

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Летом* Г. Нагорный *крат № 5*

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия-  
фирмы "Ригас алгербс"

*[Signature]* Ф. Румме?  
с 15 .III. 1963г.

Н О Р М А

выработки и расценки на раскрой настла электрозакройной  
машины ЭЗМ -2.

№ ПП	Наименование изделий	Модель	Ед. изм.	Кл <sup>во</sup> шт. в руб. кладке	Раз ряд	Тариф. ставка в руб.	Н о р м а		Расценок в коп.
							времен. на ед. в мин.	выраб. за 7 час.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I.	Бюстгальтер-прокладка паралон.	I58	наст.	10	6	3,376	18,7	22,5	I5

Гл. инженер:  
Инж. по труду:  
Начальник цеха:  
Нормировщик:

*[Signatures]*

*[Handwritten mark]*



"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Мастер* /НАДГОРНЫЙ/ *крат. № 5*

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас Апгерс"

*[Signature]* /РУММЕ/  
17 марта 1963г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскорой настила ленточной маш. 3Л-шв.-I

№ пп	Наименование изделия	Мод	Ед. изм.	к-во шт в роскл.	раз-ряд	Тарифн. ставка	Норма		Расценок в кол.
							времени в мин. на ед.	выраб. за 1 шт.	
1.	Бюстг.-отделка-кружево	54	шт.	10	6	3-37	31,2	13,5	25
2.	Бюстг.-прокладка-паролон	158	"	10	6	3-37	44,1	9,6	35
3.	Бюстг. - верх	158	"	10	6	3-37	120	3,5	96
4.	Бюстг. - <i>под</i> кладка	158	"	10	6	3-37	35	12,	28,
5.	Бюстг. - отделка	158	"	10	6	3-37	50	8,4	40,

Гл. Инженер:

Инженер по труду:

Нач. цеха:

Нормировщик:

*[Signatures]*

*96*



"Согласовано"  
с фабричным комитетом  
*Латунь* (Нагорный)

*кран №5*

"Утверждаю"  
Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас алгербс"

*[Signature]* (Румме)  
с 20 марта 1963 года *до 1 апреля*

Н О Р М Ы

выработки и расценки на настил и утюжку (на одного исполнителя)

Наименование ткани	Длина насти- ла в м.	Ширина ткани	К-во поло- тен в наст- тиле	Ед. изм.	Разряд	Тарифная ставка	Н о р м а		Расце- нок в коп.
							Времени в мин.	Выработки за 7ч.	
Паралон	2	I	10	настил	3	2-346	14,3	29,3	8,0

Гл. инженер: *[Signature]*  
Инженер по труду: *[Signature]*  
Начальник цеха: *[Signature]*  
Нормировщик: *[Signature]*

*97 98*



"Согласовано"

с фабричным комитетом

*Нагорный* (Нагорный)

*критик №5*

"Утверждаю"

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас алгербс"

*(Румме)*

Нормы времени и расценки по закройному цеху

№ операции	Наименование операции	Ед. изм.	Модель Спец.	Разряд	Час. тариф. ставка	Норма		Расценок в коп.
						времени в ед. в мин.	выработки в час в шт.	

I. Подобрать кружево для отделки из лоскута, по рисунку, длине и настелить.

м	54	руч.	3	34,4	2,44	24,6	1,4
---	----	------	---	------	------	------	-----

Гл. инженер *Тамм*  
 Инженер по труду *Звиг*  
 Начальник цеха *Вей*  
 Нормировщик *Румме*



260  
39

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

с фабричным комитетом  
Кротова И.И.

Директор головного предприятия  
фирмы "Рига ангерс"

*[Signature]*  
/с. Гуляев/.  
1 апреля 1963г.

Именованная операция № 2 и  
разделению труда на пошив бретельтера Мод. 158.

Наименование организационных операций	Технические условия выполнения операций	Спец раз ряд	Часов. тариф. ставка в коп.	Норма		Расц выраб за е в шт. в коп
				врем. в мин	за час	
2	3	4	5	6	7	8
Изготовить 2 бретели.	Деталь бретели перегибает вдоль пополам, подгибает обрезные края внутрь на 0,5см. и настрачивает на расстоянии 0,1см. от края подгиба. По перегибу настрачивает отделочную строчку на расстоянии 0,1 см. от края. Непригачной конец бретели подгибает внутрь на 0,7см. и застрачивает тройной обратной строчкой.	ш/3	84,4	1,31	45,8	0,75

Главный инженер: *[Signature]*  
 Начальник ОТЗ: *[Signature]*  
 Начальник цеха: *[Signature]*  
 Технолог: *[Signature]*  
 Нормировщик: *[Signature]*



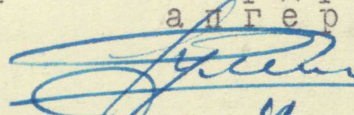
"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

с фабричным комитетом

Директор головного предприятия-фирмы "Ригас  
а л г е р б с"

/Г.Нагорный/

 /О.Румме/.

Действует с " 4 " апреля 1968 г.

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив блузки модель - №III

Затрата времени - 87,5 мин  
Стоимость обработки - 53,84 коп.  
Количество рабочих - 16  
Такт процесса - 5,47 мин.  
Расчетный выпуск - 77 шт.

Описание внешнего вида: Блузка женская шелковая без воротника. Перед гладкий, от боковых швов и линии низа к центру груди-вытачки. В боковой части переда настроены вышитые клапана. Спинка разрезная по середине. По линии разреза заложена складка, переходящая в шлицу у горловины. Блузка застегивается сзади на три кнопки. Рукава втачные 3/4.

№№ орг. опер.	Технологическая последовательность обработки	Технические условия операций	Спец	Тариф	Норма	Расц	Расч.	Оборудо вание прис- пособл	
			ряд	став.	врем.	в коп	к-во		
			в коп	в	в шт.	за час	на опер		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

I. Получить крой, прове- Крой проверяют при помощи контрольных ле-  
рнуть по лекалам, про- кал, выписывают паспорт на пачку, выдают  
верить наличие дета- работу вышивальщицам. Принимают работу и  
лей, выдать работу вы регистрируют в книге учета.  
шивальщицам. Следить  
за качеством выпуска  
емой продукции.

p/5 43,7 5,5 10,92 4,0 1,01 Контр. лекала

47  
48



- 2. Осноровить детали блузы. На метить на полочке места расположения боковых, нагрудных вытачек. На спинке ширину и длину шлицы. На рукавах места расположения вытачек, осноровивать и подогнать по рисунку клапана.

Осноровочное лекало накладывают на детали, обрезают излишки ткани. На полочке отмечают места расположения вытачек и нагрудных и боковых. На спинке ширину и длину шлицы. На рукавах место расположения вытачек. Надсекают середину горловины на полочке, середину рукавов по окату. Накладывают лекало на клапан и осноровивают по длине и ширине, точно подгоняя по рисунку.

Осноров  
лекала  
ножницы  
каран-  
даш.
  
- 3. Стачать вытачки боковые, нагрудные. Стачать обтачку горловины в 3-х местах.

Боковые и нагрудные вытачки стачивают по намеченным точкам, сводя вытачки на нет и делая закрепки. Обтачку горловины стачивают в 3-х местах швом шириной 0,5см. и делают закрепки.

22"А"  
класс
  
- 4. Стачать локтевые вытачки и локтевые швы рукавов. Стачать два клапана.

Локтевые вытачки стачивают по намеченным точкам, сводя вытачку на нет и делая закрепки. Локтевые швы стачивают с лицевой стороны швом шириной 0,5см, подрезают шов до 0,3см. и стачивают второй раз. Концы клапана стачивают швом шириной 0,5см. Уголки клапана подрезают и выворачивают на лицевую сторону, расправляя шов вытачки и уголки.
  
- 5. Обметать и подрезать шов: клапанов, обтачку шлицы, обтачку горловины.

Притачной срез клапанов обметывают строчкой зиг-заг. Излишки ткани около шва подрезают. Обтачку шлицы и обтачку горловины также обметывают строчкой "зиг-заг" и обрезают излишки ткани. Ширина шва в готовом виде 0,5 см.
  
- 6. Обметать и подрезать шов: левой половинки спинки до шлицы,

p/5 43,7 5,2 II;5 3,79 0,95

m/3 34,4 5,1 II,8 2,92 0,93

m/3 34,4 5,3 II,3 3,04 0,97 "

m/3 34,4 4,8 I2,5 2,75 0,88 Тула

Handwritten marks and numbers at the bottom right corner.



<p>6. Обметать и подрезать шов: левой половинки спинки до шлицы, обрезные края спинки вместе от шлицы до низа. Обметать и подрезать низки рукавов.</p>	<p>Половинки спинки складывают и обметывают вместе, отступая от обрезного края на 0,7 см. от низа до шлицы, от шлицы левую половинку спинки подгибают на 0,7 см. и обметывают. Низки рукавов обметывают строчкой зиг-заг ширина шва в готовом виде 0,5 см. излишки ткани около швов подрезают.</p>	<p>м/3 34,4 5,2 II,5 2,98 0,95 Тула</p>
<p>Итого 5 и 6</p>		<p>м/3 34,4 10,0 6 5,73 I,83</p>
<p>7. Застрочить обтачку горловины. Стачать плечевые швы. Притачать обтачку к правой половинке спинки. Притачать обтачку к горловине.</p>	<p>Обметанный край обтачки горловины подгибают на 0,3 см. и застрачивают по краю на расстоянии 0,1 см. Обтачку шлицы накладывают на правую половинку спинки и притачивают швом шириной 0,7 см. Обтачку горловины притачивают швом шириной 0,7 см. Одновременно стачивают уголки шлицы, предварительно отметив по лекалу ширину подгиба-2 см. Уголки выворачивают, выправляют и надсекают шов, притачивания обтачки по горловине.</p>	<p>м/4 38,8 II 5,5 7,12 2,02 22"А кл.</p>
<p>8. Разутюжить шов притачивания обтачки к шлице и горловине. Заутюжить обтачки в сторону изнанки.</p>	<p>Шов притачивания обтачки к шлице и горловине разутюживают горячим утюгом и заутюживают обтачки в сторону изнанки, аккуратно выправляя кант.</p>	<p>у/4 38,8 2 30 I,29 0,37 утюг</p>
<p>9. Настрочить обтачку шлицы на спинку, закрепить в конце. Настроить складку по всей длине спинки.</p>	<p>Обтачку шлицы настрачивают на спинку швом шир. 0,1 см., закрепляют в конце шлицы тройной обратной строчкой. Настрачивают складку по всей длине спинки швом шир. 0,1 см. ширина складки 2 см.</p>	<p>м/4 38,8 5,7 10,5 3,69 I,04 22А кл.</p>

1/2  
5/5



		4	5	6	7	8	9	10
10. Стачать боковые швы.	Боковые швы стачивают с лицевой стороны швом шириной 0,5см. подрезают неровности и шов до 0,3см. и стачивают с изнанки, шир. 0,7см.	м/3	34,4	3,5	17,1	2,00	0,64	22А кл.
11. Обметить места расположения клапанов Обметать и подрезать низ блузы	Низ блузы обметывают строчкой "Зиг-заг" отступая от края на 0,5см. Излишки ткани около шва подрезают.	м/3	34,4	5,-	12	2,86	0,92	Тула
12. Прострочить две отделочные строчки по низкам рукавов и низу блузы.	По лекалу отмечают ширину подгиба низа блузы и низков рукавов. Подгибают низ блузы и низки рукавов на 2 см. и настрачивают швом шир. 0,1см. Отступают на 0,7 см. от первой строчки и прострачивают вторую отделочную строчку.	м/3	34,4	12,1	5	6,93	2,22	22А кл.
13. Собрать окаты рукавов, втачать рукав в пройму.	Окаты рукавов прострачивают строчкой редкими стежками. Равномерно распределяют посадку. Окаты рукава совмещают с проймой и втачивают в пройму швом шир. 1,5см. удаляют нитки сборки.	м/5	43,7	5,5	10,9	4,0	1,01	Тула
14. Обметать шов втачивания рукавов в пройму.	Шов втачки обметывают строчкой "зиг-заг"	м/3	34,4	2,0	30	1,02	0,37	"
15. Прикрепить обтачку горловины в 7 местах.	Обтачку горловины прикрепляют в 7 местах 4 стежками.	р/3	34,4	4,2	14,3	2,41	0,77	
16. Приутюжить вышивку на 2-х клапанах	Вышивку на клапанах приутюживают с изнанки горячим утюгом через влажный проутюжильник.	у/4	38,8	1	60	0,65	0,18	
17. Подрезать шов проймы рукавов.	Обметанный шов втачки рукавов подрезают.	р/2	34,4	2	30	1,02	0,37	
18. Отметить места расположения клапанов. Притачать клапана к полочке.	По лекалу на полочке отмечают места притачки клапанов. Клапана накладывают на полочку по намеченным точкам и притачивают швом шириной 0,5 см.	м/3	34,4	2,4	25	1,37	0,44	22А кл.

Гл. инженер:  
 Начальник ОТЗ:  
 Начальник цеха: *В. С. Сидоров*  
 Технолог:  
 нормировщик: *М. Сергеев*

*1/3*  
*1/14*



(Нагорный)

Директор головного предприятия фирмы  
"Ритас-апрегос"

(Румме)  
Действует с 3 апреля 1963 года

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгалтера, модель 255

Затрата времени на пошив 27,04 мин.

Стоимость обработки 16,72 коп.

Количество рабочих 29 чел.

Такт процесса 0,93 мин.

Расчетный выпуск в смену 451 ед.

Описание внешнего вида:

Бюстгалтер состоит из чашечек, середины переда, боковых частей, бретелей. Половина нижней чашечки и боковые части верхней чашечки выстрочены. Верхняя часть чашечки с отделкой. Застежка на 2 петли и 2 пуговицы. Бретели из основной ткани.

Именование операций	Технические условия выполнения операций	Спец. разр.	Часовая тариф. ставка	Норма Времени в мин.	Выборки в шт. за 1ч	Расценки в коп.	Расчет к-во рабочих
1	2	3	4	5	6	7	8
1. Получить крой.	Крой проверяют путем наложения контрольных лекал на детали. На каждые 5 шт. пишут паспорта с порядковыми номерами и регистрируют в книге.	р/4	38,8	1,24	48,5	0,8	1,33
2. Изготовить 2 бретели	Деталь бретели перегибают пополам подгибают обрезные края внутрь на 0,5 см и стачивают на расстоянии 0,1 см от края подгиба. По перегибу настрачивают отделочную строчку на расстоянии 0,1 см от края. Непритаченной конец бретели подгибают внутрь на 0,7 см и застрачивают тройной обратной строчкой.	м/3	34,4	1,31	45,9	0,75	1,41
3. Изготовить 2 петли и застежку.	Планочки петель перегибают вдоль пополам, подгибают обрезные края внутрь, перегибают мысиком и застрачивают тройной обратной строчкой. Правую боковую часть подгибают на 0,7 см и настрачивают на планку петель, одновременно закладывая петли. Левую боковую часть подгибают на 0,7 см и настрачивают на планку пуговиц. Свободные края планок подгибают и настрачивают их на боковые части стана. По петлям настрачивают отделочно-закрепительную строчку на расстоянии 0,3-0,4 см от первой строчки.	м/3	34,4	1,92	31,3	1,1	2,06
4. Стачать подкладку и верх верхних половинок чашечек с нижними. Расправить шов и настрочить отделочную строчку.	Подкладку и верх верхних половинок отачивают с нижними половинками чашечек швом 0,7 см. Стаченные чашечки выворачивают на лицевую сторону, расправляют шов, и настрачивают отделочную строчку на 0,1 см от шва стачки.	м/3	34,4	2,62	22,9 ХХХ	1,5	2,82
5. Настрочить отделочные строчки по нижним половинкам чашечек и боковым частям верхних.	На нижние половинки чашечек и на боковые части верхних чашечек настрачиваются отделочные строчки на расстоянии 0,5 см одна от другой	м/4	38,8	3,5	16,9	2,3	3,77

44  
187



№	2	3	4	5	6	7	8	9
7. Стачать пояс с подпоясом, вывернуть и настрочить отделочную строчку по верху пояса и отстрочить низ пояса на расстоянии 0,7 см от края. Подрубить боковые части бюстгалта, подрубить швом.	Пояс с подпоясом стачивают по стороны изнанки швом шириной 0,7 см. Выворачивают, выравнивают шов, настрачивают отделочную строчку на 0,7 см от края. Боковые части подрубают на 0,5 см и подрубают швом шириной 0,7-1 см в готовом виде.	м/3	34,4	2,1	28,7	1,2		2,17
8. Стачать боковые части бюстгалтера с поясом запошивочным швом.	Боковые части бюстгалтера стачивают с поясом швом запошивочным. Ширина шва со стороны боковой части 1,4 см, со стороны пояса 0,7 см.	м/3	34,4	1,92	31,3	1,1		2,07
9. Стачать чашечки в стан бюстгалтера вместе с обтачкой.	Чашечки втачиваются в стан швом шир. 0,7 см. Настрачивают отделочную строчку на 0,1 см от шва втачки чашечек. Обрезной край обтачки подрубают на 0,5 см и настрачивают на чашечки на 0,1 см от подогнутого края оставляя для вставки каркасов. Ширина обтачки в готовом виде 1 см.	м/4	38,8	5,9	10,2	3,82		6,35
10. Окантовать боковые части бюстгалтера, одновременно втачивая бретели.	Обтачку притачивают к верху бюстгалтера швом шириной 0,7 см, одновременно втачивая бретели и закрепляя их тройной обратной строчкой. Обтачку перегибают на изнанку, подрубают обрезной край на 0,5 см и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. Свободные концы обтачки подрубают внутрь на 0,5 см и закрепляют двойной обратной строчкой.	м/4	38,8	5,57	10,8	3,6		5,98
11. Скомплектовать детали кроя	Детали кроя комплектуются по 5 штук и запускаются в конвейер.	р/3	34,4	0,96	62,5	0,55		1,03
					27,04	16,72		

Главный инженер: *Вашно*  
 Начальник ОТЗ: *Вещ*  
 Начальник цеха: *АИ*  
 Технолог: *Майкл*  
 Нормировщик: *М. Берн*

*119*

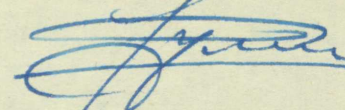


"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом  
/Г.Нагорный/.

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия швейной  
фирмы "Ригас алгербс"

 /Ф.Румме/.

Действует с " 17 " апреля 1963г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

нормы выработки и сдельные расценки на пошив блузки  
модель I21. (галотто шелковая)

Затрата времени на пошив: 58,43  
Стоимость обработки: 37,21  
Количество рабочих: 15  
Такт процесса: 3,56  
Расчетный выпуск: 118

Описание внешнего вида: Блузка отделана вышивкой в области груди  
воротника, рукав 3/4 с манжетами; в обла-  
сти груди вытачки, по линии талии застро-  
чены складочки, воротник цельнокройный  
отложной.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
: Технологическая	: последовательность	: Техническое условие выполнения операций	: Спец. разряд	: Часов тариф. став. в коп.	: Затрата времени в мин.	: Норма выработ. в нап.	: Расцен. з/ед. в коп.	: Расц. к-во: рабоч.	: Обор. и при-способ

1. Получить крой, прове-  
рить наличие деталей,  
выдать работу вышиваль-  
щицам.

Крой проверяют при помощи вспо-  
могательных лекал, выписывают пас-  
порт на пачку (2шт. в пачке) выдают  
работу швеям и вышивальщицам. При  
нимают работу и регистрируют в  
книге учета.

p/5 43,7 4,95 12,14 3,6 1

2. Осноровать детали  
блузки, наметить мес-  
та расположения вы-  
тачек и складочек  
по линии талии.

Осноровочное лекало накладывают  
на деталь полочки, обводят каран-  
дашем, излишки тканей против ле-  
кала обрезают. Намечают расположе-  
ние вытачек, складочек по линии  
талии на полочках и спинке, а такж-  
е середину горловины спинки и  
сделать надсечки на рукавах.

p/5 43,7 4,14 14,5 3,01 1,16

лекала,  
каранда  
ножницы

4/6



!	2	!	3	!	4	!	5	!	6	!	7	!	8	!	9
Приутюжить боковые вытачки, манжеты, плечевые швы	у/4	38,8	0,40								0,26				
	"	"	1,25								0,81				
	"	"	1,25								0,81				
	у/4	38,8	2,90								1,88	0,43	утю		
Прострочить низки рукавов 2 раза, окаты рукавов собиравующей строчкой.	м/2	30,5	2,00								1,02				
	"	"	1,00								0,51				
	"	"	3,00	1,53							1,53	0,45	М-2		22А
Стачать боковые швы, притачать манжеты	м/3	34,4	4,00								2,29				
	м/3	34,4	4,00								2,29		М-22		
	м/3	34,4	8,00	7,5							4,58	1,20			
Прострочить манжеты удалить нитки собаривания капрон	м/3	34,4	4,50								2,58		М-22	Акл	
	р/1	27,5	2,00								0,92				
	м/3	34,4	6,50	9,2							3,50	0,96			
	м/3	34,4	5,50	10,9							3,04				
Прострочить низ блузы зигзагообразной строчкой, обрезать излишки ткани после прострочки низа	м/3	34,4	5,03								2,88				
	р/3	34,4	1,70								0,97		"Тула"		
	м/3	34,4	6,73	8,9							3,85	1,00			
Стачать рукава в проймы удалить нитки собаривания окатов рукавов	м/5	43,7	3,50								2,55		М-22А		
	р/1	27,5	1,00								0,46		кл.		
	м/5	43,7	4,50	13,3							3,01	0,67			
Прострочить проймы рукавов зигзагообразной строчкой	м/3	34,4	3,00	20,0							1,72	0,45	"Тула"		
Обрезать излишки ткани после прострочки пройм	р/3	34,4	2,00	30,0							1,15	0,30	нож		

Итого:

Трата времени:

капрон- 67,43 минуты

полотно- 66,43 минуты

Стоимость обработки:

капрон- 40,22 копеек

полотно- 39,76 копеек

количество рабочих: 10 человек

такт процесса: 6,74 минуты

расчетный выпуск- 62,3 единицы.



210  
118

Окончательная отделка и утюжка модели № 121

№	Наименование операции	спец разр.	Часовая тариф ставка	Норма		Расц.	К-во рабо чих	Класс машин, инстр.
				Времени в мин.	В <sub>н</sub> раб. в час.			
Выутюжить готовую блузу								
	капрон	у/5	43,7	3,00	20,0	2,18		утюг
	полотно	у/5	43,7	4,50	13,3	3,28		утюг
Наметить и пришить 4								
	пуговицы на левой полочке	р/3	34,4	8,03				
	и 4 на манжетах							
	Застегнуть 4 пуговицы и	р/2	30,5	0,60			0,30	
	сложить блузу	Р/3	34,4	8,63	4,9	4,90		

Итого:

Затрата времени:

капрон - 11,63 минут  
полотно - 13,13 минут

Стоимость обработки:

капрон - 7,08 копеек  
полотно - 7,18 копеек

Главный инженер *Рубинский*  
 Нач. ОТЗ: *Виль-*  
 Нач. ПТО *Скиагоф*  
 / Начальник цеха *Суровицкая*  
 Технолог: *Борисов*



"СОГЛАСОВАНО"

Фабричным комитетом  
И. Г. Нагорный/



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия фирмы

"Ригас апгербс"

*[Signature]* /Ф. Румме/  
Действует с 3.УП.63г.

Разделение труда на пошив женской шелковой  
блузы модель № 62-а.

Внешний вид модели: блуза женская шелковая с застежкой по переду на 5 пуговиц. Полочки простроены 14-ю защипами каждая, 15-ая защипка соединяет передние и боковые части полочек, спинка гладкая. Рукава одношовные. Низки рукавов присборены, на притачном манжете. Воротник втачной, по воротнику и манжетам произведена вышивка на автомате рис. № 70.

ИТОГО: затрата времени: капрон-автоматная вышивка - 161,99 мин.  
стоимость обработки - 99,30 коп.  
количество рабочих - 13 чел.  
такт процесса - капрон - 12,5 мин.  
расчетный выпуск - капрон - 33,6 ед.

ВЫШИВКА

Наименование операций	Спец раз- ряд	Часов. тарифн. ставка	Норма		Расце- нок	К-во рабочих	Класс маш. инстр.прис пособление
			времен. в мин.	выраб. в шт.			
2	3	4	5	6	7	8	9
Стачать срезы манжет и воротников, притачать отрезки бязи к свободным срезам (к концам полотна).	м/2	30,5	3,00	20,0	1,52	-	М-22 "А" кл
Намотать нитки на шпули, вышить воротник и манжеты при одновременном обслуживании двух 4-х головочных автоматов. Применяется при вышивке рисунки № 70 на капроне и шелковом полотне. При вышивке данного рисунка получаем 13 цветков на воротнике и 16 цветков на манжетах в 50-ом размере.	см/4	38,8	20,00	3,0	12,93	-	автомат
Восстановить рисунок на воротнике и манжетах после автоматной вышивки. Восстановление рисунка производится с предварительным распариванием, обрезаются нитки и производится прочая переделка.	см.4	38,8	4,00	15,0	2,59	-	М-1 "А" кл.
Распороть швы соединения воротников и манжет, швы притачивания отрезков бязи.	р/1	27,5	5,00	12,0	2,29	-	ножн.
Приутюжить воротник и манжеты после вышивки.	у/4	38,8	1,00	60,0	0,65	-	
Нанести рисунок для вышивки на I "А" классе на деталях воротника и манжет	р/4	38,8	1,25	-	0,81	-	
Подготовить детали-воротник и манжеты к запяливанию запялить воротник и манжеты в пальцы. Вышить воротник и манжеты, распороть швы соединения, воротников, манжет, обрезать бязи.	см./4	38,8	49,50	1,21	32,01	-	М-1 "А" класс



"СОГЛАСОВАНО"

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Л. С. М.*  
(Нагорный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия

фирмы "Ригас апгербс"

*Г. Умме*  
(Румме)

с 20 декабря 1963 года

Норма времени и расценок на  
раскрой настила (секции) электрозакройной  
машины ЭМ-шв.- 2

№ пп	Наименование изделий	модель	ед. изм.	Колич. в шт.	Колич. в раскл.	разряд	часов. тарифн. ставка	Н о р м а		Расц. в коп.
								времени на ед. в мин.	выработ. в час в шт.	
1.	Бюстгальтер- верх	292	секц	полот в 100	10	6	49,5	55	1,1	45
2.	Бюстгальтер- подкладка	292	"	"	"	6	49,5	45	1,34	37,2
3.	Бюстгальтер-прокладка паралон	292	"	10	20	6	49,5	6,1	9,9	5

Гл. инженер  
Гл. технолог  
Нач. ОТЗ  
Нач. цеха  
Нормировщик

*Зверин*  
*Г. Умме*  
*Л. С. М.*

203  
27



" СОГЛАСОВАНО "

с фабричным комитетом

*Матвеев*  
(Натурный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия  
фирмы " Гигас алгербс "

*Ф. Румме*  
Ф. Румме)  
с 20 декабря 1963 года

Н о р м ы  
времени и расценки на раскрой настила/секции/  
ленточной маш. ЗЛ-шв.-I

№№ пп	Наименование изделий	модель	ед. изд	Коли- чество <i>полном вместим.</i>	Колич. шт. в раскр.	раз- ряд	Н о р м ы		часов. тарифн ставка	расц. в коп.
							времен на ед в мин.	выработ в час в штук.		
1.	Бустгальтер- верх	292	сек.90-100	10	6	153, I	0,392	49,5	126,3	
2.	Бустгальтер- подкладка	"	"	"	6	65, I	0,92	49,5	53,6	
3.	Бустгальтер-прокладка-паралон	"	"	10	20	31,6	1,9	49,5	26	

Гл. инженер

Гл. технолог

Нач. ОТЗ

Нач. цеха

Нормировщик:

*Ф. Румме*  
*Ф. Румме*  
*Ф. Румме*

204



23  
205

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

с фабричным комитетом

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас алгербс"

*Нагорный*  
(Нагорный)

*[Signature]*  
(Румме)  
с 24 декабря 1963 года

Нормы  
времени и расценки на раскладки изделий (секций)

№	Наименование операций	ед. из!	К-во шт. в раз!	Часов! тариф! ставка!	Норма		Расц. в коп
					времени в мин. на ед!	выраб. в мин. в шт!	
1.	Бюстгальтер - верх	сек.	10	49,5	258	0,23	212,8
2.	Бюстгальтер -верх	"	5	49,5	180	0,30	148,5
3.	Бюстгальтер-подкладка	"	10	49,5	258	0,23	212,8
4.	Бюстгальтер- подкладка	"	5	49,5	180	0,30	148,5
5.	Отделка и прокладка	"	20	49,5	180	0,30	148,5

Гл. инженер

*[Signature]*

Гл. технолог

*[Signature]*

Нач. ОТЗ

*[Signature]*

Нач. цеха

*[Signature]*

Нормировщик

*[Signature]*



"Согласовано"

с фабричным комитетом

*Игорь*  
Нагорный

"Утверждаю"

Директор фирмы "Ригас ангербс"

*[Signature]*  
(Румме)

Действует с 28 декабря 1963 года

*Время до 1/11-63*

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив школьных воротников (обтачных) с манжетами *(для ваши вальцера)*

№ пп	Наименование операции	! спец. разр.	! часовая тарифная ставка	Н о р м а		! Расценок на ед. в коп.	! К-во рабочих
				! времени в мин.	! выработки за час в шт.		
1	2	3	4	5	6	7	8
6.	Выписать паспорт на 10 воротников с манжетами и зарегистрировать в книгу запуска. Развязать пачку кроя, разложить детали на столе. Проверить крой по лекалам и количеству. Скомплектовать детали в пачку по 10 единиц. Вложить паспорт в пачку скомплектованного кроя и запустить в процесс не допуская разнотона.	р/3	34,4	0,21			
		"	"	0,012			
		"	"	0,005			
		"	"	0,12			
		"	"	0,005			
		р/3	34,4	0,35	171	0,20	-
7.	Обтачать воротник подворотником, боковые стороны манжет. Вывернуть и выправить углы воротника и манжет	м/4	38,8	1,75		1,13	
		м/3	34,4	1,24		0,71	
		р/3	34,4	0,65		0,37	
		р/3	34,4	0,59		0,34	7,4
		м/		4,23	14,2	2,55	
8.	Приутюжить воротник	у/4	38,8	1,00	60,0	0,65	

Главный инженер:

Главный технолог:

Технолог:

*115*  
*206*



I	!	2	!	3	!	4	!	5	!	6	!	7	!	8
9.		Прострочить воротник и манжеты, подгибая обрезные края во внутрь.		м/4		38,8		2,00				1,29		
				м/3		34,4		2,91				1,67		
				м/		-		4,91		12,2		2,96		8,6
10.		Скомплектовать готовые воротники и манжеты в пачку из 30 штук, проверяя качество по- шива. Выписать сопроводительный талон и связать пачку.		р/3		34,4		0,18		-		0,10		
11.		Подобрать паспорта по порядку номеров		р/3		34,4		0,027		-		0,015		-

Итого:

Затрата времени на пошив - 10,7 минут

- " - с уборочным цехом - 11,49 мин.

Стоимость обработки на пошив - 6,48 коп.

- " - с уборочным цехом - 6,99 копеек

Количество рабочих - 17 человек

Такт процесса - 0,63 минуты

Расчетный выпуск - 667 единиц

Главный инженер:

Главный технолог:

Нач. цеха:

Технолог:

*Р. Сервис*

*Л. Ава*

*Упр. 043. Д. Аку*

*С. Ку*

*207*  
*116*