

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 января 1963г

изделие БИС-62

Лист _____ Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени	Расценка	Сообщение об исполнении (дата, основание)	
						за 1000 штук			
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Винт 5x13 04	4	Точить на автом.	I	3"	4200	1,66	0-76,6	oe	
		Шлицовка	2	2	5000	1,4	0-50	oe	
		Снять остаток	3	I	7000	1,0	0-32	oe	
						4,06	I-58,6		
Пружина I-I	2	Навить пружину	I	2	4200	1,66	0-60	oe	
		Отрезать 45 витк.	2	2	4200	1,66	0-60	oe	
		Выправить два конца	3	3	425	16-5	6-81	oe	
		За__волить пруж.	4	2	4217	1,66	0-60,2	oe	
					17,09	21,48	8-61,2	6-80,2	
Штифт конич. I-4	I	Точить на автом.	I	3"	4200	1,62	0-76,6	oe	
		Снять остаток	2	I	7000	1,0	0-32	oe	
							2,62	I-08,6	
Пружина 4-4	2	Навить на авт.	I	3	5000	2,62	I-08,6	oe	
		Зпшлифовать концы	2	I"	3500	1,4	0-57,8	oe	
							3,4	0-73,8	oe
							3,4	I-31,6	
					6,8	2-63,2			

Утверждаю

Синь

Гл. технолог

Согласовано:
(председатель завкома)

Инженер БТН

Варла

Н-к цеха

Синь

Синь

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Клемма 8-2	4	Точить на авт. Точить на автомате Нарезать резьбу	I	4"	I0850	0,645	0-35	0с	
			2	3"	8I40	0-86	0-40,7	0с	
			3	2	3800	I,84	0-66,6	0с	
							3,34,5	I-42,3	
							I3,38	5-69,2	
Пружина I0-3	6	Отрубить заготовку Согнуть один конец Навить два витка Отрубить по размеру	I	2	^{2,330} I700	^{3,0} 4,12	¹⁻²⁰ I-49,1	0с	
			2	2	^{1,400} 800	^{5,04} 7,74	¹⁻⁸⁰ 2-48,6	0с	
			3	2	⁶³⁷ 500	^{11,20} I4,0	⁴⁻²⁰ 5/06	0с	
			4	2	2600	2-69	0-97,4	0с	
							^{21,73} 28,52	²⁻⁷⁷⁴ I0-0I,I	
							^{130,38}	⁴⁶⁻⁶⁴	
							I71,3	60-06,6	
Ось II-4	I	Точить на автомате Снять остаток Накатать Обкатать	I	4"	⁹⁶⁰ I500	^{171,42} 4-66	³⁻⁸⁸ 2-53	0с	
			2	2	5980	I-17	0-42,2	0с	
			3	2	5000	I,4	0-50	0с	
			4	2	4200	I,66	0-60	0с	
							^{9,04} 8,89	⁴⁻⁰⁵² 4-05,3	
							8,89	4-05,3	
Ось II-6	I	Точить на авт. Снять остаток Накатать	I	4"	⁵⁶⁷⁰ I800	^{11,65} 3,88	⁵⁻⁴⁰³ 2-10,7	0с	
			2	2	5880	I,17	0-42,2	0с	
			3	2	4200	I,66	0-60	0с	
							^{6,86} 6,71	³⁻¹³ 3-13	³⁻¹³³
							^{4,216} 6,71	¹⁻⁶⁹³ 3-13	
Ось I2-I	I	Точить на автомате Снять остаток Обкатать Фрезеровать Снять заусенцы Накатать	I	4"	I800	3-88	2-44,8	0с	
			2	I	5300	I-32	0-42,2	0с	
			3	3"	3900	I-79	0-84,7	0с	
			4	3"	II49	6-09	2-88	0с	
			5	7	5300	I-32	0-42,2	0с	
			6	2	5000	I-4	0-50	0с	
							15-80	7-50,9	
							15-80	7-50,9	

Исформировщик
цеха

Начальник БТН

Кемп

Кемп

Гл. технолог

Нач. цеха

Кемп

Согласовано:
(председатель завкома)

Кемп

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Пружина I3-2	I	Отрубить заготовку	I	2	I700	4,12	I-49,1	0с	
		Согнуть концы	2	2	900	7,77	2-48,6	0с	
		Навить два витка	3	2	500	I4,0	5-06	0с	
		Отогнуть один конец	4	2	2600	2,69	0-97,4	0с	
Ось I5-3	IO					28,58	IO-0I,I		
		Точить на авт.	I	4"	29IO	2,40	I-30	0с	
		Снять остаток	2	I	7000	I,0	0-32	0с	
Пружина I5-4	IO					3,4	2-62		
						34,0	26-20		
		Отрубить заготовку	I	I	I700	4,12	I-49,1	0с	
		Согнуть конец	2	2	850	8,23	2-97,9	0с	
		Навить один виток	3	2	525	I3,33	4-82,5	0с	
		Согнуть	4	2	900	7,77	2-48,6	0с	
Отрубить	5	2	2600	2,69	0-97,4	0с			
Палец I6-2	I					36,14	I2-75,5		
		Точить на авт.	I	4"	I800	3-88	2-44,7	0с	
		Снять остаток	2	I	5300	I-32	0-42,2	0с	
		Накатать	3	2	4200	I-66	0-60	0с	
						7,344	6-86	3-46,9	3-392
Втулка I6-3	I					6-86	3-46,9		
		Точить на авт.	I	4"	29IO	2,4	I-30,3	0с	
		Снять фаску	2	I	7000	I,0	0-32	0с	
Упор I6,4	I					3,18	3,4	I-62,3	7-49
		Точить на авт.	I	4"	I900	3,69	I-62,3	0с	
		Снять остаток	2	I	5300	I,32	0-42,2	0с	
						3,427	5-00	2-42,0	1-547
						5-00	2-42		

Нормировщик цеха *[Signature]*
 Начальник БТН *[Signature]*
 Гл. технолог *[Signature]*
 Нач. цеха *[Signature]*
 Согласовано: (председатель завкома) *[Signature]*

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Ось I9-I	I	Точить на автом.	I	4"	⁵⁷⁰⁰ 2400	^{1,228} 2-91	⁰⁻⁶⁵⁶ 1-58	0с
			Снять остаток	2	2	7000	1,0	0-36	0с
			Накатать	3	2	5000	1,4	0-50	0с
			Фрезеровать	4	2	1700	4,12	1-49	0с
			Снять заусенцы	5	2	5000	1,4	0-50	0с
							^{9,198} 10,83	³⁻⁵⁰⁶ 4-43	
	шестерня 15-1	5	Обточить на размер $\Phi 25,3$ одновр. 20 дещами	1	2	607	11,53	4-15	0с
			Карезать зубья	2	3	531	13,171	5-438	0с
			сверлить 4 шв $\Phi 2^{10/2}$ в диаметре $\Phi 14+0,05$	3	2	715	9-78	3-52	0с
			снять фаски $1,2 \times 45^\circ$ и $0,4 \times 45^\circ$ на сверлах	4	2	800	8-75	3-15	0с
			снять заусенцы со стороны выхода фрезы и зенковки	5	1	724	9-66	3-09	0с
							52,891	19-348	
	Валик 20-2	1	Токарь на ал.	1	5"	7370	0,95	0-60	
			Снять заусен.	2	1	7450	0,94	0-30	48,54
			торзовать шлицы	3	2	3170	2,21	0-80	
	Ось II-II		итого Точить на автомате	1	5"	2400	2,92	1-84	
							^{4,10} 999,295	¹⁻⁷⁰ 380,179	
							995,685	368-75	
							832,295	341-992	

Нормировщик цеха
Начальник БТН

Васильев
Васильев

Гл. технолог
Нач. цеха

Васильев

Согласовано:
(председатель завкома)

5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

Завод "Автоэлектроприбор"
цех - 02

"Утверждаю"
Директор завода -
[Подпись] К. Свилле/
"25." Июль 1963г.

Ведомость норм времени и расценок

На изделие - МД-214 Срок действия временно с I.УП.63г.
количество листов - I

Арматура I держат. 224		Точить на авт.	I	4"	I724	4,06	2-20,4	ос
		Шлицовка	2	2	2800	2,5	0-90,5	ос
		Снять заусенцы на ток. станке	3	2	2600	2,69	0-97,4	ос
Держатель 222	I	Фрезеровать паз	I	2	2389	2,93	I-06,1	ос
		Снять заусенцы	2	I	2302	3,04	0-97,3	ос
		Сверлить	3	2	2700	2,59	0-93,8	ос
		Сверлить	4	2	2954	2,37	0-85,8	ос
		Снять заусенцы	5	2	4500	I,55	0-56,1	ос
		сверлить	6	2	2954	2,37	0-85,8	ос
		Фрезеровать шлиц	7	2	2389	2,93	I-06I	ос
		снять заусенцы	8	I	249I	2,8I	0-89,9	ос
		Нарезать резьбу	9	2	2682	2,6I	0-94	ос
Ось 216	I	См. МД-12				23,20	8-149	
						0,792	0-43	ос
Пружина 217	I	см. МД-12				I,12	0-403	ос
		Намотать пружину.	1	3	7300 3500	0,97 2,0	0-40 0-82,6	ос. 44
		Сортировать пружины по характеристике	2	3	736	9,5	3-92,5	ос. 181
						11,5	4-751	

Нормировщик
цеха

[Подпись]

Гл. технолог

[Подпись]

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

[Подпись]

Нач. цеха

[Подпись]

[Подпись]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Штуцер с ГОЛОВКОЙ 220	I	См. МД-3			2.	1,935 2-269	0-938 I-I2	0с
	Кольцо 24I	I	См. МД-I2				0-86	0-35,5	0с
	Итого:						37,491 46,507	14,54 18-280	

Мухомов

Нормировщик цеха	<i>Кашин</i>	Гл. технолог	<i>Арлы</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>Кашин</i>	Нач. цеха	<i>Мухомов</i>	<i>Кашин</i>

2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	----

Завод
"ВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"
Цех - 02

"УТВЕРЖАЮ"
/Директор завода /
"2" 1964 г.
/К.СВИЛПЕ/

ВЕДОМОСТЬ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК

На изделие **СА-201**
В тропическом исполнении

Срок действия с I августа 64 г.

ОСЬ 135	I	Точить на автомате	I	4"	1100	6,26	3-45	расчет к.
ОСЬ 415	I	Точить на автомате	I	5"	980	7,14	4-51	расчет к.

Ормировщик цеха <i>Handwritten signature</i>	Гл. технолог <i>Handwritten signature</i>	Нач. цеха <i>Handwritten signature</i>	Согласовано: (председатель завкома) <i>Handwritten signature</i>
---	--	---	--

2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Завод "АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"									
Цех - 02							"УТВЕРЖДАЮ" Директор завода <i>[Signature]</i> / К.СВИЛПЕ/ "2" .12. 1964 г.		
<u>ВЕДОМОСТЬ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК</u>									
На изделия АР-10, <u>АР-11</u>			Срок действия: временно с 1 августа 64 г.						
Доплата тропическом исполнении									

<u>Для комплитовки</u>									
АР-10 в сборе	I	Завернуть в 2 слоя бумаги и вложить в коробку, опшить бандеролью, поставить штамп.	I	I	400	17,5	6-60		
"	I	Вложить по 5 коробок в большую, пустоты в коробке заполнить бумагой, оклеить бандеролью и поставить штамп	2	I	1300	5,38	1-72		
						22,88	8-32		
<u>Для замчастей</u>									
АР-10 в сборе	I	Вложить коробку в полиэтиленовый мешок и заварить шов.	3	2	741	9,44	3-50		
						Итого:	32,32	11-82	
<u>Для комплектования</u> АР-11									
<u>АР-11 в сборе</u>	I	Завернуть в 2 слоя бумаги и вложить в коробку, оклеить бандеролью, поставить штамп.	I	I	400	17,5	6-60		
"		Ложить по 5 коробочек в большую, оклеить бандеролью и постав. штамп.	2	I	1300	5,38	1-72		
						22,88	8-32		

Организовщик цеха

[Signature]

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

[Signature]

Нач. цеха

[Signature]

[Signature]

9

2	3	4	5	6	7	8	9	10
АР-II в сборе		<u>Для запчастей</u>						
		Вложить коробку в полиэтиленовой ме- шок и заварить шов.	3	2"	74I	9,44	3-50	
		Итого:				32,32	II-82	

Организовщик
цеха

Гл. технолог

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

Нач. цеха

02

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок с 1/5-62

Срок действия ПОСТОЯННО

а изделие ММ 50

Лист I Всего листов _____

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 сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценка за 1000 штук	Сообщение об исполнении (давления, основания)
							8	9		
1	Штуцер 058	1	Точить на автом И-36 Точить конус и сверл. Ø2, ток. ст. Гросман Накатать резьбу	I	5"	1628	4,3	2-71,3	8,7	4-30,6 +
							2,40	0-86,9		
							2,0	0-72,4		
2	Штифт 075Б	1	Точить на автомате	I	3"	14550	0,485	0-22,9	0,485	0-22,9 +
3	Пружина 136 Б	1	Навить пружину	I	2"	7220	0,97	0-35,1	0,97	0-35,1 +
4	Винт 164	2	Точить на автомате ЛЗА - ПП - 988 Прорезать шлиц гор. Фрезерн. стан.	I	4"	8750	0,796	0-43,2	1,487	0-68,2
							0,691	0-25		
							2,974	1-36,4 +		
5	Гайка 186	I	Точить на автомате И - 30 Снять фаску со стороны отрезки Нарезать резьбу IM12 25 рев. ст.	I	4"	6604	1,06	0-57,6	2,90	1-21 +
							0,78	0-25		
							1,06	0-38,4		
	Нипель 192	I	Точить на автомате	I	3"	15560	0,45	0-21,3	0,45	0-21,3

Нормировщик цеха

Handwritten signature

Гл. технолог

Handwritten signature

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

Н-к цеха

Handwritten signature

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Гайка I94	I	Точить на автом. Снять фаску	I 2	4" I	I892 9500	3,7 0,74	2-00,9 0-23,7	
							<u>4,44 2-24,6</u>	
Винт М 2x2	2	Точить на автом. Прорезать шлиц	I 2	4" 2	I0770 8236	0,65 0,85	0-35,3 0-30,8	
							<u>1,428 I,5 0-66,1 0-622</u>	
							<u>2,856 3,0 I-32,2 1-244</u>	
							<u>29,795 11-163</u>	
		И Т О Г О по ММ50/5,6,8,9					<u>23,910 II-24,1</u>	
		по ММ 50/7 без дет. I94					<u>19,479 9-09,7</u>	
							<u>19,335 8-917</u>	

Нормировщик
цеха

Начальник БТН

Аом

Калуж

Гл. технолог

Нач. цеха

Аршиу -

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Ведомость норм времени и расценок

На изделие ММ100, 10

Срок действия с 1 января 1963г

Лист _____ Всего листов _____

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 сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценки		Сообщение об исполнении (дата, основание)
							за 1000 штук	за 1000 штук	за 1000 штук	за 1000 штук	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	10	
	Штуцер 531А I		Точить на авт.	I	5"	1220 ^{5,75} II97	5,85	3-69,1	0с		
			Расзенковать под 90° отв.	2	2	29I7	2,398	0-86,8	0с		
							8,248	4-55,9			
	Штуцер 532 I		Собрать штуцер с диффузорной шайбой МД-2-61 и расчеканить ручн. прессом	I	2	I555	4,5	I-62,9	0с		
			Накатать резьб.	2	2	220I	3,18	I-15,1	0с		
										7,68	2-78
	Втулка 535 2		Точить на авт.	I	4"	7200 ^{0,984} 7778	0,89	0-48,8	0с		
			Снять фаску	2	I	3627	1,93	0-61,8	0с		
			Нарезать резьбу	3	2	I700	4,12	I-49	0с		
							6,94	2-59,6			
	Штифт 540 I		Точить на авт.	I	3"	14,064 ^{0,243} I3208	0,529	5-19,2	0с		
										0,529	0-25
	Клемма 643 I		Точить на авт.	I	4"	12200 ^{0,578} I0850	0,645	0-35	0с		
			Точить на авт.	2	3"	10200 ^{0,687} 8I40	0,86	0-40,7	0с		
			Нарезать резьбу	3	2	3800	1,84	0-66,6	0с		
							3,345	I-42,3			

Шуфман

Нормировщик цеха *Шуфман*

Начальник БТН *Шуфман*

Гл. технолог

Н-к цеха

ИТОГО:

Шуфман
Шуфман

33,682 14-204

Согласовано:
(председатель завкома)

33,260 12-986

13

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"
02

Форма № 225 зав.

"УТВЕРЖДАЮ"
Директор завода
[Signature]

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с I января 1963 г.

изделие СЛ I7

Лист I Всего листов _____

Количество норм _____ в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценка за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
Штифт I08	I	Точить на автомате Бехлер	I	3"	18000 ¹⁸⁰⁰⁰ 0,42 ^{0,389} 0-19,9 ⁰⁻¹⁸⁴			oe	
		Накатать накатку ток. станке Куйбышев	2	2	7300	0,96	0-34,8	oe	
Червяк III	I	Точить на автомате ЛЗА-II2 843	I	4"	954 ^{1,349} 7,34 ^{1,38} 3-98,6 ^{0-54,7} ⁰⁻⁵²			oe	
		Подрезать торец со стороны отрезки и снять фаску	2	I	3000	2,33	0-74,6	oe	
		Нарезать червяк 0,7 Резьбонарезн. станок Кепфер 362	3	3	538	13,0	5-36,9	oe	
		Высадить усик	4	2	6542	1,07	0-38,7	oe	
		Рихтовать в центрах	5	I	1050	6,66	2-13,1	oe	
		Шлифовать до Ø 7,99 б/ц шлиф. Ст. Хартекс	6	2"	2800	2,17	0-90,5	oe	
		Шлиф. до Ø 4,39 кругл. шлиф. станок	7	3"	1555	3,92	1-85,6	oe	
Шестигранная в сборе II8	I	Расклепать палец I22-Б в поводке I23, клепальн. ст. 238	I	2	1474 ^{37,065} 4,75 ^{36,49} 1-72 ¹⁵⁻⁶⁷⁴			oe	

Нормировщик цеха <i>[Signature]</i>	Гл. технолог <i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома) <i>[Signature]</i>
Начальник БТН <i>[Signature]</i>	Н-к цеха <i>[Signature]</i>	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ось шестерни в сб. I20-Б	I	Сверлить отв. \varnothing I,5 на ст. сверл. ст. 52I	2	2	I250	5,6	2-02,7	oe	
		Зачистить фаску с 2-х сторон 0,1	3	I	6000	I,16	0-37,1	oe	
							II,5I	4-II,8	
Ось шестерни I2I	I	Развальцевать I2I- II8 на Развальц. станке "Штейнелъ" 327	I	2	I474	4,75	I-72	oe	
		Рихтовать I23 на I22 и I2I Пневмат. пресс.	2	2	220I	3,18	I-15,1	oe	
						7,93	2-87,1		
Ось шес- терни I2I	I	Точить на автом. ЛЗА-II2 I059	I	3"	4II8	I,70	0-80,5	oe	
		Зачистить торец ток. ст. Боллей I0I9	2	I"	9000	0,78	0-25	oe	
		Фрезеровать лыски гор. фрез. ст. "Кребе" 6I47	3	2	I800	3,88	I-40,5	oe	
		Зачистить заус. Ручная работа	4	I	8050	0,87	0-27,8	oe	
		Шлифовать до \varnothing 6,19 б/ц шлиц. ст.	5	2"	IIII2	0,55	0-22,8	oe	
		Сверлить отв. с I,9 на св. ст. 52I	6	2	2400	2,9I	I-05,3	oe	
		Рассверлить отв. до \varnothing 2,0 на сверл. ст. 52I	7	2	3334	2,1	0-76	oe	
		Зенк. отв. с 2-х сторон на сверл. станке 52I	8	I	7500	0,93	0-29,8	oe	
					13,36	I3,72	5-07,7	4-905	

Нормировщик цеха <i>Васильев</i>	Гл. технолог <i>А. С. Сидоров</i>	Согласовано: (председатель завкома) <i>Васильев</i>
Начальник БТН <i>Каварин</i>	Нач. цеха <i>Сидоров</i>	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Палец I22-Б	I	Точить на автомате ЛЗА-II2	I	4"	5340	1,34	0-72,4	0-96,7	0с
					3933	1,78	0-72,4		
Штифт оси нестерни I26	I	Точить на автомате "Бехлер" 308	I	3"	18000	0,389	0-184	0-17,5	0с
					I000	0,70	0-22,4		
Шестерня I30	I	Запрессовать втулку I32 и венец I31 ручн. винт. пресс 446	I	2	2954	2,37	0-85,8	0с	0с
					680	10,3	4-25,4		
Шестерня I30	I	Зачистить зубья и заус. кругом Ручн. работа	3	I"	1983	3,53	1-29,5	0с	0с
						16,2	6-40,7		
Венец I31	I	Точить на автомате ШК-40	I	4"	1520	4,606	2-501	2-49,8	0с
					I522	4,6	2-49,8		
Втулка I32	I	Точить на автомате Индекс-I8 I073	I	4"	1724	4,06	2-20,4	0с	0с
					8500	0,82	0-26,2		
					I394	5,02	1-81,7		
					5000	1,4	0-44,8		
						11,3	4-73,1		

Нормировщик
цеха
Начальник БТН

Карпов

Гл. технолог
Нач. цеха

Арбуз

Согласовано:
(председатель завкома)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						
Втулка 135	I	Точить на автом. Бр. Шарп. 804	I	3"	3097	4540	1,543	0-129	oe						
						2,26	1-06,9								
Пружина 136	I	Снять фаску центр. автом.	2	I	9000	0,78	0-25	oe							
										2,323	3,04	1-31,9	0-979		
Пружина 136	I	Навить пружину и стр. с наклад. пружин. навивн. авт. "Вафиус"	I	3	2800	2,5	I-03,2	oe							
										2	2"	I600	4,37	I-8I,3	oe
			8,03	3-2I,6											
Ось в сб. 210	I	Набрать шестерни на ось запрессов. шестерни 212 на ось 211. Пресс 360.	I	2	I583	4,43	I-60	oe							
										2	2	737	9,5	3-43,9	oe
										4	2	2800	2,5	0-90,5	oe
Ось в сб. 210	I	Сверл. отв. \varnothing 2,2 на дл. 8,0 ток. ст. Боллей 1019	5	2	2600	2,69	0-97,4	oe							
													2I-30	7-6I,6	
Ось 211	I	Точить на автом. ЛЗА-112	I	3"	3840	3950	1,772	0-836	oe						
						1,82	0-86,1								
		Зачистить торец ток. ст. 1055	2	I	9000	0,78	0-25	oe							

Нормировщик цеха

Смирнов

Гл. технолог

Архипов

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

Карапов

Нач. цеха

Смирнов

Смирнов

17

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			Фрезеровать квадр. Фрезер. ст. Кребе 6167	3	2	I309	5,35	I-93,7	oe
			Шлифовать до ϕ 6,16 Б-шлиф. ст. Хартекс 952.	4	2"	II000	0,56	0-28,2	oe
							2,462	8,51	3-28-3-205
	Пружина 213	I	Нави потрубно. пруж. 4"Вафиос"	I	3	9500	0,74	0-30,6	oe
			Шшлифовать конец Наждачн. точило	2	I"	4348	1,61	0-59,1	oe
							2,35	0-89,7	
	Штифт малый 215	I	Точить на автом. "Бехлер" 308	I	3"	17350	0,40	0-18,9	oe
			Накатать накатку ток. ст.	2	2	7300	0,96	0-34,8	oe
							1,349	1,36	0-53,7 0-32
	Штифт большой 217	I	Точить ток. рев. ст. "Вейсер" 505	I	2	I489	4,70	I-70,1	oe
			Зачистить торец и снять фаску ток. бабка "Гроссаман" 467.	2	I	6000	1,16	0-37,1	oe
							5,86	2-07,2	
	Пружина рейки 219	I	Отрубить конец и загнуть на 85 эксц. пр. Хилло 561.	I	I	5830	1,2	0-38,4	oe

Нормировщик
цеха
Мухомов

Начальник БТН
Карпов

Гл. технолог
Нач. цеха

Архипов

Согласовано:
(председатель завкома)
Карпов

18

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			Зачистить концы нажд. точило З13	2	I"	I4000	0,5		0-18,3 oc
			Навить 1,5 витка I05 приспособл. П-177.	3	2	2800	2,5		0-90,5 oe
							4,2		I-47,2
	Ось в сб. 2 З10.		Расклепать ось З11 с прокл. З12 к клемме 602.	1	2	I474	4,75		I-72 oc
			Рихтовать эксцентр. пресс Хилло 641	2	2	2I34	3,28		I-18,7 oc
			Сверл. отв. ϕ 2,4 и 1,5 наст. св. ст. 272.	3	2	I452	4,82		0-872 I-74,5 oc
			Зенков. отв. ϕ 2,4 с 2-х сторон зач. заусенцы в отв. ϕ 1,5 наст. св. ст. 272.	4	I	2900	2,41		0-77,1 oc
			Разв. отв. ϕ 1,5 и 2,4 на ϕ 1,56 и 2,46 наст. сверл. ст. 612.	5	2	I400	5,0		I-81 oc
							20,26		7-23,3
							40,52		I4-46,6
	Палец в сб. Ось в сб. 2 309. 309		Расклепать палец З13 в повод З12 клепальн. станк. 602.	1	2	I474	4,75		I-72 oc
							9,5		3-44

Нормировщик цеха	<i>[Signature]</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)	<i>[Signature]</i>
Начальник БТН	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
Ось 311-Б	2	Точить на автом. ЛЗА-112 843	Зачистить торец Ток. станок Боллей 1019.	1	4"	3763 ⁴⁵²⁰	1,86 ^{1,521}	1-01 ⁰⁻⁸⁴³	0с				
				2	1	9000	0,78	0-25	0с				
				3	2	2927	2,4	0-86,9	0с				
				4	1	15000	0,47	0-15	0с				
				5	2"	8177	0,856	0-35,5	0с				
							6,858 ^{6,858}	2-467 ²⁻⁴⁶⁷					
							6,866 ^{6,866}	2-63,4 ^{2-63,4}					
Палец 313	2	Точ. на авт. ЛЗА- 112	Зачистить торец и заус. наст.ст. Боллей 1018.	1	3"	3200 ⁵⁴⁰⁰	2,18 ^{1,318}	1-03,1 ⁰⁻⁶²³	0с				
				2	1	9500	0,74	0-23,7	0с				
											2,932 ^{2,932}	1-26,8 ^{1-26,8}	0-86
											4,116 ^{4,116}	5,84 ^{5,84}	2-53,6 ^{2-53,6}
Шплинт 315	2	Отрез. заготовку пруж. автом. "Вафнос" 0387	Согнуть пруж. предварит. Присп. ручная работа.	1	3	14000	0,5	0-20,6	0с				
				2	1	4500	1,55	0-49,6	0с				
				3	2	2200	3,13	1-15,1	0с				
							5,23	1-85,3					
							10,46	3-70,6					

Нормировщик цеха <i>Лыткин</i>	Гл. технолог <i>Архип</i>	Согласовано: (председатель завкома) <i>Васильев</i>
Начальник БТН <i>Карпов</i>	Нач. цеха <i>Васильев</i>	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
	Пружина 512	2	Навить пруж. авт. АНП-2	I	3	3000	2,33	0-96,2	oe	
			Шлифовать концы	2	I"	3000	2,33	0-85,5	oe	
								4,66	I-81,7	
									9,32	3-63,4
	Вилка вкл. 720	I	Развальцевать ось 722 в вилку 721. Развальцевать ст. Стейнелъ 327.	I	2	I474	4,75	I-72	oe	
								4,75	I-72	
	Ось вилки I включ. 722	I	Точить на автом. ЛЗА-112 843	I	4"	2740 2500	2,537 2,3	1-385 I-52	oe	
			Подрезать ось ток. ст. 1015.	2	I	9500	0,74	0-23,7	oe	
			Фрезеровать лыски гор. фрез. Ст., Кребе 6147.	3	2	2954	2,37	0-85,8	oe	
			Зачистить заус. Ручная работа.	4	I	7000	1,0	0-32	oe	
									6,661 6,91	2-80 2-98,5
	Муфта вкл. 723.	I	Точить на авт. ИИД. 364119.	I	4	786 I250	8,908 5,6	4-837 3-04	oe	
			Шлифовать торец по раз. Плоскошл. ст. 9500.	2	2	3200	1,9	0-78,9	oe	
			Снять фаску 0,5x4,5 наст. ст. 462 Гроссман.	3	I	7500	0,93	0-29,8	oe	
			Клеймит подпись эксц. пресс.	4	2	4500	1,55	0-56,1	oe	
									13,288 9,98	6-485 4-68,8

Нормировщик
цеха

Начальник БТН

Гл. технолог

Нач. цеха

Согласовано:
(председатель завкома)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Гайка муфты 725	I	Точ. на авт. Инд.-30	I	4"	5400 6195	1,297 1,13	0-704 0-61,3	0e
	Гайка муфты 725	I	Снять фаску 0,8 ток. бабка Гроссман 466	2	I	7693	0,64		0-20,5 0e
			Голтовать	3	I	4II77	0,172		0-05,5 0e
			Нарезать резьбу М 12х1,25 тов.рев. ст. Хассе-Бреде 707	4	2	6000	1,4		0-50,7 0e
						3,589	3,342		I-38 1-471
	Штифт ручн. 729.	I	Точить на автом. Бехлер 308	I	3"	18000 17000	0,389 0,41	0-184 0-19,4	0e
							0,389		0-19,4
								274,394	107,371
								274,222	107,438

Нормировщик цеха <i>Лизина</i>	<i>Куликов</i>	Гл. технолог	<i>Архипов</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>Карапов</i>	Нач. цеха	<i>Куликов</i>	<i>Куликов</i>

ex 02

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок *с. 1/III-62*

Срок действия ПОСТОЯННО

на изделие MM6A2 MM12 MM I3

Лист I Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№ п/п	Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№ операции	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени	Расценка	Сообщение об исполнении (дата, основание)
							за 1000 штук	а	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Штуцер 531 А <i>118-9</i>	I	Точить на автом. И-36 Расценковать 90° тап. рев. станок	I	5"	1197 <i>1120</i>	5,85 <i>175</i>	3-69,1 <i>3-69,1</i>	✓
				2	2	2917	2,398	0-86,8	
2	Штуцер в сб. 532- А	I	Собрать штуцер с диффузором, шайбой МД -2-61 и расчеканить ручн. прессом Накатать резьбу	I	2	I555	4,5	I-62,9	
				2	2	2201	3,18	I-15,1	
							7,68 <i>7,68</i>	2-78	
3	Втулка 535	2	Точить на автом. Снять фаску Нарезать резьбу М3х05 на дл.=3,5	I	4"	7778 <i>1100</i>	0,89 <i>0,982</i>	0-48,8 <i>0-533</i>	
				2	I	3627	1,93	0-61,8	
				3	2	I700	4,12	I-49	
						7,032 <i>14,064</i>	6,94 <i>13,88</i>	2-59,6 <i>5-19,2</i>	
4	Штифт 540	I	Точить на автом.	I	3"	I3208 <i>26700</i>	0,529 <i>0,263</i>	0-25 <i>0-123</i>	
						0,263 <i>0,263</i>	0-25 <i>0-123</i>		
	Клемма <i>643</i>	I	см. MM 4			3,105 <i>3,105</i>	3,34,5 <i>3,34,5</i>	I-42,3 <i>I-42,3</i>	
И Т О Г О MM6A2							33,68,2 <i>33,260</i>	I4-20,4 <i>13-986</i>	

Нормировщик цеха

Гл. технолог

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

Н-к цеха

23

02

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор Завода

19__ г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия ПОСТОЯННО

Изделие СЛ-215

Лист I.

Всего листов

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценка за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
Корпус в сб. 110 ✓	I	см. СЛ-26				9,7	3-867	7,7	2-78,7
Корпус ред. 115 ✓	I	см. СЛ-201-25			14,7	5,0	1-81	5-677	
Подшипник 118 ✓	I	см. СЛ-26				1,96	0-89,9		P
Подшипник 122Б ✓	I	см. СЛ-26				2,13	0-99,4		P
Подшипник 125 ✓	I	см. СЛ-26				1,89	1-02,6	3,29	1-47,4 P
Штифт 127А ✓	2	см. СЛ-26				0,41	0-19,4		P
Вал 135 ✓	I	см. СЛ-26				0,82	0-38,4		
Пружина 137 ✓	I	см. СЛ-25				19,96	8-41,3		P
Штифт (16/108) ✓	I	см. СЛ-25				2,78	1-067	22,82	9-63,3
Шестерня с осью в сб. 150 ✓	I	см. СЛ-26				0,41	0-19,4	0,456	0-21,6 P
Шестерня (заготовка) 152 ✓	I	см. СЛ-26				43,84	20-55,6	52,2	19-96,2
Ось шестерни 153Б ✓	I	см. СЛ-26				25,71	9-23,8	2,07	0-81,4 P

Формировщик цеха	<i>Роман</i>	Гл. технолог	<i>Роман</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>Калаш</i>	Н-к цеха	<i>Калаш</i>	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13.	Винт 663 ✓	I	см. СЛ-26 МАЗ				1,554	0-75,9	P
14.	Червяк 156Б ✓	I	см. СЛ-26				62,84 ²⁶⁻¹⁷⁵	32,53 13-36,9	
15.	Поводок 158Б ✓	I	см. СЛ-25				36,12	14-91,8	P
16.	Штифт 161 ✓	I	см. СЛ-25				0,41	0-19,4	P
17.	Шатун 163Б ✓	I	см. СЛ-25				17,71 ^{15,12}	6-60,5 ⁵⁻⁵³⁴	
18.	Подшипник оси 118 ✓	I	см. СЛ-26				1,96 ^{3,92}	0-89,9 ¹⁻⁷⁷⁴	P
19.	Втулка в сб. 211 ✓	I	см. СЛ-26				19,28 ^{17,83}	6-98,1 ⁶⁻⁴⁴⁷	
20.	Втулка 212Б ✓	I	см. СЛ-26				11,79 ^{11,79}	6-98,1 ⁶⁻⁷⁰⁶	P
21.	Вкладыш 213 ✓	2	см. СЛ-25				1,58 ^{1,58}	0-99,7 ^{1-99,4}	P
22.	Валик 222 ✓	I	см. СЛ-25				20,18	7-48,7	P
23.	Штифт 225 ✓	2	см. СЛ-26				<u>0,38</u>	<u>0-18</u>	P
24.	Гайка 725 ✓	I	см. СЛ-17				3,372 ^{3,342}	1-37,9 ¹⁻³⁸	P
25.	Гайка 245 ✓	I	см. СЛ-26				4,48 ^{3,909}	2-44,5 ²⁻¹⁷⁸	P
26.	Втулка 326 ✓	I	см. СЛ-26				6,99 ^{5,44}	3-22,9 ²⁻⁴⁹⁶	P
27.	Палец 326 ✓	I	см. СЛ-26				1,59	0-69,9	P
28.	Пружина 368 ✓	I	см. СЛ-26				9-33	3-98,9	
Итого: по СЛ-215							<u>315,33,2</u>	<u>128-91,2</u>	
							313,565	121,772	
							425,688		

Нормировщик меха	<i>Роман</i>	Гл. технолог	<i>Василий</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>Коробов</i>	Нач. меха	<i>Троцкий</i>	

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

изделие МД 201, 200, 213. Срок действия с 1 января 1963г
Лист I Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 1 час	Норма времени		Расценка	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						за 1000 штук	штук		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Основание 525	I	см. МД7	I	2	4000	1,75	0-63,3		
Штуцер 550	2	см. МД7	I	5"	2121	3,3	2-08,2		
Ось стр. 655	2	см. МД200				7,65	3-33,3		
Ось сектора 667	2	см. МД7				1,16	0-57		
Сектор 665	2	см. МД7				4,82	1-74,5		
Винт 687	2	см. МД7				1,25	0-51,4		
Винт шкалы 720	2	см. МД7				0,51	0-27,7		
Гайка трубная 765	2	см. МД7				2,1	1-07,6		

Нормировщик цеха _____
Начальник БТН _____
Гл. технолог _____
Н-к цеха _____
Согласовано: (председатель завкома) _____

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	ШТИФТ КОНИЧ. 184	2	См. СП24А				0,3	0-14,2	
							0,6	0-28,4	
	Ось ТЯГИ 685	2	Точить на авт.	I	3"	21520	0,326	0-15,4	0с
							0,326	0-15,4	
							0,652	0-30,8	
	Ось ТЯГИ 686	2/4	Точить на авт.	I	3"	21300	0,38	0-15,6	0с
						16300	0,43	0-203	
						1,72	0-812		
							0,38	0-15,6	
							0,66	0-31,2	
	ИТОГО:						46,242	20-731	
	ось сверли	2	Точить на авт.	1	5"	5300	1,326	0-837	
			Заправить концы 90°			8642	0,81	0-511	
			со стороны сверли	2	2	20000	0,34	0-12,5	
			Нарезать зуб.	3	2"	1077	6,5	2-697	
						8,166	7,65	3-333	3-659
						16,332	15,3	6-666	7-318
							Итого:	46,472	21-493

Нормировщик цеха	<i>Ваш</i>	Гл. технолог	<i>Ваш</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>Ваш</i>	Нач. цеха	<i>Ваш</i>	

"УТВЕРЖДАЮ"
Директор завода

19 г

Ведомость норм времени и расценок *с/м-62*
Постоянно

Срок действия _____

изделие ТХ - 4 Б Лист I Всего листов _____

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 сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценка	Сообщение об исполнении (дата, основание)
							за 1000 штук			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Шлик гориз. 090		I	Точить на автомате ЛЗН - II2 Снять фаску 0,2x450 и остат. Фрезеровать шестерню М 05 Фрезеровать червяк М 0,5	1	5"	II50	6,08	3-83	✓	
				2	I	4000	I,75	0-56		
				3	3	II50	6,08	2-87,6		
				4	3	650	10,76	5-08,9		
							24,67	I2-35,5	+	
Шлик вертикал 260		I	Точить на автомате ЛЗН - II2 Накотать нак. Снять фаску Фрезеровать шестерню зачистить заусенцы после фрезеровки	1	5"	II50	6,08	3-83	✓	
				2	2	8250	0,85	0-30,8		
				3	I	5300	1,32	0-42,2	0-56	
				4	3	915	7,65	3-15,9	48.169	
				5	I	I2000	0,58	0-18,6		
							16,91	I6,407 7-90,5	+	
Шестерня 235-Б		I	Точить до ϕ 21,35 Нарезать зубья	1	4	675	10,35	4-90,6		
				2	3	625	II,2	4-62,5		
							21,55	9-53,1	+	
Шпилька 092		I	См. СП-18				1,752	10-81,3		
							1,631	0-77,4		
							3,262	I-54,8	+	
Магн. 060		I	- " -				14,036	5-68,5	+	
							10,421	4-10	62	
Магнит. 064		I	- " -				21,611	10-33,2	+	
							21,333	10-281		

Нормировщик цеха *Дон* Гл. технолог *Дружинин* Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН *Казарин* Н-к цеха *Дружинин*

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
шо 067 ✓		I	См. СП-18				2,42	I-49,7	+
карт. II8 ✓		I	-"-				8,33	3-8I,5	+
ма I74 ✓			-"-				3,07	I-40,6	+
М 2x4 ✓			-"-				1,16 I,52	0-577 0-68,6	+
т I84 ✓		I	-"-				0,3	0-I4,2.	+
т I88 ✓		2	См. СП-24				092	0-50	
							<hr/>		
							1,84	I-00	+
барабанчика 214 ✓		I	см. СП-24				6,65 II,536	2-6421 4-78,6+	
Втулка 216 ✓		6	см. СП-24				1,21 I,61	0-80 0-94	
							<hr/>		
Втулка 227 ✓		I	- " -				1,609,66	5-64	4-80 +
инт 415 ✓		2	- " -				I,90	I-20	+
							<hr/>		
							0,884	0-48	
							<hr/>		
							1,768	0-96	+
							<hr/>		
							Итого :	I43,88,3 = 68-48	
							112,401 28-007		
							0,74	0-306	
							1,48	0-6121	
							<hr/>		
							6,54	2-54,1	
							131,732 62-337		
							130,40	60-366	

Нормировщик цеха	<i>[Signature]</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

Лист 2

„ 3 “ 1962 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия **Постоянно с 1.1.61 г.**

На изделие **П-29**

Лист 1 Всего листов _____

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 сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценка	Сообщение об исполнении (даты, основания)
							за 1000 штук	за 1000 штук		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Нож 126	1	1	Вырубить нож пресс эксцентр.	1	2	10000	0,7	0-25,3		
			Фрезеровать по размеру 2,8 и фаску с 2-х стор.	2	2	3005	2,33	0-84,3		
			Зачистить заусенцы после фрезеровки	3	1	8140	0,86	0-27,5		
			Высадить проф. пресс эксцентр.	4	2	7000	1,0	0-36,2		
			Сверлить отв. Ø 2,1 сверл. станок	5	1	1,7	4118	0-54,4		
			Зачистить заус. по отв. Ø 2,1	6	1	4896	1,43	0-45,8		
			согнуть нож по Р-6 эксцентр.	7	2	4896	1,26	0-45,8		
						<u>9,28</u>	<u>3-19,3</u>			
Пружина 127	1	1	Отрубить заготовку выдержав разм. 4мм пресс "Хилло"	1	1	5600	1,25	0-40		
			Навить пружину	2	2	3000	2,33	0-84,3		
			Отрубить конец пруж	3	1	4828	1,45	0-46,4		
						<u>5,03</u>	<u>1-70,7</u>			
Спираль сопр. 226	1	1	Навить спираль ток. станок	1	2	425	16,5	5-97	Узл. 9	
			загибать петлю Ø 4,2 ручн. работа	2	2	453	15,45	5-50,2	Узл. 20	
			оформить канавки, повороты спираль станком по рисунку соотв. соф. 226	3	2	1448	4,85	1-25	Узл. 37	
						<u>9,0</u>	<u>5-24</u>			

Нормировщик цеха *Домин* Гл. технолог *Давыд* Согласовано: (председатель завкома)
 Начальник БТН *Качин* Н-к цеха *Кучу* *Дав*

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Спираль сопр. 226	1	Загиб. по размерам ручн. работа	Б	2	3609	1,94	1-31 Ж-0-70,2	
		навить 2 петли Ø 4,2 выдерживая раз- мер 4,5 ручная работа	Б	2	1667	4,2	1-52	
		Зачистить контакты наждачное точило	Б	1	3415	2,05	0-65,6	
Винт Н-20-87	2	прорезать шлиц гор. фрез. станок		1	5385	1,3	0-41,6	
						1,3	0-41,6	
						2,6	0-83,2	
		Всего по П-29				45,21	15-88,9	

~~28,3~~ ~~10-15,7~~
~~20,1~~ 14-14,6
~~30,4~~ ~~10-20,9~~
45,21 15-88,9
 56,31 19-87,8

Бригадир цеха: *Дом*
 Нач. цеха: *Селиванов*
 Гл. технолог: *Джусуп*
 Согласовано: (председатель завкома)

02

УТВЕРЖДАЮ
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 мая 1963г

Изделие СП 24А ; СП-201

Лист I Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№ операции	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени	Расценка	Сообщение об испол-нении (дата, основа-ние)
						за 1000 штук		
2	3	4	5	6	7	8	9	10
Магнит с осью 0-60	I	Запрессовать <i>втулку</i> 0,75 на осью с <i>дв</i> <i>и одно временно</i> Собрать и разваль- цевать.	I	2	3000	2,33	0-84,3	ос
			1	2	1700	4,12	1-49	уб. 42
			2	3	1600	4,37	1-80,5	ос
		Зашлифовать торец магнита	2	2"	1800	3-88	1-61,0	ос
		Обкатать ось	3	3	2399 4900	2-91,8 2,42	1-20,5 1-00	ос
					13,498 10,421	5-46,3 4-10		
Ось маг- нита 0-64	I	Точить на автомате	I	5"	I300	5,37	3-39	ос
		Снять остаток	2	I	9500	0,74	0-23,7	ос
		Шлифовать под накатку	3	2"	5100	I-193	0-49,7	ос
		Довести отв. ϕ 3,8 на глубину 22	4	2	2000	3,5	I-26,7	ос
		Обжать квадрат	5	2	3600 4200	1-94 1,66	0-70,2 0-60,1	ос уб. 62
		Накатать	6	3	3800	2,5	I-03	ос
		Шлифовать предвари- тельно	7	3"	1712 1500	3,57 4,7	1-68,9 2-20,8	ос ос
		Шлифовать окончательно	8	4"	2500	2,8	I,52	ос
					21,613 22,46	10-33,2 10-20,10-742		

Инженер
руководитель цеха

Начальник БТН

Гл. технолог

Н-к цеха

Согласовано:
(председатель завкома)

322

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Кольцо 0-67	I	Точить на автомате	Снять заусенцы <i>галив</i>	I	5"	3017	2-32	I-46,5	oc
				2	I	70000	0,10	0-03,2	oc
Валик горизонт. 0-90	I	Точить на авт. Снять фаску Фрезеровать шест. Фрезеровать черв.		I	5"	1150	6,08	3-83	oc
				2	I	4000	1,75	0-56	oc
				3	3"	1150	6,08	2-87	oc
				4	3"	650	10,76	5-08,9	oc
Подшипник 092	2	Точить на авт. снять фаску					2,42	I-49,7	
				I	5"	8632	0,84	0-51,2	oc
				2	I	8500	0,822	0-30,1	oc
Ось катушки 118	I	Точить на авт. Доводка до разм.					24,67	I2-35,5	12349
				I	5"	8632	0,84	0-51,2	oc
Обойма подшипника 174	I	Точить на авт. Снять фаску Прорезать шлиц					1,672	0-813	
				I	5"	2375	2,95	I-86,5	oc
Пружина 187	2	Навить пружину и отрубить		2	2	1300	5,38	I-95	oc
							8,33	3-81,5	
Винт 188	2	Точить на авт.					3,344	I-62,6	
				I	5"	5664	1,236	0-78	oc
				2	2	7919	0,884	0-32	oc
				3	I	7350	0,95	0-30,6	oc
				I	3	7150	0,969	0-40	oc
							3,07	I-40,6	0-612
							1,93,8	0-80	
							I-84	I-00	

Нормировщик цеха *Климов*

Начальник БТН *Климов*

Гл. технолог *Аврун*

Нач. цеха *Павлов*

Согласовано: (председатель завкома) *Климов*

33

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Валик верт. 260	I	Точить на авт.	I	5"	1150	6-08	3-83	0e
		Накатать	3	2	8250	0-85	0-30,8	0e
		Снять фаску	2	I	4000	1,75	0-56,0	0e
		Фрезеровать шест.	4	3	916	7,65	3-15,9	0e
		Зачистить заус.	5	I	12000	0,58	0-18,6	0e
						16,91	8-043	
Винт 2I-0I	I	Точить на автомате	I	4"	9334	0,75	0-40,7	0e
		Прорезать шлиц на автомате	2	2	17000	0,41	0-17	0e
						1,16	0-57,7	
Винт шкалы I45	2	Точить на автом.	I	4"	7880	0,884	0-48	0e
							1,768	0-96
Штифт I84	I	Точить на авт.	I			0,3	0-14,2	0e
Ось барабанчика 224	I	Точить на авт.	I	2"	6000	1,16	0-48	0e
		Снять остаток	2	I	6500	1,07	0-34	0e
		Шлифовать	3	3"	3400	2,05	0-97	0e
		Обкатать	4	2	2600	1,37	0-49	0e
		Формовать	5	2	7000	1,0	0-36,2	0e
					5,74	6,65	2-64,2	2-212
Ось шестерни 244	I	Точить на авт.	I	2	3600	1,94	0-80	0e
		Снять остаток	2	I	6500	1,07	0-34	0e
		Шлифовать	3	3"	6000	1,16	0-54,9	0e
		Обкатать	4	2	2600	1,37	0-49	0e
		Формовать	5	2	7000	1,0	0-36,2	0e
					6,52	6,54	2-54,1	2,532
Итого:						113,999	53-199	

Нормировщик
цеха

Handwritten signature

Гл. технолог

Handwritten signature

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

Handwritten signature

Нач. цеха

Handwritten signature

Handwritten signature

"УТВЕРЖДАЮ"
Директор завода *Шмаков*
18 " XI 194 г.

Ведомость норм времени и расценок

С1/х17-61

Срок действия Постоянно

изделие Сборка АР-10 Лист I Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

1	2	3	4	5	6	7	8		10
							Норма времени за 1000 штук	Расценка	
Блок в сб. 020	I		Собрать фильтр и вложить в блок	I	2	I500	4,66	I-68,7	
			Разложить шайбы на блоках, замазать гайки суриком и завернуть ключом	2	2	I643	4,26	I-54,2	
			Регулировка прибора	3	3	63,0	I09,0	45-00	
			Разложить блоки и одеть колпачки, разложить по 4 винта, с прокладкой и завернуть заход.отв.	4	2	425	I6,5	5-97	
			клеимить на блоке	5	2	6000	I,16	0-42	
Блок в сб. 02.	I		Завернуть 4 винта	6	2	I700	4,12	I-49,1	
			разложить блоки и замазать винт лаком	7	2	3500	2,0	0-72,4	
			Закрутить резьбовые от бумажной пробкой	8	2	2I00	3,33	I-20,5	
			упаковать приборы в ящики по 10 шт., закрыть и поставить штамп	9	2	2I00	3,33	I-20,5	
И Т О Г О:							I48,36	59-24,5	
всего по АР-10 = 232,086								95-023	
								+ 047,6	
								<u>95-606</u>	
<i>Всего АР10</i>							<i>231,94</i>	<i>94-14</i>	

Нормировщик цеха *[Signature]* Гл. технолог *[Signature]* Согласовано: (председатель завкома)
 Начальник БТН *[Signature]* Н-к цеха *[Signature]*

Ведомость норм времени и расценок

Х1-627

АР-10Б

Срок действия ПОСТОЯННО с 1.11.61г.

на изделие _____

Лист _____ Всего листов _____

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 сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени	Расценка	Сообщение об исполнении (датации, основные)	
							за 1000 штук			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Блок клапанов 026			Вложить арматуру и отлить I дет. за один удар. Лит.маш. 515	I	4"	0,6	II,66	6-33,1		
			Обломать литн. и уложить в тару ручн. работа	2	I"	6,5	I,07I	0-39,3		
			Зачистить оолом по ушкам, следы выталькивателей и заусенцы. При зачистке не зава-ливать углов, не делать грубой обдирки	3	2	0,633	11,05	4-20	48.104	
			Прогнать 3 отв. φ 2,5 на глубину 7мм. по отдельности и уложить в тару св. ст.	4	2	2,5	2,8	I-0I,4	48.104	
			Прогнать одно отв. φ 2,5 насквозь и уло-жить в тару св.ст.	5	2	6,0	I,16	0-42	48.26	
			Зенковать 2 отв. φ 7 с обеих сторон и уложить в тару св,ст.6	2	2	3,5	2,0	0-72,4		
			Нарезать резьбу в 4-х отв. М3 3 отв. на глубину 6мм и I отв. сквозное и уложить в тару резьбонарезн. ст.	7	3	I,0	7,0	2-89,1		
ИТОГО							37,35I	15-99,4		

Нормировщик цеха	<i>[Signature]</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	34,54	37,35I	15-99,4
Начальник БТН	<i>[Signature]</i>	Н-к цеха	<i>[Signature]</i>	34,77	37,35I	15-99,4