

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

30. 11. 1956

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия

6 мес. с 1.11.56

длина

на заготовку и резку материала

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	Расценки		Сообщение об исполнении (дата, основание)
						Норма времени	за 1000 штук	
2	3	4	5	6	7	8	9	10
Магнит				1		2 ₂ 30'	8-00	0-80
Грибки				1		3 ₂ -	9-60	0-96
Вентилятор 165				1		2 ₂ 30'	8-00	0-80
Крышка 180				1		9 ₂ -	28-80	2-88
Ручка 200				1		12 ₂ -	38-40	3-84
Корпус голов. 480				1		15 ₂ -	48-00	4-80

Мировщик цеха

Мир. 25.10.56

Гл. технолог

С. С. 29/11/56

Согласовано:
(председатель завкома)

Мельник БТН

Мельник

Н-к цеха

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960 г.

изделие ЦР-I

Лист 1. Всего листов 3

Количество норм 6, 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 исполнении (дата, основание)	
							за 1000	штук		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
	Дет. 480 Корпус ГОЛОВКИ		Заготовка	I	2		1м	0-06	0-00,6	
			Литейная. Формовать, подготовить сплав, отлить	2	2П		21м	1-44	0-14,4	
			Слесарная. Вычистить шлак, зачистить приливы	3	2		2м	0-14	0-01,4	
			Точить ϕ 75 ϕ 39.							
			Зачистить кругом в спец. оправке. Расточить ϕ 66 на глуб. 3,5 выдерживая размер 18,5. Засверлить ϕ 28 выдерживая размер 38,5	4	3		6м	0-41	0-04,1	
			На базе ϕ 66 торцев. в спец. оправке до размера 91,5. Расточить ϕ 30 ϕ 32. Нарезать резьбу 3М33Х1 в лев. выдерживая линейн. размер. калибровать резьбу метчиком на спец. оправке. Расточить ϕ 30 и ϕ 23 выдерживая мин. разм. и величину эксцентр.	5	4		12м	0-94	0-09,4	
		Слесарная. Сверлить засов по контуру и зачистить кругом согл. черт.	6	2		1м	0-06	0-00,6		

Формировщик цеха *Ванин 26.11.59*
 Начальник БТН *Ванин*
 Гл. технолог *[подпись]*
 Н-к цеха *[подпись]*
 Согласовано: *[подпись]*
 (председатель завкома)
 Протокол № 42 от 12-11-59

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Форма № 225 зав

II

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960г.

изделие ШПР-I

Лист 2-3 Всего листов 3

Количество норм 12, в том числе расчетных

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделии	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		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Гайка 460		Заготовка	I	2		10,17	36-83	3-68,3	
		Точить нарезать резьбу резцом начисто с отрезкой материала	2	3		103	425-39	42-53,9	
		Зачистить кругом и сверлить 2 отв. 4 согласно чертежа	3	4		10,25	32-83	3-28,3	
Кожух 485		Заготовка	I	2		40,69	147-33	14-73,3	
		Расточить внутр. ϕ с прип. 1,5-2 мм, наружн. ϕ начисто и с прип. 1,5 - 2 мм на торец	2	2		152,62	552-50	55-25	
		Точить, расточить, нарезать резьбу начисто согл. черт.. Притупить острые кромки и калибровать резьбу метчиком	3	4		200	948,0	94-80	
						183,14	663-00	(за лишн. прип.)	
						254,37	920-83	(с отрезкой)	92-08,3

Оформивщик цеха *Лонд*
 26.11.59
 Гл. технолог *[подпись]*
 Н-к цеха *[подпись]*
 Согласовано: (председатель завкома)
 2001. 141 от 12.11.59
[подпись]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Вентилятор № 165	✓		Фрезеровать окно согласно чертежа	4	2		25,43692-08		9-20,8
			Зачистить кругом согласно чертежа	5	I		10,25932-83		3-28,3
			Проточить ϕ 55-0,4, засверлить, расточить отв. ϕ 12 +0,019 проточить торцы до размера 9,5 и зачистить кругом. Проточить профиль выдерживая параллельность сторон согл. чертежа	I ток	4	48,578 49ч	230-26	23-02,6	
Шпиндель 455			<u>ШПР - 2</u> Шлифовать согласно чертежа		3	3м	0-23,7	0-02,37	

Организовщик цеха	<i>наиб- 26 XI 59</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	<i>но. 41 от 12-XI-59</i> <i>[Signature]</i>

"УТВЕРЖДАЮ"
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

изделие ШПР-2 Срок действия с 1 янв. 1960г.
Лист 4-6 Всего листов 3
Количество норм 29, 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		Расценки	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						за 1000 штук	штук		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
I. Крышка № I80.									
Отрезать литник и зачистить все приливы с плоскостей			I	слес.	2	20ч	72-70 724		7-24
Проточить ϕ 66, ϕ 75, ϕ 51, ϕ 71, расточить ϕ 30 с подрезкой торца и освобождения ϕ 14 подрезать торец, выдерживая линейные размеры обязательно соблюсти concentricity всех ϕ внутренних, снять конус и проточить уступ согласно чертежа			2	4		127,53	2604-50	60-45	Амбана при печат. 26х19 мм.
Засверлить все отверстия, зенковать ϕ 75 нарезать резьбу и зачистить кругом все приливы согласно чертежа			3	3		88,384 89,00	367-50	36-75	
Валик кулачковый № 435.									
Заготовка			I	2		30,52	110-50	11-05	
Расточить согласно чертежа ϕ 22 с прип. 0,3 на шлифов. и на оправе и центрах обточить с прип. 0,3 по ϕ 12, ϕ 10, ϕ 8 с отрезкой			2	3		215,981 216ч	892	89-20	
Разметить по шаблону для фрезерсвки			3	2		10,17	36-83	3-68,3	
Фрезеровать шпоночн. паз учитывая припуск 0,3 по 0%			4	4		49,47	232-50	23-25	

Мировщик цеха 26 х 159 Гл. технолог [подпись] Согласовано: (председатель завкома)
Инженер БТН [подпись] Н-к цеха [подпись] 139. 24 41 05 12-21-59

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Фрезеровать торцов профиль начисто согласно чертежа			5	3		34,60	I42-92	14-29,2
Подготовка к калке			6	2		20,35	I73-67	7-36,7
<u>Валик кулачковый № 435.</u>						14,006		
Калить			7	3"		15,13	66-25	6-62,5
Зачистить, полировать нешлифов. места и притереть центра согласно чертежа			8	I		17,89	65-67	6-56,7
Шлифовать внутр. ϕ 22 и на оправке в центрах шлифов. наружн. ϕ 8, ϕ 10, ϕ 22 начисто согласно чертежа			9	4		199,26	I1082	1082-20мм - 2 x 59 108-20
<u>Ручка № 200.</u>								
Заготовка			I	2		20,35	I73-67	7-36,7
Зачистить кругом все приливы, учитывая литые с разными при- ливами			2	2		10 122,09	442-00	44-20
Расточить - спланировать плоскости выдерживая ϕ 70, ϕ 42 x 7 (спец. оправка), зачистить, притупить острые кромки из под резца			3	3		34,60	I42-92	14-29,2
Фрезеровать окно ϕ 22x10 пазы под углом 37 гр., торец ϕ 25, все приливы в местах ϕ 42 и радиус R6 согласно чертежа (выдержив. размер 27)			4	3		103,81	I428-75	42-87,2
Дополнит. фрезеров. отв. ϕ 18,8 и снять фаску			4	I		15,35	49-25	4-92,5
Сверлить все отв. зенковать нарез. резьбу и зачистить кругом согласно чертежа			5	3		168,05	694-I7	69-41,7
Фрезеровать прилив по ϕ 22 грибковой фрезой			6	I		15,35	49-25	4-92,5
<u>Шпindel № 315.</u>								
Заготовка			I	2		30,525 32,18	I10-50	11-05

Инженер цеха	<i>20мм 26.11.59</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Инженер БТИ	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	Исп. <i>24.11.59</i>

лжение

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Точить в центрах с прип. 0,3 на шлиф. по ϕ 10, ϕ 12 и конусу согласно чертежа			2	3		130	536-90	53-69
Фрезеровать шпон. паз, учитывая припуск 0,3 на ϕ согласно чертежа			3	1		60	192-00	19-20
К а л и т ь			4	3		14,006 15,13	66-25	6-62,5
Шлифовать в центр. ϕ 10, ϕ 12 и конус, начисто согласно чертежа замер конуса по калибру			5	4		46,346	251-66	25-16,6
<u>Дет 405 Крышка</u>						3		
Загов.			1	2		1'	0-06	0-00,6
Лафейн	Фрезеровать, подгото- товать ствол и отшлиф		2	2/3		-	-	
слесари.	Заготовить кругом все приливы по- сле шлифа		3	2		2'	0-12	0-01,2
Штолярн.	Расточить ϕ 42, торцевать и шпоноч. ϕ 70 (Установить в конусн. втулке под буксир) согл. черт.		4	3		2'	0-13,6	0-01,36
Прозерн.	Засверлить отв ϕ 18		5	1		1'	0-05,5	0-00,55
слесари.	Сверлить отв. по кондуктору, наре- зать резьбу, сверл. отв. ϕ 6. Заменить заготовки все три. согл. черт.		6	3		4'	0-27,2	0-02,72

Мировщик цеха	Ваня 26.11.59	Гл. технолог		Согласовано: (председатель завкома)	
Мельник БТН	Карин	Нач. цеха		29.11.59	

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв 1960
 а изделия СЛ25-155 червяк Лист 7-8 Всего листов 2
СЛ26-156 - червяк
 Количество норм 12, 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, основные)
							за 1000 штук	а		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Дет. №155 № 156 червяк			Заготовка	I	2		1м	0-06	0-00,6	
			Высверлить, развернуть ств. ϕ 4 и в приставных центрах обточить с прип. 0,3 на шлиф. по ϕ 8, ϕ 6, 8, ϕ 4, I, ϕ 7, 7, ϕ 6 начисто согласно чертежа	2	4		8м	0-64	0-06,4	
			Токарная. Нарезать предварит. с припуском 0,3-0,4 мм по ϕ нач. проф. зуба, стрезать приставн. центр, обточить фаску с, 8 x 30°. выдерживая размер согл. чертежа	3	4	7м	0-55	0-05,5		
			деталь 155 деталь 156			10,5м	0-83	0-08,3		
			Фрезеровать паз I, 8 с радиусом согл. чертежа	4	3	I, I/6м	0-07,9	0-00,8		
			Слесарная. Снять заусен. и подготовить в калку	5	3	54сек	0-06	0-00,6		
			Термическая. Циснирвать глубже 0,2-0,4 калить 50-55	6	4	0,5м	0-04,5	0-00,45		
Токарная. Зачистить и довести ств. ϕ 4 фаски и ϕ 6 согл. чертежа	7	3	I, I/6м	0-07,9	0-00,8					

Организовщик цеха

26.11.59

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

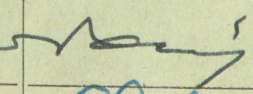

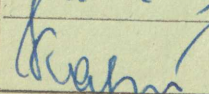
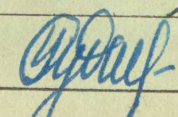
[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

29.11.59 12.11.59

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			Шлифов. на спец. центрах нар. ϕ 8, ϕ 6, 8, ϕ 4, 1 согл. чертежа	8	4		2,9м 0-25	0-02,5	
			Нарезать шлифов. профиль зуба на спец. центрах начисто деталь I55 деталь I56	9	4		5,8м 0-52 6,9м 0-62	0-05,2 0-06,2	
			Шлифовать торец согласно чертежа	10	2		0,3м 0-02	0-00,2	

Формировщик цеха <i>Ваня</i> 26.11.59	Гл. технолог 	Согласовано: (председатель завкома) 130. 11.41 05 12.11.59 
Начальник БТН 	Нач. цеха 	

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960 г.

Изделие Замок

Лист 20 Всего листов 1

Количество норм 16, в том числе расчетных

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операций, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценки за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Пружина засова 026	2	Нормализация	I	2		6м	0-4I,4	0-04,14	
Пружина 052-718	I	Нормализация	I	2		6м	0-4I,4	0-04,14	
Пружина 205	5	Нормализация	I	2		6м	0-4I,4	0-04,4	
Винт Но 2I-22 М3x5	3	Оксидировка	I	I		4м	0-24,4	0-02,44	
<u>ШПР-1, ШПР-2, ШПР-3</u>									
Вал ротора 160		Закалить	I	4		14,82	80-48	8-04,8	
		Отпустить	2	2		0,939	3-90	0-39	
Пружина 245		Нормализация	I	2		0,1	0-4I,4	0-04,14	
		Закалить деталь	I	4		6,323	34-37	3-43,7	
Шестерня 318		Отпустить	2	2		0,918	3-8I	0-38,1	
		Закалить	I	4		0,366	I-99	0-19,9	
Кольцо замковое 319		Промыть	2	2		0,058	0-24,2	0-02,42	
		Отпустить	3	4		0,366	I-99	0-19,9	
		Валик 435		3		16,16	76-44	7-64,4	
		Штифт 456,471		2		0,25	I-04	0-10,4	
		Пружина 457,490		2		0,099	0-4I,4	0-04,14	
		Винт М6x7-2шт.		2		0,047	0-19,6	0-01,96	

Организовщик цеха Самил
 26 янв 1960
 Гл. технолог [подпись]
 Н-к цеха [подпись]
 Согласовано: (председатель завкома) [подпись]
 19 янв 1960 12.21.59

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"
08

Форма № 225 за

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960г.
изделие ШПР-I, ШПР-3 Лист 21 Всего листов 1
Количество норм 12, 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 а	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						за 1000 штук		
Шестерня 415 (ТВЧ)		Закалить	1	4	6,33	34-37	3-43,7	
		Отпустить	2	2	0,918	3-8I	0-38,1	
Шестерня 436 (ТВЧ)		Закалить	1	4	6,33	34-37	3-43,7	
		Отпустить	2	2	0,918	3-8I	0-38,1	
Кольцо замковсе 439		Закалить	1	4	0,366	I-99	0-19,9	
		Промыть	2	2	0,058	0-24,2	0-02,42	
		Отпустить	3	4	0,366	I-99	0-19,9	
Шпиндель 455 (ТВЧ)	I	Закалить	1	4	14,36	78-00	7-80	
		Отпустить	2	2	0,684	2-84	0-28,4	
Держатель 470 (ТВЧ)		Закалить	1	4	14,36	78-00	7-80	
		Отпустить	2	2	0,684	2-84	0-28,4	

Организовщик цеха <i>Смирнов</i> 26.11.59	Гл. технолог <i>Смирнов</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Мастер БТН <i>Смирнов</i>	Н-к цеха <i>Смирнов</i>	13.12.59 <i>Смирнов</i>

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

изделие ШПР-1 ШПР-2 ШПР-3

Срок действия с 1 янв 1968г.

Лист 9-10 Всего листов 2

Количество норм 39, 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, основная)
						за 1000 штук			
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Вентилятор I65		Формовать	I	2		26,48	II0-92	11-09,2	
		Установить тигль и подгот. ковш.	2	4		0,825	4-48	0-44,8	
		Пригоствить шихту	3	4		0,825	4-48	0-44,8	
		Приготовить сплав	4	4		10,31	56-00	5-60	
		Выставить формы для заливки	5	3		4,23	20-00	2-00	
		Разлить металл	6	4		3,315	18-00	1-80	
		—			3	4/28	20-00	2-00	
		Удалить формов. мат.	7	2		3,374	14-00	1-40	
Подвесная крышка		Обломать литник	8	I	18,80	14,19	69-00	6-90	
		Формовать	I	2	57,83	37,85	240-00	24-00	
		Установить тигль и подгот. ковш	2	4		1,311	7-12	0-71,2	
		Пригоствить шихту	3	4		4,493	24-40	2-44	
		Пригоствить сплав	4	4		35,212	191-20	19-12	
		Выставить формы для заливки	5	3		9,175	43-40	4-34	
		Разлить металл	6	4		13,32	72-20	7-22	
		—			3	9,387	44-40	4-44	
		Удалить формовоч. металл	7	2		3,672	15-24	1-52,4	
		Обломать литник	8	2		32,831	136-25	13-62,5	

Мировщик цеха	<i>26.11.68</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Мальчик БТН	<i>[Signature]</i>	Н-к цеха	<i>[Signature]</i>	<i>130. 11. 05 12. XI. 68</i>

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Крышка I80			Выбить стержень	9	2		8,8 ²² 8 36-60	3-66	
			Формовка	I	2		41,013 ^{176,03} I70-20	17-02	
			Установить тигль и подгст.ковш	2	4		I, I79 6-40	0-64	
			Приготовить шихту	3	4		4,457 24-20	2-42	
			Приготовить сплав	4	4		24,678 I34-00	1-34	
			Выставить формы	5	3		6,368 30-I2	3-01,2	
			Разлить металл	6	4		II, 823 64-20	6-42	
			-"-		3		8,541 40-40	4-04	
			Удалить форм.металл	7	2		3, I42 I3-04	1-30,4	
			Обломать литник	8	2		23,566 97-80	9-78	
		Выбить стержень	9	2		9,829 40-75	4-07,5		
						44,54 621-11			
						134,586			
Ручка 200 в 220			Формовка	I	2		91,88 ⁶⁴⁴ 380-20	38-02	
			Установить тигель и подгст. ковш	2	4		2,062 II-20	1-12	
			Приготовить шихту	3	4		8,361 45-40	4-54	
			Приготовить сплав	4	4		35,211 I9I-20	19-12	
			Выставить формы	5	3		8,33 39-40	3-94	
			Разлить металл	6	4		26,556 I44-20	14-42	
			-"-		3		I6,70 79-00	7-90	
			Удалить формовч. материал	7	2		3, I9 I3-24	1-32,4	
			Удалить литник	8	2		26,78 ³⁶⁶ II0-25	11-02,5	
			Выбить стержень	9	2		I5,988 66-35	6-63,5	
						1020-11			
						234,578			

Формировщик цеха	<i>Ваня</i> 26.11.59	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Начальник БТН	<i>Сарин</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	13.11.59

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"
08

Форма № 225 за

"УТВЕРЖДАЮ"
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960г.

изделие Формовка деталей средней сложности

Лист 13 Всего листов 1

Количество норм 12, 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		Расценки за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Приготовить форм.землю, сформовать деталь, собрать форму с подрезкой литника. Секретический средн.вес (стади).	50 кг			3		5ч50м	27-57	2-75,7	
	40 + 50 кг			3		4ч24м	20-81	2-08,1	
	30 + 40 кг			3		3ч40м	17-34	1-73,7	
	20 + 30 кг			3		2ч55м	13-80	1-38	
	15 + 20 кг			3		2ч27м	11-60	1-16	
	10 + 15 кг			3		1ч57м	9-23	0-92,3	
	5 + 10 кг			3		1ч28м	6-93	0-69,3	
	2 + 5 кг			3		1ч13м	5-76	0-57,6	
	1 + 2 кг			3		44м	3-43	0-34,3	
	0,5 + 1 кг			3		29м	2-28	0-22,8	
	0,2 + 0,5 кг			3		14,5м	1-14	0-11,4	
	0,2 кг			3		9,5м	0-75	0-07,5	

Мировщик цеха

Handwritten signature
26.11.59

Гл. технолог

Handwritten signature

Согласовано:
(председатель завкома)

Мальчик БТН

Handwritten signature

Н-к цеха

Handwritten signature

Handwritten signature
30.11.59

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960

Изделие на сложную формовку деталей

Лист 14 Всего листов 1

Количество норм 31, 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	Расценк а	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						за 1000 штук		
2	3	4	5	6	7	8	9	10
		1. Пригоствить формовочную землю средн. вес 50 кг		2		58м	4-01	0-40,1
		40 + 50 кг		2		48м	3-32	0-33,2
		30 + 40 кг		2		38м	2-63	0-26,3
		20 + 30 кг		2		28м	1-94	0-19,4
		15 + 20 кг		2		22м	1-53	0-15,3
		10 + 15 кг		2		17м	1-19	0-11,9
		5 + 10 кг		2		12м	0-82	0-08,2
		2 + 5 кг		2		7 м.	0-48	0-04,8
		1 + 2 кг		2		5м	0-34	0-03,4
		0,5 + 1 кг		2		5м	0-34	0-03,4
		0,2 + 0,5 кг		2		5м	0-34	0-03,4
		2. Отформовать едатель (с укреплением) средн. вес. 50 кг.		5		9ч21м	59-00	5-90
		40 + 50 кг		5		9ч30м	60-00	6-00
		30 + 40 кг		5		6ч37м	41-75	4-17,5
		20 + 30 кг		5		5ч11м	32-74	3-27,4
		15 + 20 кг		5		3ч45м	23-66	2-36,6
		10 + 15 кг		5		2ч50м	17-85	1-78,5
		5 + 10 кг		5		2ч20м	14-70	1-47
		2 + 5 кг		5		1ч53м	11-86	1-18,6
		1 + 2 кг		5		1ч25м	8-91	0-89,1
		0,5 + 1 кг		5		56м	5-89	0-58,9
		0,2 + 0,5 кг		5		28м	2-91	0-29,1
		3. Собрать форму и подрезать литник						
		средний вес 50 кг		5		28м	2-91	0-29,1
		40 + 50 кг		5		28м	2-91	0-29,1
		30 + 40 кг		5		23м	2-42	0-24,2
		20 + 30 кг		5		18м	1-90	0-19
		15 + 20 кг		5		14м	1-48	0-14,8
		10 + 15 кг		5		9м	0-95	0-09,5
		5 + 10 кг		5		7	0-73	0-07,3
		2 + 5 кг	Гл. технолог	5		4,5м	0-47	0-04,7
		1 + 2 кг		5		4,5м	0-47	0-04,7

Мировщик цеха

2010
26.10.60

Мальчик БТН

Косин

Н-к цеха

Сидиц

Согласовано:
завкома

№ 44 от 12.11.60

Завод
АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР
08

Форма № 225 за

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960г.

изделие Чугунное литье в инд. опоках на формовку деталей не сложн. конфигур. Лист 15-16 Всего листов 2
Количество норм 44, 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	штук		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Приготовить формовочную землю кор. ср. вес 50 кг.		40+50 кг		2		30М	2-07	0-20,7	
		30+40 кг				27М	I-85	0-18,5	
		20+30 кг				25М	I-71	0-17,1	
		10+20 кг				23М	I-55	0-15,5	
		5+10 кг				15М	I-04	0-10,4	
		2+5 кг				10М	0-68	0-06,8	
		1+2 кг				5М	0-34	0-03,4	
		2,5М				0-17	0-01,7		
Отформовать деталь с укреплением теор. вр. вес 50 кг		40+50 кг		3		3ч45М	I8-53	1-85,3	
		30+40 кг				3ч11М	I5-06	1-50,6	
		20+30 кг				2ч27М	II-58	1-15,8	
		10+20 кг				1ч38М	9-22	0-92,2	
		5 + 10 кг				1ч28М	6-93	0-69,3	
		2 + 5 кг				59М	4-65	0-46,5	
		1 + 2 кг				29М	2-28	0-22,8	
		22М				I-71	0-17,1		
Собрать форму и подрезать литник теор. ср. вес 50 кг		40 + 50 кг		3		15М	I-18	0-11,8	
		30 + 40 кг				15М	I-18	0-11,8	
		20 + 30 кг				12М	0-95	0-09,5	
		10 + 20 кг				9М	0-71	0-07,1	
		5 + 10 кг				7М	0-55	0-05,5	
		2 + 5 кг				5М	0-39	0-03,9	
		1 + 2 кг				3,5М	0-27	0-02,7	
		2,5М				0-19	0-01,9		
Итого: вес	50 кг	40 + 50 кг		2-3		4ч36М	2I-73	2-17,3	
		30 + 40 кг				3ч49М	I8-05	1-80,5	
		20 + 30 кг				3ч08М	I4-27	1-42,7	
		10 + 20 кг				2ч26М	II-50	1-15,0	
		5 + 10 кг				1ч48М	8-51	0-85,1	
		2 + 5 кг				1ч12М	5-67	0-56,7	
		1 + 2 кг				37М	2-91	0-29,1	
		27М				2-06	0-20,6		

Мировщик цеха *20.11.59* Гл. технолог *[подпись]* Согласовано: (председатель завкома)
 Бник БТН *[подпись]* Н-к цеха *[подпись]* *пр 24 от 12.11.59*

2	3	4	5	6	7	8	9	10
		0,2 + 0,5 кг		5		4,5м 0-47		0-04,7
		Итого 50 кг		2-5		12458м 66-85		6-68,5
		40 + 50 кг		2-5		11406м 57-20		5-72
		30 + 40 кг		2-5		9408м 47-05		4-70,5
		20 + 30 кг		2-5		7410 м 36-91		3-69,1
		15-20 кг		2-5		5402м 26-94		2-69,4
		10 + 15 кг		2-5		3443м 19-12		1-91,2
		5 + 10 кг		2-5		3427м 17-54		1-75,7
		2 + 5 кг		2-5		2431м 12-96		1-29,6
		1 + 2 кг		2-5		1454м 9-80		0-98
		0,5 + 1 кг		2-5		1419м 6-81		0-68,1
		0,2 + 0,5 кг		2-5		0,44м 3-79		0-37,9

Формировщик цеха

Завид
26.11.59

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Начальник БТН

[Signature]

Нач. цеха

[Signature]

№ 41 от 12.11.59

[Signature]

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960 г.

Изделие Приготовление сплава
(чугун, бронза, алюминий)

Лист 17 Всего листов 1

Количество норм 6, в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделии	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	Норма времени		Расценки за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
Изготовить тигель, футировать ковш с пригтовлением материала			I	5		57м	5-96	0-59,6	
						28м	2-22		
Приготовить шихту, расплавить и раскислить			2	4		4ч51м	26-34	2-63,4	
Разлить металл			3	4		43м	3-89	0-38,9	
Вычистить тигель, подправить ковш			4	3		38м	3-43	0-34,3	
Выбить литве и удалить землю. Очистить литве			5	2		1ч43м	7-12	0-71,2	

Мировщик цеха 20111
26.11.59

Гл. технолог [Signature]

Согласовано: (председатель завкома) [Signature]

М.п. БТИ [Signature]

Н-к цеха [Signature]

139 24/05 12.11.59

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

Форма № 225 за

"УТВЕРЖДАЮ"
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960 г.

изделие ММ-4

Лист 18 Всего листов 1

Количество норм 1, в том числе расчетных

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделии	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	
Грибок 525		Штамповать деталь на экс. прессе с учетом подготовки мет. с наладкой и подналадкой формы очисткой формы сжатием тем воздухом через каждые 2-3 удара, со смазкой формы через каждые 4-5 ударов визуальным контролем деталей	I	4 3		6,26	34-00	31-00	ажд 3-40

Амбика при
подготовке
26 XI 1959.

Мировщик цеха		Гл. технолог		Согласовано: (председатель завкома)	
Мельник БТН		Н-к цеха			

Завод
АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР
08

Форма № 225 за

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960.

изделие ШПР-2

Лист 19 Всего листов 1

Количество норм 5, 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		Расценки за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
Шпиндель 315 ТВЧ	I	Закалить	I	4		14,36	78-00	7-80	
		Отпустить	2	2		0-684	2-84	0-28,4	
Кольцо замковое	I	Надеть деталь на крючки закалить с просушкой и инструм.	I	4		1,75 ⁷⁴⁹	9-50	0-95	
		Промыть	2	2		0,217	0-90	0-09	
		Отпустить	3	2		0,32	I-33	0-13,3	

Организовщик цеха
26.11.59
Машинист БТН

Гл. технолог
Н-к цеха

Согласовано:
(председатель завкома)
130 от 41. 05 12. XI. 59

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“
Инструментальный

Форма № 225 за

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

На детали, партия которых превышает нижеуказанные количества с 1 янв. 1960г.
применять коэффициент _____ Срок действия _____

изделия _____ Лист 22-23 Всего листов 2
Количество норм 40., в том числе расчетных _____

Наименование и №№ детали, узла	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инв. № оборудования	№№ операций	Разряд и сетка	Норма времени в минутах	Норма расценок за 1000 штук	Сообщение об использовании (дата, основание)
2	3	4	5	6	7	8	9
СЛ200-663 ВИНТ			I		0,8	5000	
СЛ200 - 137		Пружина	I		0,8	1000	
СЛ200-386		Втулка	I-23		0,8	1000	
СЛ200-389		Ось тяги	I-2-3-4		0,8	1000	
СЛ200-418		Кольцо	I		0,8	1000	
СЛ200-326		Втулка головки	I-2-3-4		0,8	2500	
СЛ200-φ 2,6-х4		заклепка	I		0,7	10000	
СЛ200 φ 2,6х5		заклепка	I		0,7	10000	
СЛ200 φ 3х14		заклепка	I		0,7	10000	
ММ4-562		пластина	I		0,8	5000	
ММ4-593		заклепка	I		0,8	10000	
ММ4-643		клемма	I		0,8	2000	
ММ4 2х4		заклепка	I		0,7	10000	
ММ4 2,6х4		заклепка	I		0,7	10000	
СЛ17 - 213		пружина	I		0,8	1000	
СЛ17-315		Шплинт	I		0,8	1000	
СЛ17-511		рычаг	I		0,8	2000	
СЛ25-163		шатуны	I-2		0,8	600	
СЛ26-326		втулка головки	I-2		0,8	2500	
СЛ26-663		винт регулиров.	I		0,7	10000	
СЛ26 2,6х4		заклепка	I		0,7	10000	
СЛ26 3х13		заклепка	I		0,7	10000	
СЛ26 2,6х5		заклепка	I		0,7	10000	

Гл. технолог _____
Н-к цеха _____
Согласовано: _____
(председатель завкома)
13. 11. 60 12 х 159

2	3	4	5	6	7	8	9	10
СЛ26 3x7		заклепка	I		0,7	10000		
СЛ26 3x15		заклепка	I		0,7	10000		
АП6-132		компенсатор	I		0,8	8000		
АП6-222		якорь	I-2		0,8	8000		
УК16-255		заклепка	I-2		0,7	10000		
УК16 2x3		заклепка	I-2		0,7	10000		
УК26 - 183	щек	катушки	I-2		0,8	8000		
УБ26-154		Якорь	I-2		0,8	8000		
СЛ44-III		червяк	I-2-3		0,9	500		
СЛ44-130		шестерня	I-2-3		0,9	500		
СЛ44-108		штифт	I-2		0,8	1000		
СЛ44-II6		муфта	I-2-3		0,9	500		
СЛ44-152		ось	I-2-3		0,8	1000		
СЛ44-166		фиксатор	I-2-3		0,8	1000		
СЛ44-222		муфта	I		0,8	1000		
СЛ30-386		втулка	I-2-3		0,8	1000		
СЛ30-389		ОСЬ ТЯГИ	I-2-3		0,8	1000		

инженер
цеха

Смирнов
26.11.59

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

инженер БТИ

Касьян

Нач. цеха

[Signature]

139 н 41 от 12.11.59
[Signature]

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

Форма № 225 за

УТВЕРЖДАЮ
Директор завода

[Signature]

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия 1 янв 1960

изделие _____ Лист 11-12 Всего листов 2

Количество норм 22, 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, основное)
						за 1000 штук			
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПРС-40 РВ, 5В		Подготовить тигель	I	2	4,82	20-00	2-00		
		Приготовить шихту	2	4	22,00	120-00	12-00		
		Приготовить сплав	3	4	22,00	120-00	12-00		
		Разлить в форме	4	3	16-91	80-00	8-00		
I ящ.		Подвести песок в формовочн. отделение	I	I	436 0,50	1-60	0-16		
<u>СП-18, СП-24А, СП-44.</u>									
Магнит 073		Приготовить формов. см.	I	2	936 0,503	2-09	0-20,9		
		Отформовать форму кон.	2	3	936 3,98	18-62	1-86,2		
		Перенести, укомплект.	3	1	936 0,084	0-29	0-02,9		
		Рутировка тигля с выбивкой старого вручную	4	5	0,474	2-99	0-29,9		
		Рутировка и подгст. разливного ковша	5	3	0,245	1-16	0-11,6		
		Приготовить шихту и сплав	6	5	1,355	8-55	0-85,5		
		Разлить металл в ковш и форму (норма на 2 часа)	7	4	0,486	2-64	0-26,4		
	---			2	0,489	2-03	0-20,3		

Мировщик цеха	<i>26 XI 59</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Мельник БТН	<i>[Signature]</i>	Н-к цеха	<i>[Signature]</i>	<i>30 41 от 12. XI. 59</i>

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Магнит 073		Вычистить тигль от остатков металла и шлака	8	3		0,13	0,619	0-06,19
		Перенести формы и удалить формсв. металл	9	1		0,31	1-14	0-11,7
		Обломать литник рас- сортирсв. улож. тару	10	2		1,506	6-25	0-62,5
		Голтовать деталь	11	1		0,246	9-90	0-09
		Зачистить следы литника	12	1		3,488	12-80	1-28
		Зачистить облой торца в отв. 13,8 с одной стороны-	13	2		1,947	8-08	0-80,8
		зачистить приливы в отв. ϕ 13,8	14	2		3,25	13-49	1-34,9
Сталь чугун . 073		Разбить куски кварца на ручн. прессе	1	2		5,78	20-95	2-09,5
		Размслоть кварц	2	2		1,54	5-58	0-55,8
						1 фунт 048	1 фунт	
						344		
						25,45		
						6,399		
						7,82	26-53	
						20,46	118-439	
						24,836		

Мировщик
цеха

Смирнов
26.11.59

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Машинист БТН

Смирнов

Нач. цеха

[Signature]

Зр. № 41. от 12.11.59

[Signature]

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Форма № 225 за

08

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960г.

изделие _____ Лист 24-34 Всего листов 10

Количество норм 174, в том числе расчетных _____

2	3	4	5	6	7	8 9		10	
						Норма времени	Расценка		
		<u>ММ-50/5-9</u>							
Рычаг I23		Нормализация	I	2		0,046	0,19,3	0-01,93	
Ось I32		Отжечь	I	I		0,048	0-17,6	0-01,76	
Пружина I36B		Оксидировать	I	2		0,074	0-30,8	0-03,08	
Винт		I -"-	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55	
Винт 2I-0I		Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55	
		<u>МД-2А и МД-2Б</u>							
Пружина 645		Подготовить к нормализации	I	I		0,613	2-25	0-22,5	
		Нормализирова.	2	2		0,161	0-67,0	0-06,7	
Винт 663	I	Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55	
Пружина 664	I	Нормализиров.	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
		<u>МД-3</u>							
Пружина 245	I	Подгтов. к нормализ.	I	I		0,762	2-80	0-28	
-"-		Нормализиров.	2	2		0,133	0-55,2	0-05,52	

Мировщик цеха

Григорьев
26.01.59

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Машинист БТН

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

12.01.1960

2	3	4	5	6	7	8	9	10
		<i>МДР 10. 100</i>						
Гружина 555	I	Отжечь	I	2		0,176	0-73,2	0-07,32
Винт 21-22 3x7	2	Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55
Винт 2x5	2	Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55
Упор стрелки 717		Нормализирсв.	I	I		0,048	0-17,6	0-01,76
		<u>БМ-18-26</u>						
Винт 628	2	Пригетсв. к цианир. цианир. и закалка	2	4		0,04	0-22	0-02,2
		Промыть в горячей воде	3	I		0,035	0-13	0-01,3
		Просушить и отпустить деталь	4	3		0,031	0-15	0-01,5
Втулка 625	I	Нормализация	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Ось 636	I	Отжечь	I	I		0,048	0-17,6	0-01,76
		<u>ММ-4, ММ-6, -И2, ММ-5-А</u>						
Меморана 635	I	Нормализация	I	2		0,133	0-55,2	0-05,52
Пластина 662	I	Нормализация	I	2		0,046	0-19,3	свыше 5000 коэф. 0,8
Пластина 672	I	Нормализация	I	2		0,046	0-19,5	0-01,95
Заклепка 693	I	Подготовить к отжигу и отжечь	I	I		0,048	0-17,6	свыше 10000 коэф. 0,8
Клемма 643	I	Отжечь	I	I		0,048	0-17,6	свыше 2000 коэф. 0,8
Заклепка 23-01, 2x4	I	Подгот. к отжигу и	I	I		0,048	0-17,6	свыше коэф. 0,7
Заклепка П-21 2, 6x4	I	Подготовить к отжигу и отжечь	I	I		0,048	0-17,6	свыше коэф. 0,7

Руководитель цеха *Григорьев* 26.VI.59
 Гл. технолог *[подпись]*
 Нач. цеха *[подпись]*
 Согласовано: (председатель завкома) *[подпись]* 17 VI 01 12.VI.59

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Шайба пруж. 599	2	Калить Отпустить	I 2	3 2		0,052 0,046	0-25 0-19,3	0-02,5 0-01,93
Бипластина 582	I	Нормализация <u>AP10-B</u>	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Пружина 035	I	Нормализация	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
058	I	Нормализация	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Сетка 072,073	2	Отжечь	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
		<u>СЛ-17</u>						
Штифт I08	I	Изотермич. закалка	I	2		0,18	0-75	0-07,5
Червяк III	I	Пригот. и сульфид. Сульфидиз. Продуть воздухом Промаслить	I 2 3 4	2 2 2 3		0,458 0,301 0,228 0,138	I-90 I-25 0-95 0-65	0-19 0-12,5 0-09,5 0-06,5
Штифт I26		изотермич. закалка	I	3		0,219	I-04	0-10,4
Втулка I32	I	Приготов. к цианир. Циан. и закалка Промыть в горячей воде Просушить и стпустить	I 2 3 4	4 2 2 3		1,474 0,092 0,219	8-00 0-38,3 I-04	0-80 0-03,83 0-10,4
Пружина 213	I	Нормализац.	I	2		0,092	0-38,3	свыше 0-03,83 10000 коэф. 0,8
Штифт 215	I	Изотермич. закалка	I	3		0,219	I-04	0-10,4
Штифт 217	I	Изотермич. закалка	I	3		0,219	I-04	0-10,4
пруж. 219	I	Нормализация	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Шайка 225	I	Подготов. к цианир. Цианировать и закал. Промыть в горячей воде Закалка	I 2 3 4	4 - 2 3		0,838 0,092 0,919	4-55 0-38,3 4-35	

Инженер Иванов	26.11.59	Гл. технолог		Согласовано: (председатель завкома)
Инженер Сидоров		Нач. цеха		27.11.59

2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Рейка 225		Отпуст. и сортировка	5	3		0,186	0-88	0-08,8	
Шпинт 315	2	Нормализация	1	2		0,046	0-19,3	свыше 1000 коэф. 0,8	
Рычаг 511	1	Отжиг		2		0,092	0-38,3	свыше 2000 коэф. 0,8	
	2	Нормализация		2		1,096	4-55	0-45,5	
Пружина 512	2	Нормализация	1	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
Шайба 727	1	Закалка	1	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
		Отпустить	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
		<u>СЛ25, СЛ-26.</u>							
Пружина 137	1	Нормализация	1	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
Штифт 138	1	Закалка	1	3		0,138	0-65	0-06,5	
		Отпустить	1	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
Ось шест. 153	1	Закалка	1	2		0,301	1-25	0-12,5	
		Отпустить	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
Червяк 155, 156	1	Подгот. к цианиров.	1	4		1-474	8-00	0-80	
		Цианиров. и закалка Промыть в горячей воде	2	2		0,133	0-55,2	0-05,52	
Червяк 155, 156	1	Просуш. и отпустить	4	3		0,219	1-04	0-10,4	
Штифт 161	1	Закалить	1	3		0,138	0-65	0-06,5	
		Отпустить	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
Шатун 163	1	Подгот. к цианиров.	1			0,250	1-00	свыше 1000 коэф. 0,8	
		Цианирование	2	4		0,46	2-50	0-25	
		Подготовить к закалке	3						
		Закалка	4	4		2,808	15-30	1-53	
		Промыть в гор. воде	5	2		0,566	2-35	0-23,5	
		Отпустить	6	3		0,909	4-30	0-43	
Штифт 225	2	Закалить	1	3		0,138	0-65	0-06,5	
		Отпустить	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83	
Втулка гсл. 326		Подгот. к цианиров.	1	4		1,05	5-70	свыше 2,5 тыс. коэф. 0,8	

Мировщик цеха	<i>Винд</i> 26.11.59	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)	<i>[Signature]</i>
Менеджер БТН	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Втулка ГОЛСВКИ 326		Цианирование и закалка	2					
		Промыть в горячей воде	3	2		0,092	0-38,3	0-03,83
		Просушить и отпуст.	4	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Рычаг 36I	I/2	Отжечь рычаг	I	2	3,702	1,234	6-46,2	
		Улсж. в прсп.	2	I		1,267	4-65	0-46,5
		Закалить	3	3		1,036	4-90	0-49
		Отпустить	4	2		0,204	0-85	0-08,5
Пружина 368	I/2	Нормализация	I	2	8,102	4,054	16-90	
						0,092	0-38,3	0-03,83
Винт рег. 663	I	Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55 свыше 10000 коэф. 0,7
Заклепка 2,6x4	I/2	Подготовить к отжигу и отжиг	I	I		0,048	0-17,6	0-01,76
Заклепка 3x13	I/2	Подгств. к отжигу и отжечь	I	I		0,048	0-17,6	0-01,76 свыше коэф. 0,7
СЛ26-602						0,092	0-38,3	
Обойма		Отжечь						
Заклепка 2,6x5	I/2	Подгст. к отжигу и отжечь		I		0,048	0-17,6	0-01,76 свыше 1000 коэф. 0,7
Пружина 392	4	Нормализация	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Пружина 418	2	нормализация	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Пружина 127	I	Нормализация	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
		<u>П29, П-29-Б</u>						
Пружина 129	2	Отжечь	I					
		Закалить	2	3		0,092	0-38,3	0-03,83
		Отпустить	3	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Шайба 1067	3	Отжечь						
		Закалить	2	3		0,092	0-38,3	0-03,83
		Отпустить	3	2		0,092	0-38,3	0-03,83

ировщик
еха*

ганд
26x159

Гл. технолог

Согласовано:
(председатель завкома)

ник БТН

Нач. цеха

26x159
26x159

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Заклепка 3x7	7	Подготовить к отжигу и отжечь	3	I		0,048	0-17,6	0-01,76 свыше коэф.: 0,8
Заклепка 3x13	7/2	Подгот. к отжигу и отжечь	3	I		0,048	0-17,6	0-01,76
Заклепка 2,6x5		Подгот. к отжигу и отжечь		I		0,048	0,17,6	0-01,76
Заклепка 3x15	I	Подготовить к отжигу и отжечь		I		0,048	0-17,6	0-01,76
		<u>АП-6; АП-7</u>						
Компенса- тор 132	I	Подготовить к отжигу	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93 свыше коэф. 0,8
		Отжечь	2	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Магнит 138	I	Закалить	I	3		0,179	0-85	0-08,5
	I	Старение	2	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Якорь 222	I	Подгот. к отжигу	I	2		0,046	0-19,3	свыше 8000 коэф. 0,8
Отжечь		<i>от жем</i>	2	2		0,046	0-19,3	0-01,93
		<u>СП-18; СП24А</u>						
Компенсатор 074	I	Отжиг	2	2		0,046	0,19,3	0-01,93
Ось кар. 18	I	подгот. к закалке	I	2		0,915	3-80	0-38
		Изотерм. закал.	2	3		0,973	4-60	0-46
Винт 188	2	Подгот. к цианир. цианир. и закалка	2	4		0,076	0-40	0-04
		Промыть в горяч. воде	3	I		0,055	0-13	0-01,3
		Просушить и стпуст.	4	3		0,037	0-17,6	0-01,76
Винт 2x3,6	I	Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55
		<u>СП-24; МП-44</u>						
Винт 415	2	Оксидировать	I	I		0,069	0-25,5	0-02,55
		<u>УК16; УК18</u>						
Бипластика III	I	Подгот. к нормализ. Нормализация	I 2	3		0,093	0-44	0-04,4

Мировщик цеха	<i>Григорьев</i> 26.11.59	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)	<i>[Signature]</i>
Банк БТИ	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	12.11.59	<i>[Signature]</i>

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Заклепка 255	2	Подготовить к отжигу и отжечь		I		0,048	0-17,6	0-01,76 свыше 10000 коэф. 0,7
Заклепка 2x3	2	Подготовка к отжигу и отжиг <u>УБ-26А</u>		I		0,048	0-17,6	0-01,76
Башмак прав. 060	I	Подготовить к отжигу	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Башмак прав. 060	I	Отжиг	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Сердечник 181	2	Подготовить к отжигу	I	2	0,500	0,046	0-19,3	0-01,93
		Отжечь	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Щека кат.	4	Подгот. к отжигу	I	2	0,500	0,046	0-19,3	свыше 8000 коэф. 0,8
		Отжечь	2	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Угольник 215		Подготовить к отжигу	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
		Отжечь	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Пружина 256	I	Нормализация	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Якорь 154	I	Подготовить к отжигу	I	2		0,046	0-19,3	свыше 8000 коэф. 0,8
Заклепка 2,6x4	I	Подгот. к отжигу и отжечь		I		0,048	0-17,6	0-01,76
		<u>УК-9</u>						
Штуцер 211		Отжечь	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Башмак 060	I	Подгот. к отжигу	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
		Отжечь	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Якорь 154	I	Подгот. к отжигу	I	2		0,046	0-19,3	свыше 8000 коэф. 0,8
		Отжечь	2	2		0,046	0-19,3	0-01,93
Сердечник 181		Подгот. к отжигу	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
	2	Отжиг	2	2		0,092	0-38,3	0-03,83
Петка кат. 183		подгот. к отжигу	I	2		0,046	0-19,3	0-01,93
		отжечь	2	2		0,046	0-19,3	0-01,93

Проводник цеха	<i>гид</i> <i>26.11.59</i>	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Инженер БТН	<i>[Signature]</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	<i>27.11.59</i> <i>[Signature]</i>

ление

Лист № _____

Форма № 225 зав.

2	3	4	5	6	7	8	9	10
УГОЛЬН. 215	I	Подгот. к стжигу	I	2		0,092	0-38,3	0-03,83
		отжечь	2	2		0,092	0,38,3	0-03,83

овщик а <i>26.11.59</i>	Гл. технолог <i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома) <i>[Signature]</i>
ик БТН <i>[Signature]</i>	Нач. цеха <i>[Signature]</i>	17. 11 05 12. 11. 59 <i>[Signature]</i>

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960.

детали СЛ 44

Лист 37 Всего листов 1

Количество норм 13., 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		Расценки за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
СЛ44 III	I	Подгот. к цианиров. планировка и закладка	I	4	I, 88	10-23	1-02,3		
		Промыть	2	2	0,15	0-62,5	0-06,25		
		Отпустить	3	3	0,245	I-I6	0-11,6		
СЛ44 I30 шестерня	I	Подготовка к цианиров. цианиров. и заклепка калака	I	4	5,157	28-00	2-80		
		промыть	2	2	0,15	0-62,5	0-06,25		
		отпустить	3	3	0,245	I-I6	0-11,6		
СЛ-44-108 Штуфт	I	Калить	I	3	0,129	0-60	0-06		
		Отпустить	2	2	0,079	0-33	0-03,3		
Муфта вкл. СЛ44-II6	I	Подготовка к цианир. цианиров. и закалка	I	4	5,157	28-00	2-80		
		промыть	2	2	0,15	0-62,5	0-06,25		
		отпустить	3	3	0,245	I-I6	0-11,6		
СЛ44 II2 Штифт	I	Калить	I	3	0,129	0-60	0-06		
		Отпустить	2	2	0,079	0-33	0-03,3		

Руководитель цеха Галин 26.11.59
 Гл. технолог [подпись]
 Согласовано: (председатель завкома) [подпись]
 Инженер БТН [подпись]
 Н-к цеха [подпись]
 19.11.59

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Пружина 36	I	Нормализация	I	2		0,239	0-99	0-09,9
Пружина 41	I	Нормализация	I	2		0,081	0-34	0-03,4
ось 152	I	Подготовка к цианир. цианир. и закалка	I	4		2,302	12-50	свыше 1-25
		промыть	2	2		0,313	1-30	1000 0-13
		отпустить	3	3		0,508	2-40	коэф. 0,8 0-24
Фиксатор 166	I	Подготовка к цианир. цианирование и закалка	I	4		0,746	4-05	0-40,5
		промыть	2	2		0,181	0-75	свыше 1000 0-07,5
		отпустить						коэф. 0,8
Пружина 171	I	Нормализация	I	2		0,239	0-99	0-09,9
Пружина 178	I	Калить	I	4		0,111	0-60	0-06
		Отпустить	2	2		0,079	0-33	0-03,3
Муфта 222	I	отжечь	I	2		0,332	1-38	0-13,8 свыше 10000 коэф. 0,8
Винт 551	2	Подготов. к цианиров. цианир. и калить	I	4		0,114	0-62	0-06,2
		промыть	2	1		0,055	0-20	0-02
		отпускать	3	3		0,053	0-25	0-02,5
Штифт 126	I	Калить	I	3		0,129	0-60	0-06
		отпускать	2	2		0,079	0-33	0-03,3
Штифт 153	I	Калить	I	3		0,129	0-60	0-06
		отпускать	2	2		0,079	0-33	0-03,3
Шайба пружинная 345	2	Калить	I	3		0,129	0-60	0-06
		отпускать	2	2		0,079	0-33	0-03,3
Пружина 136		Калить	I	4		0,516	2-80	0-28
		Отпустить	2	2		0,1	0-41,4	0-04,4

Мировщик цеха	<i>Гоним</i> 26.11.59	Гл. технолог	<i>[Signature]</i>	Согласовано: (председатель завкома)
Мельник БТН	<i>Кален</i>	Нач. цеха	<i>[Signature]</i>	130 174 от 12.11.59

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

Форма № 225 зав

08

„УТВЕРЖДАЮ“
Директор завода

19 г.

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия с 1 янв. 1960 г.

изделие СЛ-26

Лист 36

Всего листов 1

Количество норм 4, 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		Расценки за 1000 штук	Сообщение об исполнении (дата, основание)
						8	9		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Тяга 385	1 шт.	Подготовить к отжигу	I	2		0,145	0-60		Изв. № 0-06
383 (ТВЧ)	1 шт.	Отжечь деталь	2	3		0,93	4-40		0-44
СЛ-44 380		Подготовить к отжигу	I	2		0,132	0-55		0-05,5
350		Отжечь оба конца	2	4		2,376	12-90		1-29 Изв. №

Мировщик цеха

Винд
26.1.59

Гл. технолог

[Signature]

Согласовано:
(председатель завкома)

Мальчик БТН

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

27.1.59 12.46.59