм (штук 22)	с 10 <sup>40</sup> до 11 <sup>30</sup>	50	2,27
14.	Сверловка отверстий (штук 22)	с 11 <sup>30</sup> до 12 <sup>00</sup> с 12 <sup>30</sup> до 12 <sup>45</sup>	30 15	
		Итого	45	2,04
15.	Изготовление пробойника	с 12 <sup>45</sup> до 13 <sup>30</sup>	45	2,04
16.	Грубая обработка отверстий (штук 20)	с 14 <sup>00</sup> до 16 <sup>30</sup>	150	4,5
17.	Сверловка отверстий ф 0,7 мм (штук 22)	с 9 <sup>00</sup> до 9 <sup>52</sup>	52	2,36
18.	Сверловка отверстий ф 0,8 мм (штук 22)	с 9 <sup>52</sup> до 10 <sup>33</sup>	41	1,86

1	2	3	4	5
19.	Зачистка наза и отверстия, за- ковка отверстий (штук 22)	с 11 <sup>00</sup> до 12 <sup>00</sup> с 12 <sup>30</sup> до 14 <sup>16</sup>	60 106	31
		Итого	166	7,5
20.	Слесарная обра- ботка (штук 22)	с 14 <sup>16</sup> до 15 <sup>20</sup> с 15 <sup>20</sup> до 16 <sup>30</sup>	64 70	
		Итого	134	6,9
21	Слесарная обработка с подгонкой (штук 14)	с 18 <sup>25</sup> до 10 <sup>37</sup> с 11 <sup>00</sup> до 12 <sup>00</sup>	132 60	
		Итого	192	13,7
22.	Слесарная обрабо- тка (штук 10)	с 8 <sup>33</sup> до 9 <sup>52</sup> с 12 <sup>45</sup> до 13 <sup>58</sup> с 14 <sup>15</sup> до 14 <sup>45</sup> с 9 <sup>05</sup> до 9 <sup>57</sup> с 10 <sup>22</sup> до 10 <sup>35</sup>	79 73 30 52 13	
			247	24,7
23.	Слесарная обработка ножка штук 10	с 8 <sup>04</sup> до 8 <sup>54</sup>	50	5 мин.
24.	Нарезать резьбу в 2х отверстиях (штук 15)	с 11 <sup>30</sup> до 12 <sup>00</sup>	30	2,0
25.	Зачистить пяташки (штук 10)	с 13 <sup>16</sup> до 13 <sup>32</sup>	16	1,6

1	2	3	4'	5
26.	Слесарная обработка шкуркой и напильником (штук 10)	с 13 <sup>35</sup> до 15 <sup>00</sup> с 8 <sup>52</sup> до 9 <sup>08</sup>	85 16	32
		Итого	101	10,1
27.	Размерь лопату	с 9 <sup>08</sup> до 9 <sup>18</sup>	10	0,45
28.	Термообработка (воронение) (штук 22) с 9 <sup>18</sup> до 9 <sup>40</sup>		22	1,0
29.	Войтерить детали сй масла и полировать <sup>на</sup> шайбе (штук 22)	с 9 <sup>40</sup> до 11 <sup>03</sup> с 11 <sup>25</sup> до 11 <sup>45</sup>	83 20	
		Итого	103	4,68
30.	Грочить паз, полировка сйвертне китого и шлифовка деталей (штук 21) с 11 <sup>45</sup> до 12 <sup>00</sup> с 12 <sup>30</sup> до 13 <sup>17</sup> с 13 <sup>17</sup> до 13 <sup>30</sup>		15 47 13	
		Итого	75	3,57

Всего на одну штуку 150,42

фр. с 3 0,9 → 0,7  
5,05 → 3,3

2° 30'

по шифру 7, 5,95 - 2,85 - 4,0

19  
(N57)



УТВЕРЖДАЮ  
Директор фабрики "АВРОРА"  
/С. ТАРНОВИЧ/  
21 Октября 1954 г.

Ширитель 3х

Сварочный стан.

# ПП.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расценка за изд.
1	Нарезка заготовок	4		12'	0-37,32.
2	Запил радиусов.	7		16'	0-71-47
3	Полная слесарная обработка.	7		2°39	7-11,73.
4	Шлифовка ширителя.	6		18'	0-70,38.
5	Цементация.	6		15'	0-65,4
6	Подготовка ширителя.	6.		20'	0-78,2.
				<del>4°</del>	<del>10-34,5</del>

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФАБРИКИ:--  
 ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК ФАБРИКИ:--  
 НАЧАЛЬНИК ОТЗ:--  
 НАЧАЛЬНИК ЦЕХА:--  
 СТ. НОРМИРОВЩИК:--

/А. ХОДОС/  
 /Б. ОКС/  
 /КАНАРЕЙКИНА /  
 /МЯКОШЕНКО/  
 /ГЕНЕРАЛОВ /

*[Handwritten signatures and initials in blue and red ink]*

не посылать.

50 ~~150~~ 8



УТВЕРЖДАЮ

Директор фабрики "Аврора" /С.Тарнович/

7 сентября 1954 г.

Направитель шва (Триггер)

Стандарт шва.

Наименование операций	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расчеток за изд.
Разметка, нарезка заготовок для ст. шва.	5		12'	0-41,4
Полная слесарная обработка направляющей.	7		40'19"	11-59,33
Шлифовка направляющей.	6		11'	0-43,01
Цементация направляющей.	7		20'	0-89,4
Полировка направляющей.	7		18'	0-80,46
			5°20'	1413,6

Главный инженер Ф-ки:--  
 Гл. механик Ф-ки:--  
 Начальник ОТЗ:--  
 Начальник цеха:--  
 Старший Нормировщик:--

*Ходос*

*Свс*

*Канарейкина*

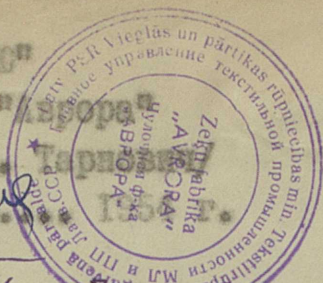
*Милиценко*

*Генералов*

/А.Ходос/.  
 /Б.Свс/.  
 /Канарейкина/.  
 /Милиценко/.  
 /Генералов/.

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор цеха "Автомат"



N 30

39

Металлической левой - стальной и мед.

№ операции	Наименование операции	Разряд	Материал вес. в кг.	Время на единицу изделия.	Расценки за едн. изделия.
1	Нарезать заготовку	6	ст. 3.	5'	0-19,5
2	Заточка радиусов петли и т.д.	7	0.025	20'	0-89,4
3	Разметка, сверлов отверстий 1/2" и 1/4"	8		30'	1-51,8
4	Слесарная обработка	8		2°42'	8-19,7
5	Цементация	6		8'	0-34,88
6	Шлифовка	6		15'	0-58,6
	Поліровка	6		4°0'	11-73,88
		6		15'	0-58,6
				4°15'	12-32,48

ГЛ. ИНЖЕНЕР цеха  
 ГЛ. МЕХАНИК  
 И-К ОТЗ  
 И-К ЦЕХА  
 СТ. НОРМИРОВЩИК

*В. С. Сидоров*  
*Кемел*  
*Сидоров*

/Кодос/  
 /Оис/  
 /Козарейкина/  
 /Милощенко/  
 /Генралов/





« УТВЕРЖДАЮ »  
 40  
 Директор Завода «Аврора»  
 /С.Тарнович/  
 1954 г.

Подвижной средник

г. 3-10-231 2 1/2

№ п/п	Наименование операций	Разряд	Материал вес	Время на од. изд.	Расценок за единицу изд.
1	Отпил. материала.	6	Ст. У-10	5'	0-21,8
2	Порезать заготовки для деталей.	5		30'	1-03,5
3	Фрезеровка средника	7		10'45"	4-69,9
4	Слесарная обработка средник.	6	↓	30'	1-17,5
5	Канка	6	↓	20'	0-87,2
6	Шлифовка	6	↓	50'	1-95,9
				<u>40</u>	<u>9-95,8</u>

399

Главный инженер Ф-ент-  
 Гл. механик Ф-ент-  
 Начальник ОТЗ:-  
 Начальник цеха:-  
 Старший нормировщик:-

*Handwritten signatures and initials in blue and red ink.*

/А.Ходос/.  
 /В.Сек/.  
 /Манарейкина/.  
 /Милеценко/.  
 /Тепералов/.

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор ф-ки "Аврора"

/С.Тарнович/

1954 года.

Функционное кольцо

д-2-л.20

№ пп	Наименование операций.	Разряд.	Материал вес.	Время на ед. изделия.	Расценки за единицу изделия.
1	Вытогнуть кольцо	6		2°10'	5-09.1
2	Разметка, сверление от веретни	5		21'	0-72,5
3	Зинковка	6		3'	0-11,7
4	Цементация	6		20'	0-78,2
5	Канка	6		8'	0-34,9
6	Шлифовка	5		25'	0-86,2
				3°24'	7-92,6

Гл.Инженер ф-ки "Аврора":-

/А.Ходос/

Гл.Механик ф-ки:-

/Окс/

Начальник ОТЗ :-

/Ванарейкина/

Начальник цеха:-

/Милуценко/

Старший нормировщик:

/Генералов/

*С.Тарнович*



№ 71 7  
43

"УТВЕРЖАЮ  
Директор Ф-ки "Аврора"  
/С.Тарнович/  
1954 года.

Резбовой клин  
г. 2-Н-53

№	Наименование операций.	Разряд.	Материал вес.	Время на ед. изделия.	Расценки на единицу изделия.
1	Зачистить клин	6		40'	1-56.6.
2	Фрезеровать скос	6		35'	1-37.0
3	Учистка	6		20'	0-87.2
4	Напика	6		8'	0-34.9
5	Шлифовка	5		15'	0-57.7
				1°58	4-67.4

Ч. которое  
Ток. III - 0158° = 0-06.2  
90° - III - 0117° = 0-04.6  
20/XII-67.

Гл. Инженер Ф-ки "Аврора":- /Ходос/  
 Главн. Механик : / Окс /  
 Начальник ОТЗ :- / Раш /  
 Начальник цеха :- / С. С. /  
 Ст. Нормировщик :- / Генералов /

17  
N 177

"ИТЭРАЛ" № 177



Камени

г 2. N. 31.

Фабрика "АВРОРА" / С. ПАРНОМОВ

1954 г.

47

№ ПТ.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Раз-реш	Материалы в ос	Время на ос. изд.	Расход на ос. изд.
1	Полная фрезерная обработка деталей.	6		1'07'	2-62.3.
2	Токарная обработка деталей.	7		46'	2-05.77.
3	Слесарная обработка деталей.	5		20'	0-69.0.
4	Закалить детали.	6.		5.	0-21.8.
				<hr/>	<hr/>
				2'08'	5-58.87.

Главный инженер фабрики:-  
 Главный механик фабрики:-  
 Начальник ОТ:-  
 Начальник цеха:-  
 Ст. нормировщик:-

*Березин*

*Сидоров*  
*Сидоров*  
*Рос*

/ А. ЛОСС /  
 / С. О. С. /  
 / ИСМАИЛОВА /  
 / ИСМАИЛОВА /  
 / ГИБРАЛОВ /



УТВЕРЖДАЮ

Директор Фабрики "Аврора"

/С.Тарнович/

1954 г.

Разборка - сборка  
центродузы

№ п/п	Наименование операции	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расценок за ед. изд.
1	Разобрать центродузу Д-1.2 "Штек-маш" проверить подшпунники и шпонку шкива	7		70	18-80,4
2	Собрать центродузу Д. 1.2 и отработать в работе.	1		21'50	58-68,5

Главный инженер Ф-ки: -  
 Гл. механик Ф-ки: -  
 Начальник ОТЗ: -  
 Начальник цеха: -  
 Старший Нормировщик: -

*Handwritten signatures and initials in red and black ink.*

/А.Ходос/.  
 /Б.Окс/.  
 /Канаре йкина/.  
 /Милоценко/.  
 /Генералов/.

N 40



" УТВЕРЖДАЮ "

Директор фабрики "АВРОРА" (С. ТАРНОВИЧ)

19 Октября 1954

46

Подшитник брикетного вагона

м.м. "Энциклопедия"

№ ПП.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расценки за изд.
1	Полная дорезерная обработка подшитника	7		23°	61-77.8.
2	Полная слесарная обработка подшитника	6		13°	30-55
3	Токарная обработка подшитника	7		3°	8-05.8.

м.м. Новое  
11-14° = 0-55  
14-11-11  
1954

Гл. инженер фабрики: - *Ходос* /А. ХОДОС /  
 Главный механик фабрики: - *Бокс* /Б. О К С /  
 Начальник ОТЗ: - *Кана* /КАНАРЕВИНА /  
 Начальник цеха: - *Милко* /МИЛКОШЕНКО /  
 Старший нормировщик: - *Генералов* /ГЕНЕРАЛОВ /

Директор ф-ки "Аврора"

Г. Гарнович  
1954 г.



Митозащелка

м.м. Кал-дд.

№ пп	Наименование операций	Разряд.	Материал вее.	Время на единицу изделия.	Расцен. за един. изделий.
1	Наруать заготовки.	4	Ст. 3	5'	0-15,5
2	Изгот. в. основания митозащелки (по т.к.)	5	0.020 12р.	35'	1-20,7
3	Вот. конусный ролик с гнездом для фрезеровки вставки.	5		40'	1-38,0
4	Обточить край фрезеровки вставки.	5		12'	0-41,4
5	Вот. ось наруж. резьбу М.5x40	5		12'	0-41,4
6	Вот. гайки, с резьбой М.5. Наклеить ролик на ось.	5		18'	0-62,1
7	Навить конусную гайку шп.	5		8'	0-27,6
8	Сборка митозащелки.	5		15'	0-57,7
				2°25'	4-98,4

Гл. Инженер ф-ки "Аврора":-

Главный механик ф-ки:-

Начальник ОТЗ:-

Начальник цеха:-

Старший нормировщик:-

*Кладов*

*Син*

*Ким*

*С*

*Берг*

/Ходос/

/Б. Окс/

/Канарейкина/

/Милощенко/

/Генералов/





Виты для крепления шестерни  
 г - 010042.

Наименование операций	Раз-ряд	Материал вес	Время на единицу изделия	Расценки за единицу изделия
Виты для спец виты для крепления шестерни	5	ст-3 0.006 кг.	14'	0.48,25
Презеровать квадрат головки вилки по катку 8 мм	4		8'	0.24,83
			22'	0.73,08

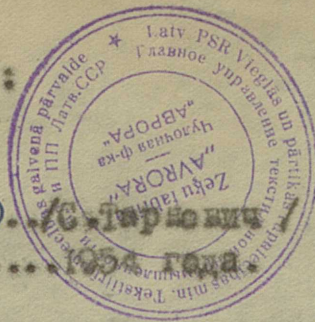
Гл. инженер ф-ки "Аврора" *А.Ходос*  
 Гл. механик ф-ки: - *В.Шиня*  
 Начальник ОТЗ: -  
 Начальник цеха: -  
 Старший Нормировщик: - *Б.Буд*

/А.Ходос/.  
 /Б.Окс/.  
 /Канарейкина/.  
 /Шилеценко/.  
 /Тенералов/.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ф-ки "Аврора"

*С. М. Гагарин*  
*Сенит*



Шестерня 9 - 2015

Р. №	Наименование операции	Разряд	Материал Вес	Время на ед. изделий	Расценки за единицу изделия
1	Нарезать заготов	5	сталь	25'	0.86.2
2	Внут. контур. шестерни из круга 100 до 68x28 с 2 <sup>я</sup> узлами	7	0.970 кг	2.50	7.61.1
3	Фрезеровать зубы шестерни. Ф-30	7		4.5'	0.201.
4	Фрезеровать шлиц съемный. 8x6x10	6.		14'	0.54.69.
				3°33,5'	9.21.9.

Главный инженер ф-ки "Аврора"  
 Главный механик фабрики:-  
 Начальник ОТЗ ф-ки :-  
 Начальник цеха:-  
 Старший нормировщик:-

*Кладов*  
*Ваш*  
*Генералов*  
 /Ходос/  
 /ОКС/  
 /Саварецкий/  
 /Милощенко/  
 /Генералов/

"ТВЕРДСКАЯ"  
 Директор Ф-ки "Аврора"  
 С.Тарнович/.  
 1954 г.

Бружина для ножниц  
 г 09040

Наименование операций	Разряд	Материал вес	Время на единицу изделия	Расценки за единицу изделия
-----------------------	--------	--------------	--------------------------	-----------------------------

1 Навить пружину для ножниц	5	4430.	4'	0-13.8.
			4'	0-13.8

Норма для  
 передачи  
 0-0999 = 0-1034

18-III-59

Гл. инженер Ф-ки "Аврора"

Гл. механик Ф-ки:-

Начальник ОТЗ:-

Начальник цеха:-

Старший Нормировщик:-

Ходос  
 Ринд  
 [Signature]

/А.Ходос/.

/Б.Окс/.

/Канарейкина/.

/Милуценко/.

/Генералов/.



9  
122  
"Аврора"  
/О.Тернович/.  
1954 г.

Реставрация звена цепи

9-05012/10.

№ операции	Наименование операции	Раз-ряд	Материал вес	Время на одну единицу изд.	Расценки за одну единицу изд.
1	Разметка, порезка материала.	5	Ст. 5 0.016 кг	12'	0-41,4
2	Приварить зубья к звеньям цепи.	7		3'	0-14,79
3	Слесарная обработка зубьев звеньев цепи.	6		40'	1-56,3
				55'	2-12,49

Главный инженер Ф-ки:-

*А. Ходос*

/А.Ходос/.

Гл. механик Ф-ки:-

/В.Окс/.

Начальник ОТЗ:-

*Валд*

/Валарекина/.

Начальник цеха:-

*М*

/Милосенко/.

Старший нормировщик:-

*Сид*

/Тенердов/.



7  
123

/С.Тернович/  
1954 г.

Воронка товаротводной  
трубы г-53-1.

%. Фестивальная)

№ п/п	Наименование операций	Разряд	Материал вес	Время на ед. нм изд.	Расче- нок за единицу изд.
1	Отпаять старые кривышки воронки.	5	Стр. 3-5 0.007	7'	0.30.52.
2	Фиксировать воронки.	5		12'	0.41.4.
3	Изготовленные новые кривышки с выгибом радиуса	6		40'	1.56.6.
4	Припаять кривышки к воронкам с 2 <sup>х</sup> ст.дром.	6		10' 1 <sup>00</sup> 9	0.43.6. 2.72.12

Главный инженер Ф-ки:--  
 Гл. механик Ф-ки:--  
 Начальник ОТЗ:--  
 Начальник цеха:--  
 Старший Нормировщик:--

*А.Ходос*  
*В.Окс*  
*Канарейкина*  
*Милищенко*  
*Генералов*





Директор ф-ки "Аврора" /С.Тарнович/  
1954 года.

Мягкая выключенная шквива тихого хода

г. 02011

№	Наименование операций.	Разряд.	Материал вес.	Время на ед. изделия.	Расценки на единицу изделия.
1	Нарезать заготовки	4	Ст-5	6'	0-18,7
2	Обработка контура твзг-го образцу	5	0,167.	22'	0,75,9
3	Разметка, сверлов. 2 <sup>х</sup> отв. с нарезкой резьбы М-5	5		16'	0,55,2
4	Шлифовка	5		8'	0,27,6.
5	Взят. фигурный вылет	5		25'	0,86,3
				1'17'	2,63,7

Гл. Инженер ф-ки "Аврора":- *Арадов* /Ходос/  
 Главн. Механик : *Шин* / О в с /  
 Начальник ОТЗ :- *Виня* - / Иванрейгина/  
 Начальник цеха :- *Ш*  
 Ст. Нормировщик :- *Берез* /Генералов/

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода "Аврора" / С. Тарнович /  
1954 г.



Стойка и решетке нитепроводящей  
г. № 08008/а

№ п/п	Наименование операций.	Разряд.	Материал вес.	Время на един. изделия.	Раёценок за единицу изделия.
1	Взять стойку нитовую, дительной мастики	6	ст-5	22'	0-86.0
2	Нарезать резьбу хвостика века стойки м-6	5		5'	0-17.2
3	Сверловка, нарезка резьбы м-4 на зубецу 12 мм.	6		8'	0-31.2
4	Фрезеровать в грани стойки со стороны хвостовика	6		12'	0-41.4
5	Ворочить стойку	5		2'	0-06.9
6	Взять, нарезать резьбу винтов стойки м-4	6		12'	0-46.9
7	Фрезеровать шлицы голов.	5		2'	0-06.9

Главный Инженер ф-ки: - *Сладков* 1003/Ходос/ 2-36.5.  
 Главн. механик: - *Силин* /Б.О к с/  
 Начальник ОТЗ: - *Калин* /Ванарейкина/  
 Начальник цеха: - *Сид* /Милющенко/  
 Ст.нормировщик: - /Генералов/ :

*Сид*



"ТЭТРАДАН"  
 Директор завода "Аврора"  
 /С.Тарнович/  
 1954 г.

127

Итого выключательного крана лотного

№ 010043

№ операции	Наименование операции	Разряд	Материал вес, кг.	Время на единицу изделия	Расценки за единицу изделия.
1	Нарезка заготовки.	4	40x45	10'	0-31.1
2	Разметка, нарезка резьбы, сверление отв.	5	0.053	12'	0-41.4
3	Слесарная обработка штанги.	5		30'	1-03.5
4	Наилка	6		12'	0-52.3
				1'10'	2-28.3
	Ворочить штанги.	6		4'	0-15.59
	Сборка штанги с катком.	5		3'	0-10.35

ГЛ. ИНЖЕНЕР Ф-КИ  
 ГЛ. МЕХАНИК  
 Н-К ОТЗ  
 Н-К ЦЕХА  
 СТ. НОРМИРОВЩИК

*Складов*  
*Клиш*  
*Св.*  
*Сергей*

/Ходос/  
 /Окс/  
 /Конарейкин/  
 /Милющенко/  
 /Генралов/

Директор Фабрики "Аврора"  
 /С. Тарнович/.  
 1954 г.



Экцентрикная пластинка воздушного

эксцентрика 9-010048

№№ ПП	Наименование операций	Раз- ряд.	Материал вес.	Время на единицу изделия.	Расценки за един. изделия.
1	Нарезка заготовок	4	25x35	10'	0-31.1
2	Нарезка, сверловка отв. с нарезкой резьбы	5	0.003	12'	0-41.4
3	Слесарная обработка	5		20'	0-69.
4	Наплавка	6.		12'	0-52,3.
				54'	1-93.8.

ГЛ. ИНЖЕНЕР Ф-КИ /Ходос/  
 ГЛ. МЕХАНИК /Окс/  
 Н-К ОТЗ. /Конарейкина/  
 Н-К ЦЕХА /Милуценко/  
 СЛ. НОРМИРОВЩИК /Генралов/

*Ходос*  
*Окс*  
*Конарейкина*  
*Милуценко*  
*Генралов*



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор Ф-ки "Аврора"

" 16 "ноябрь" ..... 1954 года

Установка Э.л. мотора - трансмиссии

№ п/п	Наименование операции.	Разряд.	Материал вес.	Время на единицу изделия.	Расценки за единицу изделия.
1	Фрезеровка салазки для Э.л. мотора.	6		25'	0.97.7
2	Разметка, сверловка отв. ф-ла. для крепления салаз.	6		15'	0.58.6
3	Разметка, вырезка шести лап под Э.л. мотор.	6		30'	1.17.5
4	Вырезать азбест для прокладки.	5		20'	0.78.2
5	Установка, лап, азбестов, шести	5		10'	2.07.
6	Установка салазок	5		40'	1.38
7	Установка и крепление Э.л. мотора.	6.		1'50	4.30.9
				50'	11.27.9

Главный Инженер Ф-ки "Аврора":-

Главный Механик:-

Начальник ОТЗ :-

Начальник цеха:-

Ст.Нормировщик :-

/Ходос/

/ О к с /

/панарейкина/

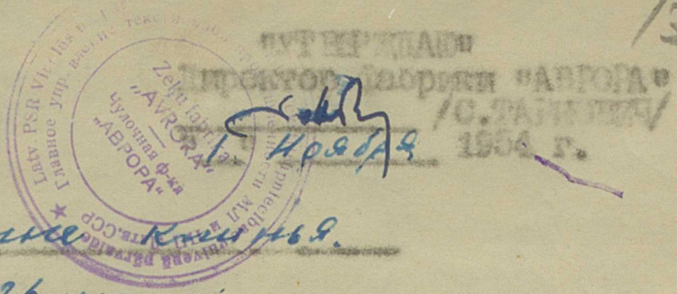
/Милощенок/

/Генералов/:

*Син*

*Сы*

*Седо*



Тантискина Ким 169.

личн. 26 класс.

г - 223-126.

№ п/п.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разм. ради.	Материал	Время на од. изд.	Расчетное за изд.
1.	Канное изготовление радиальных клингов 26 класса				
а)	Нарезка заготовки из 95 мм полос. ст.	5		6'	0-20.7
б)	Резцовная обработка клина (по образцу)	6		40'	1-80.5
в)	Шокальная обраб. радиуса клина (по образцу)	7		19'	0-80.5
г)	Разметка и обраб. эллипсообраз. ступен. в потлке клина.	8		25'	0-97.7
д)	Разметка, сверловка и нарезка резьбы м-4 в головке.	6		8'	0-31.2
е)	Вторичь вить м-4 (по образцу)	5		5'	0-17.25
ж)	профзайль шлице головки витьа	5		2'	0-06.9
з)	Шлифовать клин	5		8'	0-27.6
и)	Канить клин	6		4'	0-15.6
к)	Замеровать клин	6.		12'	0-46.9

ПЛАТОНОВ ИВАНОВ СЕРГЕЙ :-  
 ПЛАТОНОВ МЕХАНИК СЕРГЕЙ :-  
 НАУЧНЫЙ ОТ :-  
 НАЧАЛЬНИК ЦЕХА :-  
 СЕ. ПОРТИНОВИЧ :-

*Handwritten signatures:*  
 Дунькин  
 Ким  
 Тантискина

/А. ХОЛОС /  
 /Е. ОКС /  
 /КАНАНСКИН /  
 /СЕРГЕЕВ /  
 /ГЕНЕРАЛ /



"УТВЕРЖДАЮ"  
Директор фабрики "АВРОРА"  
С. ТАРНОВИЧ / С. ТАРНОВИЧ /  
"2" октября 1954 г.

Ось савочнича

9-256

Резальный - план

№ пп.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расчеток за изд.
1.	Финишная ось савочника, нарезать резьбу наружную М6 и резьбу внутреннюю М4	5		40'	1-38
2.	Презеровать две грани под ключ 8мм.	5		11'	0-37.95
3.	Цементация оси савочника	6		72'	0-46.92
4.	Шлифовка оси савочника	6		6'	0-23.41

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФАБРИКИ: -  
 ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК ФАБРИКИ: -  
 НАЧАЛЬНИК ОТЗ: -  
 НАЧАЛЬНИК ЦЕХА: -  
 СТ. НОРМИРОВЩИК: -

*Ходос*  
*С. ОКС*  
*Сев*  
 А. ХОДОС /  
 Б. ОКС /  
 КАНАРЕЙНИК /  
 МИШЕНКО /  
 ГЕНЕРАЛОВ /

*Сев*

135

" УТВЕРЖДАЮ "

Директор фабрики "АВРОРА" / С. ТАРНОВИЧ /

" 21 " Октября 1954 г.

Подъемные горки сбалансиров.  
г. 237.



№ пп.	НАИМЕНОВАНИЕ О П Е Р А Ц И Й	Раз- ряд	Мате- риал вес	Время на ед. изд.	Расце- нок на изд.
1	Порядка заготовок для деталей.	4.		20'	0.62.2.
2	Слесарная обработка подъемной горки сбалансированной с полировкой и шлифовкой.	7.		2050	7.61.1.
3	Цементация.	6.		10'	0.43.6.

Главный инженер фабрики :-  
 Главный механик фабрики :-  
 Начальник ОТЗ :-  
 Начальник цеха :-  
 Ст. нормировщик :-

*Handwritten signature*

*Handwritten initials*

/ А. ХОДОС /  
 / Б. О К С /  
 / КАНАРЕЙКИНА /  
 / МИЛЮШЕНКО /  
 / ГЕНЕРАЛОВ /

*Handwritten signature*

" УТВЕРЖДАЮ "

134

Директор фабрики "АВРОРА" (С. ТАРНОВИЧ)

" 14 " Октября 1954 г.

Собаки отитивной аппаратуры  
до конца.

№№ ПП.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расценки за изд.
1	Форметка порезка материала для собаки	5		10'	0.34.5
2	Зачист радиуса /по образцу/.	5		17'	0.58.65
3	Форметка, сверловка, зинковка отв. для вилки крепления собаки	5		9'	0.31.05
4	Форметка, сверловка отв. для крепления трубки.	5		8'	0.27.6
5	Изготовление и установка кронштейна для крепления трубки.	5		16'	0.55.2.
6	Слесарная обработка (трубки) собаки.	5			
7	Цемментация.	6		30'	1.03.5
				15'	0.65.4
				10.45.	3-17.20

Главный инженер фабрики: - *Медв*  
 Механик фабрики: - *Л*  
 Начальник ОТЗ: - *Л*  
 Начальник цеха: - *Л*  
 Старший нормировщик: - *Л*

/А. ХОДОС/  
 /Б. ОКС/  
 /КАНАРЕЙКИНА/  
 /МИЛКШЕНКО/  
 /ГЕНЕРАЛОВ/



ДИРЕКТОР  
Директор Фабрики "АВРОРА"  
С. ТАМБОВИЧ

№ 27 Сент. 1954 г.

Нотница для кр. ручн. автом.

г. 435.

№ п/п.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Раз-реш	Материал вое	Время на од. изд.	Расход на од. изд.
1	Изг. ригла с основанием	7		3°55'	10.52.1
2	" Ограничитель	7		40'	1.79.0.
3	" стойку ограничителя	7.		1°20'	3.58.
4	" фиксатор.	7		40'	1.79.0.
5	" стойку с основанием для возвратной пружины.	7		1°30'	4.02.9
6	" пластинчатый ограничитель.	7		0°15'	0.67.
7	Сварить, отшлифовать и шлифовать основ. нотниц.	7.		40'	1.97.3.
8	Нарезать резьбу в отверстиях.	7.		48'	0.27.55
9	Реставр. крепления нотниц	7		0°25'	1.12.0.
10	Вотт. опец. винт. с наруж. резьбой.	5		0°06'	0.20.7.
11	Фрезерол. шлягу голов. винта	5		0°02'	0.06.7.
12	Расширить отверстие в планке	7		0°08'	0.35.71.
13	Точка и травка нотниц кт	7.		2°45'	7.38.51.
14	Сборка и регулир. нотниц.	7		3°35'	9.42.4.

ПЛАЧЕВЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ТАБЛИЦА :-  
 ПЛАЧЕВЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ТАБЛИЦА :-  
 НАЧАЛЬНИК ОТЗ :-  
 НАЧАЛЬНИК ЦЕХА :-  
 СТАРШ. ТЕХНИЧЕСКИЙ РАБОТНИК :-

*Суров*

*Суров*

/А. КОЛОС /  
 /Б. ОНО /  
 /ИВАНОВИЧНА /  
 /МОЛЧАНОВ /  
 /ГЕНЕРАЛОВ /

100



138А

Установка автоматического шва м.м. 17 класса.

№ пп.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расчетное время на ед. изд.
1	Разборка взаимного шва на м.м.	6		2°	4.70.
2	Снять валик рычагов с рычагами	5		1°	2.07
3	Установить дополнительный ролик с установкой его на шест	6		3°30	8.22,5
4	Снять горку и полукошачо	7		4°	10.74,4
5	Подогнать и установить стойку	7		6°	16.11.6.
6	Установка упорного промывателя.	6		1°40'	3-91,6
7	Сверловка отв. в верхней части 5.	5		0°40'	1-38.0
8	Проверить, поддеть отв. для шестовит. 3.6"	5		2°	4.14
9	Установка штеведителя на окончное кольцо	7		3°	8.05.8
10	Установить дополнительный компенсатор для лотного шва	7		4°	10.74,4
11	Регулировка механизма оттяжки подвара.	7		6°	16.11.6.
12	Изготовить и установить проволочный ограничитель шовной нити.	6		2°	4.70,0
13	Полная регулировка всего комплекта механизма лотного шва	7		16°	42.98
					<u>51°50' 133.889</u>

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФАБРИКИ: -

ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК ФАБРИКИ: -

НАЧАЛЬНИК ОТЗ: -

НАЧАЛЬНИК ЦВМ: -

СТ. НОРМИРОВЩИК: -

/А.ХОДОС/

/Б.ОКС/

/КАНАРЕЙКИНА/

/МАШИНЕНКО/

/ГЕНЕРАЛОВ/

*Handwritten signatures and initials:*  
 1. A large signature, possibly 'А.Ходос'.  
 2. A signature 'Ремин'.  
 3. A signature 'Машиненко'.  
 4. A signature 'Генералов'.



" УТВЕРЖАЮ "

Директор фабрики "АВРОРА" (С. ТАРНОВИЧ)

" Самбоп " 1954 г.

Крановик

кр. чулочного автомобиля 26 класса.

№ ПП.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расценки за изд.
1	Нарезка заготовок	5	ст. 3.	7'	0.24.15
2	Токарная обработка Крановика	6		1°30'	3.52.5
3	Фрезеровка зуба —	7		1°	2.68.6.
4	Разметка, сверловка 2 <sup>х</sup> отв. др - 1.5 мм.	5		18'	0.62.1
5	Цементация зуба Крановик.	6.		20'	0.87.2.

Гл. инженер фабрики :- А.ХОДОС / А.ХОДОС /  
 Гл. механик фабрики :- Б.ОКС / Б.ОКС /  
 Начальник ОТЗ :- КАНАРЕЙКИНА / КАНАРЕЙКИНА /  
 Начальник цеха :- МИЛЮЩЕНКО / МИЛЮЩЕНКО /  
 Старший нормировщик :- ГЕНЕРАЛОВ / ГЕНЕРАЛОВ /



Время ч. 13.

Установка котницы  
на 2<sup>х</sup> сист. автоматов.  
на 1<sup>ой</sup> 20 машин

№ п/п	НАИБОЛЕЕ ТЯЖЕЛАЯ ОПЕРАЦИЯ	Рез. ряд	Материал в час	Время на ед. изд.	Рассч. пох. изд.
1	Сверление отв. и шарканье резьбу в верхний тигель 8 ф. / 1 ось керосин	5		25'	0.86, 25
2	Размилить серию для вставки рогатов котницу	5		2°	4.14.
3	Изготовить и привернуть ушко на стойку откидного кольца.	6		3°	7.05, 0
4	Разборка рогата, с установкой нового рогата	6		2°	4.70.
5	Перенести накладку с одного поля на другое	5		3°	6.21
6	Установка 4 <sup>х</sup> накладок для управления рогатов котницу	6		4°30'	10.57, 5
7	Подгонка соединительной тали	6		0°50'	1.95, 9
8	Установка кронштейна котницу	6		2°30'	5.87, 5
9	Подгонка накладок первой системы	6		2°40'	6.26, 6.
10	Проверка и регулировка работы котницу в связи со всеми моментами работы автомата.	6		7°	16.44.
				27°55'	64.07, 78

ЗНАЧЕНЫЙ ИНЖЕНЕР ЗАБРИКИ :-  
 ЗНАЧЕНЫЙ МЕХАНИК ЗАБРИКИ :-  
 НАЧАЛЬНИК СЭС :-  
 НАЧАЛЬНИК ПРМО :-  
 СТ. НОРМИРОВАНИ :-

*Савельев*  
*Савельев*  
*Савельев*  
*Савельев*

/А. ХОДСС /  
 /Б. ОКС /  
 /КАНАРЕВИНА /  
 /МИКИНЕНКО /  
 /ГЕНЕРАЛОВ /



УТВЕРЖДАЮ  
 Директор фабрики "Аврора"  
 /С.Тарнович/  
 1954 г.

Т. Ява.

2<sup>я</sup> сестр. кр. зуб. автом. 14мм.

№ п/п	Наименование операций	Разряд	Материал вес	Время на ед. изд.	Расцен. за ед. изд.
1	Нарушить заготовку.	4	Ст-5 0.042.	12'	0.41.4
	Заточить лезвие по образцу	5		14'	0.48.3.
3	Разметка, сверление 2 <sup>я</sup> в. нарушить резку ст-5	5		10'	0.10.0.
				36'	0.99.7

Главный инженер Ф-ки: -  
 Гл. механик Ф-ки: -  
 Начальник ОТЗ: -  
 Начальник цеха: -  
 Старший Нормировщик: -

*Ходос*  
*Окс*  
*Канарейкина*  
*Милуценко*  
*Генералов*

/А.Ходос/.  
 /Б. Окс/.  
 /Канарейкина/.  
 /Милуценко/.  
 /Генералов/.  
 /С.Тарнович/

