

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:
Директор завода
Шмидт (К. Свилпе)

Срок действия С I/УП-1966г.

На изделие МД-22I

ПОСТОЯННО

Лист _____ Всего листов _____

Цех 03

Количество норм 35

в том числе расчетных II

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 применимость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Мостик МД2I8-605- Съемная						10,803	4-346			
		I	Спец.гайка МД208-757 "						17,505	6-908	II-8		
									1,83	0-811			
									2,954	I-25,5	II-3		
			<u>МД22I деталь 547- Разгрузатель</u>						20,459	8-I63			
			Отлить шесть деталей за один удар. лит.машина "Реед-Приентис"		I		4"	I, I4	7,0	3-80, I	3I		
			Проверить деталь по внешнему виду и размер ϕ II,2 через каждый час со всех гнезд работы		Ia		2"	5,7	I,4	0-58, I	3I		
			Обрубить литник и облой. Пресс эксц. <i>бруски</i>		2		2	2,29	3,5	I-26,7	3I		
			Проверить качество обрубки по внешнему виду через каждые 30мин		2a		2	8,0	I,0	0-36,2	3I		
			Зачистить на деталях следы выталкивателя и заусеницы по разьему прессформы вручную <i>ручной</i>		3		2	I,292	6, I9	2-24	3I		

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
Шеня (К. Свилпе)

А Э П

СЛ215

Срок действия

ПОСТОЯННО

Лист

Всего листов

1 1965 г.

Цех **03**

Количество норм **34**

в том числе расчетных **13**

№№ 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	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Крышка СЛ26-210 - Сводная						18,506	8-521			
		I	Гайка сальника СЛ26-24I "						17,55	7,961	II-4		
		I	Головка СЛ26-325 "						5,98	1-405	II-4		
		I	Головка СЛ26-325 "						3,44	1-467	II-4		
									5,953	3-877	II-5		
									9,36	2-676			
									30,35	I3-243			
			<u>Корпус редуктора СЛ215-II5 см СЛ 30</u>						29,832	13-209			
			Отлить I деталь с установкой 3-х арматур, лит. маш. 288		I		4"	0,57	I4,0	7,602	3I		
			Самоконтроль		Ia		2"	6,06	I,32	0-548	3I		
			Обломать литник		2		I"	11,43	0,7	0-257	3I		
			Зачистить облой по разьему прессформы		3		I	4,57	I,75	0-560	3I		
			Зачистить заусеницы, облой, следы выталкивателя и притупить острые углы вручную		4		I	1,14	7,0	2-240	3I		

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
			Самоконтроль		4a		2	17,02	^{0,45} 0,47	0-170	3I		
			Зачистить подливы на етулке СЛ30-125 и СЛ26-122 вручную		5	2	I	3,43	^{1,914} 2,33	0-746	3I		
			Самоконтроль		5a	2	I	17,02	^{0,45} 0,47	0-170	3I		
			Прогнать отверстие 2 шт. $\phi 5,5$ сверл.станок		6		3	^{1,24} 6,514	^{0,97} 1,228	0-40 0-507	3I		1/268, 47
			Зачистить заусеницы в отр. $\phi 5,5$ и 2-х отверстиях с одной стороны сверл.станок		7		2	^{1,402} 3,43	^{0,45} 2,33	0-643	3I		
			Самоконтроль		7a		2	17,02	^{0,45} 0,47	0-170	3I		
			Зачистить подливы на етулке СЛ26-117 вручную		8	2	I	^{1,482} 4,57	^{0,45} 1,75	0-56	3I		
			Прогнать 5 отр. под резьбу М3, сверл.станок		9		3	^{10,42} 2,6	^{0,46} 3,068	0-308 I-267	3I		
			Самоконтроль		9a		2	17,02	^{0,45} 0,47	0-170	3I		
			Нарезать резьбу М3 в 5 отр. резьбонарезн.ст-к.		10		3	1,72	4,66	I-925	3I		
			Самоконтроль		10a		2	17,02	^{0,45} 0,47	0-170	3I		
			Продуть деталь воздухом и уло- жить в тару вручную		11		I	^{1,179} 6,06	^{0,45} 1,32	0-422	3I		
								38,36	43,806	I8-827			
			ВСЕГО по СЛ215:					68,192	74,156	32-07			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

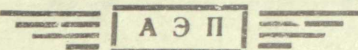
Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

начальник ОТЗ

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:



На изделие СЛ214

Срок действия

С I/УП-1966г.

Директор завода

Шванг (К. Свилпе)

Цех 03

ПОСТОЯННО

Лист

Всего листов

1 " II 1966 г.

Количество норм 32

, в том числе расчетных 17

№№ 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	Корпус редуктора СЛ200-II5- Стеодная						34,669	15-528			
		I	Погодок СЛ30-387						36,1	15,81	II-8		
		I	" СЛ212-376						10,315	4-696			
		I	" СЛ212-376						10,508	4-696	II-4		
		I	" СЛ212-376						15,1021	6-707			
		I	Головка СЛ26-325						15,253	6-707			
		I	Головка СЛ26-325						8,43	3-673			
		I	Головка СЛ26-325						9,36	3-877	II-5		
									8,257	3-673			
									68,343	30-604			
			ВСЕГО:						51,221	31-09			
			<u>Крышка СЛ214-205 см. СЛ-201</u>										
			Отлить 2 детали за один удар лит.маш. "Красная Пресня"		I		4"	1,37	5,83	3-166	3I		
			Самоконтроль		Ia		2"	8,0	1,0	0-415	3I		
			Обломать литник вручную		2		1"	9,3	0,86	0-316	3I		

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
			Обрубить облой по разьему пресс- формы, пресс эксц.		3	2	4,57	1,75 1,675	0-633	3I			
			Вырубить окно, пресс ручной		4	2	4,57	1,75 1,675	0-633	3I			
			Самоконтроль		4a	2	17,02	0,47 0,45	0-17	3I			
			Прогнать 4 отг. $\phi 3,2$ сверл.ст-к		5	3	3,39	2,359	0-974	3I			
			Самоконтроль		5a	2	17,02	0,47 0,45	0-17	3I			
			Снять заусеницы в 4-х отг. с 2-х сторон, сверд.станок		6	2	2,29	3,5 3,352	I-267	3I			
			Прогнать I отг. $\phi 6,3$, сверл.ст-к		7	3	5,219	1,533	0-633	3I			
			Самоконтроль		7a	2	17,00	0,47 0,45	0-17	3I			
			Снять заусеницы в отг. $\phi 6,3$ сверл.станок		8	2	5,17	1,547 1,482	0-56	3I			
			Снять заусеницы в 2-х отг. ϕ сверл.станок		9	2	3,88	2,06 1,974	0-746	3I			
			Самоконтроль		9a	2	17,02	0,47 0,45	0-17	3I			
			Зачистить заусеницы в отг. $\phi 4,1$ и в $\phi 12$ ручную		10	2	1,72	4,66 3,945	I-49I	3I			
			Продуть деталь воздухом и уло- жить в тару ручную		11	1	6,06	1,32 1,179	0-422	3I			
			Самоконтроль		11a	2	28,57	0,28 0,282	0-09	3I			
							12,13	30,33	II-945	12-024			
			ВСЕГО СЛ214:					101,551	43-035	11-862			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

А Э П

Срок действия

С 1/УП-1966г.

Директор завода

На изделие СМ201

ПОСТОЯННО

Лист

Всего листов

(К. Свилле)

Цех 03

Количество норм 47

, в том числе расчетных

34

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	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			<u>Колесо с валом - 130A1</u>										
			Вложить арматуру и отлить 2 детали за I удар, средняя лит. маш.		I		4"	2,08 2,565	3,85 3,118	2-09 I-69,3	II	1/267г. 310	
			Обломать литник ручную		2		I"	13,1 8,0	0,608 1,0	0-23,5 0-367	3I	1/267г. 143	
			Снять подливы до ϕ 6,, выдержав размер 3		3 ✓		3	3,134 2,6	2,55 3,068	1-053 I-367	3I	15/66г. 25	
			Снять подливы до ϕ 6,, выдержав размер 7,5, ток. доделочн. ст-к		4 ✓		3	3,134 2,6	2,55 3,068	1-053 I-267	3I		
								10,254	4-594				
			<u>Крышка - 205</u>					9,558	4-431				
			Отлить 2 детали за один удар лит. машина "Поллак-900"		I		4"	I,16	6,89	3-74, I	II		
			Обломать литник ручную <i>не в тех</i>		2		I"	12,5 0,608	0,64	0-23,5	3I		

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
			Обрубить длинные фрезой облой по разъему прессформы, пресс эксц.		2av	2	5,82	^{1,315} I,375	0-497	II			
			Вырубить окно, персе ручной П-250		3 ✓	2	5,8	^{1,321} I,38	0-49,9	II			
			Прогнать одновременно 4 отг. Ø 3,2 сверл.станок		4 ✓	3	5,8I	I,376	0-56,8	II			
			Снять заусеницы в 4-х отг. с двух сторон, сверл.ст-к		5 ✓	3	4,4I	I,83	0-662	II			
			Прогнать I отг. Ø 6,2 сверл.ст-к		6 ✓	2	7,142	^{1,072} I,12	0-40,5	II			
			Снять заусеницы в отг. Ø 6,3, ^{в тех.} сверл.станок		7 ✓	2	II,62	^{0,659} 0,688	0-24,9	II			
			Снять заусеницы в 2-х отг., сверл. станок		8 ✓	2	9,97	^{0,74} 0,802	0-29	II			
			Зачистить заусеницы в отг. Ø 14, I и в отг. Ø 12 вручную		9	2	4,02 2,58	^{1,91} 3,1	0-72 I-12	3I			с/у 67.. 445
							17,14	19,20I	8-266	7-866			
I			Корпус СЛ20I-II5- Сводная (по типу СЛ200-II5)				34,609	15-522					
I			Гайка сальника СЛ26-24I- "				36,1	15-8I	II-8				
I			Головка СЛ26-325 "				5,958	2-467	II-4				
2			Поводок СЛ200-376 "				3,44	I-405	II-6				
2			Втулка СЛ26-4I6 "				16,514	7-346	II-4				
			ВСЕГО СЛ20I:				10,72	7-754	II-4				
							9,839	4-349	II-4				
							9,008	8,08I	3-22I	II			
							19,846	16,162	6-442	II			
							113,927	48-62					

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

114,105 / 50-113

Шиман (К. Свилпе)

А Э П

На изделие **СЛ200**

Срок действия
ПОСТОЯННО

Лист _____ Всего листов _____

Цех **03**

Количество норм **44**, в том числе расчетных **35**

1966 г.

№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделии	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
		I	<u>Корпус - II5</u>										
	<i>в тех. эск. проект</i>		Отлить деталь с арматурой, лит. машина 288		1		4"	0,63	12,72	6-907	II		
			<i>обломать литник и облой в руч.</i>	✓	2		1"	16,0	0,473	0-183	II	11/1268	143
			Обломать литник и облой		2		I"	16,0	0,50	0-183	3I	11/1268	647
			Зачистить облой, следы выталкивателя и заусеницы <i>вручную</i>		3				5,157				
			Зачистить подлимы на гтулке СЛ-26-125		4	✓	2	1,49	5,38	1-947	3I		
			Снять подлимы на гтулке в отверстие <i>бручную</i>		5		2	2,99	2,688	0-973	3I		
			Прогнать 2 отг. $\phi 5,5$		6	✓	3	8,24	0,97	0-35	II		
			<i>100 шт. $\phi 2,6$</i>		7		3	5,7	1,403	0-579	II	11/1268	143
			<i>" по 4 отг. $\phi 2,6$</i>		7		3	5,7	1,402	0-579	II	15/1268	25
			Снять заусеницы в 2 отг. $\phi 5,5$		8	✓	2	8,24	0,97	0-35	II		
			" " " $\phi 3$		9	✓	2	8,24	0,97	0-35	II		

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома *Л. Вилпе*

Гл. технолог *...*

Начальник ОТЗ *...*

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Нарезать резьбу в 4-х отг. насквозь <i>одновременно</i>		IO ✓		3	1,5 I,8II	5,0 4,4I6	2-065 I-824	II		
			Зачистить цинк по резьбе, ток. ст-к		II ✓		3	3,2I 2,II6	2,5 3,78	1-032I I-56,I	II	15/67	25
			Продуть дет.воздухом		I2		I	6,06	1,32	0-422	II		
									36,I	I5-8I		15-52P	
	2		Поводок СЛ30-387-2 - Сводная					34,609 20,63	2I,0I6	9-392	II-4		
	2		СЛ26 Головка 325-2-Сводная					16,514	18,72	7-346 7-754	II-5		
	3		Ручка СЛ25-132 "					4,2176 4,257	4,392	I-926	II-3		
								12,111 12,82P	13,176	5-778			
	I		<u>Крышка - 205</u>										
			Отлить 2 шт. лит.маш."Поллак-900"		I		3"	1,16 I,59	6,89 5,03	3-741 2-73I	II	15/67	370
			Удалить литник <i>мет. в тех</i>		2		I"	12,5	0,60P 0,64	0-235	3I		
			Обрубить литник по разьему пресс-формы пресс экец.		2a ✓		2	5,82	1,315 I,375	0-497	II		
			Вырубить окно, П-250 <i>мет. в тех</i>		3 ✓		2	5,80	1,32 I,38	0-49,9	II		
			Прогнать одновременно 4 отг. Ø3,2 сверл.станок		4 ✓		3	2,195 5,8I	2,18 I,376	1-156 0-568	II	15/67	25
			Снять заусеницы в 4 отг. с двух сторон		5 ✓		2	4,4I	1,72 I,83	0-662	II		
			Прогнать I отг. Ø6,3		6 ✓		2	7,142	1,072 I,12	0-405	II		

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано: Председатель завкома

Л. Вил

Гл технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Снять заусеницы в отв. 6,3		7	✓	2	II, 62	0,659 0,688	0-249	II		
			-"- в 2-х отверстиях		8	✓	2	9,97	0,44 0,802	0-29	II		
			Зачистить заусеницы в отв. Ø I4, I и в отв. Ø I2 ручную		9		2	2,58	1,59 4,01 1,66	0-601 I-I2	3I	15,60725	
										17,34 I 7-25,6			
	I		<u>Поводок - 376</u>							18,776	8-335		
			Вставить арматуру СЛ200-377 и СЛ26-326 по 2 штуки и отлить 4 детали за один удар средняя лит.машина		I		4"	2,29	3,5	I-90	II		
			Обрубить облой по разьему пресс- формы одновременно по одной штуке	эмпу	2	✓	2	5,71	1,342 1,4	0-50,7	II		
			Зачистить следы выталкивателя заусеницы и облой по разьему ручную		3		2	3,43	2,231 2,33	0-84,3	3I		
			Снять подливы в арматуре СЛ26-326 сверл.станок		4	✓	2	6,22	1,233 1,287	0-46,6	II		
			Снять заусеницы на цапфах с 2-х сторон, токарн.ст-к		5	✓	3	5,21	1,533	0-63,3	II		
									9,859	10,05	4-349		
			ИТОГО СЛ200:							II 6,403	50-339		
										113,199	50-728		
										113,255	50-728		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

А Э П

На изделие СЛ34

Срок действия

ПОСТОЯННО

Лист

Всего листов

Шмидт
(К. Свилле)

Цех 03

Количество норм

40

, в том числе расчетных

26

196 6 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	№ № извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Корпус редуктора СЛ34-115 -Средняя (по типу СЛ30-115Б)						33,113 33,542	15-024 14-116			
			Крышка редуктора СЛ26-210	"				18,506	33,927	14-875	II-6		
			Ручка СЛ25-132	"				18,056	17,55	7-951	II-4		
			Гайка сальника СЛ26-241	"				4,216	4,392	1-926	II-3		
			Гайка сальника СЛ26-241	"				5,958	3,44	1-405	II-4		
		2	Головка СЛ26-325	"				8,257	8,43	3-673			
		2	Втулка СЛ26-416	"				16,514	18,72	7-754	II-5		
			Рычаг СЛ26-370	"				18,100	16,162	6-142	II-3		
								19,216	8,405	3-861	II-I		
								7,946					
			ИТОГО по СЛ34:						102,596	44-224			
									105,619	46-811			
									106,129	51-044			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт.)

УТВЕРЖДАЮ:
Директор завода

А Э П

На изделии ШПР 238

Срок действия с 25/У-68 г.

Временно
на 3 м-ца

Лист _____ Всего листов _____

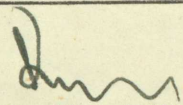
(К. Свилле)

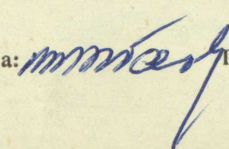
Цех 03


Количество норм _____, в том числе расчетных _____

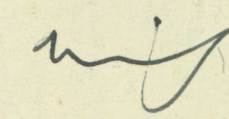
196 г.

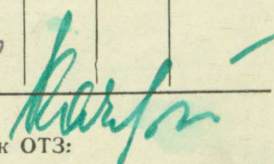
№ п. п.	№№ детали, узла	Количество деталей на изделии	Наименование операции	Шифр оборудования	№ операции	Шифр профессии	Разряд и сетка	Норма выработки	Норма времени	Расценка	Характер норм и применяемость	Сообщение об изменении	
												дата	№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		1	Шпр 237 с оп I-й по 7-й вкл.						190,51	2 75-83			
		2	Клеймение		8		2 I,68I	4,76		I-80			
		3	Сборка крышки замка в сборе с барабаном наружным в сб. Уз 200										
			Поставить барабан наружный в сб., крышку замка в сборе и привернуть винтом		9		3 0,824	9,7		4-00			
		4	Засов с пластиной в сб. уз. I45										
			Сборка пластины засова с засовом		10		3 0,496	16,102		6-65			
		5	Засов в сборе уз I40										
			Сборка засова с пластиной в сборе с пружиной засова и рычагом		11		3 0,22	36,32		I5-00			
		6	Корпус замка в сборе уз. II5										
			Сборка корпуса замка с пружиной и фиксатором		12		3 0,562	14,214		5-87			

Нормировщик цеха: 

Н-к цеха: 

Согласовано:
Председатель завкома: 

Гл. технолог: 

Начальник ОТЗ: 

7	Сборка замка с фиксатором в сб. уз. 110						
	Сборка корпуса замка с кнопкой фиксатора	I3	3	0,655	12,2	5-04	
8	Корпус замка с фиксатором в сборе						
	Сборка корпуса замка с кулачком и рукояткой. Все трущиеся части покрывать маслом и проверить вращение рукоятки в сб.	I4	3	0,824	9,7	4-00	
9	Корпус замка с засовом в сб. узел 100						
	Сборка корпуса замка с засовом в сборе. Смазать трущиеся части засова и проверить работу засова в сборе	I5	3	0,695	11,502	4-75	
10	Замок накладной в сб. уз. 020						
	Сборка корпуса замка с засовом в сборе, с крышкой в сборе, с барабаном в сборе, смазать, отрегулировать и завернуть 4-мя винтами	I6	3	0,134	59,37	24-52	
11	Замок накладной в сборе уз. 10001						
	Разборка замка, подгонка и замена деталей и узлов и повторная сборка и регулировка	I6a	3	0,163	48,94	20-21	
	Комплектовать и упаковывать замок	I7	1	0,268	29,75	10-65	
	Итого сборка				443,07	178-32	

Нормировщик цеха

[Handwritten signature]

Н-к цеха

[Handwritten signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Handwritten signature]

Гл. технолог

[Handwritten signature]

Начальник ОУЗ

[Handwritten signature]

[Handwritten mark]
13.06.68

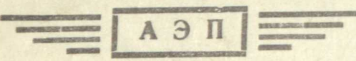
23563

14

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:



На изделие ШПР237

Срок действия Постоянно

С 15.X-1967г.

Директор завода
Шилова Р. (К. Свилпе)

Цех 03

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>Коробка замка в сб. № 110Б</u> ✓										
			Вставить арматуру 2 шт и отлить детали 2 шт за один удар. Лит.машина "Тула-515"		I	II	4	0,615	13,0	7-059		1/III 68	8P
			Обломать литник		II	I	"	0,4	20,0	9-50,2			
			Проверить деталь по внешнему виду и через каждые 2 часа работы, размера		III		2"	6,9	1,16	0-42,6			
			Обрубить ^{облой} литник с одновременной проемыкой 2-х отверстий Ø 5,2 на расстоянии 84,5		IV	2	I	5,71	1,4	0-58,1			
			Проверить качество обрубки и уложить в тару рядами		2	II	2	1,49	5,38	1-94,7			
			Снять скос в окне 40 ^{+0,34} коробки ^{30мм} Штамп эксц.		2	II	2	1,4	0,7	0-25,3			
					3	I	2	1,49	5,38	1-94,7		15.II 67	662

Нормировщик цеха *[Signature]*
15. tip Jēkabpīlī. 1965. g. Pas. 1666 15000

Н-к цеха *[Signature]* / *[Signature]*
Согласовано: Председатель завкома

Гл. технолог *[Signature]* / *[Signature]*
Начальник ОТЗ *[Signature]*

232 63
228 63

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Проверить деталь внешним осмотр.	•	II		2	II,4	0,7	0-25,3			
			Детали уложить в тару рядами		III		I	25,0	0,32	0-10,2			
			Прошить 2 отв. с размерами 40x10; 14x8; и 2 отв. 5,2		✓ 4 I		2	1,49	5,88	1-947			15/567.666
			Проверить качество прошивки через каждый час		II		2	13,79	0,58	0-21			
			Детали уложить в тару рядами		III		I	25,0	0,32	0-10,2			
			Зачистить заусеницы по разбему прессформы и следы литника вручн. в каждую точку обвода и угол заусеницы руч. рубл		5 I		2	0,57	14,05	5-78,2			1/11687. 143
			Проверить качество зачистки внешним осмотром		II		2	II,4	0,7	0-25,3			
			Детали уложить в тару рядами		III		I	25,0	0,32	0-10,2			
			Рассверлить отв. Ø 7,6	✓	6 I		2	3,43	2,33	0-84,3			
			Проверить размер 7,6 через каждый час работы		6 II		2	18,1	0,44	0-15,9			
			Детали уложить в тару рядами		III		I	25,0	0,32	0-10,2			
			Обдуть детали сжатым воздухом и уложить в тару		9		I	4,57	1,75	0-56			
			зачистить следы литника на лев. и прав. крыльях		5a		3 ⁹	50,987	59,03	24-275			21-831
			<u>Коробка запорная 030A</u> ✓					21,122	3,77	1-788			1/11687. 143
		I	Отлить 4 детали за один удар Лит. машина "Тула-515"		I I		4"	0,972	8;23	4-469			

Нормировщик цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано: Председатель завкома

[Signature]

Гл технолог

[Signature]

Начальник ОТБ

[Signature]

[Signature]
23.6.67

16

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилле)

Срок действия

с I/УП-1966г.

На изделие

ШПР236

Постоянно

Лист

Всего листов

Шилант

1966 г.

Цех 03

Количество норм 3I

, в том числе расчетных

18

№№ 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	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			<u>Засор - I25 ✓</u>										
			Отлить I деталь за один удар		I		4"	I,03	7,77	4-2I,9	II		
			Обломать литник ручную		2		I"	9,76	0,82	0-30,I	3I		
			Зачистить следы выталкивателя, облой, следы литника и заусеницы	<i>ручная</i>	3		2	0,9I	8,75	3-I6,7	3I		
			Прогнать отв. Ø3,5 под заклепку сверл.ст-к	✓	4		3	4,87	I,642	0-678	II		
										18,982	8-365		
			<u>Защелка - I40 ✓</u>							16,923			
			Отлить одну деталь за один удар мал.лит.маш.		I		4"	I,6	5,0	2-7I,5	II		
			Обломать литник ручную		2		I"	II,43	0,7	0-25,7	3I		
			Зачистка пазов "		3		2	I,14	7,0	2-53,4	3I		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

2/56X 17

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Зачистка залигов на арматуре токари.станок		4		2	4,99	1,535 I,603	0-58	II		
			<u>Барaban наружный- I7I</u> ✓						I4,303	6-086			
			Отлить I деталь средн.лит.маш.		I		4"	0,714	II,2	6-08,2	II		
			Обломать литник ручную		2		I"	II,43	0,667 0,7	0-25,7	3I		
			Обломать,зачистить заусеницы и следы облоя		3		I	2,06	3,469 3,882	I-24,2	3I		
			Прогнать отг.под резьбу № 5	✓	4		3	6,72	I,II9	0-46,2	II		
			Нарезать резьбу M3 насквозь Л10 мм	✓	5		3	3,49	2,287	0-94,7	II		
			Зенковать отг.под резьбу M5 с 2-х сторон	✓	6		2	5,75	1,323 I,39	0-50	II		
			Сверлить отг. Ø3, I насквозь мверл.ст-к	✓	7		3	1,604	1,8 3,88 4,986	1-6021 2-05,9	II	2/5.67 17	
			Развернуть отг. Ø13 сверл.ст-к	✓	8		3	2,725	2,935	I-2I,2	II		
			Прошить 5 отг. Ø3, I на ручном прессе	✓	9		3	4,188	I,91 1,075	0-789	II		
			Зачистить отг. Ø3, I ручную		10		I	6,3	I,27	0-40,6	3I		
			Снять заусеницы в 2-х отг. Ø13 под хомутик и зачистить плоскость паза ручную		II		2	2,86	2,683 2,8	I-0I,4	3I		

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
			Продуть деталь воздухом		I2		I	6,06	1,32	0-42,2	3I		
		I	<u>Цилиндр- I72</u> ✓						35,799	15-392			
			Отлить I деталь мал.лит.маш.		I		4"	1,72	4,657	2-53,4	II		
			Обрубить облой на ручном прессе		3		2	6,96	1,15	0-41,6	II		
			Сверлить 5 отв. Ø3,1 на глуб. 7,5 мм	✓	4		3	1,659	4,88	2-015	II	2/167	18
			Развернуть 5 отв. Ø3,1 сверл. станок	✓	5		3	2,422	3,303	1-36,4	II	2/167	18
			Пробить ключевой паз на ручном прессе		6		2	2,43	3,286	1-189	II	2/167	18
			Зачистить следы выталкивателя, облой и заусеницы вручную		7		I	3,43	2,332	0-74,2	3I		
			Продуть детали воздухом		8		I	6,06	1,32	0-42,2	3I	2/167	17
			Зачистить заусеницы после прошивки ключевого паза	ручная	9		I	7,48	1,07	0-34,2	3I		
		I	<u>Валик- I73</u> ✓						23,153	9-024			
			Отлить 2 детали за один удар средн.лит.маш.		I		4"	2,06	3,881	2-10,7	II		

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
			Галтовать детали в барабане		2		I	5,71	^{1,252} I,4	0-44,8	3I		
			Зачистить заусеницы по пазу 6 мм и заусеницы по плоскости	<i>ручная</i>	4		2	4,57	^{1,675} I,75	0-63,3	3I		
									7,03	3-I8,0			
		2	<u>Муфта - 225</u> ✓						^{6,802}				
			Отлить детали 2 шт. за один удар средн_лит.маш.		I		4"	2,06	3,88	2-10,7	II		
			Обрубить литник пресс ручной		2		2	7,73	^{0,99} I,035	0-37,4	II		
			Сверлить сквозное отверстие под резьбу М5	✓	3		3	7,4	I,08	0-44,6	II		
			Зенковать с 2-х сторон на глуб. 0,4-0,5 в отв.под резьбу М5	✓	4		2	^{1,249} 6,13	I,304	0-47,2	II		
			Нарезать сквозную резьбу М5х0,8 с 2-х сторон, глуб. 4-7 мм	✓	5		3	3,31	2,414	0-99,7	II		
			Зачистить заусеницы и следы вы- талкивателя кругом вручную		6		2	^{1,963} 3,43	2,332	0-74,6	3I		
			Зачистить заусеницы в отв. Ø I7 и Ø I4	<i>ручная</i>	7		2	^{1,694} 4,0	2,0	0-64	3I		
			Зачистить заусеницы с внутр. стороны 2-х резьб.отверст. М5	<i>ручная</i>	8		2	^{2,231} 3,43	2,33	0-84,3	II		
								15,501	16,375	6-625			
								31,002	32,75	13-25	6-		

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
			Накладка ШПРІ4-206- Сводная						2,191	0-361			
			ИТОГО по дет. ШПР236						134,209	56-163			
									119,776	53-444			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилле)

Срок действия

С 1/УП-1966г.

На изделие Замок ШПР237

ПОСТОЯННО

Лист

Всего листов

37

1966 г.

Цех 03

Количество норм

54

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	<u>Засов ШПР236, деталь I25</u> ✓										
			Отлить 2 детали за один удар лит. маш. "Поллак"		I		4"	I,03	7,77	4-2I,9	II		
			Обломать литник и уложить в тару ручную		2		I"	9,76 ^{0,773} 0,82		0-30,1	3I		
			Зачистить следы выталкивателя, облой, следы литника и заусеницы ручную		3		I	0,91 ^{0,376} 0,75		3-16,7	3I		
			Прогнать отв. Ø3,5 под заклепку сверл. ст-к		5		3	4,87	I,642	0-67,8	II		
										18,982 ^{18,566}			
		I	<u>Защелка - I40</u> ✓										
			Отлить деталь I шт. за один удар мал. лит. маш.		I		4"	I,547	5,169	2-80,6	II		

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

ПОЛЕ ДЛЯ ПОДШИВКИ

Продолжение

Лист №

Форма № 225 зав

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Обломать литник ручную		2		I"	^{0.665} II, 43 0,7	0-25,7		3I		
			Зачистить заусеницы, пазы и облой по разьему ручную		3		2I	^{5,384} 1,25 5,38	²⁻⁰³⁵ 7,0 2-53,4		3I	216716	
			Зачистить подлибы на арматуре токари. ст-н	<i>ручной</i>	4		3	5,69	I, 405	0-58	II		
	I		<u>Рукоятка - I56</u> ✓					4,274 6-177	12,634 5-678				
			Отлить одну деталь за один удар мал. лит. автомат		I		4"	8,6	0,93	0-50,5	II		
			Вырубить литник, пресс эксц.	✓	2		2	^{1,321} 5,8	I, 38	0-499	II		
			Зачистить облой по разьему, заусеницы и следы выталкивателя ручн.		3		I	^{1,565} 4,57	I, 75	0-56	II		
	I		<u>Рукоятка - I6I</u> ✓					4,06 3,816	I-56,4				
			Отлить деталь I шт. за один удар средн. лит. маш.		I		4"	0,86	9,33	5-06,6	II		
			Зачистить заусеницы по ϕ 37 ток. опер. станок		2	✓	3	3,2	2,5	I-03,2	II		

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

Шевин (К. Свилюе)

Срок действия с 1-го января 1967г.

На изделие ШПР237

Лист _____

Всего листов _____

Цех 05

Количество норм 18, 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 применение	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Ключ - 400</u>					955	8,38	3-00		2/568	45
			Набить номер комплекта		I		I	825	9,70	3-10	3I		
			Зачистить заусеницы по контуру		2		2	113 142	52,22 56,33	19-14 20-39	3I	2/568	45
		I	<u>Барабан в сб-200</u>										
			Зачеканить накладку, установить пружину и штифт		3		2	332	23,095 24,12	8-83	3I		
			Подобрать и подогнать штифты по цилиндру, подогнать цилиндр со штифтом по барабану, регулировать узел, набить номер комплекта		4		3	124 122	64,835 65,69	26-57 27-13	3I	2/568	45
			Установить пластину в чеку и закрепить винтом, прошерить ход механизма и уложить в тару		5		3	555 504	14,405 15,86	5-95 6-55	3I	2/568	45
		I	<u>Ключ - 400</u>					845	9,47	3-57		2/568	45
			Разобрать ключи после гальваники и одеть на кольцо		6		I	783	10,22	3-70	3I		

Нормировщик цеха *Судин* Н-к цеха

Согласовано: Председатель завкома

Гл. технолог *Шевин*

Начальник ОТЗ *Колос*

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Барабан наружный в сб. 200</u> Вставить ключи в комплект, если туго-разогнать, подпилить		7		3	455 420	17,58 19,03	7-216 7-86		3I	2/1568, 45
		I	<u>Основание в сб- I64</u> Подогнать хомутик с валиком		8		2	284	26,984 28,18	10-20		3I	
			Собрать основание с валиком, хомутиком и рассверлить отв. 32,48					522	15,82	6-19			2/1568, 45
			Разогнать, заштифтовать штифт		9		2	476	16,82	6-09		3I	
		I	<u>Засов в сб.- I20</u> Собрать засов с поводком и расклепать. Собрать с обоймой (без пружинок)		10		3	496 472	16,101 16,95	6-65 7-00		3I	2/1568, 45
		I	<u>Крышка замка с барабаном в сб-I70</u> Собрать крышку с барабаном в сб. и привернуть винтами		11		3	826 821	9,686 9,74	4-00 4-02		3I	2/1568, 45
		I	<u>Коробка замка в сб.</u> В коробку замка вставить узел I64 и привернуть винт		12		3	11121 1032	7,191 7,75	2-97 3-20		3I	2/1568, 45
			На выступ пониже валика одеть рукоятку 352, пружину с упором 355 и привернуть винтом		13		3	11121 1032	7,191 7,75	2-97 3-20		3I	2/1568, 45

Нормировщик
цеха

Л. С. / Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

В. Р. /

Гл технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Коробка замка в сб.</u> На стержень защелки одеть пружинную шайбу, вставить защелку в сб. в коробку. Одеть рукоятку		I4		3	563	I4.2I	5-87	3I		
		I	Сверлить <u>Коробка замка в сб.</u> Сверлить, штифтовать, снять заусеницы		I4a		3	776	IO,3I	4-26	3I		
		I	В коробку замка вставить опору засова, в засов в сб. предгарит. поставить 2 пружины и поднять угольник		I5		3	489 455	167,343 I7,07	6-95 7-05	3I	2/168, 45	
		I	<u>Замок в сб- 000</u> Коробку замка с механизмом в сб. ИЮ собрать с крышкой в сб., смазать, подогнать, отрегулировать и пригнать 2-мя гинтами		I6		3	134 I25	59,37 63,97	24-52 26-42	3I	2/168, 45	
			Комплектовать и упаковать замок		I7		I	292 240	27,43 32,47	9-821 IO-39	3I	2/168, 45	
			ИТОГО:						426,17	165-16			
									401,844	158-63			

Нормировщик
цеха

Серин

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Серин

Гл технолог

Начальник ОТЗ

Кален

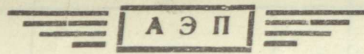
96

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода



На изделие ШПР236

Срок действия с 1^{го} сентября 67г.

Швант (К. Свилпе)

Цех 05

Лист _____ Всего листов 2

Количество норм 14, 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 применение	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I к.	<u>Ключ - 400</u>					955	8,38	3-00		2/168	45
			Набить номер комплекта		I		I	825	9,70	3-10	3I		
		I к.	Зачистить заусеницы по контуру		2		2	153 142	52,22 56,33	19-74 20-39	3I	2/168	45
		I	Зачистить торцы ключей		2а		2	5715	1,40	0-507	3I		
		I	<u>Барабан пружины в сб. I70</u>										
			Установить и зачеканить накладку, установить штифты и пружины		3		2	332	23,095 24,12	8-73	3I		
			Подобрать и подогнать штифты по цилиндру, подогнать цилиндр со штифтами по барабану, набить номер комплекта		4		3	124 122	64,385 65,69	26-57 27,13	3I	2/168	45
		I	<u>Барабан</u>										
			Одеть хомутик на цилиндр, просверлить отв. Ø2,5, заштифтовать, собрать барабан в сб. с галиком, одеть хомутик, рассверлить, заштифтовать, уложить в тару		5,6		3	282 275	28,33 29,06	11-70 12-00	3I	2/168	45

Нормировщик цеха *Везин* 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	<u>Барабан в сборе</u>										
			Разобрать ключи после гальваники, одеть на кольцо		7		2	865 9,47 783 10,22	3-58 3-70		3I		2/1681 45-
			Вставить ключи в комплект, если туго- подогнать		8		3	256 31,19 243 32,88	12-88 13,58		3I		2/1681 45-
		2	<u>Кнопка в сб- 300</u>										
			Сборка внутренней кнопки. Собрать с муфтой и пластиной, прибернуть двумя винтами, обернуть и уложить в тару		9		2	12,488 613 13,04	4-72		3I		
								26,08 24,974	9-44				
		I	<u>Кнопка в сб- 200</u>										
			Собрать наружную кнопку		10		I	3,749 1882 4,25	I-36		3I		
		I	<u>Засов в сб. -120</u>										
			Собрать засов с погодком и расклепать с обоймой (без пружины)		II		3	496 16,101 472 16,95	6-65 8-00		3I		2/1681 45-
		I	<u>Замок в сб.- 200</u>										
			Собрать коробку замка с защелкой в сб. 2-мя шайбами, пружиной и заштифтовать, проверить ход замка		12		3	573 13,946 426 18,79	5-76 7-76		3I		1/1681 45-

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
		1	Собрать коробку в замком в сб. с засоном в сб. Прегарительно вставить две пружины в обойму и опорную шайбу на ось коробки		I3		3	591 56I	13,535 14,26	5-59 5-89		3I	2/168, 45
		1	Коробку с защелкой из засоном в сб., собрать с барабаном в сб. уз. I70 привернуть винтами, прогерить ход механизма, одеть крышку и привернуть 4-мя винтами		I4		3	1021 97	47,846 82,50	32-15 34-10		3I	2/168, 45
		1	Комплектовать и упаковать замок		I5		I	292 246	27,43 32,47	9-82 10-39			2/168, 45
			ИТОГО:						398,633 424,77	157-427 165-077			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

Срок действия с 1 II - 1967г

Директор завода

На изделие ШПР232,234

Лист _____ Всего листов _____

Шман (К. Свилпе)

Цех 05

Количество норм 12, 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 применение	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Ключ - 400</u>					1626	4,92	1-76		2/168г.	45
			Набить номер комплекта		I	I		1243	6,44	2-06	3I		
			Зачистить заусеницы по контуру		2	2		217 195	36,91 41,05	13-95 14-86	3I	2/168г.	45
		I	<u>Цилиндр в сб.- 300</u>										
			Установить и зачеканить накладку в барабане, установить пружину и штифты 304		3		2	378	23,10 21,14	8-73	3I		
			Подобрать и подогнать поднимающие штифты по цилиндру, подогнать цилиндр со штифтами по барабану, регулировать узел и набить номер комплекта на барабан		4		3	1021 100	78,48 79,85	32-41 32-98	3I	2/168г.	45
			Установить хомутик, рассверлить отг., заштифтовать хомутик, Прогерить ход цилиндра и уложить в тару		5		3	398	20,10	8-30	3I		

Нормировщик цеха

Сергей

Н-к цеха

Согласовано: Председатель завкома

Сергей

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

41

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Разобрать ключи после гальваники и одеть на кольцо		6		2	864 800	9.26 10,00	3-50 3-62	3I	2/568. 45	
			<u>Цилиндр в сб- 300</u>										
			Вставить ключи в комплект, если туго- разогнать		7		3	266 262	30.05 30,54	12-41 12-61	3I	2/568. 45	
			Одеть декоративное кольцо и прикрепить барабан к держателю двумя винтами		8		I	422 367	18.93 21,81	6-78 6-98	3I	2/568. 45	
	I		<u>Пластина запорная в сб-350</u>										
			Собрать пластину с пружиной и зачеканить		9		3	695 681	11.50 11,74	4-75 4-85	3I	2/568. 45	
	I		<u>Основание замка и мех. в сб. 010</u>										
			Собрать основание с заводом и пластиной запорной в сб.		10		3	300 296	26.64 27,00	11-00 11-15	3I	2/568. 45	
	I		<u>Замок в сб.- 005</u>										
			Собрать узел 10 с узлом 300. Полная слесарная сборка и регулировка		11		3	210 206	38.015 38,75	15-70 16-00	3I	2/568. 45	
			Комплектовать и упаковать замок		12		I	305 264	26.26 30,32	9-40 9-70	3I	2/568. 45	
			ИТОГО:						322,205 338,74	122-69 131-84			

Нормировщик
цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода
(К. Свилпе)

Срок действия с I/УП-1966г.

На изделие Приготовление ПОСТОЯННО
сплава. Норма обслуж. - 2 печи
Количество норм I

Лист _____ Всего листов _____

в том числе расчетных _____ 196 г.

Цех 03

№№ 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	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			<p>Приготовить сплав ЦА и рафинировать его ^{васиравкой} (плавка в одном ^{заливке} тягле 200 кг ^{использ. алюминия} в жерских чанк в к-ве 4%</p> <p>Нормы на 1000 кг сплава</p> <p>Сплав-</p>					<p>2,02 1,95 4" 2,16</p>	<p>3,92 4,08 3,71</p>	<p>2-15 2-215 2-01, 31</p>		<p>1/66р. 63 2/66р. 39</p>	

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Доплата на экспорт и тропики
На изделие СП24; СП201

Срок действия постоянно

с I/УП-1966г.

Директор завода
(К. Свилпе)

Цех 03

Количество норм 4

Лист _____ Всего листов _____

, в том числе расчетных _____

1 " VI 196 6 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>Корпус - 056</u>										
			Зачистить облой, заусеницы и следы литника вручную		3A		2	I, I7	5,83	2-II	3I		
			<u>Мостик СП24А-2II</u>										
			Проогнать отг. ϕ 2,5 сферл.ст-к		7a		2	6,89	I, I6	0-42	3I		
			Зачистить заусеницы на внутренней поверхности щечек вручную		76		I	5,03	I, 59	0-50,9	3I		
			Продуть детали воздухом		9		I	6,06	I, 32	0-42,2	3I		
									4,07	I-35, I			
			ИТОГО в обычном исполнении						102,582	43-087			
			СП24А						104,082	42-013			
			СП201						102,833	42-174	43-199		
			ИТОГО в экспортном и тропическом исполнении						112,482	46-548			
			СП24А						113,982	45-474			
			СП201						112,733	45-635	46-66		

Нормировщик цеха

(Signature) Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

(Signature)

Гл. технолог

(Signature) Начальник ОТЗ

(Handwritten mark)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			<u>Втулка - I60 - А</u>										
			Отлить 4 детали, мал. лит. агт. маш.		I		4"	29,7	0,269	0-I4,6	II		
			Обсечь деталь П-250		2		2	9,28	0,862	0-3I2	II		
			Зачистить заусеницы по $\phi 3,8$ доделочн. галтовать 689	V	3		2	11,940	0,670	0-257	II		
										I,84I	0-7I5		
			<u>Пластина- I73</u>							1,765			
			Отлить 2 детали, лит. маш. IIII-II49		I		4"	9,29I	0,86I	0-467	II		
			Обломать литник в ручную		2		I	13,9I3	0,575	0-I8,4	3I		
			Зачистить заусеницы в ручную		3		I	5,4I	I,48	0 -474	3I		
			Снять фаску с отв. сверл. ст-к II47	V	4		2	7,08	I,13	0-409	II		
			Развернуть отв. $\phi 2,2$ сверл. станок II47	V	5		3	9,4I	0,85	0-35	II		
										4,896	I-88,4		
										5,06	2-117		
		Б	<u>Барабанчик - 220 А;Б</u>										
			Отлить I деталь лит. маш. IIII		I		4"	4,95	I,6I7	0-87,8	II		
			Удалить литник <i>пресс эму.</i>		2	V	2	18,02	0,444	0-I6I	3I		
			Калибровать деталь с 2-х сторон по 7,7 <i>ручная</i>		3		3	10,28	0,778	0-32,I	II		

11/268. 143

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

гл технолог

начальник ОТЗ

19

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Снять заусеницы со стороны 20 зубк. сверл. станок 518	✓	4		3	22,72	0,352	0-I45	II		
			Снять заусеницы на ободке $\phi 21,3$ ток. доделочн. ст-к 579	✓	5		2	10,42	^{0,738} 0,768	0-278	II		
								3,909	3,959	I-78,3			
								19,545	23,754	IO-698			
			<u>Втулка - 233</u>										
			Отлить 2 детали лит. маш. IIIO6		I		4"	8,8	0,909	0-494	II		
			Удалить литник П-250		2		2	11,62	^{0,66} 0,688	0-249	II		
			Снять заусеницы по $\phi 7,7$ сверл. станок 577	✓	3		2	14,81	^{0,516} 0,54	0-I95	II		
	5		<u>Шестерня - 240</u>										
			Отлить 4 дет. лит. маш. IIII		I		4"	28,57	0,28	0-I52	II		
			Снять облой на $\phi 1,15$ ручную		2	2	I	24,1	^{0,288} 0,332	0-I06	3I		
			Удалить литник пресс ручная		3		2	6,96	^{1,101} 1,15	0-41,6	II		
					4			4,661	1,762	0-674			
								8,305	8,81	3#37			
			<u>Валик в сборе- 258</u>										
			Отлить 2 дет. лит. маш. II2I		I		4"	3,94	2,028	I-IO, I	II		

еще в тех.

Удалить литник *пресс ручная*
Волковская

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

101

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Проверить качество литв. и размеры Обсечь литник П-250 <i>пресс экал</i>		10		2"		0,241	0-10		1/568	25
			Снять следы литника и подлиги на цапфе ток.станок 1025	✓	2	✓	2	7,06	1,133	0-4I,0	II		
			Зачистить заходы червяка ручную		3		2	3,88	2,06	0-745	II		
			Калибровать деталь	✓	4		3	1,94	4,12	I-70I	3I	1/568	25
					5		3	6,52	1,226	0-50,6	II		
									10,567	4-46,3			
									6,551	2-8621			
	2		<u>Мостик 4I5</u>										
			Отлить 2 детали лит.маш. IIII		I		4"	17,24I	0,464	0-252	II		
			Обрубить литник пресс II89	✓	2		2	8,307	0,963	0-349	II		
			Нарезать резьбу M2 I отг. резьбонарезной ст-к 976	✓	3		3	7,448	1,074	0-443	II		
			<i>вот в тех.</i> <i>в ашобет</i>					2,462	2,50I	I-044			
								4,924	5,002	2-088			
			По дет. СП18Б-СП44 и ТХ4Б:					50,993	59,44I	25-19,8		23-919	
			Втулка СП44-427	✓				2,881	3,027	I-17I	II-2		
			Корпус СП44-056					49,241	21-027				
								30,292	I2-422	II-8			
			ИТОГО по СП18Б:					856	92,76	38-79I			
								103,145	46-117				

Нормировщик
цеха

[Signature]

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл технолог

[Signature]

Начальник ОТЗ

[Signature]

[Signature]

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

**Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)
С 1/УП-1966г.**

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода
Шмидт (К. Свилпе)

Срок действия

Постоянно

Лист

Всего листов

9

1

11

1966 г.

Цех **03**

На изделие **АРИИ**

Количество норм **15**

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
			Блок клапанов - 026										
			Одеть арматуру на стержень пресс-формы и отлить одну деталь за один удар, проверить качество отливки		I		4"	0,74	10,76	5-84,3	II		
			Обломать литник вручную и уложить в тару		2		I"	7,48 7,874	1,07 1,016	0-39,3	3I		
			Зачистить следы питателя и уложить в тару вручную		3		I	3,43 3,839	2,33 2,084	0-746	3I		
			Зачистить облой по разьему пресс-формы, выступы, следы выталкивателя по всем граням снять заусеницы и уложить деталь в тару вручную		4		2	0,57 0,597	14,0 13,408	5-068	3I		
			Зачистить 4 отс. Ø2,5 от приливов и заусеницы, рассверлить насквозь, а I отс. на глубину 7 мм, сверл. станок, уложить деталь в тару	✓	5		3	2,74	2,92	I-205	II		

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
			Снять заусеницы и неровности литья в двух отверстиях $\phi 8,5$, расшерлить эти отверстия, сверл. станок, уложить детали в тару	✓	6	3	3,59	2,226	0-919	II			
			Нарезать резьбу М3 в I отг. на глубину 5 мм и в 3-х отг. М3 насквозь и уложить в тару, резьбонарезной ст-к	✓	7	3	^{1,5} 1,78	^{5,0} 4,487	²⁻⁰⁶⁵ I-853	II	15/167	29	
			ИТОГО по АР11-026						37,414	16-2139			
			Колпачок регулятора 050-Слюдная						37,793	16-027			
			Кожух 085						3,583	1-499			
									4,068	I-624	II-4		
									4,833	4,987	2-137	II-I	
			ИТОГО по АР11-						15,821	19-875			
									16,848	19-788			

Нормировщик
цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл технолог

Начальник ОТЗ

[Signature]

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилпе)

1966 г.

На изделие КП5; АП6 Срок действия С 1/IV-1966г. Лист 1 Всего листов 5
 Цех 03 Количество норм 6 в том числе расчетных 5

№№ 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	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Основание- 058Б</u>										
			Отлить деталь I шт. лит. маш. IIII, II46		I		4"	3,1 3,56	2,58 2,25	1-40 I-22,2	II	1/IV 68, 143	
			Обсечь шитник, пресс ручной П-250		2		2	6,96	1,101 1,15	0-4I,6	II		
			Прогнать отг. 2,45 и отг. под резьбу МЗ, сверл. станок 609	4	3	✓	3	6,0	1,332	0-55	II		
			Нарезать резьбу МЗ, резьбонарезной станок 976	5	4	✓	3	5,734	1,395	0-57,6	II		
			Зачистить заусеницы отг. МЗ ручн.	6	5	2/	I	12,99	0,521 0,616	0-197	3I		
			Снять заусеницы в 2-х отг. Ø 5,3 сверл. станок	3	6	✓	2	7,2	1,014 1,11	0-40,6	II		
								7,853	3-367				
								8,003	3-545				

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

104

А Э П

На изделие **УБ26;УБ19**

Срок действия
ПОСТОЯННО

Лист _____ Всего листов _____

Цех **03**

Количество норм **8**, в том числе расчетных **7**

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	<u>Основание - 058</u>										
			Отлить деталь I шт. ср. лит. агт.		I		4"	9,3	0,86	0-46,7	II		
			Обрубить литник и следы выталкивателя пресс ручной		2		2	6,96	1,15	0-41,6	II	15/06/28	
			Обрубить облой и пробить 2 отг. П-250		3		2	5,797	1,38	0-499	II		
			Обработать 2 отг. Ø2,45 и Ø2,5 герт. сверл. станок 59I		4	X	3	8,57	0,933	0-385	II		
			Снять фаску Ø4,3, сверл. станок II47		5	X	2	10,63	0,752	0-272	II		
			Нарезать резьбу M2x0,4 в 2-х отг. резьбо-нарезной станок 976		6	X	3	5,759	1,389	0-573	II	15/06/29	
			Нарезать резьбу M3x0,5 в I отг. резьбо-нарезной ст-к 976		7	X	3	7,005	1,142	0-472	II	15/06/28	

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

105

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Снять заусеницы у резьбонарезн. отг. М3 и отг. $\varnothing 2,6$ с внутр. стороны <i>ручная</i>		8 ✓		2	4,784	^{1,601} 1,672	0-60,5	3I		
									9,278	3-689			
									9,767	3-966			

Нормировщик цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

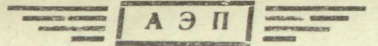
Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл технолог

Начальник ОТС

[Signature]



Срок действия С I/УИ-1965г.
 На изделие МД12 Лист шесть Всего листов 10
 Цех 03 Количество норм 16, в том числе расчетных 10

УТВЕРЖДАЮ:
 Директор завода [Signature] (К. Свилюс)
 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>Держатель стрелки 222</u> Вставить арматуру и отлить 2 дет. за один удар мал.лит.машина Обломать литник вручную Зачистить следы литника подлины и заусеницы кругом вручную Развернуть 2 отг. $\phi 3,5$ под резьбу М4, сверл.станок Нарезать резьбу в 2-х отг. М4 на длину 6 мм, резьбонарезн.ст-к		1 2 3 4 5		4" I I 2 3	3,4 20,34 2,5 6,135 2,7	2,05 0,344 4,66 1,141 2,59 10,785	I-II,3 0-II I-49I 0-4I3 I-07 4-197	II 3I 3I II II		✓ ✓
		I	<u>Головка -256</u> Отлить 2 дет. за один удар сред. лит.маш. л Обломать литник вручную Механ.		1 2		4" I	2,1 20,0	3,33 0,35	I-80,8 0-128	II 3I		✓

Нормировщик цеха [Signature]
 15. tip. Jēkabpilī. 1965. g. Pas. 1666 15000

Н-к цеха [Signature]

Согласовано:
 Председатель завкома [Signature]

Гл. технолог

Начальник ОТЗ [Signature]

[Signature]

4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Зачистить на наждаке	4	3		I	3,9	^{1,692} 1,79	0-65,7	3I		
Галтовать деталь галт.барabanом	3	4		I	28,0	^{0,2113} 0,25	0-08	3I		
Сортировать детали		4/II	II	I	32,0	^{0,195} 0,218	0-07	3I		
Сверлить I отв. $\phi 1,5$ с одной стороны, сверл.станок	6	5		2	4,039	^{1,659} 1,733	0-627	II	✓	
То же с другой стороны		6		2	5,7	^{1,177} 1,228	0-445	II	✓	
Зенковать отв. $\phi 3$ сверл.станок		7		I	11,85	^{0,5} 0,591	0-189	II	✓	
" " $\phi 8$ "-		7a		I	7,82	^{0,757} 0,892	0-286	II	✓	
Нарезать внутр.резьбу M4x0,7 на длину 8 мм резьбонарезн.станок		8		3	3,0	2,33	0-962	II		
Нарезать резьбу наружную 2x10x0,75 на длину 6 мм		9		3	3,565	1,963	0-81	II	✓	

ИТОГО:

~~14,675~~ 6-062

14,233

МД12 ВСЕГО:

25,46 IO-259

Нормировщик цеха

[Signature] Н-к цеха

Согласовано: Председатель завкома

[Signature]

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

[Signature]

[Handwritten marks]

Рижский завод
»АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Доплата на экспорт и Срок действия с I/УП-1966г.

тропики

МД2А

Постоянно

Лист _____ Всего листов _____

Директор завода

(К. Свилпе)

Цех 03

Количество норм I, 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	Сообщение об изменении		
											Характер норм и применяемость	дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Трубка МД2А-6Ю, Головка с трубкой в сборе.										
			Продуть детали воздухом		7		I	6,06	1,32	0-42,2	2I		
			ИТОГО МД2А в обыкновенном исполнении						38,435	I6-452			
			Головка с трубкой в сборе						31,18	I3-4I8			
			ИТОГО в экспортном и тропическом исполнении МД2А						39,755	I6-874			
			ИТОГО в экспортном и тропическом исполнении головка с трубкой в сборе						32,5	I3-84			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

109

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

Срок действия с 1 апреля 1967 г.

Директор завода

На изделие 4 МД15; МД13

Лист _____ Всего листов _____

М. Иванов (К. Свилпе)

Цех 03

Количество норм 22, в том числе расчетных 15

1. IV 1967 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 применимость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Головка - 256</u>										
			Отлить 2 детали ср. лит. маш.		I		4"	II, I4	0,718	0-39	II		
			Галтовать детали до притупления острых кромок		2		I	16,0 ^{17,89} 0,5 ^{0,447}		0-16	3I		
			Стерлить отф. ϕ 2,0 сверл. ст-к 839		3		3	6,274	I,275	0-539	II		
			Обсечь облой с одновременной прошивкой отф. ϕ 8,3 А ₄ . Пресс эксц.		4		2	5,71 ^{5,96} 1,4 ^{1,342}		0-50,7	II		
			Нарезть резьбу М2 10x075		5		3	5,23	I,528	0-63I	II		
			Продуть воздухом в сетке по 20-25 шт		6		I	11,428 ^{12,74} 0,7 ^{0,626}		0-22,4	3I		

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
			Сортировки детали по необходимости		7		I	17,89 16,0	0,447 0,5	0-16	3I		
			<i>Развернуть от в. р 132 с 2-м ступ к.е 1,5</i>		7	X		6,383	6,62I	2-6II			
	2		Штуцер головки 257; МД2Б-Стедная					1,267	3,64	0-530 I-708	II-2		
	I		Клапан 625-	"				2,442 1,614	I,68I	0-645	II-2		
	I		Держатель МД12-222	"				5,764	5,875 12,919	2-632 5-I28	II-7		
			Итого по МД13/15:					16,711	7-002	24,86I	10-092		
								16,233					

Нормировщик цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл технолог

[Signature]

Начальник ОТЗ

[Signature]

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

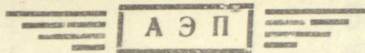
Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)
с 10 декабря 1966 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

(К. Свилпе)

196 2 г.



На изделие **МД223**

Срок действия

Временно

Лист _____ Всего листов _____

Цех **03**

Количество норм **54**

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 применение	Сообщение об изменении	
												дата	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Нижняя пластина со штуцером в сб МД7-525Д										
			Вставить арматуру МД7-550В и отлить одну деталь за I удар мал. лит. маш.		I		4"	I,26	6,36	3-458	3I		
			Проверить деталь по внешнему виду и размерам		Ia		2"	10,8	0,74	0-30,7	3I		
			Обрубить деталь по разьему прессформы. Пресс эксц.		2	✓	2	4,12 ^{4,309} _{19.0}	1,94 ^{1,8521} _{0,421}	0-70,2	3I		
			Проверить качество обрубки		2a		2	18,1 ^{19.0}	0,44 _{0,421}	0-15,9	3I		
			Снять заусеницы в оте. ⁶ 6 Допустимая фаска 0,2x45		3	✓	2	4,12 ^{4,199}	1,94 ^{1,905}	0-72	3I		
			Проверить деталь внешним осмотром		3a		2	18,1 ^{19.0}	0,47 _{0,421}	0-15,9	3I		

Нормировщик цеха

И.к. цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Зачистить заусеницы, следы вытала- кигателя и подлизы на штуцере с обеих сторон вручную		4		2	1,14 7,0	1,193 6,704	2-53,4	3I		
			Сверлить 2 отв. $\phi 2,48$ в ушках под резьбу МЗ кл 2		5	✓	2	2,85 2,8	2,921 2,623	I-0I,4	3I		
			Проверить отв. $\phi 2,48$ через каждые I,5 часа работы		5a		2	16,0 0,5	18,77 0,426	0-18,1	3I		
			Снять заусеницы в ушках в 2-х отв. $\phi 2,48$ с обеих сторон перпендикулярно оси штуцера. Сверл.ст-к		6	✓	2	3,43 2,33	3,525 2,1281	0-84,3	3I		
			Проверить качество зачистки		6a		2	17,0 0,47	17,77 0,45	0-17,0	3I		
			Снять фаску $0,2 \times 45^\circ$ в 2-х отв. $\phi 2,48$ параллельно оси штуцера Сверл.ст-к		7	✓	2	3,55 2,25	3,4 2,154	0-81,4	3I		
			Проверить внешним осмотром		7a		2	19,5 0,41	20,4 0,3921	0-14,8	3I		
			Нарезать резьбу МЗ кл.2 в двух ушках поочередно, Резьбонарезной станок		8	✓	3	2,173	3,68	I-52	3I		
			Проверить резьбу через каждые 30 минут		8a		2	17,0 0,47	17,77 0,45	0-17	3I		
			Нарезать резьбу МЗ кл.2 в 2-х отв. Резьбонарезн.ст-к		9	✓	3	1,83	4,37	I-80,5	3I		
			Проверить резьбу через каждые 30 мин. работы		9a		2	17,0 0,47	17,77 0,45	0-17	3I		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

1 Гл технолог

Начальник ОТС

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Продуть резьбовые отверстия и деталь сжатым воздухом		IO		I	^{7,04} 6,29	^{1,135} 1,27	0-40,6	3I		
		I	<u>Диск МД7-605Г</u>						37,88	15-28			
			Отлить деталь одну штуку за один удар. Мал.лит.маш.		I		4"	4,0	2,0	I-08,6	3I		
			Проверить через каждый час работы		Ia		2"	13,7	0,58	0-24,I	3I		
			Обрубить литник и облой по контуру. Пресс эксц.		2	✓	2	^{5,03} 4,81	^{1,59} 1,66	0-60,I	3I		
			Проверить деталь по внешнему виду		2a		2	^{21,3} 20,5	^{0,374} 0,39	0-14,I	3I		
			Галтовать детали до притупления острых углов		3		I	^{19,0} 17,0	^{0,42} 0,47	0-15	3I		
			Проверить деталь по внешнему виду		3a		I	^{61,5} 50,9	^{0,13} 0,157	0-05	3I		
			Сверлить отв. ^{ØI в Норм.д.} Сверл.станок	✓	4		2	^{3,34} 3,2	^{2,395} 2,5	0-90,5	3I		
			Проверить отв. Ø I через каждые 1,5 часа работы		4a		2	^{23,8} 22,8	^{0,338} 0,35	0-12,7	3I		
			Снять заусеницы с отв. ØI со стороны выхода сверла. Сверл.ст-к	✓	5		2	^{5,03} 4,81	^{1,59} 1,66	0-60,I	3I		
			Проверить внешним осмотром		5a		2	^{23,8} 22,8	^{0,338} 0,35	0-12,7	3I		

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
			Калибровать 2 отг. ϕ I, o. Стерл. станок	✓	6		3	2,35	3,4	I-40,4	3I		
			Проверить 2 отг. ϕ I через каждые 1,5 часа		6a		2	18,1 19,0	0,44 0,421	0-15,9	3I		
			Снять заусеницы в отг. ϕ 6 Стерл.ст-к	✓	7		2	3,43 3,5PS	2,33 2,231	0-84,3	3I		
			Проверить внешним осмотром		7a		2	22,8 23, P.	0,35 0,356	0-12,7	3I		
										16,637 16,139	6-56,3		
I			<u>Верхняя пластина МД7-670Б</u>										
			Отлить 2 детали за один удар Мал. лит. маш.		I		4"	3,42	2,33	I-26,5	3I		
			Проверить детали по внешнему виду и размеры		Ia		2"	13,7	0,58	0-24,1	3I		
			Обрубить литник и облой по контуру <i>пресс эксцентр</i>		2 ✓		2	4,12 4,31	1,94 1,852	0-70,2	3I		
			Проверить качество обрубки		2a		2	18,1 19,0	0,44 0,421	0-15,9	3I		
			Галтовать детали до притупления острых кромок		3		I	17,0 61,5	0,47 0,13	0-15	3I		
			Проверить качество галтовки		3a		I	50,9	0,157	0-05	3I		
			Снять фаску 0,2x45° в 2-х отг. Стерл. станок	✓	4		2	3,43 3,5PS	2,33 2,231	0-84,3	3I		✓

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
			Проверить внешним осмотром		4a		2	^{23,8} 22,8	^{0,336} 0,35	0-12,7	3I		
			Зенковать 2 отв. ϕ 1 допуст. фаска 0,05x45° и 2 отв. ϕ 1,58 фаска 0,2x45° сферл.ст-к	V	5		2	^{2,91} 2,85	^{2,683} 2,8	I-01,4	3I		✓
			Проверить внешним осмотром		5a		2	^{19,0} 18,1	^{0,421} 0,44	0-15,9	3I		
			Нарезать резьбу M2 кл.2 в 2-х отв. резьбонарезн.ст-к	V	6		3	2,35	3,4	I-40,4	3I		✓
			Проверить резьбу M2 через каждые 20 минут		6a		2	^{19,0} 18,1	^{0,421} 0,44	0-15,9	3I		
			Продуть детали сжатым воздухом		7		I	^{7,04} 6,29	^{1,135} 1,27	0-40,6	3I		
			Проверить качество продувки		7a		I	^{44,19} 36,6	^{0,181} 0,218	0-07	3I		
										17,165	6-74,9		
		I	<u>Втулка стрелки МД7-737Б</u>							16,541			
			Отлить 4 детали за один удар Мал.лит.маш.		I		4"	21,6	0,37	0-20,1	3I		
			Проверить детали по внешнему виду		1a		2"	80,0	0,1	0-054	3I		
			Зенковать отв. ϕ 0,9, допусти- мая фаска 0,2x45°. Сферл.станок	V	2		2	^{4,7} 5,1	^{1,47} 1,55	0-64	3I		
			Проверить конусное отв. 0,9 через каждые 1,5 часа работы		2a		2	^{27,6} 26,6	^{0,289} 0,3	0-10,9	3I		

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

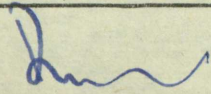
Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

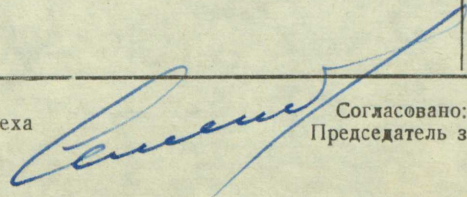
Начальник ОТС

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Обрубить деталь по контуру , Пресс ручной		3			5,494	1,456				
			Проверить качество обрубки		3a		2	5,26	1,52	0-55	3I		
			Галтовать деталь до притупле- ния острых кромок		4		I	17,0	0,47	0-15	3I		
			Проверить качество галтовки		4a		I	50,9	0,157	0-05	3I		
										4,677	I-86,3		
										4,754			
										11,824			
			ИТОГО МД223:							76,359	30-455		
										74,258			
										74,328	30-454		

Нормировщик
цеха



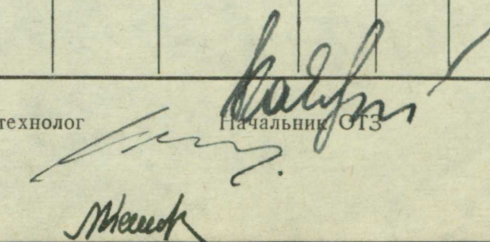
Н-к цеха



Согласовано:
Председатель завкома



Гл технолог



Начальник ОТЗ

114

Рижский завод
»АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

МДЗ

Срок действия
ПОСТОЯННО

С I/УП-1966г.

Директор завода
(К. Свилпе)

Цех **03**

На изделие _____

Лист _____ Всего листов _____

Количество норм **II**, в том числе расчетных **9**

№№ 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
		I	<u>Поршень- 232</u>										
			Отлить деталь 2 шт. мал.лит.маш. 1688		I		4"	17,24 <i>11,2</i>	0,464 <i>0,714</i>	0-25,2	II		
			Обрубить литник ручн.пресс 250		2		I"	9,28	0,862	0-276	II		
									1,326	0-528			
		I	<u>Указатель давления 265 - кнб технол.</u>										
			Отлить деталь 10 шт. лит.маш.277		I		4"	5,16 <i>17,97</i>	1,551 <i>0,445</i>	0-842	II		
			Удалить литник вручную		2		I"	17,02	0,47	0-172	3I		
			Снять облой по ϕ 13 и расклер. от ϕ 10,2 до 11,2 ток.-рег. станок 328		3		3	2,89	2,767	I-14,3	II		
			Зачистить заусеницы на торце, ток.-рег.станок 793		4		2	7,28 <i>7,58</i>	1,10 <i>1,053</i>	0-398	II		

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
			Проточить канавку шир. 0,6, снять заплывы, ток. рез.ст-к 793		5		3	4,12	1,94	0-80I	II		
		I	<u>Направляющая втулка - 268</u> <i>кал. рез.</i>					7,828	3-356				
			Отлить деталь 10 шт., лит. маш. 288		I		4 ^н	4,71	1,7	0-923	II		
			Удалить литник вручную		2		I ^н	17,0	0,47	0-172	3I		
			Проточить буртик до ϕ 16,4, под- резать торец и рассверлить отв. ϕ 7, снять фаску 0,5x45 ток. додел. станок 528		3		3	1,76	4,545	I-87,7	II		
			Проторцевать высоту верт.-фрез. станок 6674		4		2	5,847	1,368	0-495	II		
								8,083	3-467				
			ИТОГО МДЗ:					17,237	7-35I				
								16,934					

Нормировщик
цеха

[Signature]

Н-к цеха

[Signature]

Согласовано:
Председатель завкома

[Signature]

Гл технолог

Начальник ОТЗ

[Signature]

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт) С 1/УП-1966 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода

А Э П

Срок действия

ПОСТОЯННО

На изделие **МД7; 10**

Лист _____ Всего листов _____

Цех **03**

Количество норм **19**, в том числе расчетных **19**

(К. Свилпе)
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	Нижняя пластина 525										
			Отлить деталь, лит. машина II49		I		4"	4,57	1,75	0-95	II		
			Обсечь по разъему пресс эксц.		2	✓	2	8,0	1,0	0-362	II		
			Сверлить 2 отв. ϕ 2,48 сверл.ст-к II46	✓	3	S	3	7,455	1,073	0-443	II		
			Снять фаску в 2-х отв., сверл. станок II46	✓	4	4	2	11,59	0,69	0-26	II		
			Нарезать резьбу в отв. М3х0,5 в 2-х отв. резьбонарезн.ст-к 07	✓	5	8	3	5,118	1,563	0-646	II		
			Нарезать резьбу в отв. ушка М3х0,5	✓	6	9	3	6,235	1,283	0-53	II		
			Снять заусеницы в отв. ϕ 6	✓	7	3	2	14,06	0,569	0-206	II		
					4					7,955	3-397		
					10					7,862			

Зачист. заусен. и сверл. выдалки. и обработка по чертежу с 2-х отв. бурри.

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

100

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	<u>Диск- 605</u>										
			Отлить I деталь лит.маш. II49		I		4"	8,6	0,93	0-505		II	
			Обсечь облой, пресс эксц.		2	✓	2	^{8,76} 8,4	^{0,913} 0,952	0-345		II	
			Сверлить отв. ϕ I,0 сверл.ст-к 518	4	3	✓	3	6,299	1,27	0-524		II	
			Снять заусеницы в отв. ϕ I,0 сверл.станок 518	5	4	✓	2	^{10,0} 9,58	^{0,8} 0,835	0-302		II	
			<i>Восстановить</i>		3								
			<i>восстановить 2-отв. ϕ1</i>		6					3,987		I-676	
			<i>Снять заусеницы</i>		7					^{3,913}			
		I	<u>Верхняя пластина - 670</u>										
			Отлить 2 детали.лит.маш. II49		I		4"	20,51	0,39	0-2II		II	
			Обсечь деталь		2	✓	2	^{13,21} 12,63	^{0,606} 0,633	0-22,9		II	
			Снять фаску 2-х отв. ϕ 3, сверл. станок 518		3	✓	2	^{15,26} 14,60	^{0,524} 0,548	0-198		II	
			Снять фаску ϕ I,65		3а	✓	2	^{15,15} 14,87	^{0,516} 0,538	0-195		II	
			Нарезать резьбу M2x0,4 в 2-х отв. резьбонарезн.ст-к 978		4	✓	3	6,168	1,297	0-535		II	
										3,406		I-368	
										^{3,333}			
		I	<u>Втулка стрелки - 737</u>										
			Отлить 4 детали. лит.маш.		I		4"	41,02	0,195	0-10,6		II	
			Зенковать отв. ϕ 0,7 с 2-х сторон сверл.станок 539		2	✓	2	^{14,1} 13,51	^{0,567} 0,592	0-214		II	

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

101

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
			Обсечь деталь П-250		3		2	9,6P 9,28	0,826 0,862	0-312	II		
										I,649	0-632		
										1,5PP			
			ИТОГО МД7;Ю							16,997	7-073		
										16,696			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл технолог

Начальник ОТЗ

1922

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

Срок действия

С I/УП-1966г.

Директор завода

На изделие

МД2II

Постоянно

Лист

Всего листов

(К. Свилпе)

Цех

03

Количество норм

20

, в том числе расчетных

19

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	№№ извещений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Нижняя пластина МД7-525Б-Сгод					7,862	7,955	3-397	II-7		
		I	Диск МД7-605Г "					3,913	3,987	I-676	II-4		
		I	Верхняя пластина МД7-670Б "					3,333	3,406	I-368	II-5		
		I	<u>Втулка МД2II-737</u>										
			Отлить 4 детали за один удар мал.ант.		I		4"	4I,0	0,195	0-10,6	II		
			Сверлить отв. Ø 0,9, сверл.ст-к		2			5,445	1,469	0-53,2	II		
			Обрубить литник, пресс ручной		3			6,89	1,16	0-48,1	II	15/16	29
			Галтовать детали в течение 10 мин. галтовочн.барaban		4			28,57	0,28	0-09,2	3I		
			ИТОГО МД-2II:					17,763	18,452	7-652			

Нормировщик
цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТБ

1025

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода
(К. Свилпе)

Шмант

Срок действия С I/УП-1966г.

На изделие МД222

Постоянно

Лист _____ Всего листов _____

Цех 03

Количество норм 23

, в том числе расчетных II

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 применимость	Сообщение об изменении	
												дата	№№ изменений
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
		I	Мостик МД218-605						10,803	4-346			
		I	Гайка спец. МД208-757Б						17,505	6-908	II-8		
									1,83	0-811			
									2,954	I-255	II-3		

			ИТОГО МД222-						12,633	5-157			
									20,459	8-163			

Нормировщик цеха

Свиридов Н.к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Александр

Гл. технолог

Начальник ОТЗ

Калашников

1004

Рижский завод
«АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР»

Ведомость норм времени и расценок (на 1000 шт)

УТВЕРЖДАЮ:

А Э П

Срок действия

С I/УП-1966 г.

Директор завода

На изделие

МД2А

ПОСТОЯННО

Лист

Всего листов

(К. Свилпе)

Цех **03**

Количество норм **6**

, в том числе расчетных **4**

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
			Трубка- 610										
			Отлить две детали, лит. маш. 288		I		4	1,43	5,6	3-04I	II		
			Удалить литник вручную		2		I"	19,5	0,4I	0-I5	3I		
			Снять облой и зачистить заусеницы вручную		3		2	1,83	4,37	I-582	3I		
			Снять заусеницы на торце ϕ 10 и ϕ 18, заточн. ст-к 688	<i>ручная</i>	4		2"	6,28	1,273	0-528	II		
			Нарезать резьбу 3M I4х0,75; Резьбонарезной ст-к 974		5	✓	3	2,15	3,255	I-34,4	II		
			Нарезать резьбу 2M 10 x 0,75		6	✓	3	2,7	2,59	I-07	II		
										17,498	7-7I5		

Нормировщик цеха

Н-к цеха

Согласовано:
Председатель завкома

Гл. технолог

Начальник ОТЗ