

ВЕДОМОСТЬ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК (на 1000 шт.)

«УТВЕРЖДАЮ»

Срок действия с 1 сентября 1980 г.

Директор завода

На изделия СЛ 25 Б

Лист 1

Всего листов

(Ю. Меркулов)

1980 г.

Цех 03

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	Сообщение об изменении		
													14	15	
1	Корпус редуктора СЛ25 Б-115 Б														
✓	Отлить 1 дет. Проверить (Лит. маш. "Тула")	010	3846100551	130	2	4	2	0,862	9,282	6,219	11	1,244			
✓	Обрубить литник и облой по разьему п/формы. Проверить (Пресс эксц.)	020	3812300103	193	1	3	1	5,498	1,455	0,784	11	0,157			
✓	Зачистить заусенцы. Проверить (Заточной станок)	030	3813300024	133		2	2	1,013	0,790	0,433	11	0,087			
✓	Зачистить подливы на втулках СЛ 26-122 Б, 118, СЛ 30-125 вручную. Проверить	040		191		2	2	4,253	1,881	1,031	11	0,206			

Иванов
11.08.80

Нормировщик цеха:

Нач. цеха:

Согласовано

Председатель цехкома:

Гл. технолог:

Нач. ОТЗ:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Калибровать 5 отв. под резьбу МЗ(20% от партии) Проверить(Сверл.станок)	050	3812100081	172	1	3	7	9,630	<u>0,831</u> 0,166	<u>0,504</u> 0,101		<u>0,101</u> 0,020		
✓	Кал ибровать 2 отв. Ø4,5 Пр оверить(Сверл. станок)	070	3812100051	172	1	3	7	6,468	1,237	0,750	11	0,150		
✓	Зачистить заусенцы в ответст. Ø 6,3 и Ø 4,5.ПРО-верить(Сверл.станок)	080	3812101211	172	1	3	7	3,800	2,105	1,276	11	0,255		
✓	Фрезеровать угол. Про-верить (Гориз-фрез.ст.)	090	3816101251	172	1	3	7	2,501	3,199	1,939	11	0,388		
✓	Нарезать резьбу в 5 отв.Проверить (Р-нарезн. ст)	100	3812300103	175	1	3	7	1,628	4,914	2,978	11	0,596		
✓	Продуть сжатым возду- ХОМ	110		191		2	2	22,857	0,350	0,192	21			
									25,379	15,705		3,103		

Дон
11.08.80

Нормировщик цеха:

Тип. «АЭП» 65 10 000 79 г.

Нач. цеха:

Согласовано —

Председатель цехкома:

Гл. технолог:

Нач. ОТЗ:

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	<u>Ручка СЛ 25- 132Б</u>													
✓	Отлить 2 дет. Проверить (средняя ручн.)	010	3846300151	130	1	5 4	2	20,101 18,757	0,398 0,448	0,300 0,300	11	0,060 0,060	1.01.81. уф. 81-81	
✓	Обрубить литник, заусенцы по разьему п/формы. Проверить (Пресс эксц.)	020	3821100201	193	1	3	1	21,563 12,692	0,371 0,630	0-200 0,340	11	0-040 0,068	1.01.82. уф. 21-82г	
✓	Развернуть отв. Ø 5,9. Проверит (Сверл. ст.)	030	3812100051	172	1	3	7	12,121 9,220	0,660 0,868	0,400 0,526	11	0,080 0,105	1.01.81. уф. 87-81	
✓	Голтовать (Голтовать ба- рабан 1145).	040	3843312002	191	2	3	2	172,043	0,047	0,028	11	0,006		
									1,476 1,993 1,735	0-928 1,194 1,068		0,186 0,239 0,214	82г	
1	<u>Крышка редуктора СЛ 26-210 (Сводная)</u>								11,424 11,923	7-022 7-022		1-306 1-306	81г.	

Весь
11.08.80

Нормировщик цеха:

Тип. «АЭП» 65 10 000 79 г.

Нач. цеха:

Согласовано —

Председатель цехкома:

Гл. технолог:

Нач. ОТЗ:

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	Гайка сальника СЛ26-241 (Сводная)								2,630 2,764	1-635 1-635		0-327 0,327		
1	Головка СЛ 224-325 (Сводная)								8,559 8,754	5-087 5-205		0-940 0,964		
1.	Втулка головки СЛ 26-326 (Сводная)								0,205 0,411	0,100 0,200		0,020 0,040	аннулар. узв. 280-81г.	
Итого : СЛ 25									49,727 49,468	30-517 30-961 30-377		5-890 5-979 5-862	81г + 04.82г. P	

Нормировщик цеха:
Тип. «АЭП» 65 10 000 79 г.

Handwritten signature

Нач. цеха:

Handwritten signature

Согласовано —
Председатель цехкома:

Handwritten signature / Гл. технолог: *Handwritten signature*

Нач. ОТЗ:

Handwritten signature

Handwritten mark

ВЕДОМОСТЬ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК (на 1000 шт.)

Срок действия с 1 января 1979 г.

Директор завода:

«УТВЕРЖДАЮ»
(Ю. Меркулов)
1978 г.

На изделия Детали СЛ 26

Лист I

Всего листов

Цех 03

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	Сообщение об изменении		
													14	15	
	Крышка редуктора СЛ 26-210-В														
	Отлить 2 дет. в арматурой Проверить (Лит. маш. "Поллак")	010	38462004 II	I30	I	5 4	2	2,011 1,787	3,978 4,477	3,000 3,000	II	0,600 0,600	1.01.81	ц/б. 27-81	
	Обрубить литник и дет. по контуру, проверить (Пресс эксц.)	020	3821100253	I93	I	3	I	5578	1,434	0,773	II	0,155			
	Зачистить следы литника вытажливателя и притупить острые кромки вручную Проверить	030		I91		2	2	3914	2,044	1,120	II	0,224			
	Вырубить домышко в отв. Ø 14,5. Проверить (Пресс ручной)	040		I93		2	I	7813 5578	1,024 1,434	0-499 0,698	II 2I	0,100	1.01.79	ц/б. 2	

Нормировщик цеха:

Нач. цеха:

Согласовано —

Председатель цехкома:

Гл. технодог:

Нач. ОТЗ:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Снять фаску 0,3x45 в 5-и отв. Ø 3,2 с одной стороны (20% от партий). Проверить (сверл. ст.)	050	38I2I0008I	I72	I	3	7	6243	<u>I,28I</u> 0,256	<u>0,776</u> 0,155	II	<u>0,155</u> 0,03I		
✓	Развернуть отв. Ø 4,98 на гл. 8,8 (80% от партии) Проверить (Сверл. ст.)	060	38I2I0005I	I72	I	3	7	6878	<u>I,163</u> 0,930	<u>0,705</u> 0,564	II	<u>0,14I</u> 0,1I3		
✓	Зачистить подливы п/р-бу М 12xI,25 вручную. Проверить	070		I9I		2	2	8879	0,90I	0,494	2I			
✓	Сортировать по вн. виду	080		I74		2	I	9339	0,857	0,4I7	II	0,083		
									Итого:					
									11,923	7,022			1,306	
									12,333	7,22I			I,206	
									✓ 11,424	7,022			1,306	

Делать 8 кн 78

Нормировщик цеха:

[Signature]

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	Втулка головки СЛ 26-326 СЛ 220-716													
✓	Сортировать втулку голов- ки на отсутствие трещин и по внешнему виду	010					2	I	39,024 19465	0,205 0,4 II	0,100 0,200	0,020 0,040	1.01.81	2.80-81 4.87-81

8.4.78

17

Нормировщик цеха: *Ер* Нач. цеха: *[Signature]* Согласовано —
Тип. «АЭП» 132 10 000 77 г. Председатель цехкома: *[Signature]* Гл. технолог: *[Signature]* Нач. ОТЗ: *[Signature]*

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	<u>Рычаг СЛ 26-370</u>													
✓	Отлить 2 дет. с арматурой Проверить (средн. ручная)	010	384630035I	I30	I	4	2	2062	3,880	2,600	II	0,520		
✓	Обрубить литник. Проверить (Пресс. эксц.)	020	382120016I	I93	I	3	I	5,305	1,508	0,813	II	0,163		
✓	Зачистить заусенцы и под- ливы на втулках вручную Проверить	030		I9I		2		5,479 4,384 3556	1,460 1,825 2,250	0-800 1,000 1,233	II	0-160 0,200 0,247	1.01.82 <i>уб. 21-82</i> 1.01.81 <i>уб. 87-81</i>	
							Итого:		7,213 7,638 6,848	4,413 4,646 4-213		0,883 0,930 0-843	с 1.01.82г.	

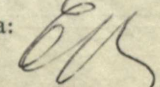
*Лисен
8.10.78*

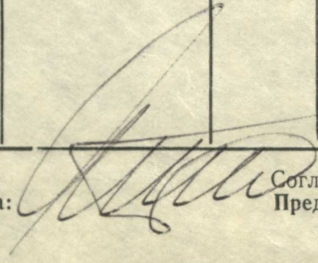
10

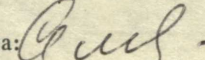
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	<u>Втулка СЛ 26-4 I6</u>													
✓	Отлить 2 дет. Проверить (Средн. авт.)	010	3846300151 3845300351	I30	4,5 <u>4</u>	4	2	30,075 26,756	0,266 0,299	0,178 0,200	II	0,036 0,040	1.01.81 уф. 42-81	
✓	Галтовать (Галтов. барабан)	020	38433I2003	I9I	2	<u>3</u> 2	2	150943 97560	0,053 0,082	0-032 0,045	II	0,006	1. III 79 уф. 250	
✓	Сортировать по вн. виду	030		I74		2	I	49,383	0,162	0,079	II	0,016		
✓	Зачистить следы литника и облой. Проверить (заточ- ной ст.)	040	38I3602202	I33	I	<u>3</u> 2	2	9877 8929	0,810 0,896	0,491 0,491	II	0,098 0,098	1. II 79 уф. 239	
✓	Обработать деталь на Агрегатном ст-ке	050		I02	I	4	7	367I	2,179	1,460	II	0,292		
							ИТОГО:							
									3,532 3,618	2,275 2,275		0,446 0,446	1. II - 79 уф. 239	
									3,503 3,470	2,262 2,240		0,452 0,448	уф. 250 8г.	


Лисы
8/11/78

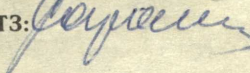
1082

Нормировщик цеха: 

Нач. цеха: 

Согласовано —
Председатель цехкома: 

Гл. технолог: 

Нач. ОТЗ: 

ВЕДОМОСТЬ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК (на 1000 шт.)

«УТВЕРЖДАЮ»

АЭП

Срок действия С I-го февраля 1982

Директор завода:

На изделия СЛ30, СЛ30Б Лист I Всего листов _____

(Ю. Меркулов)

Цех 03 _____ Количество норм _____, в том числе расчетных _____

«14» января 1982 г.

Количество деталей на изделие	Наименование операции	№№ операций	Шифр оборудования	Шифр профессии	Норма обслуживания	Разряд	Тарифная сетка	Норма выработки в смену	Норма времени на 1000 шт.	Расценка	Шифр нормы	Доплата по ТОН	Сообщение об изменении	
													дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	!! Корпус !! СЛ30-115Б													
✓	Отлить дет. с арматурой. Проверить/Тулау	010	384610055I	I30	I	5	2	0,976 0,970	8,197 8,247	6,182 6,218	II	1,236 I-244		
✓	Обрубить литник и облой по разьему п/формы. Проверить./Пр.Эксц./	020	38I2300I03	I93	I	3	I	5,498	I,455	0-784	II	0-157		
✓	Зачистить заусенцы.Пров./Ст.заточной/	030	38I3300024	I33	I	2	2	²⁵⁰⁴ 11,189 10,130	0,715 0,790	0-433	II	0-087		
✓	Зачистить подливы на вт. СЛ26-122Б, СЛ26-118, СЛ30-125 вручную. Проверить	040		I9I		2	2	4,765	I,679	0,920	II	0-184		

10.02.82

11

Нормировщик цеха:

Ср

Нач. цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

Сесей Гл. технолог: *[Signature]*

[Signature]
Нач. ОТЗ:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Калибровать 5 отв.п/рМЗ /20%от партии/Проверить. /Сверл.ст./	050	38I2I0008I	I72	I	3	7	9,630	0,83I 0,166	0-504 0,10I	II	0-10I 0,020		
✓	Калибровать 2 отв.Ø5,5 Проверить ./Сверл.ст./	060	38I2I0008I	I72	I	3	7	9,697	0,825	0-500	II	0-100		
✓	Зачистить заус. в отв. Ø6,3и Ø5,5.Проверить. /Сверл.ст./	080	38I2I0I2II	I72	I	3	7	4,384	I,825	I-106	+II	0-22I		
✓	Нарезать р/бу МЗ в 5-ти отв..Проверить./Р/нар.ст./	I00	38I2300I0I	I75	I	3	7	I,628	4,9I4	2-978	II	0-596		
✓	Продуть сжатым воздухом	II0		I9I	I9I	2	2	22,857	0,350	0-I92	2I			
ИТОГО5									20,25I 20,176 20,126	I3-232 I3-196 I3-196		2-609 2-601 2-601		

*Ваша
10.02.82*

1.08.84г.

121

Нормировщик цеха:

EP

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	<u>Поводок СЛ30-376</u>													
✓	Отлить 2 дет.с арматурой. Проверить./Средн.ручн./	010	384630035I	I30	I	4	2	3,157	2,534	I-698	II	0-340		
✓	Сортировать по внешнему виду.	015		I74		2	I	14,590	0,548	0-267	II	0-053		
✓	Обрубить по контуру.Пров. /Пр.Эксц./	020	382II0020I	I93	I	3	I	8,939	0,895	0-482	II	0-096		
✓	Зачистить заус., следы вы- талкивателя и подливы вручную.Проверить.	030		I9I		2	2	3,968	2,016	I-105	II	0-22I		
✓	Снять подливы на вт.СЛ- 224-326.Проверить. /Сверл.ст./	040	38I2I0005I	I72	I	3	7	9,7I2	0,824	0-499	II	0-I00		

*свои
10.02.82*

Нормировщик цеха:

EP

Н-к цеха:

[Handwritten signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

Сесев

Гл. технолог:

[Handwritten signature]

Начальник ОТЗ:

[Handwritten signature]

13x

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Снять подливы на пальце СЛ30-377. Проверить /Ток. ст./	050	3811600751	I62	I	3	7	4,600	I,739	I-054	II	0-2II		
								ИТОГО:	8,556	5-105		I-02I		
2	Поводок с осью. СЛ30-387													
✓	Отлить 2 дет. с 2-мя арм. Проверить. /Средн. ручн/	010	384620040I	I30	I	4	2	2,749	2,910	I-950	II	0-390		
✓	Обрубить литник и заус. по разъёму п/формы. Пров. /Пр. Эксп./	020	382120016I	I93	I	3	I	8,939	0,895	0-482	II	0-096		
✓	Зачислить сл. литника, выталкиват. и заус. вручн. Проверить.	030		I9I		2	2	4,384	I,825	I-000	II	0-200		

*Доклад
10.02.82*

14

Нормировщик цеха:

EP

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

Сосис Гл. технолог: *[Signature]*

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Зачистить подливы в отв. втулки СЛ30-386 вручную. Проверить.	040		I9I		2	2	8,782	0,9II	0-499	II	0-I00		
✓	Снять подливы с одной стороны вала СЛ2I4Б-4I5.Пров./Ток-операц.ст./	050	38II60075I	I62	I	3	7	9,220	0,868	0-526	II	0-I05		
									7,409 14,818	4-457 8-914		0-89I I-782		
I	Ручка СЛ25-I32		/сводная/						I,476	0-928		0-I86		

*своу
10.02.82*

2

и

15

Нормировщик цеха:

EP

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —
Председатель цехкома:

Сосис Гл. технолог: *[Signature]*

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	Крышка редуктора СЛ30-210 /по типу СЛ26-210/		/сводная/						II,424	7-022		I-306		✓
I	Тех.шайба 461002		/сводная/						0,962 I,037	0-573 0-623		0-115 0-125		
2	Головка СЛ224-325		/сводная/						8,559 I7,II8	5-087 I0-I74		0-940 I-880		✓
				ИТОГО СЛ30:					74,680 74,605 74,480	45-998 45,912		8-909 8-891		1.08.84 ✓

Нормировщик цеха:

СР

Н-к цеха:

С.С.С.

Согласовано —

Председатель цехкома:

С.С.С.

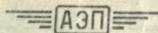
Гл. технолог:

Р.С.

Начальник ОТЗ:

К.С.

10



Срок действия с 1-го февраля 1982 г.

Директор завода:

На изделия СЛ34

Лист I

Всего листов _____

(Ю. Меркулов)

Цех 03

Количество норм _____

, в том числе расчетных _____

«14» января 1982 г.

1982 г.

Количество деталей на изделие	Наименование операции	№№ операции	Шифр оборудования	Шифр профессии	Норма обслуживания	Разряд	Тарифная сетка	Норма выработки в смену	Норма времени на 1000 шт.	Расценка	Шифр нормы	Доплата по ТОН	Сообщение об изменении	
													дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓ 2	Втулка СЛ26-416		/сводная/						3,470 6,940	2-240 4-480		0-448 0-896		
I	Рычаг СЛ26-370		/сводная/						6,848	4-213		0-843		
2	Гловка СЛ26-325		/сводная/						5,451 6,468 12,936 10,902	3-417 3-934 7-868 6,834		0,684 0-767 1-534 1-368		

17

Нормировщик цеха:

Нач. цеха:

Согласовано —

Председатель цехкома:

Гл. технолог:

Нач. ОТЗ:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	Гайка сальника СЛ26-24I		/сводная/						2,630	I-635		0-327		u
I	Крышка редуктора СЛ26-210		/сводная/						11,424	7-022		I-306		v
I	Корпус редуктора СЛ34-115 /по типу СЛ30-115/ <u>СЛ34И-115</u>								20,126 20,176 20,251	13-195 13-232		2-609 2-609		uB-138-83r
ИТОГО СЛ-34:									60,954 61,029 58,870	38-450 37-379		7-515 7-341		108.84r

18

Нормировщик цеха:

СР

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —
Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

№ АЭП *аннуировать*

Срок действия с 1 января 1979 г.

На изделия СЛ 44 Лист I Всего листов _____

Цех 03 ст. III Количество норм 88, в том числе расчетных _____

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14-15	
													дата	№№ извещений
I	Корпус редуктора СЛ 44-ЮБ Б													
	Отлить 2 дет. Проверить (Лит. маш. "Поллак")	010	38462004 II	I30	I	4	2	1259	6,354	4,257	II	0,85I		
	Обрубить облой по раз"ему п/формы и литник Проверить (Пресс эксц.)	020	382110020 I	I93	I	3	I	5497	1,455	0,784	II	0,157		
	Зачистить следы литника, залиты и притупить острые кромки, Проверить (заточной станок) <i>(обдирочно - шлифов. стан.)</i>	030	3813300024	I33	I	3	2	4355 4813	1,837 1,662	1,007	II	0,20I		<i>ц.б. 265-82 ст. 05, 82г.</i>
	Снять фаску 05x45 в отв. Ø 7,2 с одновременной разверткой. Проверить (Сверл. станок)	040	3812100121	I72	I	3	7	8093	0,988	0,599	II	0,120		

См. 20 ст. 84

15

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Снять фаску 05x45 в отв. Ø 4 с одновременной разверткой. Проверить (сверл. станок)	050	38 I2 I00 I2 I	I72	I	3	7	950 I	0,842	0,5 I0	II	0, I02		
✓	Прошить отв. Ø 2,5. Проверить (сверл. станок)	060	38 I2 I00 I2 I	I72	I	3	7	97 I2	0,824	0,499	II	0, I00		
✓	Снять фаску 0,5x45 в 2-х отв. Ø II с одновременной разветкой. Проверить (сверл. станок)	070	38 I2 I00 I2 I	I72	I	3	7	7535	I,062	0,644	II	0, I29		
✓	Прошить одновременно 6 отв. Ø 2,5 под р-р и 3. Проверить (сверл. станок)	080	38 I2 I0008 I	I72	I	3	7	5856	I,366	0,828	II	0, I66		
✓	Развернуть 3 отв. Ø 8,5; 5,05; I4,5. Проверить (сверл. станок)	090	38 I2 I00 I2 I	I72	I	3	7	522 I	I,532	0,928	II	0, I86		
✓	Зачистить заусенцы в 3-х отв. Ø 8,5; 5,05; I4,5, вручную. Проверить	I00		I9 I		2	2	6 II6	I,308	0,7 I7	II	0, I43		
✓	Нарезать р-бу М3 в 6-и отв. Проверить (Р-нарезной станок)	II0	38 I2 300 I8 I	I75	I	3	7	I09 I	7,332	4,443	II	0,889		

Нормировщик цеха:

Н-к цеха:

Согласовано —

Председатель цехкома:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	Продукт сжатым воздухом	120		191		2	2	22857	0,350	0,192	21			
				Итого:					27,213	16,901		3,343		
	Нарезать резьбу M22x1,5 на длину 10. Проверить /Р /нарезной станок/	120	3812300101	175	1	3	7	3248	2,463	1-493	11	0-299		
	Продукт дет. сжатым воз- духом	130		191		2	2	22,857	0,350	0-192	21			
									27,713 27,538	16-901		3-343	8г.	

*Ваня
8.05.78*

Нормировщик цеха:

Ер

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	Сектор СЛ 44-161													
✓	Отлить I дет. Проверить (малая ручн. маш.)	010	384630035I	I30	I	4	2	5863	I,364	0,914	II	0,183		
✓	Вырубить литник. Проверить (Пресс ручной)	020		I93	I	2	I	8170 11445	0,979 0,699	0,477 0,340	11 2I	0-068	1.1.79	изб. 2
✓	Зачистить облой по раз"е-му п/формы, следы выталки вателя и облой в венце сектора вручную. Проверить	030		I9I		2	2	3690	2,168	I,188	II	0,238		
✓	Снять фаску в отв. Ø 3 с 2-х сторон и в отв. Ø 1,4 с одной стороны. Проверить (сверл. ст.)	040	38 I2 I00 I2I	I72	I	3	7	II,206	0,714	0,433	II	0,087		
✓	Развернуть отв. Ø 6 с одно временным снятием фаски 0,3x45. Проверить (сверл. ст.)	050	38 I2 I00 I2I	I72	I	3	7	6878	I,163	0,705	II	0,141		
✓	Продуть сжатым воздухом			I9I		2	2	22857	0,350	0,192	2I			
									6,458 6,738	3,772 3,909		0,717 0,649	101,79	20
					Итого:									

*Лиса
2.11.79*

Нормировщик цеха:

Ер

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I.	<u>Крышка редуктора СЛ 44-20 I Б</u>													
✓	Отлить 2 дет. Проверить (Лит. маш. Поллак)	010	38462004 II	I30	I	4	2	2023	3,955	2,650	II	0,530		
✓	Обломать литник вручную	020		I9I		2	I	II827	0,676	0,329	II	0,066		
✓	<i>готовят детали</i> Виброгалтовка (голтов. бараб.)	030	<i>3843314503</i> 3853000602	I9I	I	3	2	28470	0,281	0,170	2I			<i>1.01.81. шпб 41812.</i>
✓	Снять фаску 0,3x45 в 6-и отв. Ø 3,2 поочередно с 2-х сторон, снять заусен. Проверить (Сверл. ст.)	040	3812100 I2I	I72	I	3	7	25I2	3,185	1,930	II	0,386		
✓	Сортировать по вн. виду	050		I74		2	I	9339	0,857	0,417	II	0,083		
								ИТОГО:	8,954 8,954	5,496 5,496		1,065 1,065		81 г.
I.	<u>Корпус редуктора СЛ 44-322 Б</u>													
✓	Отлить 4 дет. с арматурой Проверить (Поллак)	010	38462004 II	I30	I	4	2	Б I0	5,298	3,550	II	0,710		<i>20</i>

Нормировщик цеха:

Ер

Н-к цеха:

Денис

Согласовано —
Председатель цехкома:

Севид

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

Юрчица

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Обломать литник вручную	020		I9I		2	I	I7I58	0,466	0,227	II	0,045		
✓	Обрубить облой по раз"ему п/формы. Проверить (Пресс эксц.)	030	382II0020I	I93	I	3	I	6307	I,268	0,683	II	0,137		
✓	Снять фаску 0,3x45 в 2-х отв. Ø 5I и 2-х отв. Ø 3,3. Проверить (сверл. ст.)	040	38I2I0005I	I72	I	3	7	5265	I,5I9	0,92I	II	0,184		
✓	Нарезать р-бу М 4x0,7 в 2-х отв. Проверить (Р-нарезн. станок)	050	38I2300I8I	I75	I	3	7	3805	2,102	I,274	II	0,255		
✓	Нарезать р-бу М 6 в 2-х отв. Проверить (Р-нарезн. станок)	060	38I2300I8I	I75	I	3	7	3270	2,446	I,482	II	0,296		
✓	Снять подливы в 2-х втул как СЛ 44-323,345 в внутренней и наружной стороны. Проверить (сверл. ст.)	070	38I2I00I2I	I72	I	3	7	5396	I,482	0,898	II	0,180		
ИТОГО:									I4,58I	9,035		I,807		

*Сверл
8x4 78*

11

Нормировщик цеха:

[Signature]

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	<u>Шестерня СЛ 44-330 Б</u>													
✓	Отлить 2 дет. Проверить (малая ручная)	010	384630035I	I30	I	4	2	373I	2, I44	I,436	II	0,287		
✓	Обрубить литник и облой по раз'ему п/формы. Проверить (Пресс ручной)	020		I93		2	I	15,326 I0940	0,522 0,73I	0,254 0,356	II 2I	0,051	1.01	79 угл 2
✓	Снять подливы на цапфе и зачистить наружный Ø I7,5. Проверить (ток-опер. станок)	030	38II60075I	I62	I	3	7	4885	I,638	0,993	II	0, I99		
✓	Снять подливы на цапфе, выдержав р-р 8. Проверить (ток-опер. ст.)	040	38II60075I	I62	I	3	7	4885	I,638	0,993	II	0, I99		
									5,942 6,15I	3,676 3,778		0,736 0,685		81г
								ИТОГО:						
2	<u>Сектор в сб. СЛ 44-335 Г</u>													
✓	Отлить 2 дет. с арматурой. Проверить (средн. ручн. маш)	010	384630035I	I30	I	4	2	I824	4,386	2,938	II	0,588		20

Нормировщик цеха:

Н-к цеха:

Согласовано —
Председатель цехкома:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Обрубить облой по раз ^н ому п/формы и литник. Проверить (Пр. эксц.)	020	382II0020I	I93	I	3	I	8939	0,895	0,482	II	0,096		
✓	Зачистить подливы на цапфе с одной стороны, выдержав р-р 5,7. Проверить (Ток-опер.ст.)	030	38II60075I	I62	I	3	7	498I	I,606	0,973	II	0,195		
✓	Зачистить подливы на цапфе, выдержав р-р 8. Проверить (ток-опер.ст.)	040	38II60075I	I62	I	3	7	4978	I,607	0,974	II	0,195		
✓	Зачистить облой, следы выталкивателя и заусенцы вручную. Проверить	050		I9I		2	2	6056	I,32I	0,724	II	0,145		
✓	Сортировать по внешнему виду	060		I74		2	I	I4590	0,548	0,267	II	0,053		
ИТОГО:									<u>10,363</u>	<u>6,358</u>		<u>1,272</u>		
									20,726	12,716		2,544		

*дасы
8.11.78*

78

Нормировщик цеха:

Ерз

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	<u>Корпус редуктора СЛ 44-372 Б</u>													
✓	Отлить 4 д.т.с арматурой, Проверить (лит.маш.Поллак)	010	38462004	II	I30	I	4	2	I510	5,298	3,550	II	0,710	
✓	Обломать литник вручную	020			I91		2	I	I9027	0,420	0,205	II	0,041	
✓	Обрубить облой по размеру п/формы, Проверить (пр. эксц)	030	382110020	I	I93	I	3	I	6307	1,268	0,683	II	0,137	
✓	Снять фаску в 2-х отв. Ø 5, I и 2-х отв. Ø 3,3 Проверить (Сверл.ст.)	040	381210012	I	I72	I	3	7	5265	1,519	0,921	II	0,184	
✓	Нарезать р-бу М 4 в 2-х отв. Проверить (Р-нарезн. ст.)	050	381230018	I	I75	I	3	7	3805	2,102	1,274	II	0,255	
✓	Нарезать р-бу М 6 в 2-х отв. Проверить (Р-нарезн. ст.)	060	381230018	I	I75	I	3	7	3270	2,446	1,482	II	0,296	
✓	Снять подливы во втулках СЛ 44-345,323 с внутренней стороны и СЛ 44-323 с наружной стороны. Проверить (сверл. станок)	070	381210012	I	I72	I	3	7	4803	1,666	1,010	II	0,202	
									Итого:	14,719	9,125		1,825	

84478

20

Нормировщик цеха:

Ер

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Обломать литник вручную	020		I9I		2	I	I9027	0,420	0,205	II	0,04I		
✓	Обрубить дет. по раз"ему п/формы. Проверить (Пр. эксц.)	030	382 II0020I	I93	I	3	I	6307	I,268	0,683	II	0, I37		
✓	Снять заусенцы в 2-х отв. Ø 7,2 и отв. Ø 4,4. Проверить (сверл. ст.)	040	38 I2 I00 I2I	I72	I	3	7	5265	I,5I9	0,92I	II	0, I84		
✓	Зачистить подливы в 2-х отв. втулки СЛ 44-323, 344 с внутренней стороны. Проверить (сверл. ст.)	050	38 I2 I00 I2I	I72	I	3	7	5396	I,482	0,898	II	0, I80		
ИТОГО:									9,987	6,257		I,252		
2.	<u>Вилка СЛ 44-5I2</u>													
✓	Отлить 2 дет. Проверить (мал. ручн.)	0 IO	384630035I	I30	I	5 4 4	2	6700 5957 17,574 20,997	1,194 I,343 0,455 0,373	0,900 0,305 0-250	II	0, I80 0,061 0-050	1.01.79 изв 2 1.01.81 изв 38-81	

*Алекс
24.78*

Нормировщик цеха:

Ер

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —
Председатель цехкома:

Алекс

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
✓	Обрубить литник и по контуру. Проверить (Пр. ручной)	020		I93		2	I	6676 4540 6,838	1,198 1,762 1,170	0,583 0,858 0,570	11 2I	0,114 0,114	101,81	изб 2 изб 87 81
✓	Сверлить 2 отв. Ø 2,7 Проверить (сверл. ст.) <i>снять фаску</i>	030	38I2I0005I	I72	I	3	7	8734	0,916	0,555	II	0, III		
✓	Зачистить заусенцы в 2-х отв. Ø 2,7. Проверить (сверл. ст.)	040	38I2I0005I	I72	I	3	7	9697	0,825	0,500	II	0, I00		
✓	Зачистить заусенцы на выходе сверла в отв. в Ø 2,7 вручную. Проверить <i>Зачистить</i>	050		I9I		2	2	7306	1,095	0,600	II	0, I20		
✓	Рассверлить отв. Ø 3,3 п/р-бу М4 (50% от партии) Проверить (сверл. ст.)	060	38I2I0005I	I72	I	3	7	808I	<u>0,990</u> 0,495	<u>0,600</u> 0,300	II	<u>0, I20</u> 0,060		
✓	Нарезать р-бу М 4 Проверить (Р-нарезн. ст.)	070	38I2300 I0I	I75	I	3	7	II435	0,700	0,424	II	0,085		
✓	Сортировать 100% для СЛ 236 после гальванической обработки по вн. виду	085		I74		2	I	II034	0,725	0,353	II	0,07 I		

2

искус
8хх75

202

Нормировщик цеха:

Ер

Н-к цеха:

[Signature]

Согласовано —

Председатель цехкома:

[Signature]

Гл. технолог:

[Signature]

Начальник ОТЗ:

[Signature]