

Цех 03

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор *А. Садыр*

19 " XII 195

Ведомость норм времени и расценок

Срок действия постоянно

На изделие ГВ65

Лист 1 Всего листов 1

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№№ п/п	Наименование и №№ дет.	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудование и инвентарный №	№№ операций	Профессия	Разряд и сетка	Норма выработки за 8 ч.	Норма времени		Характер нормы	Сообщение об изменении (дата, основание)
								За 1000 шт.	Расценок		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Ниппель ГВ65-806		Отлить деталь 12 шт. за один удар лит. маш. "Кр.Пресня"	1		6"	6,0	1,333	3-52		
			Отделить лит- ник вручную	2		3"	10,0	0,8	1-48		
			Выточить кан- авку =3,25+ +0,08 ток. ре- вольверный ст. 799	3		4	2,0	4,0	7-72		
			Снять фаску 0,5x45 в отв. Ø 5,2+0,16 додел. головка 669	4		3	7,2	1,111	1-91		
								7,244	14-68		

Нормировщик цеха

Генерал

Главный технолог

К. Садыр

Начальник БТН

Согласовано:

Наскочев

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Цех № 03

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

195 г.

Норма времени

На изделие ГВ

Срок действия ПОСТОЯННО

Лист 1

Всего лист. 18

№ п/п	Наименование и № детали	Колич. деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инвент. №	№ операции	Разряд и сетка	Норма выработ. за 8 час.	Норма времени		Расценки за 1000 шт.	Примечание
							8	9		
1.	Наконечник ГВ 21-705Б	1.	9A2, 10A, 16, 17, 24A, 26A, 28d, 34, 35, 39, 63A2, 20A2 Отлить детали 2 шт. (лит. машина 1111)	1	6"	2,5	3,2	8-45	10-14	
2.	"		Обсечь деталь (пресс ручн. П-250)	2	3	9,0	0,889	1-53	4,089 9-98	4,6.3 8/5-520.
3.	Наконечник ГВ 21-706-Б		9D2, 16, 16d, 17, 17d, 24A, 26A, 28d, 34, 34d, 35, 35d, 63A2, 35d, Отлить деталь 4 шт. (Лит. машина 1111)	1	6"	3,5	2,286	6-03		
4.	"	1	Обсечь деталь (ручн. пресс П-250)	2	3	7,7	1,039	1-79	4,6.3 5.40d 2/5-5/2.	
5.	"		Снять следы литника 3 шт. (заточн. ст. 688)	3	3	5,7	1,404	2-41		
6.	"		Обсечь арматуру (ручн. пресс П-250)	4	3	6,2	1,29	2-22	4,6.3 8/5-520.	
7.	Муфта ГВ 12A 712A1	1	Отлить дет. 4 шт. (лит. машина 1149)	1	6"	14,0	0,571	1-51	12-12	
8.	"	1	Удалить литник и обсечь дет. (ручн. пресс П-250)	2	3	10,0	0,8	1-38	4,6.193 28/5-5/2. P. D. K. K.	
9.	Наконечник ГВ9A2 717		16A2, 32A2, 36d, 36b, 36t, 42, 36d Отлить деталь 2 штуки. (лит. машина 1106)	1	6"	2,5	3,2	8-45		
10.	"	1	Обсечь деталь (ручн. пресс П-250)	2	3	9,0	0,889	1-53	4,6.3 8/5-520.	

Нормировщик цеха

Главный технолог

Начальник БТН

Согласовано: Нач-к цеха

10	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Ниппель ГВ16Б-805	1	Отлить деталь 12 шт. (литейная машина 1120)	1	6"	6,7	1,194	3-15	
	"		Удалить литник (ручн. работа)	2	3	12,0	0,667	1-15	
	"	1	Обсечь деталь. Пресс эксцентриковый	3	3	9,0	0,889	1-53	
							2,75	5-83	
4.	Ниппель ГВ16-806А		Отлить деталь 12 штук. (литейная маш. 1216)	1	6"	7,0	1,143	3-02	
5.	"		Удалить литник. Ручная работа.	2	3	14,0	0,571	1-06	
6.	"	1	Обсечь деталь. (пресс эксцентриковый)	3	3	9,0	0,889	1-53	
7.	"		Снять облой на Ø 7,1 и Ø 6,2 додел. голов. 619.	4	3	7,5	1,067	1-84	
8.	Ниппель ГВ16-806Б		Отлить деталь 12 шт. (лит. машина 289)	1	6"	7,0	1,143	3-02	
19.	"		Удалить литник. (ручная работа)	2	3	14,0	0,571	1-06	
20.	"		Обсечь деталь. Пресс эксцентриковый 669	3	3	9,0	0,889	1-53	
21.	"		Снять облой на Ø 7,1с 2-х отв. Додел. гол. 689	4	3	7,5	1,067	1-84	
							3,67	7-45	
	Ниппель ГВ25А и ГВ -30-806		Отлить дет. 12 шт. (лит. машина 1120)	1	6"	6,2	1,29	3-41	
23.	"		Удалить литник (ручн. работа)	2	3"	16,0	0,5	0-93	
24.	"		Выточить канавку (ток. револьв. ст-к 799)	3	4	3,0	4,0	7-72	
25.	"	1	Снять фаску на отв. Ø 7,1 и Ø 5,0 (додел. головка)	4	3	7,2	1,111	1-91	
							6,901	13-97	

Нормировщик
цеха

[Signature]

Главный
технолог

[Signature]

Начальник
БТН

[Signature]

Согласовано:
Нач-к цеха

[Signature]

2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ниппель ГВ9А2-810	95	16А21, 42, А21, 32, 57А-200 Отделить деталь. 12 шт. Литейная машина 1106	378-20, 41	1	6"	6,8	1,176	3-10
"		Удалить литники.		2	3"	14,0	0,571	1-06
"	1	Ручная работа		3	3	9,0	0,889	1-53
"		Обсечь деталь. Пресс эксц. 669		4	3	7,5	1,067	1-84
"		Снять облой на \varnothing 8,0 и \varnothing 5,2. Додел. головка					3,703	7-53
Ниппель ГВ9А2-811		42, 16А21, 42, А21, 32, 57А, 36Б, 36Г, 39Г 22В, 44Б, 28Г, 46 Отлить детали 12 штук. (литейная машина 1106)	308, 42-2, 632, 328	1	6"	6,8	1,776	3-10
"		Удалить литник (ручн. работа)		2	3"	14,0	0,571	1-06
"	1	Обсечь детали. Пресс эксц. 669		3	3	9,6	0,889	1-53
"		Снять облой \varnothing 8,0 и \varnothing 7,1. Доделочн. головка		4	3	7,5	1,067	1-84
							3,703	7-53
Ниппель ГВ36Б-812		20В, 27, 36Б, 36Б, 36Г, 39В, 39Г, 39В, 39В, 44А, 69, 72, 63Б, 36В, 16В, 4В 22В, 44Б, 28Г, 46 Отлить дет. 12 штук (литейн. маш. 1120)	39В, 44А, 69, 72, 63Б, 36В, 16В, 4В	1	6"	6,7	1,194	3-15
"		Удалить литник (ручн. работа)		2	3	12,0	0,667	1-15
"	1	Обсечь деталь (пресс эксц. 669)		3	3	9,0	0,889	1-53
							2,75	5-83
Ниппель ГВ27-813	95, 42, 5, 41	Отлить дет. 2 шт. и ГВ55-203Б 8 штук. (лит. машина 288)		1	6"	4,2	1,905	5-03
"	1	Обламать Удалить литник. (ручн. работа).		2	3	12,0	0,667	1-23
"		Прогнать отв. \varnothing 6+0,16 сверл. станок		3	3	2,5	3,2	5-50
"		Снять фаску 0,5x45 ⁰ отв. \varnothing 6,0 со стороны \varnothing 10,7. Додел. головка		4	3	6,2	1,29	2-22

Нормировщик
цехаГлавный
технологНачальник
БТНСогласовано:
Нач-к цеха

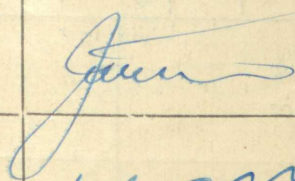
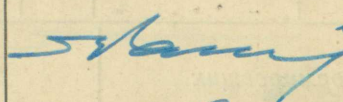
52

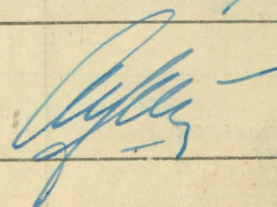
2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ниппель ГВ37-813		Зачистить отливы приб.	5	3	7,0	1,143	1-97	
"		Снять следы литника Ø 16 и на торце. Доделочн. головк. ст. 793	6	3	3,6	2,222	3-82	
						10,427	19-77	
Ниппель ГВ33А-814		338 Отлить деталь 2 шт. и ГВ55-203Б 8 штук. (лит. машина 288)	1	6"	4,2	1,905	5-03	
"	1	Обломать литник (ручн. работа)	2	3"	12,0	0,667	1-23	
"		Снять фаску 05x45° у отв. Ø 6x0 со стороны Ø 10,7. Додел. гол. 689	3	3	6,2	1,29	2-22	
"		Зачистить проливы на торце Ø 12,8 (додел. голов)	4	3	6,2	1,29	2-22	
"		Снять следы литника на 16 и зачистить (ток. додел. станок 793	6	3	3,6	2,222	3-82	
						7,374	14-52	
Ниппель ГВ33А-816		337 Отлить деталь с одной гайкой ГВ21-819 (лит. машина 1106)	1	6"	1,0	8,0	21-12	
"	1	Обломать литник. Ручн. работа	2	3"	12,0	0,667	1-23	
"		Обсечь деталь. Пресс эксц.	3	3	6,0	1,333	2-29	
"		Зачистить подливы на торце Ø 20,0. Заточн. станок 688	4	3	4,2	1,905	3-28	
"		Сверлить отв. Ø 10, Она глуб. 4. Сверл. станок 361	5	4	1,5	5,333	14-08	
"		Снять фаску 0,5x45° по Ø 7,5. Додел. ст-к 689	6	3	7,2	1,111	1-91	
Нормировщик цеха		Снять обл. на торце Ø 12,8 Додел. голов. 689	7	3	7,2	1,111	1-91	
						19,46	45-82	
Начальник БТН								

Главный технолог

Согласовано:
Нач-к цеха

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			23A						
55.	Гайка ГВ16-817		Отлить деталь 12 шт. Литейная машина 289, 1190	1	6"	3,8	2,105	5-56	
56.	"	1	Удалить литник и резьбонар. Ручная работа	2	3"	3,5	2,286	4-23	
57.	"		Вывернуть резьбонар. ст-к реконструкция 0,14; 0,13	3	4	3,0	2,424	4-92	
58.	"		Снять следы литника, заливки и подрезать фаску 05x45 ⁰ Ток. рев. станок 549	4	3	5,5	1,455	2-50	
59.	"		Снять заусенцы нар. кромки Ø 18,2 Сверл. ст-к 820)	5	3	5,0	1,6	2-75	
60.	"		Калибровать резьбу 10% дет. Резьбонар. ст. 930	6	4	2,0		3-86	
							0,2	0-39	
			12A, 13A, 13B, 40, 64, 70				10,07	20-35	
61.	Гайка оболочки ГВ12А-817В		Отлить детали 12 штук Литейная машина 289, 1120.	1	6"	8,0	1,0	2-64	
62.	"		Удалить литник. Ручная работа	2	3"	16,0	0,5	0-93	
63.	"	1	Снять облоу на кромках отв. Ø 12,8. Додел. головка 692	3	3	10,0	0,8	1-38	
64.	"		Проточить канавку и снять фаску 7x45 ⁰ . Ток. рев. ст-к 709	4	4	5,0	1,6	3-09	
65.	"		Нарезать резьбу М18,5 x 1,25	5	4	3,0	2,667	5-15	
66.	"		Сверлить отв. Ø 1,8. Сверл. ст-к 610	6	4	7,0	1,143	2-21	
							7,71	15-40	

Нормировщик
цеха

Главный
технолог

Начальник
БТН

Согласовано:
Нач-к цеха


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
57.	Гайка ГВ16-817Б		Отлить деталь 12 штук Лит. машина 289,1120	1	6"	3,6	2,222	5-87	
58.	"	1	Удалить литник и компл. резьбозн. Ручная работа	2	3"	3,4	2,353	4-35	
59.	"		Вывернуть резьбознак Реконст. сверл. ст-ка 014, 013	3	4"	3,3	2,424	4-92	
70.	"		Снять следы литника, залив и разрезать фаску 1x45°. Токарно револьверн-станок	459	4	3	5,5	1,455	2-50
71.	"		Снять заусенцы и нарезать кромку Ø 18,2 (Св. станок 610)	5	3	6,0	1,333	2-29	
72.	"		Сверлить отв. 1,8 (сверл. станок 311).	6	3	6,0	1,333	2-29	
73.	"		Калибровать резьбу 10% Резьбонарезной ст-к	9907	4		2,0	3-86	
							0,2	0-39	
							11,442	22-82	
74.	Гайка об-лочка ГВ21-819.	2,1; 33А	Отлить деталь 1 шт. и 1 шт. ГВ33А-816. лит. машина 1106	1	6"	1,0	8,0	21-12	
75.	"	2	Обломать детали и сортировать 819 и 816. Ручная работа	2	3"	12,0	0,667	1-23	
76.	"		Зачистить заусенцы по торцу со стороны ушек. ушки по Ø 18,2 и следы литника. Ручная работа	3	2	0,5	16,0	30-88	
77.	"		Снять заусенцы на торце со стороны отв. Ø 20,4. Тек. ст-к	799	4	3	2,1	3,81	6-55

Нормировщик цеха

Яан
Маму

Главный технолог

Славин

Начальник БТН

Согласовано: Нач-к цеха

Славин

195

енок

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	---		Снять внутр. заливки в отв. Ø 9,8 Верт. фрез. ст-к 675	4	3	6,0	1,333	2-29	
							4,109	8-25	
2:	Ниппель ГВ23А-956		Отлить деталь 5 штук. ГВ23А-955 5 штук Лит. машина 288	1	6"	6,8	1,176	3-10	
3.	---		Удалить литник. Ручная работа	2	3"	10,0	0,8	1-48	
4.	---		Снять облой и остаток на Ø 15,5. Ток. ст-к 793	3	3	3,0	2,667	4-59	
5.	---		Снять заусенцы на Ø 8,8 и Ø 9,8. Доделочн. голов.	4	3	8,0	1,0	1-72	
							5,643	10-89	
6.	Гайка об- лочка ГВ23А -968		Отлить деталь 4 шт. Лит. машина 289;1120	1	6"	2,8	2,857	7-54	
7.	---	1	Удалить литник и компл. резьбозн. Ручн. работа	2	3	2,5	3,2	5-92	
8.	---		Вывернуть резьбозн. Реконстр. св. ст-ка 014, 013.	3	4	2,2	3,636	7-38	
9.	---		Снять следы литника, за- ливки, подрезать фаску 05x45° и накатать. Ток. револьверн. ст-к 459	4	3	4,0	2,0	3-44	
10.	---		Снять заусенцы, нарез. кромки Ø 13,1. Сверл. ст. 820	5	3	4,0	2,0	3-44	
101.	---		Калибровать резьбу-10% Резьбонарезной ст-к 930	6	4		2,0	3-86	
							0,2	0-39	
							13,893	28-11	

Нормировщик
цеха

[Signature]

Главный
технолог

[Signature]

Начальник
БТН

[Signature]

Согласовано:
Нач-к цеха

[Signature]

57

Форма № 225 зав.

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

Цех _____

195 г.

Ведомость норм времени и расценок

ПОСТОЯННО

ГВ-43

Срок действия _____

На изделие _____

Лист _____ Всего листов _____

Количество норм _____, в том числе расчетных _____

№№ п/п	Наименование и №№ дет.	Количество деталей на изделие	Наименование операции, оборудование и инвентарный №	№№ операций	Профессия	Разряд и сетка	Норма выработки за 8 ч.	Норма времени		Расценки	Характер нормы	Сообщение об изменении (дата, основание)
								9	10			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Б	Гайка 43-821	2	Отлить 12дет "Кр.Пресня"	1		6"	3,6	2,222	5-87			
			Удалить литник и компл. резьбознаки	2		3"	3,4	2,358	4-35			
			Вывернуть резьбознаки ст. 014	3		4"	3,3	2,424	4-92			
			Снять следы литника залив и подрезать фаску ток. 4594	4		3	5,5	1,455	2-50			
			Снять заусенцы по наружной кромки Ø 14,8 ст. ст. 566	5		3	2,6	3,077	5-29			
			Калибровать резьбу 50% резьбонарезн. ст. 980	6		4	3,5	2,286	4-41			
								1,143	2-20			
								12,674	25-13			

Нормировщик цеха

М.И.Эт.

Главный технолог

Копия верна

Начальник БТН

Согласовано:

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Цех № 03

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

195 г.

195 г.

Норма времени

На изделие ГВ3 иппель ГВ43-816

Срок действия ПОСТОЯННО

Лист 1

Всего лист. 1

№№ п/п.	Наименование и №№ деталей	Колич. деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инвент. №	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработ. за 8 час.	Норма времени		Примечание
							Расценок	за 1000 шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Иппель ГВ43-816		Отлить деталь 12 лит. машина "Кр.Прес- ня" 1218	1	6"	3,5	2,286	6-03	
			Обломать литник вручную	2	3"	10,0	0,8	1-48	
			Обсечь деталь по раз- ему прессформы.Пресс эксц.669	3	3	5,0	1,6	2-75	
			Снять облой на Ø 9,8 с 2-х сторон детали головка 698	4	3	6,0	1,333	2-29	
			Голтовать деталь	5	-	-	-	-	
							6,019	12-55	

Нормировщик
цеха

[Signature]

Начальник
БТН

Главный
технолог

[Signature]

Согласовано:
Нач-к цеха

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Цех № _____

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода _____

” 195 ” г.

195 г.

Норма времени

На изделие **ГВ ниппель ГВ-43-815**

Срок действия **ПОСТОЯННО**

Лист **1**

Всего лист. **1**

№№ п/п.	Наименование и №№ деталей	Колич. деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инвент. №	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработ. за 8 час.	Норма времени		Примечание
							Расценок	за 1000 шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Ниппель ГВ-43-815	1	Отлить деталь						
			/12 шт. "Кр.Пресня" 1218 или Поллак 300	1	6"	5,0	1,6	4-22	
			Удалить литник						
			/вручную/	2	3"	10,0	0,8	1-48	
			Обточь деталь по раз- ему прессформы						
			/ручн.пр. П-250	3	3	5,0	1,6	2-75	
			Снять облой на Ø 9,8 с двух сторон						
			/додел.гол.689/	4	3	6,0	1,333	2-29	
			Голтовать деталь						
			/голтов.барaban 1145/	-	-	-	-	-	
							5,333	10-74	

Нормировщик цеха

[Signature]

Начальник БТН

[Signature]

Главный технолог

[Signature]

Согласовано:
Нач-к цеха

[Signature]

Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Цех № 03

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

195 г.

Норма времени

На изделие ГВ-43

Срок действия **ПОСТОЯННО**

Лист 1

Всего лист. 1

№№ п/п.	Наименование и №№ деталей	Колич. деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инвент. №	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработ. за 8 час.	Норма времени		Примечание
							Расценки	за 1000 шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Гайка ГВ43-821								
		2	Отлить деталь 12 штук Лит. машина "Кр.Пресня 1120	1	6"	3,6	2,222	5-87	
			Удалить литник и комплектовать резьбо- знаки /вручную/	2	3"	3,4	2,353	4-35	
			Вывернуть резьбознаки реконстр. св. ст. 014	3	4"	3,3	2,424	4-92	
			Снять следы литника, за- ливы и подрезать фаску 0,3-0,8x45°. Ток. револь- верн. станок 459	4	3	5,5	1,455	2-50	
			Снять заусенцы по нар. кромки Ø 14,6. Сверл. станок 566	5	3	2,6 3,0	3,077 2,667	5-29 4-59	
			Калибровать резьбу 30%. Резьбонарезной станок 980	6	4	4,0	2,0	3-86	
							13,121	26-09	

Нормировщик
цеха

Главный
технолог

Начальник
БТН

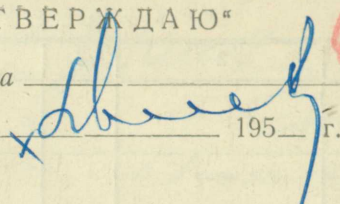
Согласовано:
Нач-к цеха

Завод
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

Цех № 03

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

"19"  195 г.

Норма времени

На изделие ГВ40

Срок действия ПОСТОЯННО

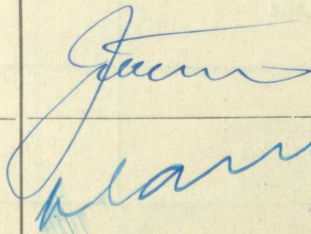
40

Лист 1

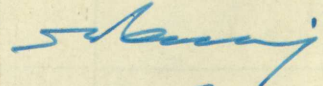
Всего лист. 1

№№ п/п.	Наименование и №№ деталей	Колич. деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инвент. №	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработ. за 8 час.	Норма времени		Примечание
							Расценок	за 1000 шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Гайка ГВ40-8186		Отлить деталь 12 штук Литейная маш. 1120	1	6"	3,6	2,222	5-87	
			Удалить литник и укомплектовать резьбовыми вручную	2	3"	3,4	2,353	4-35	
			Вывернуть резьбовыми Сверл. реконстр. ст-к 013	3	4"	3,3	2,424	4-92	
			Снять следы литника, заливки и подрезать фаску 0,3-0,8x45°. Ток. револьверн. ст-к 459	4	3	5,5	1,455	2-50	
			Снять заусенцы по нар. кромке отв. Ø 13,5 Сверл. станок 566	5	3	5,5	1,455	2-50	
			Сверлить отв. Ø 1,6 Сверл. станок 611	6	3	6,0	1,333	2-29	
			Калибровать резьбу. Резь бонар. станок 930	7	4	3,0	2,667	5-15	
							13,909	27-58	

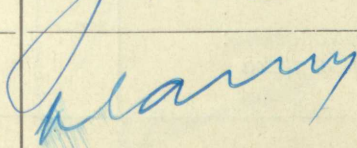
Нормировщик цеха



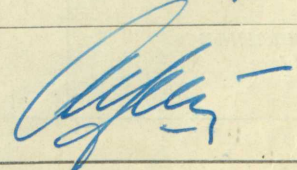
Главный технолог



Начальник БТН



Согласовано:
Нач-к цеха



Завод
„АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР“

Цех № 3

„УТВЕРЖДАЮ“

Директор завода

„20“

1957 г.

с 1 июля 1957

90266

Шмад 62 ✓

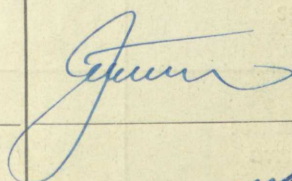
Норма времени

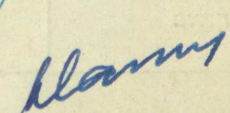
На изделие На транспортные работы

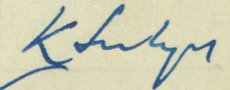
Срок действия Постоянно

Лист _____ Всего лист _____

№№ п/п.	Наименование и №№ деталей	Колич. деталей на изделие	Наименование операции, оборудования и инвент. №	№№ операций	Разряд и сетка	Норма выработ. за 8 час.	Норма времени		Примечание
							Расценок	за 1000 шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			<u>ДЛЯ ОТДЕЛА ГВ</u>						
			Транспортировка деталей и материалов внутри цеха и на склады эл. карщиком на 1000 руб. тов. продукции	1	3 4		0,421 0,435	0-72 0-84	
			За образцовую работу по транспортировке деталей до				0,123	0-26	

Нормировщик цеха 

Начальник БТН 

Главный технолог 

Согласовано: Нач-к цеха 