

Норма временная до 1 марта 1974 года. 1

Фанерный завод „ЛИГНУМС“

УТВЕРЖДАЮ:

Клейильно-обрезной

Директор з-да

№ 83

Ввести с

1 января 1974

Экспортной фанеры марки "ФК" на двухпильном станке ЦФ-5

Состав бригады

Нормы времени и расценки при 8-ми часовом рабочем дне

№ п.	Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки (8-час)	Сумма тарифн. ставки	Примечание
1	Станочник обрезного станка	1	4 г.	3-60,8	3-60,8	пар. 41
2	Станочник обрезного станка	1	3 г.	3-20,8	3-20,8	пар. 42 ТКС
	ИТОГО	2	-	-	6-81,6	

Расчет №

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выруб.	Расчет за единицу			
			бриг	4 г	3 г	норма времени
обрезная экспортн. фанера марки "ФК" разм. 1525x1525 мм всех толщ.	м ³	20,0	0-34,0	0-18,0	0-16,0	0,8
ереобрез с 4-х сторон всех толщ.	"	14,3	0-47,6	0-25,2	0-22,4	1,12
ереобрез с 2-х сторон всех толщ.	"	20,3	0-33,5	0-17,7	0-15,8	0,79

вводом настоящих норм времени анулировать нормы № 82 от 12/12-73г.

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

станочник: скомплектовать пакет, выровнять по угольнику 2 кромки, произвести опилование по заданным размерам под прямым углом к смежной кромке, Снять пакет со станка, уложить в штабель, убрать обрезки и уложить в штабель. (в нормах учтены все подготовительные, вспомогательные заключительные работы-осмотр, смазка и наладка станка и около станочного оборудования. Замеры и контроль за прямоугольностью, усановки и

196 г.

Зав. произв.

Гл. инженер

Нач. цеха

Инж. по технорм

Составлено с заводским ком. профсоюза.
 Фанерный завод „ЛИГНУМС“ *протокол № 1 от 10 января 1974 г.*

-34-
2
74
196

Фанерный завод „ЛИГНУМС“
 склад фанерного сырья

УТВЕРЖДАЮ:

Директор з-да

Ввести с 24 января

№ 51

Распиловка кряжей на разделочной станции

Состав бригады

Норма времени ^и расценка при 8-ми часовом рабочем дне

№ п.	Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки	Сумма тарифн. ставки	Примечание
1.	Раскрывщик	2	IV-V	3-60,8	7-21,6	ТКС § 9
	ИТОГО	2	-	-	7-21,6	

Расчет № _____

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выруб.	Расчет за единицу			Норма времен.
			бриг			
Разделанное сырье	М ³	75,00	0-09,6	0-04,8		0,21
<i>Землянка</i>						
			0-11,4			
вводом настоящей нормы времени			анулировать	норму № 66 от	3 мая	1971 г.

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

Раскрывщик: поперечная разделка кряжей в соответствии с действующими ГОСТами, с учетом максимального выхода наиболее ценных деловых сортиментов. Установка пил, устранение мелких неполадок в работе пилы.

Должен знать: породы и пороки древесины, правила рациональной раскрывки кряжей, размеры кряжей для лущения, устройство и правила эксплуатации пилы, технические условия и действующие ГОСТы на распиливаемые сортименты.

Рабочий по подаче сырья: подача чураков и кряжей на разделку с разметкой их. Выравнивание кряжей при переходе с одного транспорта на другой.

Зав. прозв _____

Гл. инженер _____

Нач. цеха _____

Инж. по технорм _____

Согласовано с заводским административным производством, протокол № от 24 января 1974 г. *К. Демин*

Фанерный завод „ЛИГНУМС“

УТВЕРЖДАЮ:

Луцильно-сушильный

Директор з-да *Минин*

№ 30 а

Ввести с 7 февраля 1974 г.

Лушение шпона на луцильном станке ЛУ - 17 - 31

Состав бригады

Норма времени и расценка при 8-часовом рабочем дне

№ п.	Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки / 8-час /	Сумма тарифн. ставки	Примечание
1	Луцильщик	1	VI	4-40,0	4-40,0	§ II
2	Луцильщик	1	IIIГ	3-20,8	3-20,8	§ II а
3	Резчик шпона	2	III	3-19,2 6-19,2	6-19,2	§ 73
	ИТОГО	4	-	-	13-80,0	

Расчет № _____

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выруб.	Расчет за единицу			
			бриг	VI	III Г	III
Лушенный шпон форматом 1300 x 1730 x 1,5 мм	м ³	9,2	1-49,8	0-47,8	0-34,8	0-33,6
		Норма времени			3,48	

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

Та же, что и в норме № 30

196 г.

Зав. произв _____

Гл. инженер *[Signature]*

Нач. цеха *К. Демин*

Инж. по технорм *[Signature]*

Составлено в заводской комиссии производств, протокол № 9 от 24 января 1974 года *И. Колосов* - 24-4

Фанерный завод „ЛИГНУМС“

ЛУЩИЛЬНО-СУШИЛЬНЫЙ

№ 32.

Директор з-да *Мисин*

Ввести с „7“ *февраль* 1974г.

Отбор карандашей ИХРАСЦАЙКАХ на карандашном транспортере

Состав бригады

Норма времени и расценка при 8-часовом рабочем дне

№ п.	Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки / 8-час /	Сумма тарифн. ставки	Примечание
	Сортировщик карандашей	I	III	3-09,6	3-09,6	ТКС § 54
	ИТОГО	I	-	-	3-09,6	

Расчет № _____

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выrab.	Расчет за единицу		
			бриг	III	норма времени
Отобранные карандаши	м ³	6,0		0-51,6	1,33
	плотной массы				

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

Отбор карандашей согласно технических условий для многопильного ганка, обслуживание транспортеров по подаче карандашей от лущильных ганков за котельную, смазка транспортеров, устранение заторов карандашей, отбор карандашей по спецзаданиям. Уборка рабочего места. Должен знать: пороки древесины, технические условия на продукцию, изготовляемую из карандашей. Устройство и правила эксплуатации карандашных транспортеров, соблюдение правил по технике безопасности.

196 г.

Зав. произв. *И. Колосов*

Гл. инженер *И. Колосов*

Нач. цеха *Кемп*

Инж. по технорм. *И. Колосов*

Согласовано с заводским комитетом цехового завода, протокол № 9
 Фабричный завод "Лигнумс" от 24 января 1974 г. *И. С. Соловьев* "УТВЕРЖДАЮ"
 Директор фанерного завода "Лигнумс" *В. Милов*

цеховообработки и ширпотреба

Ввести 7 февраля 1974 г.

В. Милов /

ВЕДОМОСТЬ

нормы времени и расценки на изготовление ящиков для кухонных приборов

на 100 штук

Наименование операций	Ед. изм.	Разряд	Тарифн. часовая ставка в коп.	Норма времени	Расценка в руб.
Измерить кл. фанеру на детали					
Измерам / стенки корпуса - 4 шт.					
перегородки - 3 шт.					
дно ящика - 1 шт.					
Сверлить гнезда для крепления перегородок на вертикально-копильном станке.	2		37,247,1	6,88 5-43	2-56,0
Сверлить шипы с двух сторон боковых стенок корпуса на фрезерном станке. Сверлить два отверстия в противоположных стенках корпуса.	3		38,7 51,2	6,82 5-16	2-64,0
Сверлить отверстия в противоположных стенках корпуса.	4		40,7 56,6	6,87 4-95	2-80,0
Соединить детали между станками технологическому потоку.					
Шлифовать пласт и кромку / боковые стенки, перегородки, дно ящика / на орбитально-шлифовальном станке	компл. 3		38,7 51,2	12,91 9-76	5-00,0
Собрать корпус, установить перегородки, крепить дно к корпусу на станке с помощью пневмо-вак. привода	компл. 4		40,7 56,6	9,83 4-04	4-00,0
Провести мелкий ремонт, снять фаску шиповых соединений и поправить форму дна шлифовать наружную поверхность и смягчить кромки вручную	компл. 4		40,7 56,6	7,37 5-30	3-00,0
Итого на 100 комплектов				50,68 37,68	20-00,0
Итого на 1 комплект				0,507 0,376	0-20,0

Главный технолог:

Начальник цеха:

Главный инженер:

Инженер по технорм:

И. С. Соловьев *В. Милов* *И. С. Соловьев* *В. Милов*

Составлено с заводским комитетом профсоюза, протокол
 от 24 января 1974 г. *И. М. Машин*
 Фанерный завод „ЛИГНУМС“

СВЕРЖДАЮ:

ЛУЩИЛЬНО-СУШИЛЬНЫЙ

Директор з-да *М. М. Машин*

№ 30 а

Ввести с „ 7 “ февраля 1974 г.

Лущение шпона на лущильном станке ЛУ - I7 - 4

Состав бригады

Норма времени и расценка при 8-часовом рабочем дне

№ п.	Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки		Сумма тарифн. ставки	Примечание
				8-час	8-час		
	Лушительщик	I	VI	4-40,0	4-40,0		§ II
	Лушительщик	I	IIIГ	3-20,8	3-20,8		§ II а
	Резчик шпона	2	III	6-19,2 3-09,6	6-19,2		§ 73
	ИТОГО	4	-	-	13-80,0		

Расчет № _____

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выrab.	Расчет за единицу			
			бриг	VI	III Г	III
лушительный шпон форматом 100 x 1730 x 1,5 мм	м ³	9,2	I-49,8	0-47,8	0-34,8	0-33,6
		Норма времени		3,48		

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

а же, что и в норме № 30

196 г.

Зав. произв _____

Гл. инженер *И. М. Машин*

Нач. цеха *Климов*

Инж. по технорм *И. М. Машин*

Согласовано с завкасом профсоюза. акт № 28.2.74

Фанерный завод „ЛИГНУМС“

Фанерный цех, клеильное отделение

№ 65

Л. С.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор з-да

Ввести с

14

марта

1974 г.

Испортировка лущеного шпона к прессам и сушилкам СТ-3

Состав бригады

Форма времени и расценка при 8-ми часовом рабочим дне

№ п.	Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки	Сумма тарифн. ставки	Примечание
	Комплектовщик--	I	4 г	3-60,8	3-60,8	
	электрокащик					
	ИТОГО	I	-	-	3-60,8	

Расчет № _____

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выруб.	Расчет за единицу		
			бриг	4 г	норма времени
Фанерная	м ³	36,0		0,10	0,22

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

Везти лущенный шпон сушилкам СТ-3, клеильным прессам, комплектуя сортам, толщинам и породам в соответствии с технологическими режимами задания мастера. Должен знать: конструкцию и правила эксплуатации электропогрузчиков. ГОСТы на фанеру, технологию на участке сортировки починки шпона, правила сборки пакетов, правила вождения электропогрузчиков.

„ 25. декабря 1974 г.

Зав. производ.

Гл. инженер

Нач. цеха

Инж. по технорм

Согласовано с зав. цехом производств., протокол № 28. 27.72.

Фанерный завод „ЛИГНУМС“

Фанерный цех, клеильное отделение

№ 66.

Директор з-да

УТВЕРЖДАЮ:

Ввести с „14“

свистка

1964 г.

Испортировка фанеры от прессов на площадку складирования, лущеного шпона к подчиненному и ребросклеивающему станкам

Состав бригады

на время и расценки при 8-ми часовом рабочем дне.

Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки	Сумма тарифн. ставки	Примечание
Электрокарщик	I	3 г	3-20,8	3-20,8	
ИТОГО	I	-	-	3-20,8	

Расчет №

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выруб.	Расчет за единицу		
			бриг	3 г	норма времени
Клееная фанера	м ³	45,8		0,07	0,17
Подвезенный шпон	м ³	53,4		0,06	0,15

ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА

Испортировать клееную фанеру от прессов на площадку складирования. Разработку штабелей произвести по указанию мастера. Подвезти лущеный шпон к подчиненному, ребросклеивающему станкам и к месту сортировки подчиненного шпона. Перестановка стоп шпона и отвозка их от сушилок по указанию ответственного мастера. Должен знать: конструкцию, и правила эксплуатации электропогрузчиков. ГОСТы на фанеру, технологию на участке сортировки и почи-

Зав. производств.

Гл. инженер

Нач. цеха

Инж. по технорм

Согласовано с заводским комитетом
 Красногорска, протокол от 28 III 1974 г.

2
 9

завод „ЛИГНУМС“

УТВЕРЖАЮ:

Первый цех, сушильно-суш. отд.

Директор з-да _____

№ 38

Ввести с 1 апреля 1974 г.

шпона на сушилке № 4 СРГ-25, №5 СРГ-25М/обогреваемых топочными газами/

Состав бригады

на время и расценка при 8-ми часовом рабочем дне

Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки /8-час/	Сумма тарифн. ставки	Примечание
Сушильщик-сортиров.	2	4 г	3-60,8	7-21,6	ТКС
Сушильщик	3	3 г	3-20,8	9-62,4	§ 81 и § 89
Итого	5	-	-	16-84,0	

Расчет № _____

Нормы и расценка

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выруб.	Расчет за единицу			норма времени
			бриг.	4 г	3 г	
Сушильный и сортированный шпон	м ³	20,1	0-83,6	0-17,9	0-15,9	1,99
			0-83,6	0,25,9		1,99
Работе 2-х сушильщиц зарплату третьей распределять между двумя сушильщицами-сортировщицами.						

Настоящей нормы выработки аннулировать норму № 37 от 1.5.73г.

Выполняемая работа

Сушильщик-сортировщик: ведение процесса сушки в соответствии с режимами, регулировка скорости прохождения шпона, наблюдение за работой сушилки, регулировка полноформатного шпона в соответствии с ГОСТ и техническими условиями. Подноска при необходимости пустых подставочных мест.
 Знать: действующие ГОСТы на шпон, размеры припусков и допусков, пороки древесины, правила укладки и хранения, режима сушки и

197 г.

Зав. произв _____

Гл. инженер _____

Нач. цеха _____

Инж. по технорм _____

Согласовано с заводским комитетом
 профсоюзом, протокол № 14 от 28. III 1974 г.

-113-
 10

завод „ЛИГНУМС“
 рный цех

УТВЕРЖДАЮ:

Директор з-да _____

№ 55

Ввести с 1 апреля 1974 г.

на экспортной фанеры марки ФК на двухпильном станке ЦФ-5

Состав бригады

на времени и расценки при 8-ми часовом рабочем дне.

Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки	Сумма тарифн. ставки	Примечание
рабочий обрезного станка	1	4 г	3-60,8	3-60,8	§ 41
рабочий обрезного станка	1	3 г	3-20,8	3-20,8	§ 42
Итого	2	-	-	6-81,6	

Расчет № _____

Нормы и расценка

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выраб.	Расчет за единицу			
			бриг.	4 г	3 г	норма времени
экспортная фанера марки ФК	м ³	18,0	0-378	0-20	0-17,8	0,88
рез с 4-х сторон	"	14,3	0-47,6	0-25,2	0-22,4	1,12
рез с 2-х	"	20,3	0-33,5	0-17,7	0-15,8	0-79

Согласно настоящим нормам времени аннулировать нормы № 83 от 1. I. 74 г.

Выполняемая работа

Рабочий: скомплектовать пакет, выравнить по угольнику 2 кромки, произвести пиление по заданным размерам под прямым углом. Снять пакет со станка, уложить в штабель, убрать обрезки и уложить в штабель / в нормах на все подготовительные, вспомогательные и заключительные работы, смазка и наладка станка и околостаночного оборудования/. Замеры и контроль за прямоугольностью установки и смена пильных дисков два раза в смену. Уборка рабочего места. Соблюдение правил по технике безопасности.

1974 г.

Зав. производством _____

Гл. инженер _____

Нач. цеха _____

Инж. по технорм _____

Согласовано с заводским комитетом
 профсоюза, прот. № от 28. III 1974 г.

-157-
 11

Фанерный з-д "Лигнумс"
 Цех деревообработки и ширпотреба

"УТВЕРЖДАЮ"
 Директор фанерного завода "Лигнумс"
 _____ / В. Милов /
 Ввести с 15 апреля 1974 года

ВЕДОМОСТЬ № 106

нормы времени и расценки на изготовление поликов
 подзеркальников/ для настольных зеркал

/ нормы и расценки на 100 шт /

Наименование операции	Раз- ряд ю	Тариф часов ставка в-коп.	100x150x10мм			150x200x10мм			200x250x10мм			250x300x10		
			Норма выраб. шт	Норма врем. в час	Рас. ценка в руб.	Норма выраб. шт	Норма врем. в час	Рас. ценка в руб.	Норма выраб. шт	Норма врем. в час	Рас- ценка в руб.	Норма выраб. шт	Норма врем. в час	Расценка в руб.
Распилить клееную фанеру на заготовки по длине и ширине фрезеровать гнезда для деталей и крепления ножки. Наладка станков Транспортировка материала между станками.	4-г	45,1	353	2,26	1,02	229	3,48	1,57	197	4,05	1,83	164	4,85	2,19
Шлифовать кромку /подугол/ на дисковом шлифовальном станке. Шлифовать кромку на ленточном шлифовальном станке на 2-х шлифовальных шкурах. Шлифовать плоскость на ленточном шлифовальном станке. Мелкий ремонт и шпаклевка кромок после машинной обработки. Транспортировка между станками. Подготовить шлифовальную шкуру.	3-г	40,1	303	2,64	1,06	258	3,09	1,24	235	3,39	1,36	198	4,03	1,62
Упаковать и транспортировать на склад готовой продукции	2	37,2	2280	0,35	0,13	1290	0,62	0,23	879	0,91	0,34	784	1,02	0,38
Итого:				5,25 3,72	2,21		7,19 5,10	3,04		8,35 5,35	3,53		9,90 7,06	4,19

Главный инженер _____

Главный технолог _____

начальник цеха _____

Инж. по технормированию _____

Согласовано с заводским комитетом
 цеха, протокол № 11.4.74 год

126 - 12

Завод „ЛИГНУМС“
 Цех обрезное отд.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор з-да _____

№ 56

Ввести с 28 апреля 1974 г.

Изготовление экспортной фанеры марки ФК разм. 1525x1525 мм

Состав бригады

времени и расценки при 8-ми часовом рабочем дне.

Наименование профессии	К-во раб.	Разряды	Тарифн. ставки / 8-час /	Сумма тарифн. ставки	Примечание
Сортировщик	2	4 г	3-60,8	7-21,6	§ 89
ИТОГО	2	-	-	7-21,6	

Расчет № _____

Нормы и расценка

Наименование продукции	Ед. изм.	Норма выр-б.	Расчет за единицу		
			бриг.	4-г	норма времени
Сортированная фанера сорт С	тыс. лис.	1,00	7-21,6	3-60,8	16,0
на 3 мм - 6 мм	"	0,75	9-62,0	4-81,0	21,2
ТВ - ВВ/С	"	0,50	14-43,2	7-21,6	32,0
на 3 мм - 6 мм	"	0,25	28-86,4	14-43,2	64,0
8 мм - 12мм	"				

Выполняемая работа

дом настоящих норм времени аннулировать норму № 52 от 1.3.73г.
 Сортировщик: сортировка экспортной фанеры. Частичная доработка поверх-
 фанеры ручной циклей и шлифовальной бумагой. Определение качества
 фанеры. Маркировка в соответствии с техническими условиями и
 условиями ГОСТами. Переноска и укладка фанеры по сортам и размерам.
 Поддержание чистоты рабочего места и выполнение правил по технике безо-
 пасности. Должен знать: действующие ГОСТы на фанеру, размеры допусков
 породы древесины, правила хранения фанеры

4 апреля 1974 г.

Зав. производ. _____

Гл. инженер _____

Нач. цеха _____

Инж. по технорм. _____

-160-

Составлено с заводским комитетом проработке
протокол N/8 16.5.74. *Милославский*

13

УТВЕРЖДАЮ

Директор фанерного
завода "Лигнумс": *Милославский* В.Г. Милов

Ввести I июня 1974 года

ВЕДОМОСТЬ № 104

нормы времени и расценки на изготовление сидения, арт. ИИЗ/1569, царги,
спинки, арт. ИИЗ/1569, на 100 штук готовых изделий, сданных на склад

ИИЗ/1575

№№ п/п	Описание работ	Разряд	Тарифн. ставка	Сидения ИИЗ/1569		Спинка ИИЗ/1569		Царга	
				Норма врем.	Расцен. в рубл.	Норма врем.	Расцен. в рубл.	Норма врем.	Расцен. в рубл.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Подвезти шпон на ручной тележке от ножниц и сушилок	I	43,3 35,8	0,09 0,11	0-04	0,09 0,11	0-04	0,09 0,11	0-04
2.	Произвести резку шпона на заготовки /полосы/ на круглопильном станке с ручной подачей. <i>Уложить на подставки или</i>	III	51,2 38,7	0,23 0,31	0-12	0,16 0,21	0-08	0,10 0,13	0-05
3.	Заготовки распилить на заданные размеры и подать к прессу	III	51,2 38,7	0,59 0,77	0-30	0,35 0,46	0-18	0,35 0,46	0-18
4.	Подобрать заготовки шпона, получить в кладовой цеха заготовки строганного шпона и поднести к прессам. Нанести смолу на промежуточные делания шпона, собрать пакеты. Произвести склеивание в гидравлических прессах. Уложить готовые детали на под- стойное место	Уг	41,7 52,5	1,67 2,38	I-20	1,39 I-90	I-00	0,63 0,86	0-45

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
								Расч.		Расч.
5. Подвести склесные блоки к кругло- пильному станку, распилить на заготовки. Фрезеровать контур по шаблону. Установка режущего ин- струмента и наладка станка			Уг	71,4 52,5	2,02 2,76	I-45		-		-
6. Шлифовать кромку на шлифовальном станке			Ш	57,2 38,7	0,55 0,72	0-28		-		-
7. Транспортировать в склад готовой продукции			П	47,1 37,2	0,06 0,08	0-03	0,06 0,08	0-03	0,06 0,08	0-03
Итого на 100 штук:				7,08 5,21		3-42	2,76 2,35	I-33	1,64 1,23	0-75

Главный инженер:

М.В.Ртищев

Главный технолог:

Л.Ф.Гордеев

Инженер-нормировщик:

М.Ф.Стефанкова

Начальник цеха:

А.В.Финько

Сопоставлено с заводскими комплектными инструкциями
протокол №18 16.5.74

М.И. Милова

УТВЕРЖДАЮ

- УТВ -
15

Фанерный завод "Лигнумс"
Цех деревообработки
и ширпотреба

Директор завода:

М.И. Милова В.А. Милова

Ввести 1 июня 1974 г.

ВЕДОМОСТЬ № 108

нормы времени и расценки на изготовление
СОЛОНКИ

На 100 штук

Ед. изм.	Разряд	Тарифн. часов. ставка в коп.	Норма време- ни	Расцен- ка в руб.
1	2	3	4	5

I. Передняя стенка

1. Распилить фанеру на чер-
новые заготовки на круглор-
пильном станке с кареткой
ЦФ № I
2. Фрезеровать по контуру
верхнюю грань на станке
ВФК-1
3. Шлифовать 2 пласти на двух
шлиф. шкурках № 20-10 на
ленточно-шлифовальном стан-
ке ШЛПС-2
4. Мочить в ванне при 60-70°
в течение 2-х часов
5. Гнуть по профилю в спец.
шаблонах /выдержка 24 час./ шт. 4

56,6	3,53
40,7	4,91
	2,00

II. Задняя стенка

1. Распилить фанеру на задан-
ные размеры на станке ЦФ-1
Ц-5
2. Отпилить верхнюю грань по
шаблону /ломаная линия/ Ц-5
3. Фрезеровать врезка для креп-
ления передней стенки - 2шт.
на фрезерном станке Ф-41
сверлить отверстие 8 мм СВ-2
4. Шлифовать грани и смягчить

----- I ----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 -----

кромки на дисковом шлиф.
станке шлифовальной шкуркой
№ 20 ШДПС-I шт. 4 56,6 4,95
40,7 6,87 2,80

III. Крышка I шт.

- I. Распилить фанеру на квадраты по заданному размеру на Ц-5
- 2. Фрезеровать контур по копиру на ВФК-I
- 3. Запилить боковые грани для e прикрепления к передней станке Ц-5
- 4. Шлифовать 2 пласти на 2 шлиф. шкурках № 20-10 ШДПС-2
- 5. Шлифовать кромки на дисковом шлифовальном станке ШДПС, смягчить грани шт. 3 51,2 1,56
38,7 2,06 0,80

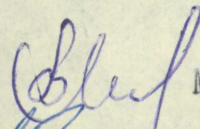
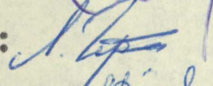
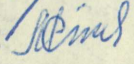

IV. Дно

- I. Распилить фанеру на квадрат по Д заданному размеру Ц-5
- 2. Фрезеровать профиль по копиру ВФК-I
- 3. Шлифовать 2 пласти на двух шлиф.шкурках № 20-10 шт. 3 51,2 0,48
38,7 1,08 0,40

Сборка

- I. Нанести смолу М-70 в гнезда задней стенки и по кромке дна. Установить переную стенку и дно. Сборку произвести в специальной пневмовайме /5-8мин. выдержка до отверждения смолы/
- 2. После отверждения смолы произвести ручную зачистку всех поверхностей и узлов, соединений шлиф.шкуркой № 20
- 3. Установить крышку в проушины передней стенки, крышку крепить гвоздями /текст машинный № 15/ шт. 4 56,6 5,65
40,7 7,86 3,20

	2	3	4	5	6	7
4. Произвести мелкий ремонт и окончательную зачистку			4	56,6 40,7	0,49 1,10	0,45
5. Уложить в контейнер и транспортировать на склад			1	43,3 35,8	0,11 0,14	0,05
Итого:					17,57 23,97	9,70
на 100 штук					0,17	
на 1 штуку					0,24	0,09%

Главный инженер:  М.В.Ртищев
 Главный технолог:  Л.Ф.Гордеев
 Инженер-нормировщик:  М.Ф.Стефанкова
 Начальник цеха:  А.В.Финько