

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“  
Директор завода

1958 г.

**Ведомость норм времени и расценок**

Срок действия ПОСТОЯННО

На изделие \_\_\_\_\_ Лист 01 Всего листов 1

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п                                 | Наименование и №№ дет.  | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |          | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--|---|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|----------|----------------|--|
|  |   |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | Расценок |                |  |
| 1                                      | 2   | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10       | 11             | 12                                       |
| <u>на 1000 руб. товарной продукции</u> |   |                               |   |             |           |                |                         |               |          |                |  |
| 1.                                     | Подвозка материалов и деталей со складов и внутри цеха. Вывозка отходов литейного и формовочного производства |                               |   |             |           | 3"             |                         | 5,83          | 12-33    |                |  |
| 2.                                     | За образцовую работу по обслуживанию смены, производить дополнительную оплату                                 |                               |   |             |           | 3"             |                         | 0,63          | I-35     |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

08

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

Цех \_\_\_\_\_

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

с 1.1.58г

Срок действия \_\_\_\_\_

СП18 плавнение сталь-чугун

Лист 1

Всего листов 1

На изделие \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |          | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | Расценки |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10       | 11             | 12                                       |
| 1.     | 073<br>сталь<br>чугун  |                               | Разбить куски кварца на ручном прессе               | 1           | обр       | 4              | 0,533                   | 13,13         | 28-95    |                |  |
|        | "                      |                               | Размолоть кварц                                     | 2           | "         | 4              | 1,333                   | 5,25          | 11-58    |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

1958 г.

Цех \_\_\_\_\_

Ведомость норм времени и расценок

ПОСТОЯННО

Срок действия \_\_\_\_\_

На изделие \_\_\_\_\_

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет.   | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |        | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|--|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|--------|----------|----------------|--|
|        |  |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | 10     |          |                |  |
| 1      | 2  | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10     | 11       | 12             |  |
|        | Прокладка КП5-515 шайба КП5 5x8 Шайба КП5 5x12 Прокладка УБ26-072 Прокладка УБ26-262 Прокладка АП6-070 Прокладка УК16-072 Прокладка УК16-262 Шайба УК16 8x2 Прокладка СП44-179 Прокладка СЛ26-166 Прокладка СЛ24-496 Манжет МД2-668 Манжет МД3-238 |                               | Промаслить в масле при 120 в течен 10 минут         | 1           |           | 3              | 100,0                   | 0,07          | 0-14,8 |          |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

57

Продолжение

| 1                     | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|
| Прокладка<br>МД7-750  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>МД7-770  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>СП18-168 |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>АП7-162  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>АП7 4x8  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Шайба<br>АП7 4x2      |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Шайба<br>СП-24057     |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>КП8-182  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>СЛ26-240 |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>ММ4-579  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>ММ4-645  |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>БМ666    |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>БМ-671   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>БМ-672   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка<br>БМ-673   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |
| Прокладка             |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |

Нормировщик цеха

Начальник БТН

*[Handwritten signature]*

Главный технолог

Согласовано:

*[Handwritten signature]*  
*[Handwritten signature]*

Цех инструментальный

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с ~~1/III-59~~ года

На детали, партия которых пре-  
вышает нижеуказанные к-ва,  
применить коэфф.

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции оборудования и инвентарный № прибора | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки 8 ч. Коэф-фици. | Норма времени | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|--|-------------|-----------|----------------|---------------------------------|---------------|----------|----------------|--|
| 1      | 2                      | 3                             | 4  | 5           | 6         | 7              | 8                               | 9             | 10       | 11             | 12                                       |
|        | СЛ200-663              |                               |  |             |           |                |                                 |               |          |                |  |
|        | ВИНТ                   |                               |  | 1           |           |                | 0,8                             | 5000          |          |                |  |
|        | СЛ200-137              |                               | - Пружина  | 1           |           |                | 0,8                             | 1000          |          |                |  |
|        | СЛ200-386              |                               | - Втулка   | 1-2-3       |           |                | 0,8                             | 1000          |          |                |  |
|        | СЛ200-389              |                               | - ось тяги   | 1-2-3-4     |           |                | 0,8                             | 1000          |          |                |  |
|        | СЛ200-418              |                               | кольцо   | 1           |           |                | 0,8                             | 1000          |          |                |  |
|        | СЛ200-326              |                               | - втулка головки   | 1-2-3-4     |           |                | 0,8                             | 2500          |          |                |  |
|        | СЛ200- Ø 2,6x4         |                               | - заклепка   | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | СЛ200 Ø 2,6x5          |                               | - "  | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | СЛ200 Ø 3x14           |                               | - "  | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | ММ4-572                |                               | - пластина   | 1           |           |                | 0,8                             | 5000          |          |                |  |
|        | ММ4-593                |                               | - закерка  | 1           |           |                | 0,8                             | 10000         |          |                |  |
|        | ММ4-643                |                               | - клемма   | 1           |           |                | 0,8                             | 2000          |          |                |  |
|        | ММ4 2x4                |                               | - заклепка   | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | ММ4 2,6x4              |                               | - "  | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | СЛ17-213               |                               | - пружина  | 1           |           |                | 0,8                             | 1000          |          |                |  |
|        | СЛ17-315               |                               | - шплинт   | 1           |           |                | 0,8                             | 1000          |          |                |  |
|        | СЛ17-311               |                               | - рычаг  | 1           |           |                | 0,8                             | 2000          |          |                |  |
|        | СЛ25-163               |                               | - шатун  | 1-2         |           |                | 0,8                             | 600           |          |                |  |
|        | СЛ26-326               |                               | - втулка головки   | 1-2         |           |                | 0,8                             | 2500          |          |                |  |
|        | СЛ26-663               |                               | - винт регулиров.  | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | СЛ26 2,6x4             |                               | - заклепка   | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | СЛ26 3x13              |                               | - заклепка   | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |
|        | СЛ26 2,6x5             |                               | - "  | 1           |           |                | 0,7                             | 10000         |          |                |  |

Нормировщик цеха

*Григорьев*

Главный технолог

*Мамин 5/III-59*

Начальник БТН

*Кафун*

Согласовано:

*Кафун 18.7.59*

| 1        | 2     | 3 | 4            | 5     | 6 | 7   | 8 | 9     | 10 |
|----------|-------|---|--------------|-------|---|-----|---|-------|----|
| СЛ26     | 3x7х  | - | заклепка     | 1     |   | 0,7 |   | 10000 |    |
| СЛ26     | 3x15  | - | "            | 1     |   | 0,7 |   | 10000 |    |
| АП6-132  |       | - | компенсатор  | 1     |   | 0,8 |   | 8000  |    |
| АП6-222  |       | - | якорь        | 1-2   |   | 0,8 |   | 8000  |    |
| УК16-255 |       | - | заклепка     | 1-2   |   | 0,7 |   | 10000 |    |
| УК16     | 2x3   | - | "            | 1-2   |   | 0,7 |   | 10000 |    |
| УБ26     | - 183 | - | щека катушки | 1-2   |   | 0,8 |   | 8000  |    |
| УБ26-154 |       | - | якорь        | 1-2   |   | 0,8 |   | 8000  |    |
| СЛ44-111 |       | - | червяк       | 1-2-3 |   | 0,9 |   | 500   |    |
| СЛ44-130 |       | - | шестерня     | 1-2-3 |   | 0,9 |   | 500   |    |
| СЛ44-108 |       | - | штифт        | 1-2   |   | 0,8 |   | 1000  |    |
| СЛ44-116 |       | - | муфта        | 1-2-3 |   | 0,8 |   | 500   |    |
| СЛ44-152 |       | - | ось          | 1-2-3 |   | 0,8 |   | 1000  |    |
| СЛ44-166 |       | - | фиксатор     | 1-2-3 |   | 0,8 |   | 1000  |    |
| СЛ44-222 |       | - | муфта        | 1     |   | 0,8 |   | 1000  |    |
| СЛ30-386 |       | - | втулка       | 1-2-3 |   | 0,8 |   | 1000  |    |
| СЛ30-389 |       | - | ось тяги     | 1-2-3 |   | 0,8 |   | 1000  |    |

Нормировщик  
цеха*Билишев*

Гл. технолог

*[Signature]*Согласовано: *И. Манн*  
(председатель завкома)  
*С. Виш*

Начальник БТН

*Кари*

Нач. цеха

*[Signature]* 18.7.59

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

1958 г.

## Ведомость норм времени и расценок

Срок действия ПОСТОЯННО

На изделие \_\_\_\_\_

Лист I Всего листов 2

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п   | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |    | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|----|----------|----------------|--|
|  |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   |    |          |                |  |
| 1  | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10 | 11       | 12             |  |
| <u>ГВ55, ГВ-55А, ГВ56, ГВ57-Б</u>                    |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| 1.   | Наконечник 101         | I                             | Отжечь  | I           |           | 4              | 13,0                    | 0,54          |    | I-25     |                |  |
| <u>ГВ26-А, ГВ64, ГВ70, 20с2</u>                      |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| 2.   | Наконечник 706         | I                             | Отжечь  | I           |           | 4              | 26,0                    | 0,27          |    | 0-62,5I  |                |  |
| 3.   | "                      | "                             | Оксидировать  | 2           |           | 4              | 16,0                    | 0,44          |    | I-02     |                |  |
| <u>ГВ25, ГВ25-Б, 1;15</u>                            |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| 4.   | Наконечник 706-А       | I                             | Отжечь  | I           |           | 4              | 26,0                    | 0,27          |    | 0-62,5   |                |  |
| 5.   | "                      | "                             | Оксидировать  | 2           |           | 4              | 16,0                    | 0,44          |    | I-02     |                |  |
| <u>ГВ21, ГВ55, ГВ55-А, ГВ56, ГВ57-Б</u>              |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| 6.   | Наконечник 715         | I                             | Отжечь  | I           |           | 4              | 26,0                    | 0,27          |    | 0-62,5   |                |  |
| 7.   | "                      | "                             | Оксидировать  | 2           |           | 4              | 16,0                    | 0,44          |    | I-02     |                |  |
| <u>ГВ9-Б, ГВ16А-2, ГВ2В, ГВ32-А2, ГВ33-А, 32Б</u>    |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| <u>ГВ36-Б, ГВ37-А, Б ГВ41, ГВ53, ГВ59 ГВ-63Б 36Д</u> |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| 8.   | Наконечник 716         | I                             | Отжечь  | I           |           | 4              | 26,0                    | 0,27          |    | 0-62,5   |                |  |
| 9.   | "                      | "                             | Оксидировать  | 2           |           | 4              | 16,0                    | 0,44          |    | I-02     |                |  |
| <u>ГВ33-А, ГВ41, 9Б, 32Б</u>                         |                        |                               |   |             |           |                |                         |               |    |          |                |  |
| 10.  | Наконечник 27-718      | I                             | Отжечь  | I           |           | 4              | 26,0                    | 0,27          |    | 0-62,5   |                |  |
| 11.  | "                      | "                             | Оксидировать  | 2           |           | 4              | 16,0                    | 0,44          |    | I-02     |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1   | 2                    | 3 | 4                       | 5 | 6 | 7    | 8    | 9      | 10 | 11 | 12 |
|-----|----------------------|---|-------------------------|---|---|------|------|--------|----|----|----|
|     |                      |   | <u>ГВ37-А, Б ГВ42</u>   |   |   |      |      |        |    |    |    |
| 12. | Наконечник<br>37-720 | I | Отжечь                  | I | 4 | 26,0 | 0,27 | 0-62,5 |    |    |    |
| 13. | "                    | " | Оксидировать            | 2 | 4 | 16,0 | 0,44 | I-02   |    |    |    |
|     |                      |   | <u>ГВ23-А</u>           |   |   |      |      |        |    |    |    |
| 14. | Наконечник<br>925    | I | Отжечь                  | I | 4 | 12,0 | 0,58 | I-35   |    |    |    |
| 15. | Наконечник<br>932    | I | Отжечь                  | I | 4 | 26,0 | 0,27 | 0-62,5 |    |    |    |
| 16. | "                    | " | Оксидировать            | 2 | 4 | 16,0 | 0,44 | I-02   |    |    |    |
| 17. | Наконечник<br>ст.702 | I | Отжечь                  | I | 4 | 26,0 | 0,27 | 0-62,5 |    |    |    |
| 18. | "                    | " | Оксидировать            | 2 | 4 | 16,0 | 0,44 | I-02   |    |    |    |
|     |                      |   | <u>ГВ-37В, 37Г, 37Д</u> |   |   |      |      |        |    |    |    |
| 19. | Наконечник<br>2-718  | I | Отжечь                  | I | 4 | 26,0 | 0,27 | 0-62,5 |    |    |    |
| 20. | 2-719                | " | Оксидировать            | 2 | 4 | 16,0 | 0,44 | I-02   |    |    |    |

к/к контор. 721

*Handwritten signature*

Нормировщик цеха

*Handwritten signature*

Главный технолог

*Handwritten signature*

Начальник БТН

Согласовано:

*Handwritten signature*



Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“  
Директор завода

195 г.

## Ведомость норм времени и расценок

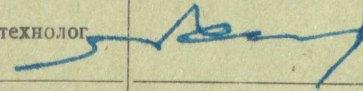

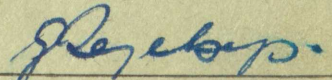
Срок действия Временно с 10.05.59г.

На изделие СЛ200

Лист 1 Всего листов 3

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ детали, узла | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования                                 | №№ операций | Разряд и сепка | Норма выработки за 7 часов | Норма времени |       | Расценок за 1000 штук | Сообщение об исполнении (дат, основание) |
|--------|--------------------------------|-------------------------------|---|-------------|----------------|----------------------------|---------------|-------|-----------------------|--|
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 8             | 9     |                       |  |
| 1      | Винт 663                       | 1                             | Оксидировать  | 1           | 3"             | 54,0                       | 0,13          | 0-27  |                       |  |
| 2      | Червяк 156Б                    | 1                             | Подготовка к циан. Цианиров. и закалка<br>Промыть в горячей воде<br>Просушить и отпустить | 1           | 6"             | 2,5                        | 2,80          | 8-45  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 2           | 6"             |                            |               |       |                       |  |
|        |                                |                               |   | 3           | 4"             | 26,2                       | 0,27          | 0-62  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 4           | 5"             | 16,0                       | 0,44          | 1-16  |                       |  |
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 3,51          | 10-23 |                       |  |
| 3      | Пружина 137                    | 1                             | Нормализация  | 1           | 4"             | 40,6                       | 0,17          | 0-40  |                       |  |
| 4      | Штифт 138                      | 1                             | Закалка<br>Отпуск   | 1           | 5"             | 26,1                       | 0,27          | 0-71  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 2           | 4"             | 40,6                       | 0,17          | 0-40  |                       |  |
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 0,44          | 1-11  |                       |  |
| 5      | Штифт 225                      | 2                             | Закалка<br>Отпуск   | 1           | 5"             | 26,1                       | 0,27          | 0-71  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 2           | 4"             | 40,6                       | 0,17          | 0-40  |                       |  |
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 0,44          | 1-11  |                       |  |
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 0,88          | 2-22  |                       |  |
| 6      | Втулка 386                     | 2                             | Подготовить к сульф. Сульфимизация<br>Распаков. и продукт<br>Промеяслить                  | 1           | 4"             | 8,0                        | 0,88          | 2-03  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 2           | 6"             | 10,0                       | 0,70          | 2-11  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 3           | 4"             | 8,0                        | 0,88          | 2-03  |                       |  |
|        |                                |                               |   | 4           | 5"             | 16,0                       | 0,44          | 1-16  |                       |  |
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 2,90          | 7-33  | 2,46                  | 6,17                                     |
|        |                                |                               |   |             |                |                            | 3,60          | 14-66 | 4,92                  | 12-24                                    |

|                  |  |   |
|------------------|--|---|
| Нормировщик цеха | Гл. технолог  | Согласовано:<br>(председатель завкома)  |
| Начальник БТН    | Н-к цеха      |  |

| 1  | 2                     | 3 | 4   | 5 | 6  | 7    | 8                     | 9                    | 10                   |
|----|-----------------------|---|---|---|----|------|-----------------------|----------------------|----------------------|
| 7  | Ось тяги<br>389       | 2 | Подготовка к сульф.<br>Сульфидизация<br>Распак. и продукт<br>Промаслить                     | 1 | 4" | 6,4  | <del>1,02 2-54</del>  | <del>0,88 2-03</del> | <del>0,88 2-03</del> |
|    |                       |   |   | 2 | 6" | 8,0  | <del>0,88 2-84</del>  | <del>0,7 2-11</del>  |                      |
|    |                       |   |   | 3 | 4" | 8,0  | 0,88                  | 2-03                 |                      |
|    |                       |   |   | 4 | 5" | 16,0 | 0,44                  | 1-16                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | <del>3,29 8-37</del>  | <del>2,9 7-33</del>  |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | <del>6,58 16-74</del> | <del>5,8 14-66</del> |                      |
| 8  | Кольцо<br>418         | 2 | Нормализация  | 1 | 4" | 40,6 | 0,17                  | 0-40                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 0,34                  | 0-80                 |                      |
| 9  | Пружина<br>437        | 2 | Нормализация  | 1 | 4" | 40,6 | 0,17                  | 0-40                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 0,34                  | 0-80                 |                      |
| 10 | Втулка<br>головки 326 | 3 | Подготовка к циан.<br>Планир. и закалка<br>Промыть в горячей<br>воде<br>Просушить и отпуст. | 1 | 6" | 3,5  | 2,00                  | 6-04                 |                      |
|    |                       |   |   | 2 |    |      |                       |                      |                      |
|    |                       |   |   | 3 | 4" | 40,6 | 0,17                  | 0-40                 |                      |
|    |                       |   |   | 4 | 4" | 40,6 | 0,17                  | 0-40                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 2,34                  | 6-84                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 7,02                  | 20-52                |                      |
| 11 | Рычаг 361             | 2 | Отжечь<br>Уложить в приспособ.<br>Закалить<br>Отпустить                                     | 1 | 4" | 12,0 | 0,58                  | 1-35                 |                      |
|    |                       |   |   | 2 | 3" | 3,0  | 2,33                  | 4-93                 |                      |
|    |                       |   |   | 3 | 5" | 3,6  | 1,94                  | 5-16                 |                      |
|    |                       |   |   | 4 | 4" | 18,0 | 0,39                  | 0-90                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 5,24                  | 12-34                |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 10,48                 | 24-68                |                      |
| 12 | Заклепка<br>Ø2,6x4    | 2 | Подготовить к отжи-<br>гу и отжечь  | 1 | 3" | 87,1 | 0,08                  | 0-17                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 0,16                  | 0-34                 |                      |
| 13 | Заклепка<br>Ø2,6x5    | 2 | Подготовить к отжи-<br>гу и отжечь  | 1 | 3" | 87,1 | 0,08                  | 0-17                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 0,16                  | 0-34                 |                      |
| 14 | Заклепка<br>Ø3x14     | 2 | Подготовить к отжи-<br>гу и отжечь  | 1 | 3" | 87,1 | 0,08                  | 0-17                 |                      |
|    |                       |   |   |   |    |      | 0,16                  | 0-34                 |                      |

Нормировщик  
цеха

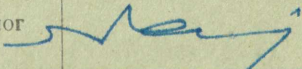

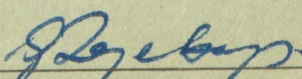
Гл. технолог

Согласовано:  
(председатель завкома)

Начальник БТН

Нач. цеха

| 1  | 2              | 3 | 4                                  | 5 | 6  | 7                | 8              | 9             | 10 |
|----|----------------|---|------------------------------------|---|----|------------------|----------------|---------------|----|
| 15 | Пружина<br>368 | 2 | Нормализация                       | 1 | 4" | 40,6             | 0,17           | 0-40          |    |
|    |                |   |                                    |   |    |                  | 0,34           | 0-80          |    |
| 16 | Обойма<br>605  | 2 | Подготовить к отжи-<br>гу и отжечь | 1 | 4" | 5,0              | 1,4            | 3-25          |    |
|    |                |   |                                    |   |    |                  | 2,8            | 6-50          |    |
|    |                |   |                                    |   |    |                  | =====          |               |    |
|    |                |   | Итого на прибор                    |   |    | <del>37,31</del> | <del>100</del> | <del>75</del> |    |
|    |                |   |                                    |   |    | 37,52            | 96             | 35            |    |

|                  |  |   |
|------------------|--|---|
| Нормировщик цеха | Гл. технолог  | Согласовано:<br>(председатель завкома)  |
| Начальник БТН    | Нач. цеха     |  |

13

Цех инструмент.

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор Карин

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

26 августа 59.

Срок действия временно с 20.7.59г. по 20.10.59г.

На изделие ММ4

Лист 1 Всего листов 1 Карин

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный №  | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 8 ч. | Норма времени   |                  | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|--|-------------|-----------|----------------|-------------------------|-----------------|------------------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |  |             |           |                |                         | За 1000 шт.     |                  |          |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4  | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9               | 10               | 11       | 12             |  |
| 1      | Штуцер 525             |                               | Штамповать деталь на эксц. прессе с учетом подготовки металла с наладкой и подналадкой формы, очисткой формы воздухом через каждые 2-3 удара смазкой формы через каждые 4-5 ударов, визуальным контролем деталей | 1           |           | 5"             |                         | 15<br>84        | 39-75            |          |                |  |
|        |                        |                               | <del>Хромировать хромированной жидкостью</del>   |             |           |                |                         | <del>4,23</del> | <del>11,22</del> |          |                |  |

Нормировщик цеха

Карин 5/11-59

Главный технолог

Начальник БТН

Карин

Согласовано:

Карин  
12. VIII 59г.

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

*I 711* 1958 г.

## Ведомость норм времени и расценок

Срок действия по состоянию

На изделие \_\_\_\_\_

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |             | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|-------------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | Расценок      | За 1000 шт. |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10          | 11             | 12                                       |
|        |                        |                               | <u>ММ-50/5-9</u>                                    |             |           |                |                         |               |             |                |  |
| 1.     | Рычаг 123              | 1                             | Нормализация  | 1           |           | 4              | 80,0                    | 0,08          | 0-20,3      |                |  |
| 2.     | Осы 132                | 1                             | Отжечь  | 1           |           | 3              | 80,0                    | 0,08          | 0-18,5      |                |  |
| 3.     | Пружина 136Б           | 1                             | Окислять  | 1           |           | 4              | 50,0                    | 0,14          | 0-32,5      |                |  |
| 4.     | Винт 164               | 2                             | "   | 1           |           | 3              | 55,0                    | 0,13          | 0-26,9      |                |  |
| 5.     | Скоба 183              | 1                             | Закалить  | 1           |           | 4              | 5,5                     | 1,27          | 2-95        |                |  |
| 6.     | "                      | "                             | Отпустить   | 2           |           | 4              | 10,0                    | 0,70          | 1-62        |                | <i>Амул. ч.б. 235</i>                    |
| 7.     | Винт 21-01             | 2                             | Окислять  | 1           |           | 3              | 55,0                    | 0,13          | 0-26,9      |                |  |
|        |                        |                               | <u>МД-2А и МД-2Б</u>                                |             |           |                |                         |               |             |                |  |
| 8.     | Пружина 645            | 1                             | Подгот. к нормализац.                               | 1           |           | 3              | 6,0                     | 1,17          | 2-47        |                |  |
| 9.     | "                      | "                             | Нормализиров  | 2           |           | 4              | 23,0                    | 0,30          | 0-70,6      |                |  |
| 10.    | Винт 663               | 1                             | Окислять  | 1           |           | 3              | 55,0                    | 0,13          | 0-26,9      |                |  |
| 11.    | Пружина 664            | 1                             | Нормализиров  | 1           |           | 4              | 40,0                    | 0,17          | 0-40,6      |                |  |
|        |                        |                               | <u>МД-3</u>   |             |           |                |                         |               |             |                |  |
| 12.    | Пружина 245            | 1                             | Подготов. к нормализац.                             | 1           |           | 3              | 5,0                     | 1,40          | 2-96        |                |  |
| 13.    | "                      | "                             | Нормализиров  | 2           |           | 4              | 26,0                    | 0,27          | 0-62,5      |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1   | 2                         | 3 | 4                                   | 5 | 6 | 7 | 8                | 9               | 10                | 11      | 12 |
|-----|---------------------------|---|-------------------------------------|---|---|---|------------------|-----------------|-------------------|---------|----|
|     |                           |   | <u>МД-7, МД-8, МД10</u>             |   |   |   |                  |                 |                   |         |    |
| 14. | Пружина<br>555            | 1 | Отжечь                              | 1 |   | 4 | 20,0             | 0,35            | 0-81,2            |         |    |
| 15. | Винт<br>21-22<br>3x7      | 2 | Оксидировать                        | 1 |   | 3 | 55,0             | 0,13            | 0-26,9            |         |    |
| 16. | Винт<br>3x5               | 2 | Оксидировать                        | 1 |   | 3 | 55,0             | 0,13            | 0-26,9            |         |    |
| 17. | Упор<br>стрелки<br>717    | 4 | Нормализов.                         | 1 |   | 3 | 80,0             | 0,08            | 0-18,5            |         |    |
|     |                           |   | <u>БМ-18-26</u>                     |   |   |   |                  |                 |                   |         |    |
| 18. | Винт<br>628               | 2 | Пригот. к<br>цианиров.              |   |   |   | 20,1             | 0,08            | 0-24,1            | уф. 109 |    |
| 19. | "                         | " | Цианиров. и<br>закалка              | 2 |   | 6 | <del>50,0</del>  | <del>0,14</del> | <del>0-42,3</del> |         |    |
| 20. | "                         | " | Промыть в<br>горячей воде           | 3 |   | 3 | <del>100,0</del> | <del>0,07</del> | <del>0-14,8</del> | уф. 225 |    |
| 21. | "                         | " | Просушить и<br>отпустить де         | 4 |   | 4 | <del>100,0</del> | <del>0,07</del> | <del>0-18,5</del> | уф. 109 |    |
| 22. | Втулка<br>625             | 1 | Нормализация                        | 1 |   | 4 | 80,0             | 0,08            | 0-20,3            |         |    |
| 23. | Ось<br>636                | 1 | Отжечь                              |   |   | 3 | 80,0             | 0,08            | 0-18,5            |         |    |
|     |                           |   | <u>ММ-4, ММ-6, -А2, ММ-5-А</u>      |   |   |   |                  |                 |                   |         |    |
| 24. | Мембра<br>на 535          | 1 | Нормализац.                         | 1 |   | 4 | 26,0             | 0,27            | 0-62,5            |         |    |
| 25. | Плас-<br>тина<br>562      | 1 | Нормализац.                         | 1 |   | 4 | 80,0             | 0,08            | 0-20,3            |         |    |
| 26. | Плас-<br>тина<br>572      | 1 | Нормализац.                         | 1 |   | 4 | 80,0             | 0,08            | 0-20,3            |         |    |
| 27. | Заклеп<br>ка 593          | 1 | Подготов. к<br>отжигу и от-<br>жечь | 1 |   | 3 | 80,0             | 0,08            | 0-18,5            | 0,044   |    |
| 28. | Клемма<br>643             | 1 | Отжечь                              | 1 |   | 3 | 80,0             | 0,08            | 0-18,5            | 0,0     |    |
| 29. | Заклеп<br>ка 23-01<br>2x4 | 1 | Подгот. к от-<br>жигу и от-<br>жечь | 1 |   | 3 | 80,0             | 0,08            | 0-18,5            |         |    |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1   | 2                    | 3 | 4                           | 5 | 6 | 7 | 8               | 9               | 10                | 11 | 12             |
|-----|----------------------|---|-----------------------------|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|----|----------------|
| 30. | Заклепка НП-21 2,6x4 | 1 | Подготов. к отжигу и отжечь | 1 |   | 3 | 80,0            | 0,08            | 0-18,5            |    |                |
| 31. | Шайба пруж. 599      | 2 | Калить                      | 2 |   | 5 | <del>40,0</del> | <del>0,17</del> | <del>0-46,4</del> |    | <i>сф. 114</i> |
| 32. | "                    | " | Отпустить                   | 2 |   | 4 | <del>40,0</del> | <del>0,17</del> | <del>0-40,6</del> |    |                |
| 33. | Бипластинка 582      | 1 | Нормализац. АР10-Б          | 1 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6            |    |                |
| 34. | Пружина 035          | 1 | Нормализац.                 | 1 |   | 4 | 80,0            | 0,08            | 0-20,3            |    |                |
|     | "-058                | 1 | Нормализац.                 | 1 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6            |    |                |
| 35. | Сетка 072,073        | 2 | Отжечь СЛ-17                | 1 |   | 4 | 80,0            | 0,08            | 0-20,3            |    |                |
| 36. | Штифт 108            | 1 | Изотермич. закалка          | 1 |   | 4 | 20,0            | 0,35            | 0-81,2            |    |                |
| 37. | Червяк 111           | 1 | Пригот. к сульфенизир.      | 1 |   | 4 | 8,0             | 0,88            | 2-03              |    |                |
| 38. | "                    | " | Сульфенизир.                | 2 |   | 6 | 16,0            | 0,44            | 1-32              |    |                |
| 39. | "                    | " | Продуть возд                | 3 |   | 4 | 16,0            | 0,44            | 1-02              |    |                |
| 40. | "                    | " | Промаслить                  | 4 |   | 3 | 0,26            | 0,27            | 0-71,4            |    |                |
| 41. | Штифт 126            | 1 | Изотермич. закалка          | 1 |   | 3 | 16,0            | 0,44            | 1-16              |    |                |
| 42. | Втулка 132           | 1 | Приготов. к цианирован.     | 1 |   | 6 | 2,5             | 2,80            | 8-45              |    |                |
| 43. | "                    | 1 | Циан. и закал               | 2 |   |   |                 |                 |                   |    |                |
| 44. | "                    | " | Промыть в горячей воде      | 3 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6            |    |                |
| 45. | "                    | " | Просушить и отпустить       | 4 |   | 5 | 16,0            | 0,44            | 1-16              |    |                |
| 46. | Пруж. 213            | 1 | Нормализац.                 | 1 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6            |    |                |
| 47. | Штифт 215            | 1 | Изотермич. закалка          | 1 |   | 5 | 16,0            | 0,44            | 1-16              |    |                |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1   | 2                       | 3 | 4                           | 5 | 6 | 7 | 8    | 9    | 10     | 11 | 12      |
|-----|-------------------------|---|-----------------------------|---|---|---|------|------|--------|----|---------|
| 48. | Штифт<br>217            | 1 | Изотермич.<br>закалка       | 1 |   | 5 | 16,0 | 0,44 | 1-16   |    |         |
| 49. | Пруж.<br>219            | 1 | Нормализация                | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,88 | 0-20,3 |    |         |
| 50. | Рейка<br>225            | 1 | Подготов. к<br>цианиров.    | 1 |   | 6 | 4,4  | 1,59 | 4-80   |    |         |
| 51. | "                       | " | Цианиров. и<br>закалить     | 2 |   |   |      |      |        |    |         |
| 52. | "                       | " | Промыть в горя-<br>чей воде | 3 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |         |
| 53. | "                       |   | Закалка                     | 4 |   | 3 | 4,0  | 1,75 | 4-64   |    |         |
| 54. | "                       |   | Отпуст. и<br>сортировка     | 5 |   | 5 | 20,0 | 0,35 | 0-98   |    |         |
| 55. | Шплинт<br>315           | 2 | Нормализация                | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,88 | 0-20,3 |    |         |
| 56. | Рычаг<br>511            | 2 | Нормализация                | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,88 | 0-20,3 |    | цф. 131 |
| 57. | Пруж.<br>512            | 2 | Нормализация                | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |         |
| 58. | Шайба<br>727            | 1 | Закалка                     | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    | цф. 131 |
| 59. | "                       | " | Отпустить                   | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,5 |    |         |
|     |                         |   | <u>СЛ-25, СЛ-26</u>         |   |   |   |      |      |        |    |         |
| 60. | Пружина<br>137          | 1 | Нормализация                | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,08 | 0-40,6 |    |         |
| 61. | Штифт<br>138            | 1 | Закалка                     | 1 |   | 5 | 26,0 | 0,27 | 0-71,4 |    |         |
| 62. | "                       | " | Отпустить                   | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |         |
| 63. | Ось<br>шестер-<br>ни 53 | 1 | Закалка                     | 2 |   | 4 | 12,0 | 0,58 | 1-35   |    |         |
| 64. | "                       | " | Промыть дет.<br>в гор. воде | 3 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |         |
| 65. | "                       | " | Просуш. и от-<br>пустить    | 4 |   | 5 | 16,0 | 0,44 | 1-16   |    |         |
| 66. | Червяк<br>155, 156      | 1 | Подгот. к<br>цианирован.    | 1 |   | 6 | 2,5  | 2,80 | 8-45   |    |         |
| 67. | "                       | " | Цианиров. и<br>закалка      | 2 |   |   |      |      |        |    |         |
| 68. | "                       | " | Промыть в го-<br>рячей воде | 3 |   | 4 | 26,0 | 0,27 | 0-62,5 |    |         |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:



| 1   | 2                        | 3   | 4   | 5 | 6 | 7 | 8               | 9               | 10              | 11 | 12             |
|-----|--------------------------|-----|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-----------------|----|----------------|
| 69. | Червяк<br>155,156        | 1   | Просуш. и от-<br>пустить  | 4 |   | 5 | 16,0            | 0,44            | 1-16            |    |                |
| 70. | Штифт<br>161             | 1   | Закалить  | 1 |   | 5 | 26,0            | 0,27            | 0-71,4          |    |                |
| 71. | "                        | "   | Отпустить   | 2 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6          |    |                |
| 72. | Шатун<br>163             | 1   | Подготовить к<br>цианирован.  | 1 |   |   |                 |                 |                 |    |                |
| 73. | "                        | "   | Цианирование  | 2 |   | 6 | 8,0             | 0,88            | 2-64            |    |                |
| 74. | "                        | "   | Подготовить к<br>закалке  | 3 |   |   |                 |                 |                 |    |                |
| 75. | "                        | "   | Закалка   | 4 |   | 6 | 1,3             | 5,38            | 16-25           |    |                |
| 76. | "                        | "   | Промыть в гор<br>воде   | 5 |   | 4 | 6,5             | 1,08            | 2-50            |    |                |
| 77. | "                        | "   | Отпустить   | 6 |   | 5 | 4,0             | 1,75            | 4-64            |    |                |
| 78. | Штифт<br>225             | 2   | Закалить  | 1 |   | 5 | 26,0            | 0,27            | 0-71,4          |    |                |
| 79. | "                        | "   | Отпустить   | 2 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6          |    |                |
| 80. | Втулка<br>головки<br>326 |     | Подготов. к<br>цианирован.  | 1 |   | 2 | <del>2,8</del>  | <del>2,50</del> | <del>7-54</del> |    | <i>цф. 292</i> |
| 81. | "                        |     | Цианирование<br>и закалка   | 2 |   |   |                 |                 |                 |    |                |
| 82. | "                        |     | Промыть в го-<br>рячей воде   | 3 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6          |    |                |
| 83. | "                        |     | Просуш. и отпу-<br>стить  | 4 |   | 5 | <del>20,0</del> | <del>0,35</del> | <del>0-93</del> |    | <i>цф. 292</i> |
| 84. | Рычаг<br>361             | 1/2 | Отжечь рычаг  | 1 |   | 4 | 12,0            | 0,58            | 1-35            |    |                |
| 85. | "                        |     | Улож. в присп.  | 2 |   | 3 | 3,0             | 2,33            | 4-93            |    |                |
| 86. | "                        | "   | Закалить  | 3 |   | 5 | 3,6             | 1,95            | 5-16            |    |                |
| 87. | "                        | "   | Отпустить   | 4 |   | 4 | 18,0            | 0,39            | 0-90            |    |                |
| 88. | Пружина<br>368           | 1/2 | Нормализац.   | 1 |   | 4 | 40,0            | 0,17            | 0-40,6          |    |                |
| 89. | Винт<br>рег. 663         | 1   | <i>нормализация<br/>прожечь в масле<br/>солью в ванне</i><br>Оксидировать | 1 |   | 3 | 55,0            | 0,13            | 0-26,9          |    | <i>цф. 181</i> |
| 90. | Заклеп<br>ка<br>2,6x4    | 1/2 | Подготовить к<br>отжигу и отж.  | 1 |   | 3 | 80,0            | 0,08            | 0-18,5          |    |                |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1    | 2                      | 3   | 4   | 5 | 6 | 7 | 8    | 9    | 10     | 11 | 12 |
|------|------------------------|-----|---|---|---|---|------|------|--------|----|----|
| 91.  | Заклепка<br>3x13       | 1/2 | Подготов. к<br>отжигу и от-<br>жечь           | 1 |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
|      | объем                  | 1/2 | Подгот. к отжигу и отжечь                     |   |   | 4 | 5,0  | 1,40 | 3-25   |    |    |
| 92.  | Заклепка<br>2,6x5      | 1/2 | Подгот. к<br>отжигу и от-<br>жечь             | 1 |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
| 93.  | Пружина<br>392         | 4   | Нормализац.                                   | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 94.  | Пруж.<br>418           | 2   | Нормализац.                                   | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 95.  | Пруж.<br>127           | 1   | Нормализация<br>П-29 П-29-Б                   | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 96.  | Пружина<br>129         | 2   | Отжечь  | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 97.  | "                      | "   | Закалить                                      | 2 |   | 5 | 40,0 | 0,17 | 0-46,4 |    |    |
| 98.  | "                      | "   | Отпустить                                     | 3 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 99.  | Шайба<br>1067          | 3   | Отжечь  | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 100. | "                      | "   | Закалить                                      | 2 |   | 3 | 40,0 | 0,17 | 0-46,4 |    |    |
| 101. | "                      | "   | Отпустить                                     | 3 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 102. | Заклепка<br>3x7        | 7   | Подготовить<br>к отжигу и<br>отжечь           | 3 |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
| 103. | Заклеп<br>ка 3x13      | 72  | Подгот. к от-<br>жиг. и отжечь                | 3 |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
| 104. | Заклеп-<br>ка 2,6x5    |     | Подгот. к от-<br>жигу и отжечь                |   |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
| 105. | Заклеп<br>ка 3x15      | 1   | Подгот. к отж<br>и отжечь<br><u>АП-6 АП-7</u> |   |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
| 106. | Компен<br>сатор<br>132 | 1   | Подготовить<br>к отжигу                       | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 107. | "                      | "   | Отжечь  | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 108. | Магнит<br>138          | 1   | Закалить                                      | 1 |   | 3 | 20,0 | 0,35 | 0-93   |    |    |
| 109. | "                      | "   | Старение                                      | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 110. | Якорь<br>222           | 1   | Подготов. к<br>отжигу                         | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 111. | "                      | "   | Отжечь  | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1   | 2          | 3 | 4   | 5  | 6 | 7 | 8       | 9    | 10     | 11 | 12      |
|-----|------------|---|---|----|---|---|---------|------|--------|----|---------|
| 112 | Скоба 261  | 1 | Закалить  | 1  |   | 4 | 5,5     | 1,27 | 2-95   |    |         |
| 113 | "          | " | Отпустить   | 2  |   | 4 | 8,0     | 0,88 | 2-03   |    |         |
|     |            |   | СП-18, СП-24А, СП-44                                      |    |   |   | тл х 40 |      |        |    |         |
| 114 | Магнит 073 | 1 | Приготовить формов. смесь                                 | 1  |   | 4 | 7,774   | 0,90 | 2-09   |    |         |
| 115 | "          | " | Отформовать форму и кон.                                  | 2  |   | 5 | 0,913   | 7,03 | 12-02  |    | уб. 112 |
| 116 | "          | " | Перенести и укомплектов. формы                            | 3  |   | 3 | 50,0    | 0,14 | 0-29   |    |         |
| 117 | "          | " | Футировка тигля с выбивкой старого вручную                | 4  |   | 7 | 4,66    | 1,05 | 5-13   |    | уб. 115 |
| 118 | "          | " | Футировка и подгот. разливного ковша                      | 5  |   | 5 | 1,69    | 0,91 | 2-41   |    | уб. 115 |
| 119 | "          | " | Пригот. шихту и сплав                                     | 6  |   | 7 | 2,83    | 3,0  | 10-26  |    | уб. 115 |
| 120 | "          | " | Разлить металл в ковш и разл. в форму / норма на 2 часа / | 7  |   | 6 | 8,0     | 0,88 | 2-64   |    | уб. 115 |
| 121 | "          | " | Вычистить тигель от остатков металла и шлака              | 8  |   | 5 | 30,0    | 0,23 | 0-61,9 |    | V       |
| 122 | "          | " | Перенести формы и удалить форм. материал                  | 9  |   | 3 | 13,0    | 0,53 | 1-14   |    | V       |
| 123 | "          | " | Обломать литн. рассортиров. и уложить гару                | 10 |   | 4 | 2,6     | 2,69 | 6-25   |    | V       |
| 123 | "          | " | Голтовать дет.  | 11 |   | 3 | 16,0    | 0,44 | 0-93   |    | V       |
| 124 | "          | 1 | Зачистить следы литника                                   | 12 |   | 3 | 0,87    | 8,04 | 16-80  |    |         |
| 125 | "          | " | Зачистить следы литника                                   |    |   |   |         |      |        |    |         |
| 125 | "          | " | Зачистить облой торца в отверстии с одной стороны         | 13 |   | 3 | 1,762   | 3,98 | 8-40   |    |         |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1    | 2                      | 3 | 4  | 5  | 6 | 7 | 8     | 9    | 10     | 11 | 12      |
|------|------------------------|---|--|----|---|---|-------|------|--------|----|---------|
| 126. | Магнит<br>073          | 1 | Зачистить<br>приливы в отн<br>Ø 13,8               | 14 |   | 4 | 1,12  | 6,26 | 14-49  |    |         |
| 127. | Компен<br>сатор<br>074 | 1 | Подготовить<br>к отжигу                            | 1  |   | 4 | 80,0  | 0,08 | 0-20,3 |    |         |
| 128. | "                      | 2 | Отжиг  | 2  |   | 4 | 80,0  | 0,08 | 0-20,3 |    |         |
| 129. | Ось ка-<br>рат! 18     | 1 | Подготов. к<br>закалке                             | 1  |   | 4 | 4,0   | 1,75 | 4-06   |    |         |
| 130. | "                      | 2 | Изотерм. закал                                     | 2  |   | 5 | 3,8   | 1,84 | 4-88   |    |         |
| 131. | Винт<br>188            | 2 | Подготовка<br>к цианиров.                          |    |   |   | 50,0  | 0,14 | 0-42,3 |    |         |
| 132. | "                      | " | Цианиров. и<br>закалка                             | 2  |   | 6 | 40,0  | 0,17 | 0-52,8 |    | цв. 113 |
| 133. | "                      | " | Промыть в го-<br>рячей воде                        | 3  |   | 3 | 100,0 | 0,07 | 0-14,8 |    |         |
| 134. | "                      | " | Просушить и<br>отпустить                           | 4  |   | 5 | 100,0 | 0,07 | 0-18,5 |    | цв. 113 |
| 135. | Винт<br>2x3,8          | 1 | Оксидировать<br><u>СП24, СП-44</u>                 | 1  |   | 3 | 55,0  | 0,12 | 0-26,9 |    |         |
| 136. | Винт<br>415            | 2 | Оксидировать<br><u>УК-16, УК-18</u>                | 1  |   | 3 | 55,0  | 0,12 | 0-26,9 |    |         |
| 137. | Бипластина<br>111      | 1 | Подгот. к<br>нормализац                            | 1  |   | 5 | 40,0  | 0,17 | 0-46,4 |    |         |
| 138. | "                      | " | Нормализация                                       | 2  |   |   |       |      |        |    |         |
| 139. | Заклепка<br>255        | 2 | Подготовить<br>к отжигу и<br>отжечь                |    |   | 3 | 80,0  | 0,08 | 0-18,5 |    |         |
| 140. | Скоба<br>261           | 1 | Закалить   | 1  |   | 4 | 6,4   | 1,09 | 2-54   |    |         |
| 141. | "                      |   | Отпустить  | 2  |   | 4 | 11,0  | 0,64 | 1-48   |    |         |
| 142. | Заклепка<br>2x3        | 2 | Подготовка<br>к отжигу и<br>отжиг<br><u>УБ-26а</u> |    |   | 3 | 80,0  | 0,08 | 0-18,5 |    |         |
| 143. | Башмак<br>прав.<br>060 | 1 | Подготовить к<br>отжигу                            | 1  |   | 4 | 40,0  | 0,17 | 0-40,6 |    |         |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1   | 2                       | 3 | 4  | 5 | 6 | 7 | 8    | 9    | 10     | 11 | 12 |
|-----|-------------------------|---|--|---|---|---|------|------|--------|----|----|
| 144 | Башмак<br>правый<br>060 | 1 | Отжиг  | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 145 | Сердеч<br>ник 181       | 2 | Подготовить<br>к отжигу                            | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 146 | "                       | " | Отжечь   | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 147 | Шека<br>кат. 183        | 4 | Подготовить<br>к отжигу                            | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 148 | "                       | " | Отжиг  | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 149 | Угольник<br>215         |   | Подготовить к<br>отжигу                            | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 150 | "                       | " | Отжечь   | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 151 | Скоба<br>261            | 1 | Закалить   | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,88 | 2-03   |    |    |
| 152 | "                       | " | Отпустить  | 2 |   | 4 | 11,0 | 0,64 | 1-48   |    |    |
| 153 | Пружи<br>на 265         | 1 | Нормализация                                       | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 154 | Якорь<br>154            | 1 | Подготовить к<br>отжигу                            | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 155 | "                       | " | Отжиг  | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,88 | 0-20,3 |    |    |
| 156 | Заклепка<br>2,6x4       | 1 | Подготовить<br>к отжигу и<br>отжечь<br><u>УК-9</u> |   |   | 3 | 80,0 | 0,08 | 0-18,5 |    |    |
| 157 | Штуцер<br>211           |   | Отжечь   | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 158 | Башмак<br>060           | 1 | Подготовить<br>к отжигу                            | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 159 | "                       | " | Отжечь   | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 160 | Якорь<br>154            | 1 | Подготовить<br>к отжигу                            | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 161 | "                       | " | Отжечь   | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 162 | Сердечник<br>181        |   | Подгот. к от<br>жигу                               | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 163 | "                       | 2 | Отжечь   | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 164 | Шека кат.<br>183        |   | Подгот. к<br>отжигу                                | 1 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 165 | "                       | " | Отжечь   | 2 |   | 4 | 80,0 | 0,08 | 0-20,3 |    |    |
| 166 | Угольн<br>215           | 1 | Подг. к отжигу                                     | 1 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |
| 167 | "                       | " | Отжечь   | 2 |   | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |    |    |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

1.1.58г

Срок действия \_\_\_\_\_

На изделие СЛ17

Лист 1 Всего листов 1

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 8 ч. | Норма времени |          | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | Расценок |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10       | 11             | 12                                       |
|        | Рычаг СЛ17-511         | 2                             | Смонтиров. на приспособл. отжать. сол. ванна        | 1           |           | 3              | 5,0                     | 1,40          | 2-96     |                |  |
|        |                        |                               |   | 2           |           | 5              | 10,0                    | 0,70          | 1-86     |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | 2-10          | 4-82     |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

Завод  
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

08

Цех \_\_\_\_\_

Форма № 225 зав.

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия временно с 11.58

На изделие СЛ-26

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени   |                 | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|-----------------|-----------------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.     | Расценки        |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9               | 10              | 11             | 12                                       |
| 1      | ТЯГА                   |                               | ПОДГОТОВИТЬ   | I           |           | 4"             | <del>16,0</del>         | <del>0,44</del> | <del>1-02</del> |                |  |
|        | 385                    |                               | К ОТЖИГУ  |             |           |                |                         |                 |                 |                |  |
| 2      | 388                    |                               | Отжечь деталь                                       | 2           |           | 5"             | <del>2,8</del>          | <del>2,5</del>  | <del>6-68</del> |                |  |
|        | /ТВ4/                  |                               |   |             |           |                |                         | 294             | 7-65            |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | 5,88            | 15-30           |                |  |

цф. 294

Нормировщик цеха

17.5.58.

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“  
Директор завода

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

с 1.1.58г.

Срок действия \_\_\_\_\_

На изделие СЛ-30

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п               | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |             | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|----------------------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|-------------|----------|----------------|--|
|                      |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | За 1000 шт. |          |                |  |
| 1                    | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10          | 11       | 12             |  |
| Рычаг<br>СЛ30-361    | 2                      | 2                             | Отжечь  | 1           |           | 4              | 10,0                    | 0,70          | 1-62        |          |                |  |
|                      |                        |                               | укладывать  | 2           |           | 3              | 2,3                     | 3,04          | 6-48        |          |                |  |
|                      |                        |                               | закалить  | 3           |           | 5              | 3,6                     | 1,95          | 5-16        |          |                |  |
|                      |                        |                               | отпускать   | 4           |           | 4              | 18,0                    | 0,39          | 0-90        |          |                |  |
| Втулка<br>СЛ30-386   | 2                      | 2                             | Подготовить к сульф.                                | 1           |           | 4              | 8,0                     | 0,88          | 2-03        |          | усл. 110       |  |
|                      |                        |                               | сульфинизация                                       | 2           |           | 6              | 10,0                    | 0,70          | 2-11        |          |                |  |
|                      |                        |                               | распаковать и продукт                               | 3           |           | 4              | 8,0                     | 0,88          | 2-03        |          |                |  |
|                      |                        |                               | промаслить  | 4           |           | 3              | 16,0                    | 0,44          | 1-16        |          | усл. 110       |  |
| Втулка<br>СЛ30-388   | 2                      | 2                             | подготовка к сульфинизац.                           | 1           |           | 4              | 8,0                     | 0,88          | 2-03        |          |                |  |
|                      |                        |                               | сульфинизац.  | 2           |           | 6              | 10,0                    | 0,70          | 2-11        |          |                |  |
|                      |                        |                               | распаковать и продукт                               | 3           |           | 4              | 8,0                     | 0,88          | 2-03        |          |                |  |
|                      |                        |                               | промаслить  | 4           |           | 3              | 16,0                    | 0,44          | 1-16        |          |                |  |
| Ось тяги<br>СЛ30-389 | 2                      | 2                             | Подготовить к сульф.                                | 1           |           | 4              | 8,0                     | 0,88          | 2-03        |          | усл. 111       |  |
|                      |                        |                               | сульфинизац   | 2           |           | 6              | 8,0                     | 0,88          | 2-64        |          | усл. 111       |  |
|                      |                        |                               | распаковать и продукт                               | 3           |           | 4              | 8,0                     | 0,88          | 2-03        |          |                |  |
|                      |                        |                               | промаслить  | 4           |           | 3              | 16,0                    | 0,44          | 1-16        |          |                |  |
| Пружина<br>СЛ30-437  | 2                      | 2                             | нормализация  | 1           |           | 4              | 20,0                    | 0,35          | 0-81        |          |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:



Завод  
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

„УТВЕРЖДАЮ“  
Директор завода

Цех 08

*Климу* 195 г.

### Ведомость норм времени и расценок

Срок действия по состоянию с 10.11.1958.

На изделие СЛ44

Лист 1 Всего листов 3

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п                | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 8 ч. | Норма времени |        | Расценок | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|-----------------------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|--------|----------|----------------|--|
|                       |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   |        |          |                |  |
| 1                     | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10     | 11       | 12             |  |
| СЛ44-111              | 1                      | 1                             | Подготовка к цианированию                           | 1           |           | 6              | 1,8                     | 3,96          | 11-96  |          |                |  |
|                       |                        |                               | и закладка  | 2           |           | 4              | 11,8                    | 0,59          | 1-37   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Промыть   | 3           |           | 5              | 11,8                    | 0,59          | 1-36   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Отпустить   |             |           |                |                         | 5,14          | 14-89  |          |                |  |
| СЛ44-130              | Шестер-                | 1                             | Подготовка к цианированию,                          | 1           |           | 6              | 0,7                     | 9,9           | 29-90  |          |                |  |
|                       |                        |                               | цианир, и закалка                                   | 2           |           | 4              | 11,8                    | 0,59          | 1-37   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Промыть   | 3           |           | 5              | 11,8                    | 0,59          | 1-36   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Отпустить   |             |           |                |                         | 11-08         | 32-83  |          |                |  |
| СЛ44-108              | штифт                  | 1                             | Калить  | 1           |           | 5              | 28,8                    | 0,243         | 0-64   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Отпустить   | 2           |           | 4              | 44,5                    | 0,157         | 0-36,4 |          |                |  |
|                       |                        |                               |   |             |           |                |                         | 0,4           | 1-004  |          |                |  |
| СЛ44-112              | штифт                  | 1                             | Калить  | 1           |           | 5              | 28,8                    | 0,243         | 0-64   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Отпустить   | 2           |           | 4              | 44,5                    | 0,157         | 0-36,4 |          |                |  |
|                       |                        |                               |   |             |           |                |                         | 0,4           | 1-004  |          |                |  |
| Муфта вклоч. СЛ44-116 | 1                      | 1                             | Подготовка к цианированию,                          | 1           |           | 6              | 0,7                     | 9,9           | 29-92  |          |                |  |
|                       |                        |                               | цианиров. и закалка                                 | 2           |           | 4              | 11,8                    | 0,59          | 1-37   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Промыть   | 3           |           | 5              | 11,8                    | 0,59          | 1-36   |          |                |  |
|                       |                        |                               | Отпустить   |             |           |                |                         | 11-08         | 32-83  |          |                |  |

37 Нормировщик цеха

*Билин*

Главный технолог

*Климу*

Начальник БТН

*Климу*

Согласовано:

*Климу*

| 1               | 2 | 3  | 4 | 5 | 6    | 7     | 8      | 9 | 10 | 11 | 12 |
|-----------------|---|--|---|---|------|-------|--------|---|----|----|----|
| Пружина<br>136  | 1 | Нормализация   | 1 | 4 | 15,5 | 0,45  | 1-044  |   |    |    |    |
| Пружина<br>141  | 1 | Нормализация   | 1 | 4 | 44,5 | 0,157 | 0-36,4 |   |    |    |    |
| Ось 152         | 1 | Подготовка к<br>цианированию<br>цианиров. и<br>закалка     | 1 | 6 | 1,58 | 4,41  | 13-30  |   |    |    |    |
|                 |   | промыть  | 2 | 4 | 11,8 | 0,59  | 1-37   |   |    |    |    |
|                 |   | отпустить  | 3 | 5 | 11,8 | 0,59  | 1-56   |   |    |    |    |
|                 |   |  |   |   |      | 5,59  | 16-23  |   |    |    |    |
| Фиксатор<br>166 | 1 | Подготовка к<br>цианированию,<br>цианирование<br>и закалка | 1 | 6 | 4,9  | 1,42  | 4-29   |   |    |    |    |
|                 |   | промыть  | 2 | 4 | 20,0 | 0,35  | 0-31   |   |    |    |    |
|                 |   | отпустить  | 3 | 5 | 20,0 | 0,35  | 0-93   |   |    |    |    |
|                 |   |  |   |   |      | 2,12  | 6-03   |   |    |    |    |
| Пружина<br>171  | 1 | Нормализация   | 1 | 4 | 15,5 | 0,45  | 1-04   |   |    |    |    |
| Пружина<br>178  | 1 | Калить   | 1 | 6 | 28,8 | 0,243 | 0-64   |   |    |    |    |
|                 |   | Отпустить  | 2 | 4 | 44,5 | 0,157 | 0-36,4 |   |    |    |    |
|                 |   |  |   |   |      | 0,4   | 1-00,4 |   |    |    |    |
| Муфта<br>222    | 1 | Отжечь   | 1 | 4 | 11,8 | 0,68  | 1-46   |   |    |    |    |
| Винт<br>551     | 2 | Подготовка к<br>цианированию<br>цианировать<br>и калить    | 1 | 6 | 31,8 | 0,22  | 0-66   |   |    |    |    |
|                 |   | промыть  | 2 | 3 | 70,0 | 0,1   | 0-21   |   |    |    |    |
|                 |   | отпускать  | 3 | 5 | 63,5 | 0,11  | 0-29   |   |    |    |    |
|                 |   |  |   |   |      | 0,43  | 1-16   |   |    |    |    |
| Штифт<br>126    | 1 | Калить   | 1 | 5 | 28,8 | 0,243 | 0-64   |   |    |    |    |
|                 |   | отпускать  | 2 | 4 | 44,5 | 0,157 | 0-36,4 |   |    |    |    |
|                 |   |  |   |   |      | 0,4   | 1-00,4 |   |    |    |    |

34 Нормировщик/кацеха

*Билин*

Главный технолог

*[Signature]*

Начальник БТН

*Мамы*

Согласовано:

*[Signature]*

| 1                                  | 2 | 3                                    | 4 | 5  | 6    | 7     | 8      | 9     | 10 | 11 | 12      |
|------------------------------------|---|--------------------------------------|---|----|------|-------|--------|-------|----|----|---------|
| Штифт                              |   |                                      |   |    |      |       |        |       |    |    |         |
| 153                                | 1 | Калить                               | 1 | 5  | 28,8 | 0,243 | 0-64   |       |    |    |         |
|                                    |   | Отпускать                            | 2 | 4  | 44,5 | 0,157 | 0-36,4 |       |    |    |         |
| Шайба                              | 2 | Калить                               | 1 | 5  | 28,8 | 0,243 | 0-64   |       |    |    |         |
| Пружина-<br>345 <small>Нол</small> |   | Отпустить                            | 2 | 4  | 44,5 | 0,157 | 0-36,4 |       |    |    |         |
| Пружина<br>136                     |   | Калить                               | 1 | 6  | 7,0  | 1,0   | 3.02   |       |    |    |         |
|                                    |   | Отпустить                            | 2 | 4  | 14,0 | 0,5   | 1,16   |       |    |    |         |
|                                    |   |                                      |   |    |      | 1,5   | 4,18   |       |    |    |         |
| Пружина<br>136                     |   | Нормализации                         | 1 | 4  | 15,5 | 0,45  | 1,04   |       |    |    |         |
| 320, 350<br>Гайка с<br>уширением   | 2 | Подготовить из<br>стали              | 1 | 4" |      | 0,25  | 0-58   |       |    |    | чл. 296 |
|                                    |   | стали                                | 2 | 6" |      | 4,5   | 13-59  |       |    |    |         |
| Пружина<br>368                     | 2 | Корректировка<br>пружинной<br>сборки | 1 | 4" | 20,0 | 0,02  | 0-203  |       |    |    | чл. 131 |
|                                    |   |                                      |   |    |      |       |        | 50193 |    |    |         |

|                  |              |                  |                    |
|------------------|--------------|------------------|--------------------|
| Нормировщик цеха | <i>Билин</i> | Главный технолог | <i>[Signature]</i> |
| Начальник БТН    | <i>Калмы</i> | Согласовано:     | <i>[Signature]</i> |

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода *[Signature]*

И 7/11/1958 г.

*Александрово  
З. Родина*

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия \_\_\_\_\_

На изделие СЛ44

Лист I

Всего листов 3

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п                   | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |        | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------------------------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|--------|----------|----------------|--|
|                          |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   |        |          |                |  |
| 1                        | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10     | 11       | 12             |  |
| СЛ44-III                 | I                      | I                             | Подготовка к цианированию, цианиров. и закладка     | I           |           | 6              | 1,5                     | 4,67          | 14-08  |          |                |  |
|                          |                        |                               | Промыть   | 2           |           | 4              | 10,0                    | 0,70          | 1-62   |          |                |  |
|                          |                        |                               | Отпустить   | 3           |           | 5              | 10,0                    | 0,70          | 1-86   |          |                |  |
|                          |                        |                               |   |             |           |                |                         | 6,07          | 17-56  |          |                |  |
| СЛ44-130 Шестерня        | I                      | I                             | Подготовка к цианированию, цианир. и закалка        | I           |           | 6              | 0,6                     | 11,67         | 35-20  |          |                |  |
|                          |                        |                               | Промыть   | 2           |           | 4              | 10,0                    | 0,70          | 1-62   |          |                |  |
|                          |                        |                               | Отпустить   | 3           |           | 5              | 10,0                    | 0,70          | 1-86   |          |                |  |
|                          |                        |                               |   |             |           |                |                         | 13-07         | 38-68  |          |                |  |
| СЛ44-108 Штифт           | I                      | I                             | Калить  | I           |           | 5              | 26,0                    | 0,27          | 0-71,4 |          |                |  |
|                          |                        |                               | Отпустить   | 2           |           | 4              | 40,0                    | 0,17          | 0-40,6 |          |                |  |
|                          |                        |                               |   |             |           |                |                         | 0-44          | 1-12   |          |                |  |
| СЛ44-112 Штифт на правл. | I                      | I                             | Калить  | I           |           | 5              | 26,0                    | 0,27          | 0-71,4 |          |                |  |
|                          |                        |                               | Отпустить   | 2           |           | 4              | 40,0                    | 0,17          | 0-40,6 |          |                |  |
|                          |                        |                               |   |             |           |                |                         | 0-44          | 1-12   |          |                |  |
| Муфта вклуч. СЛ44-116    | I                      | I                             | Подготовка к цианированию, цианиров. и закалка      | I           |           | 6              | 0,6                     | 11,67         | 35-20  |          |                |  |
|                          |                        |                               | Промыть   | 2           |           | 4              | 10,0                    | 0,70          | 1-62   |          |                |  |
|                          |                        |                               | Отпускать   | 3           |           | 5              | 10,0                    | 0,70          | 1-86   |          |                |  |
|                          |                        |                               |   |             |           |                |                         | 13-07         | 38-68  |          |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог *[Signature]*

Начальник БТН *[Signature]*

Согласовано: *[Signature]*

| 1                                    | 2 | 3  | 4 | 5 | 6 | 7 | 8    | 9    | 10              | 11               | 12 |
|--------------------------------------|---|--|---|---|---|---|------|------|-----------------|------------------|----|
| Пружина<br>136                       | I | Нормализация   | I | 4 |   |   | 14,0 | 0,50 | I-16            |                  |    |
| Пружина<br>141                       | I | Нормализация   | I | 4 |   |   | 40,0 | 0,17 | 0-40,6          |                  |    |
| Ось 152                              | I | Подготовка к<br>цианированию,<br>цианиров. и<br>закалка    | I | 6 |   |   | 1,35 | 5,19 | 15-65           |                  |    |
|                                      |   | Промыть  | 2 | 4 |   |   | 10,0 | 0,70 | I-62            |                  |    |
|                                      |   | Отпускать  | 3 | 5 |   |   | 10,0 | 0,70 | I-86            |                  |    |
|                                      |   |  |   |   |   |   |      |      | <del>6-59</del> | <del>19-13</del> |    |
| Фиксатор<br>166                      | I | Подготовка к<br>цианированию,<br>цианирование и<br>закалка | I | 6 |   |   | 4,2  | 1,67 | 5-03            |                  |    |
|                                      |   | Промыть  | 2 | 4 |   |   | 17,0 | 0,41 | 0-96            |                  |    |
|                                      |   | Отпускать  | 3 | 5 |   |   | 17,0 | 0,41 | I-09            |                  |    |
|                                      |   |  |   |   |   |   |      |      | <del>2-49</del> | <del>7-08</del>  |    |
| Пружина<br>171                       | I | Нормализация   | I | 4 |   |   | 14,0 | 0,50 | I-16            |                  |    |
| Пружина<br>172                       | I | Калить   | I | 5 |   |   | 26,0 | 0,27 | 0-71,4          |                  |    |
|                                      |   | Отпускать  | 2 | 4 |   |   | 40,0 | 0,17 | 0-40,6          |                  |    |
|                                      |   |  |   |   |   |   |      | 0,94 | I-12            |                  |    |
| Пружина<br>178                       | I | Калить   | I | 6 |   |   | 26,0 | 0,27 | 0-71,4          |                  |    |
|                                      |   | Отпускать  | 2 | 4 |   |   | 40,0 | 0,17 | 0-40,6          |                  |    |
|                                      |   |  |   |   |   |   |      |      | <del>0-44</del> | <del>I-12</del>  |    |
| Муфта<br>222                         | I | Отжечь   | I | 4 |   |   | 10,0 | 0,70 | I-62            |                  |    |
| Палец<br>сферич.<br>343Б             | 2 | Подготовка к<br>сульфинизации                              | I | 4 |   |   | 10,0 | 0,70 | I-62            |                  |    |
|                                      |   | Сульфинизация  | 2 | 6 |   |   | 11,0 | 0,64 | I-92            |                  |    |
|                                      |   | Распаковать и<br>продуць                                   | 3 | 4 |   |   | 11,0 | 0,64 | I-48            |                  |    |
|                                      |   | Промаслить   | 4 | 5 |   |   |      | 0,38 | 0-93            |                  |    |
|                                      |   |  |   |   |   |   |      |      | <del>2-36</del> | <del>5-95</del>  |    |
| Рычаг<br>левый,<br>правый<br>576-546 | 2 | Отжечь   | I | 4 |   |   | 10,0 | 0,70 | I-62            |                  |    |
|                                      |   | Укладывать   | 2 | 3 |   |   | 2,3  | 3,04 | 6-43            |                  |    |
|                                      |   | Закалить   | 3 | 5 |   |   | 3,6  | 1,95 | 5-16            |                  |    |
|                                      |   | Отпустить  | 4 | 4 |   |   | 18,0 | 0,39 | 0-90            |                  |    |
|                                      |   |  |   |   |   |   |      |      | <del>6-08</del> | <del>14-11</del> |    |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1                       | 2 | 3  | 4 | 5 | 6    | 7    | 8      | 9    | 10 | 11 | 12 |
|-------------------------|---|--|---|---|------|------|--------|------|----|----|----|
| Винт<br>551             | 2 | Подготовка к<br>цианированию,<br>цианировать и<br>калить | I | 6 | 27,0 | 0,26 | 0-78   |      |    |    |    |
|                         |   | Промывать  | 2 | 3 | 65,0 | 0,11 | 0-23   |      |    |    |    |
|                         |   | Отпускать  | 3 | 5 | 55,0 | 0,13 | 0-34   |      |    |    |    |
|                         |   |  |   |   |      |      | 0,50   | 1-35 |    |    |    |
| Штифт<br>126            | I | Калить   | I | 5 | 26,0 | 0,27 | 0-71,4 |      |    |    |    |
|                         |   | Отпускать  | 2 | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |      |    |    |    |
|                         |   |  |   |   |      |      | 0-44   | 1-12 |    |    |    |
| Штифт<br>153            | I | Калить   | I | 5 | 26,0 | 0,27 | 0-71,4 |      |    |    |    |
|                         |   | Отпускать  | 2 | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |      |    |    |    |
| Шайба<br>пружина<br>345 | 2 | Калить   | I | 5 | 26,0 | 0,27 | 0-71,4 |      |    |    |    |
|                         |   | Отпускать  | 2 | 4 | 40,0 | 0,17 | 0-40,6 |      |    |    |    |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

## Ведомость норм времени и расценок

Срок действия нояб. с 15.58

На изделие ШПР-1, ШПР-2, ШПР-3

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за ч. | Норма времени |        | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-----------------------|---------------|--------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                       | За 1000 шт.   |        |          |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                     | 9             | 10     | 11       | 12             |  |
| I      | Вал ротора             | I                             | Закалить дет.                                       | I           |           | 6"             | 0,25                  | 28,0          | 84-48  |          |                |  |
| 2      | I60                    |                               | Отпустить   | 2           |           | 4"             | 4,0                   | 1,75          | 4-06   |          |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                       | 29,75         | 88-54  |          |                |  |
| 3      | Вентиль I65            | I                             | Формовать   | I           |           | 4"             | 0,125                 | 56,0          | I29-92 |          |                |  |
| 4      |                        | I                             | Установить тиг. и подгот.ковш                       | 2           |           | 6"             |                       | 1,75          | 5-28   |          |                |  |
| 5      |                        |                               | Пригот.шихту  | 3           |           | 6"             |                       | 1,75          | 5-28   |          |                |  |
| 6      |                        |                               | Пригот.сплав  | 4           |           | 6"             |                       | 21,9          | 66-00  |          |                |  |
| 7      |                        |                               | Выстав.формы для заливки                            | 5           |           | 5"             |                       | 8,75          | 23-20  |          |                |  |
| 8      |                        |                               | Разлить металл                                      | 6           |           | 6"             |                       | 7,0           | 21-12  |          |                |  |
| 9      |                        |                               | "   |             |           | 5"             |                       | 8,75          | 23-20  |          |                |  |
| 10     |                        |                               | Удалить формов материал                             | 7           |           | 4"             |                       | 7,0           | I6-24  |          |                |  |
| 11     |                        |                               | Обломать литн                                       | 8           |           | 4"             |                       | 35,0          | 81-20  |          |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                       | 147,9         | 371-44 |          |                |  |
| I2     | Подвесная крышка       |                               | Формовать   | I           |           | 4"             | 0,055                 | 127,28        | 295-30 |          |                |  |
| I3     | 405                    |                               | Установить тигель и подгот.ковш                     | 2           |           | 6"             |                       | 2,59          | 7-82   |          |                |  |
| I4     |                        |                               | Приготовить шихту                                   | 3           |           | 6"             |                       | 8,75          | 26-40  |          |                |  |

Нормировщик цеха

И.И.58.

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

| 1  | 2      | 3 | 4                                | 5 | 6 | 7  | 8            | 9                           | 10                          | 11 | 12      |
|----|--------|---|----------------------------------|---|---|----|--------------|-----------------------------|-----------------------------|----|---------|
| 15 |        |   | Приготовить сплав                | 4 |   | 6" |              | 70,0                        | 211-20                      |    |         |
| 16 |        |   | Выстав. формы для заливки        | 5 |   | 5" |              | 17,5                        | 46-40                       |    |         |
| 17 |        |   | Разлить металл                   | 6 |   | 6" |              | 23,18                       | 79-20                       |    |         |
| 18 |        |   | "                                |   |   | 5" |              | 17,5                        | 46-40                       |    |         |
| 19 |        |   | Удалить форм. материал           | 7 |   | 4" |              | 7,0                         | 16-24                       |    |         |
| 20 |        |   | Обломать литн.                   | 8 |   | 4" |              | 65,62                       | 152-25                      |    |         |
| 21 |        |   | Выбить стержень                  | 9 |   | 4" |              | 17,5                        | 40-60                       |    |         |
|    |        |   |                                  |   |   |    |              | 356,92                      | 921-81                      |    |         |
| 22 | Крышка |   | Формовка                         | 1 |   | 4" | 0,08<br>0,07 | <del>85,0</del><br>100,0    | <del>192-20</del><br>281-00 |    | эф. 293 |
| 23 | 180    |   | Установить тигель и подгот. ковш | 2 |   | 6" |              | 2,59                        | 7-82                        |    |         |
| 24 |        |   | Приготов. шихту                  | 3 |   | 6" |              | 8,75                        | 26-40                       |    |         |
| 25 |        |   | Пригот. сплав                    | 4 |   | 6" |              | 52,5                        | 158-40                      |    |         |
| 26 |        |   | Выставить формы                  | 5 |   | 5" |              | 14,0                        | 37-12                       |    |         |
| 27 |        |   | Разлить металл                   | 6 |   | 6" |              | 23,18                       | 79-20                       |    |         |
| 28 |        |   | "                                |   |   | 5" |              | 17,5                        | 46-40                       |    |         |
| 29 |        |   | Удалить форм. материал           | 7 |   | 4" |              | 7,0                         | 16-24                       |    |         |
| 30 |        |   | Обломать литник                  | 8 |   | 4" |              | 52,5                        | 121-80                      |    |         |
| 31 |        |   | Выбить стержень                  | 9 |   | 4" |              | 21,87                       | 50-75                       |    |         |
| 32 | Ручка  |   | Формовка                         | 1 |   | 4" | 0,03         | <del>234,83</del><br>288,33 | <del>115-13</del><br>541-30 |    | эф. 291 |
| 33 | 200    |   | Установ. тигель и подгот. ковш   | 2 |   | 6" | 0,03         | 210                         | 489-20                      |    | эф. 293 |
| 34 | 1      |   | Приготовить шихту                | 3 |   | 6" |              | 17,5                        | 52-80                       |    |         |
| 35 |        |   | Приготовить сплав                | 4 |   | 6" |              | 74,3                        | 224-40                      |    |         |
| 36 |        |   | Выставить формы                  | 5 |   | 5" |              | 17,5                        | 46-40                       |    |         |
| 37 |        |   | Разлить металл                   | 6 |   | 6" |              | 48,08                       | 145-20                      |    |         |
| 38 |        |   | "                                |   |   | 5" |              | 35,0                        | 92-80                       |    |         |
| 39 |        |   | Удалить форм материал            | 7 |   | 4" |              | 7,0                         | 16-24                       |    |         |
| 40 |        |   | Удалить литник                   | 8 |   | 4" |              | 65,62                       | 152-25                      |    |         |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:



| 1  | 2                  | 3 | 4                                       | 5 | 6 | 7  | 8     | 9      | 10     | 11 | 12      |
|----|--------------------|---|---|---|---|----|-------|--------|--------|----|---------|
| 41 |                    |   | Выбить стержень                         | 9 |   | 4" |       | 39,38  | 91-35  |    |         |
| 42 | Пружина<br>245     | I | Нормализация                            | I |   | 4" | 14,0  | 0,5    | I-16   |    | 1321-84 |
| 43 | Шестерня           | I | Закалить дет.                           | I |   | 6" | 0,58  | 12,07  | 36-41  |    |         |
| 44 | ЗИ8                | ✓ | Отпустить                               | 2 |   | 4" | 4,0   | I-75   | 4-06   |    |         |
| 45 | Кольцо<br>замковое | I | Закалить                                | I |   | 6" | 5,0   | 1,4    | 4-22   |    |         |
| 46 | ЗИ9                | ✓ | промыть                                 | 2 |   | 4" | 50,0  | 0,14   | 0-32   |    |         |
| 47 |                    |   | Отпустить                               | 3 |   | 6" | 5,0   | 1,4    | 4-22   |    |         |
| 48 | Корпус<br>головки  |   | Формовка                                | I |   | 4" | 0,55  | 127,28 | 295-30 |    |         |
| 49 | дрели<br>З81       |   | Установ. тигель<br>и подгот. ковш       | 2 |   | 6" |       | 3,5    | 10-56  |    |         |
| 50 |                    |   | Приготовить<br>шихту                    | 3 |   | 6" |       | 13,11  | 39-60  |    |         |
| 51 |                    |   | Пригот. сплав                           | 4 |   | 6" |       | 61,2   | 184-80 |    |         |
| 52 |                    |   | Выставить формы                         | 5 |   | 5" |       | 10,5   | 27-84  |    |         |
| 53 |                    |   | Разлить металл                          | 6 |   | 6" |       | 30,6   | 92-40  |    |         |
| 54 |                    |   |   |   |   | 5" |       | 23,18  | 69-60  |    |         |
| 55 |                    |   | Удалить формов<br>материала             | 7 |   | 4" |       | 7,0    | 16-24  |    |         |
| 56 |                    |   | Обрезать литник                         | 8 |   | 4" |       | 52,5   | 121-80 |    |         |
| 57 |                    |   | Выбить стержень                         | 9 |   | 4" |       | 23,18  | 60-80  |    |         |
| 58 | Корпус             | I | Формовать                               | I |   | 4" | 0,035 | 2000   | 464-00 |    |         |
| 59 | головки<br>480     | ✓ | Установить<br>тигель и под<br>гот. ковш | 2 |   | 6" |       | 4,37   | 13-20  |    |         |
| 60 |                    |   | Подготовить<br>шихту                    | 3 |   | 6" |       | 17,5   | 52-80  |    |         |
| 61 |                    |   | Приготовить<br>сплав                    | 4 |   | 6" |       | 74,3   | 224-40 |    |         |
| 62 |                    |   | Выставить формы                         | 5 |   | 5" |       | 13,11  | 34-80  |    |         |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

35

| 1  | 2 | 3 | 4                        | 5 | 6 | 7  | 8 | 9      | 10 | 11      | 12 |
|----|---|---|--------------------------|---|---|----|---|--------|----|---------|----|
| 63 |   |   | Разлить металл           | 6 |   | 6" |   | 39,38  |    | 118-80  |    |
| 64 |   |   | "                        |   |   | 5" |   | 35,0   |    | 92-80   |    |
| 65 |   |   | Удалить форм. материал   | 7 |   | 4" |   | 7,0    |    | 16-24   |    |
| 66 |   |   | Обрезать литник          | 8 |   | 4" |   | 52,5   |    | 121-80  |    |
| 67 |   |   | Выбить стерж.            | 9 |   | 4" |   | 35,0   |    | 81-20   |    |
| 68 |   |   | Валик 485                |   |   |    |   | 478,16 |    | 1220-04 |    |
| 69 |   |   | Штифт 456,471            |   |   |    |   | 29,8   |    | 90-00   | ✓  |
| 70 |   |   | Пружина 457,490          |   |   |    |   | 0,44   |    | 1-12    | ✓  |
| 71 |   |   | Винт М6х7-2 шт           |   |   |    |   | 0,5    |    | 1-16    | ✓  |
| "  |   |   | детонка ММЧ 1<br>5935-21 |   |   |    |   | 0,25   |    | 0-54    | ✓  |
| "  |   |   |                          |   |   |    |   | 0,08   |    |         | ✓  |

Нормировщик цеха

*[Signature]*

Главный технолог

*[Signature]*

Начальник БТН

*[Signature]*

Согласовано:

*[Signature]*

Завод  
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

Форма № 225 зав.

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода

195 г.

Цех 08

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия ПОСТОЯННО с 17.58

На изделие ШПР-1, ШПР-3

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выра-ботки за ч. | Норма времени |          | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|------------------------|---------------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                        | За 1000 шт.   | Расценки |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                      | 9             | 10       | 11             | 12                                       |
| I      | Шестерня I             |                               | Закалить  | I           | 6"        |                | 0,58                   | 12,07         | 36-41    |                |  |
| 2      | 415                    |                               | Отпустить   | 2           | 4"        |                | 4,0                    | 1,75          | 4-06     |                |  |
|        | /ТВУ/                  |                               |   |             |           |                |                        | 13,82         | 40-47    |                |  |
| 3      | Шестерня I             |                               | Закалить  | I           | 6"        |                | 0,58                   | 12,07         | 36-41    |                |  |
| 4      | 436                    |                               | Отпустить   | 2           | 4"        |                | 4,0                    | 1,75          | 4-06     |                |  |
|        | /ТВУ/                  |                               |   |             |           |                |                        | 13,82         | 40-47    |                |  |
| 5      | Кольцо I               |                               | Закалить  | I           | 6"        |                | 5,0                    | 1,4           | 4-22     |                |  |
|        | замковое               |                               |   |             |           |                |                        |               |          |                |  |
| 6      | 439                    |                               | Промыть   | 2           | 4"        |                | 50,0                   | 0,14          | 0-32     |                |  |
| 7      | /ТВУ/                  |                               | Отпустить   | 3           | 6"        |                | 5,0                    | 1,4           | 4-22     |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                        | 2,94          | 8-76     |                |  |
| 8      | Шпиндель I             |                               | Закалить  | I           | 6"        |                | 0,17                   | 41,18         | 124-24   |                |  |
| 9      | 455                    |                               | Отпустить   | 2           | 4"        |                | 4,0                    | 1,75          | 4-06     |                |  |
|        | /ТВУ/                  |                               |   |             |           |                |                        | 42,93         | 128-30   |                |  |
| 10     | Держатель              |                               | Закалить  | I           | 6"        |                | 0,17                   | 41,18         | 124-24   |                |  |
|        | 470                    |                               | Отпустить   | 2           | 4"        |                | 4,0                    | 1,75          | 4-06     |                |  |
| 11     | /ТВУ/                  |                               |   |             |           |                |                        | 42,93         | 128-30   |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                        | 116,44        | 346-30   |                |  |

Нормировщик цеха 17.58 *[Signature]* Главный технолог *[Signature]*  
 Начальник БТН *[Signature]* Согласовано: *[Signature]*

Завод  
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

37  
Форма № 225 зав.

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

21 / 195 г.

### Ведомость норм времени и расценок

Срок действия использована с 17.58

На изделие ШПР-2

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов \_\_\_\_\_

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный №   | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |          | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | Расценки |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10       | 11             | 12                                       |
| 1      | Шпиндель               |                               | Закалить  | 1           |           | 6"             | 0,17                    | 41,18         | 124-24   |                |  |
| "      | 315                    | 1                             | Отпустить   | 2           |           | 4"             | 4,0                     | 1,75          | 4-06     |                |  |
| 2      | ТВ4                    | ✓                             |   |             |           |                |                         | 42,93         | 128-30   |                |  |
| 3      | Кольцо замковое        | 1                             | Надеть дет. на крючки закалить с просушкой и инструм. | 1           |           | 6"             | 1,8                     | 3,89          | 11-73    |                |  |
| 4      | 370                    |                               | промыть   | 2           |           | 4"             | 12,0                    | 0,58          | 1-35     |                |  |
| 5      |                        |                               | Отпустить   | 3           |           | 4"             | 7,5                     | 0,93          | 2-16     |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | 5,4           | 15-24    |                |  |
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | 48,33         | 143-54   |                |  |

Нормировщик цеха

17.158

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано:

Цех 08

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

\_\_\_\_\_ 195 г.

## Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1.1.58г

На изделие ЗАМОК

Лист \_\_\_\_\_ Всего листов 1

Количество норм \_\_\_\_\_, в том числе расчетных \_\_\_\_\_

| №№ п/п | Наименование и №№ дет. | Количество деталей на изделие | Наименование операции, оборудование и инвентарный № | №№ операций | Профессия | Разряд и сетка | Норма выработки за 1 ч. | Норма времени |        | Расценки | Характер нормы | Сообщение об изменении (дата, основание) |
|--------|------------------------|-------------------------------|---|-------------|-----------|----------------|-------------------------|---------------|--------|----------|----------------|--|
|        |                        |                               |   |             |           |                |                         | За 1000 шт.   | шт.    |          |                |  |
| 1      | 2                      | 3                             | 4   | 5           | 6         | 7              | 8                       | 9             | 10     | 11       | 12             |  |
|        | Пружина засова 026     | 2                             | Нормализация  | 1           |           | 4              | 14,0                    | 0,50          | 1-16   |          |                |  |
|        | Пружина 052            | 1                             | Нормализация  | 1           |           | 4              | 14,0                    | 0,50          | 1-16   |          |                |  |
|        | Пружина 205            | 5                             | Нормализация  | 1           |           | 4              | 14,0                    | 0,50          | 1-16   |          |                |  |
|        | Винт Но 21-22 МЗХ5     | 3                             | Оксидировка   | 1           |           | 3              | 55,0                    | 0,13          | 0-26,9 |          |                |  |

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано: