

А Э П

Срок действия _____

Директор завода

На изделие МД221

Лист _____

Всего листов _____

(К. Свилпе)

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

196 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Втулка разгрузателя 545</u>										
			Точить на автомате		I		5"	922	7,60	4-796			
			Очистить деталь и промыть		2		I	7450 3734	0,94 1,875	0-30, I 0-600		с/ум	324
			Снять заусеницы по $\phi 7,5^{+0,1}$		3		I	2500 1408	2,80 4,973	0-896 1-80		с/ум	324
			Калибровать резьбу		4		2	634	11,04	3-996			
			Очистить заусеницы по торфу со стороны отрезки		5		I	2800 4479	2-50,0 1,563	0-80 0-500		с/ум	324
			Сортировать по резьбе		6		I	898	7-80,0	2-496			
										32,68 24,751			
										13-285 10-493			
		I	<u>Регулятор 657</u>										
			Точить на автомате		I		4"	3840	1-85,0	1-00,5			
			Очистить и промыть деталь		2		I	8790	0,79	0-25,3			
			Подрезать остаток со стороны отрезки		4		2	6340	1,105	0-39,9			

Нормировщик цеха

[Signature] Н-к цеха

Согласовано: Председатель завкома

[Signature] Гл. технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Галтовать деталь до полного снятия заусеницы		5		I 44900	0,156	0-05				
			Сверлить отв. $\phi 2,2A$ и $\phi 2,2^{-0,06}$		6		2 2530	2-72,9	0-98,8				
			Снять фаску $0,2 \times 45^\circ$ с 2-х сторон		7		2 2115	3-30,9	I-19,8				
			Развернуть отв. с $\phi 2,2^{+0,06}$ до $\phi 2,3^{+0,06}$		8		2 2565	2-72,9	0-98,8				
			Развернуть		9		2 2565	2,73	0-98,8				
			Сортировать по отв. $\phi 2,3$		10		I 259	27,07	8-66,3				
								44,808	I5-28I				
		I	<u>Штифт - 737</u>										
			Точить на автомате		I		4" 4310	I-65,0	0-89,6				
			Очистить и промыть деталь		2		I 8980	0-78,0	0-25,I				
			Подрезать остаток со стороны отрезка, выд. размер I5-0,24		3		2 4220	I-66,0	0-60,I				
			Галтовать детали		4		I 44600	0,156	0-05,0				
			Обкатать детали до пол. IO		5		2 I760	3-98,0	I-44,0				
			Сортировка		6		3 449	I5-60,0	6-44,3				
								23,826	9-68,I				
		I	Штуцер 532Б (см. МД218)					20,515	8-II				
		I	Дюза 560 "					5,568	2-18,8				

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Ось рычага 667А (МД208)						I,07	0-53,9			
		2	Пружина 736 "						I,38	0-50			
		I	Муфта конус. 762 "						0,649	0-30,7			
		I	Гайка 766						3,359	I-79,2			
		I	Гайка 757						1,052	0-56			
									6,646	2-80			
			ИТОГО:						134,907	52-183			
									140,501	54-483			
									126,978	49-391			

ω

Нормировщик
цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл. технолог

[Signature]

Начальник ОТЗ

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:
Директор завода
М. Свилпе
(К. Свилпе)

А Э П

На изделие БМ-133Т

Срок действия _____

Временно

Лист _____

Всего листов _____

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

1966 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Втулка 625В						2,923	I-50,7			
		I	Ось 636 Б						3,817	I-58,8			
									6,74	3-09,5			

Нормировщик цеха

К. Свилпе

Н-к цеха

Свилпе

Согласовано:
Председатель завкома

Свилпе

Гл. технолог

Свилпе

Начальник ОТЗ

Свилпе

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

Срок действия с 1/II 66.

Директор завода

На изделие

СЛ221

Временно

Лист

Всего листов

(К. Свилпе)

Цех

02

Количество норм

, в том числе расчетных

196 г.

№ № п. п.	№ № детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№ № операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и примечание	Сообщение об изменении	
												дата	№ № изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Корпус редуктора II5 (СЛ201)						8,977	3-24,4	II-2		
		I	Валик с основ. в сб. I20 (СЛ201)						4,37	I-58,2	II-I		
		I	Подшипник I22Б (см СЛ26)						1,762	0-79,4	II-2		
		I	" I25 (см СЛ30)						1,89	I-02,6	II-I		
		2	Штифт I27А (см СЛ26)						1,382	0-545	II-2		
									2,764	I-090			
		I	Колесо с валом I30А (см СЛ201)						23,94	9-60,2	3I-2		
		I	Валик I35 "						9,21	4-36,4	3I-3 II-I		
		I	Червяк I56Б (см СЛ26)						55,641	24-103	II-4 3I-4		
		I	Втулка в сб. 2II (см СЛ26)						13,827	5-00,7	3I-I II-2		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	I		Втулка 212 Б (см. СЛ26)						II,022	6-25,3	II-3		
	2		Вкладыш 213 (см. СЛ25)						0,779	0-49,1	II-I		
	I		Валик 222 (см СЛ25)						I,558	0-98,2			
	2		Штифт 225 (см. СЛ26)						17,523	6-84,5	II-4 3I-I		
	3		Гайка крепления 245 (см СЛ26)						0,392	0-18,5	II-I		
	3		Втулка головки 326 (см СЛ26)						0,784	0-370			
	2		Палец пружины 331 (см. СЛ26)						4,173	2-32,2	II-I 3I-I		
	2		Палец 333 Б (см. СЛ201)						12,519	6-966			
	2		Палец 377 (см СЛ200)						4,792	2-14,3	II-I 3I-2		
	2		Пружина 368 (см. СЛ26)						14,376	6-429	3I-2		
	I		Втулка 212 Б (см. СЛ26)						1,511	0-755	II-I 3I-I		
	2		Вкладыш 213 (см. СЛ25)						3,022	1-41,0			
	2		Валик 222 (см СЛ25)						8,435	3-30,7	II-3 3I-I		
	2		Штифт 225 (см. СЛ26)						16,87	6-61,4			
	3		Гайка крепления 245 (см СЛ26)						9,33	3-38,9			
	3		Втулка головки 326 (см СЛ26)						18,66	6-77,8			
	2		Палец пружины 331 (см. СЛ26)						7,577	3-06,3	3I-2 II-2		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	2	Ось рычага 415 (см. СЛ201)							14,085 6-51	II-1			
									<u>28,17</u> 13-02	31-3			
	2	Кольцо пружинное 418 (см. СЛ26)							2,86 0-97	31-4			
									<u>5,72</u> 1-94				
	1	Гвинт регулировочн. 663 (см. СЛ201)							1,554 0-75,0	31-2			
	3	Гайка муфты 725 (см. СЛ17)							2,1603 1-373				
									<u>3,468</u> 1-45,2	II-4			
								7,809	<u>10,392</u> 4-356	4-125			
									<u>272,128</u> II-6-597				
									269,545	116-366			

Нормировщик
цеха

sh

Н-к цеха

09

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл. технолог

[Signature]

Начальник ОТЗ

[Signature]

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

Срок действия с 15/УП-1966г.

(К. Свилпе)

АЭП

На изделие ШПР246

Временно

Лист

Всего листов

22. 10 196 г.

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Штифт 028 (см ШПР23)						1,98I	0-70,3	II-I 3I-I		
		I	Кольцо д/ключей 403Б (см ШПР13)						0,625	0-25,8	3I-I		
		4	<u>Штифт поднимающий -224</u>										
			Точить на автомате		I		3"	3383	2,365	0-50	3I		
			Очистить детали от стружки и промыть в керосине		2		I	8340	0,96	0-30	3I		
			Снять остаток со стороны отрезки		3		I	6250	1,28	0-40	3I		
			Галтовать детали от получения _____ - 0,1 не более		4		I	10000	0,80	0-25	3I		
									5,405	I-45			
		4	<u>Штифт запирающий - 225</u>										
			Точить на автомате		I		3"	4230	1,892	0-40	3I		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Очистить деталь от стружки и промыть в керосине

Галтовать детали до полного снятия заусениц

4 Пружина - 226

Навить пружину

Зашлифовать концы

I Втулка - 124

Точить на автомате

Очистить детали от стружки и промыть в керосине

Снять фаску $0,5 \times 45^\circ$ со стороны отрезки детали

Галтовать детали до полного снятия заусенец

Сверлить отв. $\phi 2,48^{+0,04}$, выдерживая размер $2 \pm 0,1$

Развернуть отверстия

2 I 8340 0,96 0-30 3I

3 I 10000 0,80 0-25 3I

3,652 0-95

I 3 3875 2,065 0-50 3I

2 I" 9760 0,82 0-30 3I

2,885 0-80

I 3" 806 9,93 2-10 3I

2 I 8340 0,96 0-30 3I

3 2 3163 2,53 0-70 3I

4 I 10000 0,80 0-25 3I

5 2 1580 5-058 I-40 3I

5a 2 1383 5,792 I-60 3I

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Снять заусеницы по внутр. диаметру
штулки после сферления отф. 62,48

I

Штифт- 2I4

Точить на автомате

Очистить детали от стружки и
промыть в керосине

Снять остаток со стороны
отрезки

Галтовать детали до получения
 0,1 не более

6

I 3I50 2,56 0-80 3I

27,64 7-15

I

3" 2830 2,838 0-60 3I

2

I 8340 0-96 0-30 3I

3

I 6250 1,28 0-40 3I

4

I 10000 0,80 0-25 3I

5,878 I-55

48,066 I2-86I

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

10

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

А Э П

На изделие БМ I40A

Срок действия с I5/У-1966г.

Лист _____ Всего листов _____

(К. Свилюе)

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

22. 5 1966 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Втулка - 625						2,923	I-50,7			
		I	Ось - 636						3,817	I-58,8			
									6,74	4-095			

Нормировщик цеха

[Signature] Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

[Signature]

Гл. технолог

[Signature] Начальник ОТЗ

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилюе)

1966 г.

Срок действия _____

На изделие МД222

Лист _____

Всего листов _____

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Штуцер 532Б (см МД218)						20,515	8-II			
		I	ДЮЗА 560 "						5,568	2-I88			
		I	Регулятор 657 "						31,683	II-06			
		I	Ось рычага 667А (см МД208)						1,07	0-53,9			
		I	Пружина 736Б "						1,38	0-50			
		I	Штифт 737 (см МД218)					15,896	0,667	0-34, I 5-320			
		I	Муфта конусная 762 (см. МД208)						0,649	0-30,7			
		I	Гайка М10хI Н2220-63А 456003						6,646	2-80			
		I	Гайка накидн. Н2222-63456055 (см. МД224)						3,359	I-79,2			
									71,537	27-637			
									86,766	32-616			

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Рижский завод
»АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:
Директор завода
(К. Свилпе)

А Э П

На изделие МД229 Срок действия с 15/У-1966г. Лист _____ Всего листов _____

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____ 1966 г.

№ № п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Ось 2I6 (см МДИ2)						0,696	0-37,8			
		I	Пружина 2I7 "						0-83,3	0-30,2			
		I	Держатель 222 (МД229)						44,80	I6-200			
		I	Кольцо запорное 24It (смМДИ2)						I,75	0-60			
		2	Винт М2х4-605						I,75	0-60			
									3,50	I-20			
									51,579	I8-68			

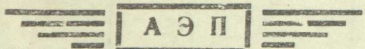
13

Нормировщик цеха *[Signature]* Н-к цеха *[Signature]* Согласовано: Председатель завкома *[Signature]* Гл. технолог *[Signature]* Начальник ОТС *[Signature]*

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт.)

УТВЕРЖДАЮ:



Срок действия 1/VI 66г.

Директор завода
(К. Свилпе)

Цех 02

На изделие МД223

Лист _____ Всего листов _____

12 VII 1966 г.

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применимость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	ШТИФТ I84 (см СП24)						0-30	0-16,2			
		I	Нижняя пластинка 525 (см МД7)						1,75	0-63,3			
		I	Штуцер 550 "						3,525	2-22,4			
		I	Ось стрелки 655 "						7,77	3-38,3			
		I	Сектор 665 (см МД200)						4,685	I-69,6			
		I	Ось сектора 667 (см. МД7)						1,191	0-56,8			
		I	Гайка 765 (см. МД200)						2,06	I-05,1			
		2	Винт М2х4-605 ГОСТ 91-62						1,073	0-49,7			
									2,146	0-994			
		2	<u>Винт М3х5-600 ГОСТ I477-58</u>										
			Точить на автомате		I		5"	9625	0-73	0-46,1			
			Очистить от стружки и промыть		2		I	7450	0,94	0-30,1			

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

41

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Прорезать шлиц		3		2	8496	0,824	0-29,8			
										2,494	I-06		
										4,988	2-I2		
		I	Гайка 757 (см. МД7)							1,052	0-50		
										5,818	2-50		
										34,233	I5-33I		
										29,467	13-33I		

15

Нормировщик
цеха

Handwritten signature

Н-к цеха

Handwritten signature

Согласовано:
Председатель завкома

Handwritten signature

Гл. технолог

Handwritten signature

Начальник ОТЗ

Handwritten signature

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилпе)

1966 г.

Срок действия _____

На изделие МД211

Лист _____

Всего листов _____

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Штифт I84 (см СП24)						0,30	0-16,2	II-I		
		I	Пластинка 525 (см МД7)						1,75	0-63,3	3I-I		
		I	Штуцер 550 "						3,525	2-22,4	II-I		
		I	Ось стрелки 544 "						7,77	3-38,3	II-2 3I-I		
		I	Сектор 665 "						4,685	I-69,6	II		
		I	Ось сектора 667 "						1,191	0-56,8	II-2		
		2	Винт 687 "						1,194	0-48,3	3I-2		
									2,388	0-96,6			
		2	Винт шк. 720 "						0,325	0-17,6	II		
		I	Гайка 757 "						0,65	0-35,2			
									6,646	2-80	II-I 3I-3		

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

91

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

I Гайка 765Б - Стальная (см МД7)

2,06 I-05I II-I
3I-I

~~30,9II I3-835~~
25,317 11-535

17

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

А Э П

Срок действия _____

На изделие СЛ225

Лист _____ Всего листов _____

М. М. М. (К. Свилпе)
22. 5 1966 г.

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№ № п. п.	№ № детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№ № операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№ № изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Корпус редуктора II5B (см. СЛ200)						8-97,7	3-24,4			
		I	Подшипник I22B (см. СЛ26)						I,762	0-79,4			
		I	" I25 (см СЛ30)						I,89	I-02,6			
		2	Штифт I27A (см СЛ26)						I,382	0-545			

									2,764	I-09D			
		I	Вал I35 (см СЛ2I2)						I9,246	8-09,8			
		I	Пружина I37 (см СЛ25)						2,78	I-06,7			
		I	Штифт I38 (см СЛ25)						0,447	0-24,3			
		I	Колесо в сб I5D (см СЛ200)						105,182	4I-426			
		I	" (заготовка I52 (см СЛ200))						3I,53	I2-94,8			
		I	Втулка I53 (см СЛ200)						I3,396	4-999			
		I	Червяк I56B (см СЛ26)						55,64I	24-I03			

Нормировщик цеха *h*

Н-к цеха *h*

Согласовано: Председатель завкома *h*

Гл. технолог *h*

Начальник ОТЗ *h*

18

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	I.	Втулка в сб 211 (см СЛ200)							17,01	6-15			
	I	/ " 212 (см СЛ200)							11,01	6-25,3			
	2	Вкладыш 213 (см СЛ25)							0,779	0-49,1			
									<u>1,558</u>	0-98,2			
	I	Валик 222 "							17,523	6-84,5			
	2	Штифт 225 (см СЛ26)							0,392	0-18,5			
									<u>0,784</u>	0-37			
	3	Гайка крепления рычага 245 (см СЛ26)							4,173	2-32,2			
									12,519	6-966			
	3	Втулка 326 -"-							4,792	2-143			
									14,376	6-429			
	2	Палец пружины 331 -"-							1,511	0-655			
									3,022	1-31,0			
	4	Пружина рычага 368 "							9,33	3-38,9			
									<u>37,32,0</u>	13-55,6			
	I	Палец 377 (см СЛ200)							7,577	3-06,3			
	2	Втулка 386 (см СЛ30)							7,091	3-345			
									14,182	6-69			
	2	Ось тяги 389 "							4,707	2-161			
									<u>9,414</u>	4-32,2			

19

Нормировщик
цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл. технолог

[Signature]

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		2	Вал 4I5 (см СЛ224)						29,54 ^{32,914} 9-400				
		4	Кольцо пружинное 4I8 (см СЛ26)						22-80				
		2	Втулка в сб 430 (см СЛ224)						59,08 ^{65,828}				
		2	Втулка 432 (см СЛ224)						47,10 ^{42,08}				
		4	Вкладыш 433 (см СЛ224)						94,20 ^{84,160}				
		I	Штифт ручки 729 (см СЛ17)						17-00				
		I	Винт М5 Н2I59-63 /455I0I (см СЛ220)						34-00 ³⁰⁻⁴⁰⁰				
		3	Гайка МxI2xI,25 Н 222I-63 456034 (см СЛ17)						85,71 ^{75,71} 32-60				
									151,42 ^{151,42} 65-20				
									4,77 ^{4,77} I-80				
									19,08 ^{19,08} 7-20				
									0,389 ^{0,389} 0-I8,4				
									I,77 ^{I,77} 0-64				
									2,603 ^{2,603} I-375				
									3,464 ^{3,464} I-45,2				
									10,392 ⁷⁻⁸⁰⁹ 4-356				
									737,681 ^{737,681} 300-234				
									711,429 ^{711,429} 296-234				
									734,389 ^{731,806} 292-634				
									299,403 ^{299,403}				

Нормировщик
цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл. технолог

[Signature]

Начальник ОТЗ

[Signature]

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилпе)

А Э П

Срок действия

1/II 66 г.

На изделие

СЛ226

Лист

Всего листов

Цех 02

Количество норм

, в том числе расчетных

1966 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применение	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		1	Кардан Ш (см СЛ220)						24,41	9-24			
		2	Штифт II2 (см СЛ220)						6,22	2-276			
									12,44	4-552			
		1	Пружина II3 "						1,22	0-50			
		2	Гайка I56 "						3,68	2-27			
									14,16	6-57			
								7,36	28,32	13-14	4-54		
		2	Кольцо пружинное I57 (см СЛ220)						10,75	3-70			
									21,50	7-40			
		2	Гайка крепления рычага I62 (см СЛ220)						18,33	8-89			
									36,66	17-78			
		1	Червяк 20I (см СЛ220)						264,847	II7-46			
		1	Корпус в сборе 210 "						55,708	22-18			
									64,008	25-18			
		1	Втулка 212 "						13,561	6-73			

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

И. Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Втулка 2I3 (см СЛ220)						5,65	2-69			
		4	Штифт 2I5 "						1,523	0-576			
									6,092	2-304			
		I	Втулка 2I4 "						5,32	2-67			
		I	Шестерня в сб 230 "						132,143	49-80			
		I	Шестерня с осью 240 "						22,11	8-00			
		I	Ось 24I "						58,481	24-50			
		I	Шестерня 242 "						23,685	9-60			
		4	Палец 246 "						25,33	9-67			
									101,32	38-68			
		2	Пружина 322Б "						4,64	2-19			
									9,28	4-38			
		I	Ось 45I "						22,57	9-20			
		2	Пружина 455 "						10,489	3-45			
									20,978	6-90			
		2	Втулка 7I6 "						14,21	5-70			
									28,42	II-40			
		2	Пружина 72I "						24,443	8-70			
									48,886	I7-40			

Нормировщик
цеха

Sh - Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Савиц

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Wif *М. Манн*

22

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		2	Втулка 724 (см СЛ220)						8,578	3-66			
		2	Штифт 726 (см СЛ220)						17,156	7-32			
								0,888	0-416				
								3,653	1-41,6				
								7,306	2-83,2				
								1,766	0-83,2				
		2	<u>Вал - I75</u>										
			Точить на автомате		I	5"	553	I2,68I	8-00, I				
			Очистить деталь от стружки		2	I	7450	0-94,0	0-30, I				
			Снять остаток со стороны отрезки		3	I	5600	I,250	0-40,0				
			Накатать деталь		4	2	2530	2,770	I-00,3				
			Шлифовать $\phi 7,2^{-0,1}$ до $\phi 7^{-0,055}$		5	2	2115	3,309	I-19,8				
			Обкатать деталь $\phi 7^{-0,55}$		8	2	259I	2,700	0-97,7				
			Накатать резьбу М6 кл. 2		7	2	I950	3,590	I-29,9				
			Зачистить острые кромки по краям канавки		6	I	2800	2,500	0-80,0				
			Сортировка по резьбе		9	I	448	I5,640	5-00,5				
								45,38	I8-985				
								90,76	37-97				
		2	<u>Втулка в сб.200</u>										
			Запрессовать подшипник СЛ220 во втулку СЛ226		I	2	I056	6,63	2-40,0				

83

Нормировщик
цеха *Sh*

Н-к цеха *Sh*

Согласовано:
Председатель завкома *Sh*

Гл. технолог *Sh*

Начальник ОТЗ *Sh*

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Развернуть подшипник до $\phi 6,9^{+0,058}$ предварительно	2			2	I070	6,52	2-36,0			
			Развернуть подшипник окончательно	3			2	I070	6,52	2-36,0			
			Нарезать резьбу	4			2	2303	3,04	I-I0,0			
			Обтирковать по резьбу	5			I	I400	5,00	I-60,0			
									27,7I	9-82			
									55,42	I9-64			
	2		<u>Накладка -255</u>										
			Точить на автомате	I			4"	76I	9,2I	5-00,2			
			Очистить деталь и промыть	2			I	7450	0,94	0-30,4			
			Галтовать деталь до полного снятия заусениц	3			I	44600	0,157	0-05			
			Снять фаску $0,5 \times 45^\circ$	4			I	5600	I-25,0	0-40			
									<u>11,557</u>	<u>5-756</u>			
									<u>23,114</u>	<u>11-512</u>			
			ВСЕГО						1145,658	468-78			
									1110,858	455-180			

Нормировщик
цеха

Sh

Н-к цеха

Вант

Согласовано:
Председатель завкома

Вант

Гл. технолог

Wif

Начальник ОТЗ *И.Машин*

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

На изделие ММ9;5,II,102

Срок действия С I/IX-1966г.

Директор завода

ПОСТОЯННО

Лист _____ Всего листов _____

(К. Свилпе)

Цех 021

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

22 IX 196 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Клемма - 643</u>										
			Точить на автомате		I		4" I 3850	0,578	0-31,3	II			
			Стерлить на автомате		2		3" II 650	0,687	0-32,5	II			
			Нарезать резьбу		3		2 47 I 3	1,698	0-61,5	II			
									2,963	I-254			
		I	<u>Штуцер - 525</u>										
			Торцевать		I		2 5 I 80	1,547	0-56	3 I			
			Стерлить $\phi 3,3^{+0,16}$		2		2 25 90	3,1	I-12	3 I			
			Обточить $\phi 47$		3		2 25 I 6	3,18	I-15	3 I			
			Нарезать резьбу		4		3 2 I 45	3,73	I-54	3 I			
									II,557	4-38			
									I 4,52	5-624			

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

А Э П

С I/УП-1965г.

Директор завода

На изделие ММ9,5,II,102 Срок действия _____

Лист _____ Всего листов _____

(К. Свилпе)

Цех 02

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

24. VII 1965 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Клемма -643</u>										
			Точить на автомате		I		4"	I2200	0,578	0-31,4	II		
			Сверлить на автомате		2		3"	I0200	0,687	0-32,5	II		
			Нарезать резьбу		3		2	4I23	I,698	0-6I,5	II		
										2,963	I-254		

Нормировщик цеха

Handwritten signature

Н-к цеха

Handwritten signature

Согласовано: Председатель завкома

Handwritten signature

Гл. технолог

Handwritten signature

Начальник ОТЗ

Handwritten signature

Handwritten mark

А Э П

Срок действия с 1 VII - 65г.

Директор завода Миллер (К. Свилле)

Цех 02

На изделие ММ 106

Лист _____ Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

24 / VI 1965 г.

№№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции	Шифр оборудования	№№ операций	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			<u>Штуцер 525 А.</u>										
			Норисовать		1		2	4550	1,547	0-56	31		
			Сверлить φ 0,9		2		2	2260	3,1	1-12	31		
			Обточить φ 47		3		2	2200	3,18	1-15	31	P	3,809
			Наметать резьбу		4		3	2580	2,712	1-12	31		1,837
										10,539	3-95		
			Клемма 643 - см. м-9							2,963	1-25,4	11-3	
										502			
										13,493	5-204		

24

Нормировщик цеха В. С.

Н-к цеха Авст

Согласовано: Председатель завкома Миллер

Гл. технолог Миллер

Начальник ОТЗ Кален