

I !	2	!	3 !	4 !	5 !	6 !	7 !	8 !	9
6. Прострочить чашки параллельно шву стачки нижних половинок, основрнить чашки по всем срезам (989)									
для облегченного паралона	м/4	38,8	8,67	6,9	5,61	5,4			2един.
для утолщенного паралона	м/4	38,8	10,4	5,8	6,73	5,6			0,18%
7. Втачать чашки в стан, притачивая одновременно обтачку (56)	м/3	34,4	2,52/3,02		1,44/1,73				
Прострочить швы втачки чашек (56)	м/4	38,8	1,26/1,51		0,81/0,98				
Подогнуть и прострочить обтачку втачки чашек (55)	м/4	38,8	1,42/1,42		0,92/0,92				
для облегченного паралона	м		5,20	11,6	3,17	3,2			4 един.
для утолщенного паралона	м		5,95	10,1	3,63	3,2			0,22%
8. Осноровать нижний срез в местах расположения швов	р/2	30,5	0,50	-	0,25				
Стачать обтачку из 2-3-х частей, притачать обтачку из х/б ткани к нижнему срезу бюстгальтера (85)	м/3	34,4	1,25	-	0,72				
Подогнуть и прострочить обтачку (85)	м/4	38,8	2,13	-	1,38				3 един.
	м		3,88	15,5	2,35	2,4			0,10%
9. Настрочить отделку из дедерона к верхнему срезу (45)									
Обрезать излишки дедерона	м/4	38,8	0,57/0,68		0,37/0,44				
Стачать обтачку из 2-х3-х частей, притачать обтачку из х/б ткани к верхнему срезу, притачивая один конец каждой бретели (111)	м/4	38,8	1,83/2,20		1,18/1,42				
Поставить надсечку в повороте, подогнуть и прострочить обтачку (105)	м/4	38,8	2,68/3,22		1,73/2,08				
Притачать тесьму, заполнив № паспорта данного бюстгальтера	м/2	30,5	0,30/0,30		0,15/0,15				
Для облегченного паралона	м		5,38	11,2	3,43	3,3			5 един.
для утолщенного паралона	м		6,40	9,4	4,09	3,4			0,28%

414

с фабричным комитетом

Директор головного предприятия фирмы  
"Ригас алгербс"

*Нагорный*  
Нагорный/

*Башино* /Ф.Румме/

Н О Р М Ы

с 24 1 1964г.

времени и расценки на раскрой настила (секции)  
ленточной маш. ЗЛ-шв. I

№ пп	Наименование изделия	Мод.	Ед. изм	К-во полот. в наст.	К-во шт. в раскл.	раз ряд	часов тариф ставка	Н о р м а		Расц. в коп.
								времен. на ед. в мин.	выраб. в час в шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	Мужские плавки		7. сек	90-100	2	6	49,5	30	2	24,7
2.	Брстгальтер - фланель	291, 141, 292	ций	90-100	20	6	49,5	25	2,4	20,6

Гл. инженер: *Р. Бернса*  
 Гл. технолог: *Л. Иванов*  
 Нач. ОТЗ: *Филипп*  
 Нач. цеха: *Мил*  
 Нормировщик: *Ю.г.*

*207*

с фабричным комитетом

*Латух* Г. Нагорный/

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас алгербс"

*[Signature]* /Ф. Румме/.  
с 29. I. 1964г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой настила (секции) ленточн. маш.  
ЗЛ- шв. - I

№/п	Наименование изделия	: мод. :	: ед. : : изм :	: к-во : : полот. : : в наст. :	: к-во : : шт. в : : раскр. :	: раз : : ряд :	: часов : : тариф. : : ставка :	Н о р м а		: расц. :
								: времени :	: выроб. :	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
I.	Фартуки школьные		сек.	90-100	6	6	49,5	160	0,37	133,8

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха:

Нормировщик:

*[Signatures]*

9/6

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

с фабричным комитетом

Директор головного предприятия фирмы

*детям* /Г.Нагорный/

"Ригас апгербс"

*[Signature]* /Ф.Румме/  
с 29. I. 1964г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой настила (секции) электрозакр.  
маш. ЭМ-шв-2.

№ ПП	Наименование изделия	Модель	Ед. изм	к-во полот. в настил.	к-во шт. в раск.	раз ряд	Час тариф. ставка	Н о р м а		Расц. в коп.
								времен. на ед. в мин.	выраб. в час	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	Фартуки школьные	-	сек.	90-100	6	6	49,5	55	1,1	45
2.	Бюстгальтер-фланель (прокладка)	29 I-292 I4I	"	90-100	20	6	49,5	9	6,7	7,4

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

*[Signatures]*

207 18

*сметы*

ФУММЕ/  
"30" января 1964г.

Дополнение к разделению труда на пошив  
бюстгальтера мод. 10 атлас операции  
1,2,10

Затрата времени в мет. 23,86  
Стоимость обработки 13,44

Описание внешнего вида: бюстгальтер состоит из  
стачных чашечек, притачного пояса, застежка на  
3 пуговицы и петли, бретели из основной ткани  
пристегивающие

№ п/п	Наименование организацион. операций	спец. разр.	часов		Расцен- ки в коп на ед.	расч. к-во раб.	приспо- собл. и оборуд.	Возр на	
			тарифн. ставка	норма врем. в мин. на ед. в шт.					в выраб. в час в шт.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1/1	Скомплектовать детали кроя по 5 шт. и запустить в конвейер. Выписать паспорта для запуска и заре- гистрировать в книге запуска	м/3	34,4 (лоскут)	0,52 0,21 0,73 0,80	82,1 75	0,42 0,46	1,1 1,13 (лекало действ. до 1.П.64)		
2/2	Прострочить бретели с подгибом обре- зного кроя во внутрь, заделывая 3-й об- ратной строчкой один конец бретели, прострочить противоположную сторону бретели/83см.)	м/3	34,4 лоскут	1,38 1,52	42,8 39,5	0,79 0,87	1,8 2,53	маш 22 АКЛ-2	0,02
10/1	Притачать обтачку к верхнему срезу бюстгальтера/100см/	м/4	38,8	1,6		1,03			

*264*

I ! 2 ! 3 ! 4 ! 5 ! 6 ! 7 ! 8 ! 9 ! 10

Подогнуть обтачку и настроить на стан бюстгальтера (94см)

м/2	0,3		0,15		
	4,26	14,1	2,71	6,13	маш. 22Акл.
(лоскут)	4,68	12,8	2,95	/	

Остальные операции соответствуют разделению труда на пошив бюстгал. *мод* 10 х/б

Окончательная отделка и утюжка

2. Наметить и пришить 5 пуговиц	см/3	34,4	0,615	97,5	0,35
3. Наметить и обметать 4 петли	см/3	34,4	0,610	98	0,35
4. Очистить изделие от ниток и производ. мусора	р-1	27,5	0,80	75	0,37
7. Выутюжить готовый бюстгальтер	у/3	34,4	0,80	75	0,46
7п. Пристегнуть бретели к бюстгальтеру	р/1	27,5	0,22	=	0,1
			<u>3,45</u>		<u>1,63</u>

Затрата времени на пошив в мин. 18,57

стоимость обработки в коп. 10,91

затрата времени на пошив (лоскут) 20,36

стоимость обработки в коп. (лоскут) 11,97

Гл. инженер *Рубин*

Гл. технолог *Ивану*

Нач. ОТЗ *Висс*

Нач. цеха *Али*

Технолог *Маслова*

608  
844

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

"Утверждаю"  
Директор фирмы "Ригас алгербс"  
*Вацис* (Румме)  
Действует с 1 февраля 1964г.

Разделение труда  
на пошив бюстгальтера модель № I57

*Временные*

Внешний вид модели

Бюстгальтер пошивается с I-УП размер  
с застежкой по стану на две пуговицы.  
Чашечки со скрепляющей планкой прост-  
роченной строчками на 0,5 см друг от  
друга.

Затрата времени: 45,20 мин.  
стоимость обработки: 27,80 коп.  
количество рабочих- 28 чел.  
Такт процесса: 1,62 мин.  
Расчетный выпуск: 259 единиц

20 154

№ опер.	Наименование операции	Спец. ряд	Часовая тариф. ставка в коп.	Н о р м а			Расц. на един. в коп.	К-во работных	Лимит возврат на пер. при 100% выполн. нормы выработ.
				врем. на ед. в мин.	выраб. за час. в шт.	на един. в коп.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1.	Проверить детали кроя по лекалам и количеству. Скомплектовать детали кроя, не допуская разнотона. Выписать паспорт на 5 ед. и зарегистрировать в книгу запуска. Вложить паспорт в пачку кроя и запустить крой в процесс с I-УП размер	p/3	34,4	0,66					
		p/3	34,4	0,21					
		p/3	34,4	0,87	69,0	0,50	0,54	-	
2.	Прострочить бретели (83) с I-УП размер	m/3	34,4	2,49	24,1	1,43	1,54	4 ед. 0,10%	
3.	Изготовить застежку полностью с двумя петлями с I-УП размер	m/3	34,4	3,18	18,9	1,82	2,00	4 ед. 0,05%	
4.	Притачать боковые части бюстгалтера к передней запошивочным швом. с I-УП размер	m/3	34,4	2,24	26,8	1,28	1,40	2 ед. 0,05%	
5.	Притачать верхние половинки к нижним, притачивая подкладку нижних половинок. Прострочить шов притачки верхних половинок к нижним (46) с I-УП размер	m/4	38,8	1,91					
		m/4	38,8	1,27					
		m/4	38,8	3,18	18,90	2,06	2,00	4 ед. 0,10%	
6.	Притачать планку крепления чашечек к нижним срезам нижних половинок (56) подогнуть и прострочить верхние срезы планок крепления (54) с I-УП размер	m/4	38,8	0,92					
		m/4	38,8	4,15					
		m/4	38,8	5,07	11,80	3,28	3,13	3 ед. 0,12%	

100  
100



с фабричным комитетом

Директор фирмы "Ригас алгербе"

*[Signature]* Ф. Румме/  
"12" февраля 1964 г.

Дополнение к разделению труда на пошив грации  
модель 256, операция I. (534 шт.)

№ пп	Наименование операций	Спец. разряд	Часов тариф. ставка	Н о р м а		Расценок за ед. в коп.	Оборудо- вание
				времен. в мин. на ед.	выраб. в час		
1	2	3	4	5	6	7	8
I.	Скомплектовать детали кроя, проверить крой по лекалам				1,76		
	Выписать паспорта для запуска и зарегистрировать в книге запуска.				0,21		
		р/з	34,4	1,97	30,4	1,13	лекала

Главный инженер: *[Signature]*Гл. технолог: *[Signature]*Начальник ОТЗ: *[Signature]*Технолог: *[Signature]*

145  
95



с фабричным комитетом

*Нагорный* /Г.Нагорный/

Директор фирмы "Ригас алгербс"

*[Signature]* /Ф.Румме/.

с 12 февраля 1964г.

Изменение к разделению труда на пошив  
бюстгальтера мод.10 из х/б ткани с целью упорядочения норм  
времени *атлас*

№ опер пп	Наименование организацион.операции	: спец: Часов		: Н о р м а		: Расцен.:		: Расч.:		: Приспо:		: Возврат	
		: раз	: тариф.	: врем. в:	: выраб.	: в коп.	: к-во	: соблю-	: на переде.	: в шт.	: в шт.	: в шт.	: в шт.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
6.	Стачать готовые чашки по переднему срезу, подкладывая обтачку (8,8 см.)			0,46									
	Подогнуть обрезные края обтачки и прострочить на 0,1 см. от края подгиба (17,6 см.)			0,81									
		м/з	34,4	1,27	47,3	0,73	1,3	22а кл.	3-0,07				
		/лоскут/		1,40	42,8	0,80							
7.	Притачать пояс к чашечкам (33,5см)			0,67									
	Настрочить пояс с подгибом обрезного края.			0,67									
		м/з	34,4	1,26	47,6	0,72	1,3	"-	3-0,07%				
		/лоскут/		1,39	43,1	0,80							
8.	Подогнуть и прострочить нижние срезы боковых частей (58 см,)			1,13	53,1	0,65	1,5	"-	3-0,03%				
		м/з	34,4	1,13	53,1	0,65	1,5						
		/лоскут/		1,24	48,7/	0,72							

*32*

9. Притачать боковые части к чашечкам без  
обтачки, запошивочным швом (28 см.) м/з 34,4 2,09 28,7 1,2 2,75 22А кв. 3-0,06%

/ лоскут/ 2,30 26,1 1,33

Затрата времени на пошив в мин. - 18,33

Стоимость обработки в коп. - 10,79

К-во рабочих № 24

Такт процесса: 0,76

Расчетный выпуск: 553

Возврат на переделку: 0,51%

Главный инженер:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха:

Технолог:

*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

*[Handwritten numbers 38 and 466]*

Фирма "Текстиль" /РУММЕ/  
 "15" февраля 1964г.

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ОБМЕЛОВКЕ ИЗДЕЛИЙ  
 ПО КАЛЬКЕ ИЛИ МИНИАТОРКЕ

№ пп	Наименование изделий	мод.	ед. изм.	к-во шт. в раскл.	разряд	часов. тарифн. ставка	Норма		расц. в коп.
							времен. на ед. в мин.	выработки час в шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Бюстгальт. верх. с петл.	30	сек.	10	6	49,5	95,3	0,63	79
2.	" " " "	8-220	"	"	"	"	89,6	0,67	74
3.	" " без "	30	"	"	"	"	91	0,66	75
4.	" " " "	3I-10	"	"	"	"	85,7	0,70	71
5.	" " " "	54	"	"	"	"	88,3	0,68	73
6.	" " " "	158	"	"	"	"	84,6	0,71	70
7.	" " с петл.	29I	"	"	"	"	92,4	0,65	76
8.	" " " "	157	"	"	"	"	95,3	0,63	79
9.	" " " "	14I	"	"	"	"	95,3	0,63	79
10.	" " " "	292	"	"	"	"	92,4	0,65	76
11.	Бюстг. верх. без петель	30	"	5	"	"	51,0	1,18	42
12.	" " с "	8-220	"	"	"	"	48,4	1,24	40
13.	" " " "	158	"	"	"	"	46,2	1,3	38
14.	" " без "	3I	"	"	"	"	42,3	1,27	39
15.	" " " "	54	"	"	"	"	48,4	1,24	40
16.	" " с петлями	10	"	"	"	"	46,2	1,3	38
17.	Полукорс. верхн.	59	"	6	"	"	69	0,87	57
18.	" подкл.	59	"	"	"	"	69	0,87	57
19.	Пояс верхн. и подкладка	3	"	5/5	"	"	60,6	0,99	50
20.	Бюстг. подкладка	30	"	10	"	"	48,4	1,24	40
21.	" " " "	3I	"	"	"	"	42,6	1,41	35

99

22.	Бюстг. верхн. подкладка	54-158	сек.	10	6	49,5	53,1	1,13	44
23.	" " "	220	"	"	"	"	43,5	1,38	36
24.	" " "	291-292	"	"	"	"	51,0	1,18	42
25.	" " "	157-141	"	"	"	"	49,6	1,21	41
26.	" " "	30	"	5	"	"	26,7	2,25	22
27.	" " "	31	"	"	"	"	23,1	2,6	19
28.	" " "	54-158	"	"	"	"	28,6	2,1	24
29.	" " "	220	"	"	"	"	24,0	2,5	20
30.	" " "	291-292	"	"	"	"	28,6	2,1	24
31.	" " "	157-141	"	"	"	"	27,3	2,2	23
32.	Полукорсет -отделка	59	"	20	"	"	24,0	2,5	20
33.	Бюстг. отдела	54	"	"	"	"	31,6	1,9	26
34.	" " "	220	"	"	"	"	33,3	1,8	28
35.	" " "	158	"	"	"	"	19,4	3,1	16
36.	" " "	141	"	"	"	"	24,0	2,5	20
37.	Бюстг. флан. или паралон	141-291	"	"	"	"	31,6	1,9	26
38.	Тюлевые накидки	-	"	6	"	"	43,5	1,38	36
39.	" " "	-	"	15	"	"	96,8	0,62	80
40.	Полукорс. пояс-бюстг. лоскут	-	шт.	1	"	"	12,3	4,9	10
41.	" " " "	-	"	2	"	"	22,3	2,7	18
42.	" " " "	-	"	3	"	"	31,6	1,9	26
43.	" " " "	-	"	4	"	"	37,5	1,6	31
44.	" " " "	-	"	5	"	"	50,0	1,2	43
45.	Полук. -пояс-бюстг. лоск. подкл.	-	"	1	"	"	48	12,4	4
46.	" " " " "	-	"	2	"	"	8,5	7,1	7
47.	" " " " "	-	"	3	"	"	14,5	4,13	12
48.	" " " " "	-	"	4	"	"	19,4	3,1	16
49.	" " " " "	-	"	5	"	"	27,3	2,2	23
50.	Мужские трусы 10 мод.	479	сек.	5+1	"	"	54,6	1,1	45
51.	" плавки	9	"	2	"	"	31,6	1,9	26
52.	Школьн. воротники с манж.	-	"	10	"	"	35,3	1,7	29
53.	" " "	-	"	30	"	"	33,3	1,8	28

Гл. инженер:

*Воскрис*

Гл. технолог:

*У. Ивану*

Нач. ОТЗ

Нач. цеха:

*Висс-*  
*de*

Нормировщик:

*Синь*

*05/14*

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом  
*Давыд*  
(Нагорный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор фирмы "Ригас алгерос"

*Ф. Румме*  
Ф. Румме)

Действует с 15 февраля 1964г.

### РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгалтера улучшенного качества модель I4I  
с применением прокладки в чашках из облегченного  
и утолщенного паролон ( утолщенный паролон считать  
с 0,7 см и выше).

При замене паролон фланелью применять временно  
расценки, относящиеся к прострочке чашек на облегченном  
паролоне.

#### Внешний вид модели

Бюстгалтер шелковый, с застежкой по стану на две пуговицы  
пошивается с I-УП размер, Чашечки втачные из двух половинок,  
нижние половинки чашек втачные. Чашки прострачиваются на  
паролоновой прокладке параллельно нижнему срезу к переднему  
срезу образуя "квадраты". К верхнему срезу бюстгалтера  
пристрачивается отделка из дедерона.

Затрата времени: на облегченный паролон- 43,87 минуты  
на утолщенный -" - 49,66 -"

Стоимость обработки: на облегченный паролон- 27,03 копеек  
на утолщенный -" - 30,72 -"

Количество рабочих- 30 человек

такт процесса: на облегченный паролон I,46 минуты  
на утолщенный -" - I,57 -"

Расчетный выпуск: на облегченный паролон 288 единиц  
на утолщенный 268 "

№ пп	Наименование операций	спец. разряд	часов. тарифн ставка	н о р м а		Расцен на един. в коп.	К-во рабо-чих	Лимит возвр на переделк при 100% выполнении норм вырабо.
				времени на един. в мин.	вырабо. в час в штук.			
	2	3	4	5	6	7	8	9
I.	Проверить детали кроя по лекалам и количеству, скомплектовать детали кроя не допуская разнотона и запустить в процесс. Выписать паспорт для запуска и зарегистрировать в книгу запуска.	p/3	34,4	0,93/1,00				
	Для облегченного поролона	p/3	34,4	1,14	52,6	0,65	0,78	-
	Для утолщенного поролона	p/3	34,4	1,21	49,6	0,69	0,77	-
2.	Изготовить полностью застежку с двумя петлями							
	Для облегченного поролона	m/3	34,4	2,00	30,0	1,15	1,37	6 единиц
	Для утолщенного поролона	m/3	34,4	2,07	29,0	1,19	1,32	или 0,11%
3.	Прострочить бретели (83)	m/3	34,4	1,38	43,5	0,79	0,91	6 единиц
								или 0,08%
II.	Стачать верхние детали нижних половинок (22)							
	Для облегченного поролона	m/3	34,4	0,47	127,7	0,27	0,32	3 единицы
	Для утолщенного поролона	m/3	34,4	0,54	111,1	0,31	0,34	или 0,001%

49



I! 2 ! 3 ! 4 5 ! 6 ! 7 ! 8 ! 9

10.	Выправить швы стачки нижних половинок и расстрочить с одной стороны, подкладывая поролон и подкладку (22)	м/3	34,40,73/0,88					
	Притачать переднюю часть бюстгальтера к боковым запошивочным швом	м/3	34,41,92					
	для облегченного поролона	м/3	34,42,65	22,6	1,52	1,82	4 единицы или 0,10%	
	для утолщенного поролона	м/3	34,42,80	21,4	1,61	1,78		
4.	Прострочить нижние половинки чашек параллельно нижнему срезу: осноровить нижние половинки чашек после прострочки (476)	м/4	38,88,74/4,49					
	Притачать верхние половинки чашек к нижним, притачивая поролон и бязь верхних половинок (46).	"	" 1,48/1,78					
	Вырезать поролон у шва притачки							
	Выправить швы соединения верхних и нижних половинок и прострочить (46) (временно)	"	" 1,02/1,22					
	для облегченного поролона	м/4	38,8,24	9,6	4,04	4,27	4 единицы	
	для утолщенного поролона	м/4	38,8,49	8,0	4,84	4,77	0,23%	
5.	Вывернуть чашки. Прострочить верхние половинки чашек параллельно шву соединения чашек (505)	м/4	38,8,13/6,16					
	Осноровить верхние половинки чашек по всем срезам.							
	Расстрочить нижние половинки чашек со второй стороны, продолжая прострочку во верхнему половинкам чашек (42) (временно)	м/4	38,8 98/1,06					
	для облегченного поролона	м/4	38,8,01	10,0	3,89	4,12	4 единицы	
	для утолщенного поролона	м/4	38,8 22	8,3	4,67	4,60	0,23%	

43

6. Прострочить чашки параллельно шву стачки нижних половинок, осноровить чашки по всем срезам (989) (временно)

для облегченного поролона

м/4 8

✓ 5,98

10,0

3,87

4,10

4 единицы

для утолщенного поролона

м/4 8

7,18

8,4

4,64

4,57

0,23%

7. Втачать чашки в стан, притачивая одновременно обтачку (56)

Прострочить швы втачки чашек (56)

Подогнуть и прострочить обтачку втачки чашек

м/3 4

2,52/3,02

1,44/1,73

м/4 8

1,26/1,51

0,81/0,98

м/4 8

1,42/1,42

0,92/0,92

для облегченного поролона

м

5,20

11,6

3,17

3,56

4 единицы

для утолщенного поролона

м

5,95

10,1

3,63

3,78

0,21%

8. Осноровить нижний срез в местах расположения швов.

Стачать обтачку из 2-х частей, притачать

обтачку из х/б ткани к нижнему срезу бюстгальтера (85)

Подогнуть и прострочить обтачку (85)

р/2 3

0,50

=

0,25

м/3 3

1,25

0,72

м/4 3

2,13

15,5

1,38

м

3,88

2,35

2,57

3 единицы

0,10%

9. Настрочить отделку из дедерона к верхнему срезу (45)

Обрезать излишки дедерона

Стачать обтачку из 2-3-х частей, притачать об-

тачку из х/б ткани к верхнему срезу, притачивая

один конец каждой бретели (III)

Поставить надсечку в повороте, подогнуть и

прострочить обтачку (105)

Притачать тесьму, заполнив № паспорта данного бюстгальтера

м/4 38

0,57/0,68

0,37/0,44

м/4 38

1,83/2,20

1,18/1,42

м/4 38

2,68/3,22

1,73/2,08

м/2 30

0,30/0,30

0,15/0,15

м

5,38

11,2

3,43

3,68

5 единиц

для облегченного поролона

для утолщенного поролона

м

6,40

9,4

4,09

4,08

0,28%

44

16. Скомплектовать готовые бюстгальтера в пачку по 20 единиц одновременно проверяя качество, выписать сопроводительный талон.

р/з 34,4 0,58 - 0,33 0,38

17. Подобрать паспорта по порядку номеров.

р/з 34,4 0,027 - 0,020 0,018

Итого 1,50%

Затрата времени: на облегченный поролон 40,94 минут

на утолщенный поролон 46,73 "

Стоимость обработки: на облегченный поролон 25,48 копейки

на утолщенный поролон 29,16 копеек

количество работ - 28 человек

Такт процесса: на облегченный поролон 1,46 минут

на утолщенный поролон 1,57 минут

Расчетный выпуск: на облегченный поролон - 288 единиц

на утолщенный поролон - 268 единиц

48

Модель 141  
окончательная отделка и утюжка

Действует с 15 февраля 1964 года

№№ пп	Наименование операций	Спец раз- ряд	Часовая тариф- ставка	Н о р м а		Расц в коп.	Количество в рабочих	Класс машин инструмент
				времени на един. в мин.	выработки за час в штуках			
1	2	3	4	5	6	7	8	
3.	Наметить и обметать 4 петли, обрезать нитки	см/3	34,4	0,61	98	0,35		
7.	Вуутюжить готовый бюстгальтер	у/3	34,4	0,66	91	0,38		
2.	Наметить и пришить 4 пуговицы ( без обрезки ниток)	см/3	34,4	0,49	122	0,28		
7а.	Пристегнуть бретели к пуговицам бюстгальтера	р/1	27,5	0,22	-	0,10		
4.	Очистить бюстгальтер от производственного мусора и ниток пришивки 4-х пуговиц	р/1	27,5	0,75	8,00	0,34		
8.	Пришить бирку к бюстгалтреру, удалить контрольный талон	м/2	30,5	0,20	30	0,10		

Затрата времени: 2,93 мин.

Стоимость обработки: 1,55 коп.

Главный инженер:

Главный технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха № 2

Начальник уборочного цеха

технолог

46

с фабричным комитетом

( Г. Нагорный )

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия фирмы  
"Ригас апарбс"

*[Handwritten signature]*  
(Имя)

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой настила (секции)  
ленточной машины ЭЛ-шв-1 ( на ткань 6157-6160 ) с 20 февраля 1964 года

№ пп	Наименование изделий	Модель	Едн. изм.	К-во шт. в рас	Количество полотен	Разряд	Часовая тарифная ставка	Н о р м а		Расценок в копейках
								времени на един. в минутах	выработки в час	
1.	Бюстгальтер- верх	30	секц.	10	90-100	6	49,5	117,7	0,51	97,6
2.	"	54	"	10	"	6	49,5	120,0	0,50	99,7
3.	"	220	"	10	"	6	49,5	120,0	0,50	99,4
4.	"	10	"	10	"	6	49,5	68,2	0,88	56,5
5.	"	8	"	10	"	6	49,5	122,5	0,49	101,0
6.	"	31	"	10	"	6	49,5	130,5	0,46	107,7
7.	"	141	"	10	"	6	49,5	136,4	0,44	112,2
8.	"	291	"	10	"	6	49,5	120,0	0,50	99,0
9.	"	157	"	10	"	6	49,5	108,5	0,58	84,8
10.	"	290	"	8	"	6	49,5	84,6	0,71	69,8
11.	"	291	"	10	"	6	49,5	122,5	0,49	101,0
12.	Полукорсеты верх	59	"	6	"	6	49,5	77,0	0,78	63,3
13.	Пояс шели. верх-подкл.	8	"	5/5	"	6	49,5	133,8	0,45	110,0
14.	Бюстг. прокл. фманель	141	"	20	"	6	49,5	38,7	1,55	32,0

Гл. инженер  
Гл. технолог

*[Handwritten signature]*

Нач. ОТЗ  
Нач. цеха  
Нормовик

*[Handwritten signature]*  
44  
47

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

( Г.Нагорный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия фирмы  
" Рига-алгерс "

с 20 февраля 1964 года

## Н О Р М А

времени и расценок на раскрой настила  
фирмы "Рига-алгерс" электрозакр. машина ЭЗ-шв. 2 ( на ткань арт. 6157-6120)

№ пп	Наименование изделий	модель	едн. изм.	К-во штук в раскл.	К-во полотен в наст.	раз-ряд	Часовая тарифн. ставка	Н о р м а		Расценок в копейках
								времени на ед. в мин.	выработки в час в шт.	
1.	Бюстгальтер верх	30	секц.	10	90-100	6	49,5	65,3	0,92	54,0
2.	"	54	"	10	"	6	49,5	65,3	0,92	54,0
3.	"	220	"	10	"	6	49,5	67,5	0,89	55,8
4.	"	10	"	10	"	6	49,5	65,3	0,92	54,0
5.	"	8	"	10	"	6	49,5	63,2	0,95	52,2
6.	"	81	"	10	"	6	49,5	36,4	1,65	30,0
7.	"	141	"	10	"	6	49,5	49,6	1,21	40,8
8.	"	291	"	10	"	6	49,5	43,5	1,38	36,0
9.	"	157	"	6	"	6	49,5	40,6	1,48	33,5
10.	"	290	"	8	"	6	49,5	14,8	4,9	10,0
11.	"	292	"	10	"	6	49,5	49,2	1,22	40,5
12.	Полукорсеты-верх	59	"	6	"	6	49,5	51,3	1,17	42,3
13.	"-подкладка	59	"	6	"	6	49,5	48,4	1,24	40,0
14.	Пояс желк. верх и подкл.	3	"	5/5	"	6	49,5	38,7	1,55	32,0

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Нач. ОТЗ:

Нач. цеха:

Нормировщик:

*Рубин*  
*У. Савиц*  
*Савиц*

8/1  
1/1

*Магач*  
(Нагорный)

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас ангербе"

*[Signature]*  
( Румме )  
с 1 марта 1964 года

Н о р м а  
времени и расценок на раскрой настила (секции)  
электрозакройной машины ЭЗ-шв. 2

№№ п/п	Наименование изделий	модель	Един. изм.	К-во шт. в раскл.	К-во по- лотен в настиле	Разряд	Часовая тарифн. ставка	Н о р м а		Расценок в копейка
								времени на ед. минуту	выработки в час в штук	
1.	Бистгальтер-верх	30	секц.	10	90-100	6	49,5	44,8	1,34	37
2.	Бистгальтер-подкладка	30	"	10	90-100	6	49,5	38,8	1,55	32

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

*[Signatures]*

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Машин*  
(Нагорный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас алгерос"

*[Signature]*  
( Румме)  
С 1 марта 1964 года

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой мешочков для сухих духов

Наименование операции	Един. изм.	К-во штук в раскр.	К-во полотен в настиле	Разряд	Часовая тарифная ставка	Н о р м а		Расценок в копейках
						времени на еди. в мин.	выработки в час	
Настил (лоскут)	Гм	20	90-100	3	34,4	8,5	17,2	2,0
Обмеловка	секции	20	-	6	49,5	8	7,5	6,6
Раскрой (на лент.машине)	секции	20	90-100	6	49,5	10	6	8,2

главный инженер  
гл. технолог  
Нач. ОТЗ  
наф. цеха  
нормировщик

*[Signature]*  
*[Signature]*  
*[Signature]*

09  
94



"СОГЛАСОВАТЬ"

с фабричным комитетом

*В.И. Мухоморов*  
/Г.Нагорный/

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор швейной фирмы "Ригас апгербе"

*Ф. Румме*  
/Ф. Румме/.  
с 16. III. 1964г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой настила (секции) электрозакр.  
машиной ЭМ - шв.- 2

№ п/п	Наименование изделия	Мод.	Ед изм	К-во полот: в нас: тиле	К-во штук в раск. :	раз ряд	Часов тариф ставка	Н о р м а		Расцен. в коп.
								времени на ед. в: мин.	выраб.: в чам	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
I.	Бюстгальтер - прокладка поролон		сек	10	40	6	49,5	6,1	9,9	5

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха:

Нормировщик:

*Р. В. Румме*  
*М. Ша...*  
*...*

1989

Окончательная отделка и утюжка

Действует с 1 апреля 1964 г.

№ п/п	Наименование операций	Спец раз ряд	Часов тариф ставка	Н о р м а		Расц. в коп	К-во рабочих	Класс машин инструм.
				времен на ед. в мин	выработ за час в шт.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3.	Наметить и обметать 4 петли, обрезать нитки	см.3	34,4	0,61	98	0,55		
7.	Выутюжить готовый бюстгальтер	у/3	34,4	0,66	91	0,88		
2.	Наметить и пришить 4 пуговицы (без обрезки ниток)	см.3	34,4	0,49	122	0,28		
7а.	Пристегнуть бретели к пуговицам бюстгальт.	р/1	27,5	0,22	-	0,10		
4.	Очистить бюстгальтер от производственного мусора и ниток пришивки 4-х пуговиц	р/1	27,5	0,75	8,00	0,34		
8.	Пришить бирку к бюстгальтеру, уделить контрольный талон	м/2	30,5	0,20	30	0,10		

Затрата времени: 2,93 мин.

Стоимость обработки: 1,55 коп.

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха № 2

Начальник уборочного цеха

Технолог:

*Котельникова*

*И. Иванов*

*В. Васильев*

*Р. Овчинников*

*Технолог*

*Технолог*

29  
1964

с фабричным комитетом

*Игорь* Нагорный/

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор швейной фирмы "Рига-ангерс"

*Ф. Румме* / Ф. Румме/.

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой настила (секции) электрозакройн. машин ЭМ- шв. 2

с 10.IV.1964г.

№№ ПП	Наименование изделия	: мод.	: Ед. изм.	: К-во : полот. : в наст.	: К-во : шт.в : расклад	: раз: : ряд:	: Часов. : тариф. : ставка	: Н о р м а		: Расценок : в : коп.
								: времени	: выруб.	
								: на ед.в:	: в час	: минуту:
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
1.	Бюстгальтер- верх	298	секц.	90-100	10	6	49,5	50	1,2	41,0
2.	"-" "	300	"	"	"	6	49,5	50	1,2	41,2
3.	Полукорсет-верх	304/10	"	"	6	6	49,5	54	1,11	44,6
4.	Бюстгальтер-верх	301	"	"	10	6	49,5	39	1,54	32,1
5.	Бюстгальтер-подкладка	298	"	"	10	6	49,5	38	1,58	31,8
6.	"-"	300	"	"	10	6	49,5	39	1,54	32,1
7.	Полукорсет-подкладка	304/10	"	"	10	6	49,5	51	1,17	42,3
8.	Бюстгальтер-отделка	298	"	"	20	6	49,5	12,1	4,95	10
9.	Бюстгальтер-поролон	300	"	10/20	40	6	49,5	6,1	9,9	5
10.	"-" отделка	220-54-59	"	90-100	20	6	49,5	12,1	4,95	10
11.	"-" подкладка	301	"	90-100	10	6	49,5	43,8	1,37	36

Гл. инженер: *Рубин*  
 Гл. технолог: *М. С.*  
 Начальник ОТЗ: *М. С.*

Начальник цеха: *Игорь*  
 Нормировщик: *Игорь*

57

сверну /Нагорный/

Директор швейной фирмы "Ригас ангерс"

*[Signature]* /Ф.Румме/  
с 10.IV.1964г.

Н О Р М Ы  
времени и расценки на раскрой настила /секции/ ленточной  
машиной ЗЛ- шв.- I

№ п/п	Наименование изделий	: мод.	: Ед. : изм.	: к-во : полот.	: К-во : шт.в	: раз : ряд	: Часов : тариф	: Н о р м а		: Расценок в коп.
								: в насти ле	: расклад:	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	Бюстгальтер- верх	298	секц	90-100	10	6	49,5	160	0,37	133,8
2.	Полукорсет - верх	304/10	"	"	6	6	49,5	82	0,73	67,8
3.	Бюстгальтер-верх	300	"	"	10	6	49,5	123	0,49	101,6
4.	Бюстгальтер-верх	301	"	"	10	6	49,5	103,6	0,58	85
5.	Бюстгальтер-подкладка	298	"	"	10	6	49,5	42	1,43	34,6
6.	Полукорсет-подкладка	304/10	"	"	10	6	49,5	78	0,77	64,3
7.	Бюстгальтер-подкладка	300	"	"	10	6	49,5	48,3	1,24	40,0
8.	Бюстгальтер-подкладка	301	"	"	10	6	49,5	103,6	0,58	85
9.	Бюстгальтер-отделка	298	"	"	20	6	49,5	25	2,4	20,6
10.	Бюстгальтер-поролон	300	"	10/20	20	6	49,5	30	2	24,7

Гл. инженер: *[Signature]*  
 Гл. технолог: *[Signature]*  
 Начальник ОТЗ: *[Signature]*  
 Начальник цеха:  
 Нормировщик:

58

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*[Signature]*  
/Г. Нагорный/

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор швейной фирмы "Ригас ангербо"

*[Signature]*  
Ф. Румме/  
с 12. IV. 1964г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на нарезку отделки

№ п/п	Наименование операции	Мод.	Ед. изм.	раз ряд	Часов. тариф. ставка	Н о р м а		Расценок в коп
						времени на ед. в мин.	выраб. в час в шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

I. Нарезать кружево для отделки по длине и ширине.

300 шт. р/з 34,4 0,37 164 021

Гл. инженер: *[Signature]*  
 Гл. технолог: *[Signature]*  
 Начальник ОТЗ: *[Signature]*  
 Начальник цеха: *[Signature]*  
 Нормировщик: *[Signature]*

59 9

с фабричным комитетом  
Нагорный/

Директор швейной фирмы "Ригас ангерс"  
Ф. Румме/  
с 16. IV, 1964г.

Н О Р М Ы

времени и расценки по Фурнитурному цеху

№ опер.	Наименование операции	: мод.:	: спец.:	: Раз ряд	: Часов тариф став- ка	Н о р м а		: Расц. в коп.
						: времени на ед. мин	: выраб. в час в шт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
14.	Протянуть шнур в 4 пуговицы и нарезать нужной длины			2	30,5	0,71	84,7	0,36
5.	Протянуть шнур в 6 пуг. и нарезать нужной длины	25-59-304	"	2	30,5	0,98	61,0	0,5
30.	Протянуть шнур в 6 пугов.-одностороне и нарезать нужной длины	25-59-304	"	2	30,5	1,18	50,8	0,6
34.	Протянуть шнур в 6 пуг. одностороне (шнур лесе 3)	25-59-304	"	2	30,5	1,38	43,6	0,7
35.	Протянуть шнур в 4 пуг. одностор. и нарезать нужной длины	3-24	"	2	30,5	0,8	76,2	0,4

Гл. инженер:  
Гл. технолог:  
Начальник ОТЗ:  
Начальник цеха:  
Нормировщик:

8079

"СОГЛАСОВАНО"

" УТВЕРЖДАЮ "

Фабричным комитетом

Директор фирмы "Ригас ангерсе"

*Д. М. М. / г. Нагорный /  
проект. № 11. дат. 15/IV-64.*

*[Signature]*  
/ г. Рига

Действует с "30" апреля 1964

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгалтера мод. 286. цех № 2

ВНЕШНИЙ ВИД: Бюстгалтер шелковый, открытого типа с застежкой на две пуговицы.

Пошивается с I-IV размер.

Чашки выстрочены на поролоновой прокладке шахматкой. Верхняя часть чашек отделана кружевами. Бретели из основной ткани пристегивающиеся.

Общая затрата времени : 37,14

Стоимость обработки: 22,74

№	Содержание операций	Спец:	Часов.	Н о р м а		Расц.:	К-во	Лимит возм
		раз	тариф.	времени:	выраб.:	на ед:		
III		ряд	ставка	на ед:	в час	в	рабо-	делку при
				в мин	в шт.	коп	чих	100% выпс
								нормы выра
1 :	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Обработка бретелей (96)							4 ед. 0,06
		м/3	34,4	1,59	37,7	0,91	1,8	
2.	Изготовить полностью застежку с двумя петлями							4ед. 0,074
		м/3	34,4	1,92	31,3	1,1	1,58	
3.	Стачать детали верха нижних половинок чашек (21)	м/3	34,4	0,42	148	0,24		
	Расправить швы стачки нижних половинок и рас-							
	строчить шов с двух сторон подкладывая поро-	м/3	34,4	0,95	64,2	0,54		
	лон и подкладку (42,4)							
	Прострочить нижние половинки чашек параллельно							
	нижнему срезу, ошпоровить нижние половинки ча-	м/4	38,8	3,10	19,8	2,00		
	шек после прострочки (395)							
	Пригачать верхние половинки чашек к нижним	м/4	38,8	1,46	41	0,94		
	(42)							

289  
 1957



1 :	2	3	4	5	6	7	8	9
Выправить шов соединения верхней и нижней половинок и прострочить шов на 0,1 см.	м/4	38,8	1,00	60	0,65			5ед. 0,84%
			6,98	8,65	4,87	5,54		
4. Прострочить две параллельные строчки по верхней половинки чашек (84)	м/4	38,8	0,85	70,5	0,55			
Прострочить чашки вертикальными строчками 0,5-0,7 см. друг от друга (599)	м/4	38,8	6,08	9,9	3,98			4 ед. 0,266%
	м/4	38,8	6,98	8,65	4,48	5,54		
5. Стачать среднюю часть пояса с боковыми частями запошивочным швом (9,6)	м/8	34,4	1,91	3,14	1,09			
Притачать кружево по верхнему срезу чашечек (45,2)	м/4	38,8	0,95	68	0,61			
Обрезать излишки кружева	р/1	27,5	0,28	21,4	0,18			4ед. 0,0121%
			3,14	19,1	1,83	2,6		
6. Втачать чашечки в стан бистгальтера вместе с обтачкой (48)	м/8	34,4	2,4	25	1,88			
Прострочить шов втачки чашечек (48)	м/4	38,8	1,19	50,4	0,77			
Подвернуть обтачку шва втачки чашек и прострочить шов оставляя отверстие для каркасов (50)	м/4	38,8	1,34	44,7	0,87			0,28% 6 ед.
			4,98	12,1	3,02	3,9		

63

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9

Стачать обтачку из частей

7. Притачать обтачку к верхнему срезу бистгальтера одновременно втачивая бретели (96,5)	м/4	38,8	1,59	37,7	1,03	
Подвернуть верхнюю обтачку и прострочить на 0,1 см. от края подгиба (98,5)	м/4	38,8	3,15	19,0	2,04	бед. 0,29%
Написать на ленточной тесьме номер кроя через дробь номер паспорта	м/2	30,5	0,3	200	0,15	
			5,04	11,9	3,22	4,03
8. Притачать обтачку к нижнему срезу бистгальтера (81)	м/8	34,4	1,19	50,4	0,68	
Подвернуть нижнюю обтачку и прострочить на 0,1 см от края подгиба, закрепляя концы (83)	м/4	38,8	2,08	28,8	1,34	0,126% 4 ед.
			3,27	18,3	2,02	2,61
Итого:		33,75		21,00	27,05	

Затрата времени - 33,75  
 Стоимость обработки - 21,00  
 Такт процесса - 1,25  
 Расчетный выпуск - 328  
 Количество рабочих - 27 чел.

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха:

Технолог:

Нормировщик:

*Восенин*  
*Л. Уваров*  
*В. В. Вильямс*  
*Т. Шини*  
*М. Герцаев*

64 188

№ пп	Наименование операций	: Спец: : раз : ряд	: часов: : тариф: : ставка	: Н о р м а		: Расцен : в : коп.
				: времен. : на ед. : в мин.	: выrab. : за час : в шт.	
1	2	3	4	5	6	7
3.	Наметить и обметать 4 петли обрезать нитки	см.3	34,4	0,61	98	0,35
2.	Наметить и пришить 4 пуговицы без обрезки ниток	см.3	34,4	0,49	122	0,28
4.	Очистить бзстгальтер от производственного мусора, концов ниток и ниток после пришивки 4-х пуговиц	р/1	27,5	0,75	8,00	0,34
7.	Внутожить готовый бзстгальтер	у/3	34,4	0,47	128	0,27
7а.	Пристегнуть бретели к пуговицам бзстгальтера	р/1	27,5	0,22	272	0,1
10.	Вставить каркасы	р/1	27,5	0,65	92,4	0,3
8.	Пришить бирку к бзстгальтеру, удалить контрольный талон.	м/2	30,5	0,2	30	0,1
				8,39		1,74

Гл. инженер: *В. Берисов*

Гл. Технолог: *Д. Уваров*

Начальник цеха: *С. Сидоров*

Начальник ОТЗ: *В. Сидоров*

Технолог: *М. М. М.*

Нормировщик: *М. Воронин*

*С. С.*

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

с фабричным комитетом

*Нагорный* / Г. Нагорный /

Директор фабрики "Ригас ангерс" /

*[Signature]* Румле /

ДОПОЛНЕНИЕ К РАЗДЕЛЕНИЮ НА МОД. 298  
(улучшенного качества)

*термис Край*

Норма действует с 20.7.64г.

№ пп	Наименование операции	: спец. : раз : ряд	: часов. : тариф. : ставка	: Н о р м а		: Расцен. : в : коп	: И-во : рабочих	: Примен. : оборуд. : дование
				: времени : в мин.	: выроб. за : час в : шт.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9

6. Стачать верхние половинки чашек вместе с отделкой швом 0,7 см. подкладывая в верхнюю часть чашечки дедерон.

м/4 38,8 2,49 24,1 1,61

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха:

Технолог:

Нормировщик:

*[Signatures]*

*26*

с фабричным комитетом

Директор швейной фирмы "Ригас ангербе"

*Нагорный*  
Г. Нагорный/

*[Signature]* /Ф. Румме/  
с 28 мая 1964 г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на раскрой настила  
(секции) ленточной машины ЗЛ -ШВ - I

№ ПП	Наименование изделий	: мод :	: Ед. : : изм :	: К-во : : полот. : : в нас :	: К-во : : шт. в : : раскл :	раз : ряд :	Н о р м а			Расце- нок в коп.
							: Часов : : тариф : : став- : : ка :	: время : : на ед. в : : мин. :	: выаб : : в час :	
1 :	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	Бюстгальтер -верх	302	сек.	90-100	10	6	49,5	150	0,4	123,8
2.	Бюстгальтер-подкладка	302	"	90-100	10	6	49,5	70	0,86	57,8
3.	Бюстгальтер-верх	296	"	90-100	10	6	49,5	150	0,4	123,7
4.	"-подкладка	296	"	90-100	10	6	49,5	38,8	1,55	32
5.	"-отделка	296	"	90-100	10	6	49,5	35	1,72	29,9
6.	"-прокладка	302	"	90-100	10	6	49,5	35	1,72	28,9
7.	"-прокладка поролон	296	"	25-30	40	6	49,5	45	1,83	37,1

Гл. инженер: *[Signature]*  
 Гл. технолог: *[Signature]*  
 Начальник ОТЗ: *[Signature]*  
 Начальник цеха: *[Signature]*  
 Нормировщик: *[Signature]*

67

с фабричным комитетом

*Мизин* /Г. Нагорный/

Директор фирмы "Ригас алгербс"

*[Signature]* /Ф. Румме/

Действует с 1 июня 1964 г.

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгальтера мод. 29I улучшенного качества с применением прокладки из поролона и фланели.

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА:

бюстгальтер состоит из чашечек на подкладке, боковых частей, перед, бретелей. Нижняя часть чашечки выстрочена параллельными строчками. Верхняя часть чашечки с отделкой. Бретели из основной ткани, пристегивающиеся.

Общая затрата времени на пошив с прокладкой на поролоне, застежка на петли: 30,11

Общая стоимость обработки: 18,24

Общая затрата времени на пошив с прокладкой на фланели, застежка на петлях : 30,83

Общая стоимость обработки: 18,68

Общая затрата времени на пошив с прокладкой поролоне, застежка на резине: 28,75

Общая стоимость обработки: 18,42

Общая затрата времени на пошив с прокладкой на фланели, застежка на резине: 30,47

Общая стоимость обработки: 18,86.

*177*  
*69*

Пошив брстгальтера модель 29I

№ пп	Наименование организации операций	Спец:	Часов.:	Н о р м а		Расц.:	Расчет:	Пере-	
		раз:	тариф:	врем.:	выраб.:	на ед.:	к-во:	№ нор-:	делка
		ряд:	ставка:	в мин.:	в шт.:	в	рабоч.:	мат.:	в шт.
			в коп.:	на ед.:	за час.:	коп.:			и %
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Прострочить бретели с подгибом обрезного края во внутрь, заделывая тройной обратной строчкой один конец, прострочить противоположную сторону (87 см.)	м/3	34,4	1,38	42,8	0,79	1,43	I	6шт. 0,08
3.	Изготовить две петли			0,86				3	
	Настрочить планки для застежки на бочке, настрочить планку для закрепления петель и настрочить внутренний срез планки с подгибом.			1,14				7 8 9	
		м/3	34,4	2,00	30	1,15	2,07		4шт. 0,08
1.	Притачать резиновую тесьму с пряжкой для застежки к боковым частям	м/3	34,4	1,22	49,1	0,70	1,26	3 шт.	0,04
4.	Выстрочить (прострочить) нижние половинки чашек с прокладкой параллельными овальными строчками на рост 0,5-0,7см. друг от друга параллельн. верхнему и нижнему срезам (660 см.)								
	Для поролона	м/4	38,8	5,57	10,7	3,60	5,74	40	4 шт. 0,21
	для фланели	м/4	38,8	5,73	10,4	3,71	5,9	40	

20

5. Втачать нижние выстроченные половинки чашечек в переднюю часть бюстгалтера(37 см.)	м/3	34,4	1,17/1,24	0,67/0,71	51
Прострочить шов втачки чашечек с лицевой стороны(37)	м/3	34,4	0,74/0,78	0,42/0,45	52
Подогнуть обтачку чашечек и настроить на переднюю часть (38см.)	м/4	38,8	0,72/0,72	0,47/0,47	53б 5шт.0,16

Для поролона	2,63	22,8	1,56	2,71	M-22A
для фланели	2,79	21,5	1,63	2,88	

6. Притачать верхние половинки чашек к нижним и обрезать неровности шва (52 см.)	м/4	38,8	1,79/1,79	1,16/1,16	20
Отстрочить шов притачки верхних чашечек на 0,7см. от шва притачки (52 см.)	м/4	38,8	0,87/1,27	0,56/0,82	43
Притачать отделку к верхним половинкам чашечек (74 см.)	м/3	34,4	0,93/0,93	0,53/0,53	24а 6шт.0,20

Для поролона	3,59	16,7	2,25	3,71	M 22A
для фланели	3,99	15,0	2,51	4,12	

7. Стачать чашечки по середине и расправить шов стачки (14,0)			0,30	0,17	48
Настрочить две отделочные строчки, подкладывая обтачку середины (27,8см.)			0,87	0,50	49

~~Подогнуть обрезные~~

*Handwritten signature*



Подогнуть обрезные края обтачки и настроить на 0,1 см. от края (28,8)

1,06

0,61

50

5 шт. 0,10

Для всех видов прокладки:

м/3

34,4

2,23

26,9

1,28

2,3

М 22А

8. Притачать боковые части с обтачкой к чашечкам (27 см.)

0,69

0,40

54

Прострочить шов притачки боковых частей (27)

0,63

0,36

55

Подогнуть обрезные края обтачек и настроить на боковые части (26 см.)

0,98

0,58

56

м/3

34,4

2,25

26,6

1,29

2,32

М 22А

3 шт. 0,09

Стачать части обтачек

м/2

30,5

0,09

0,05

61

9. Притачать х/б обтачку к нижнему срезу бюстгалтера

м/3

34,4

1,17

0,67

68

Подогнуть обтачку нижнего среза бюстгалтера и прострочить (87)

м/4

38,8

1,90

1,28

69

Для всех видов прокладки:

3,16

18,9

1,95

3,26

М 22А

6 шт. 0,18

Стачать части обтачек

м/2

30,5

0,09

0,05

61

Притачать х/б обтачку к нижнему срезу бюстгалтера, на уровне вставной резиновой тесьмы (79)

м/3

34,4

1,05

0,60

68

Подогнуть обтачку нижнего среза бюстгалтера и прострочить (79)

м/4

38,8

1,69

1,09

69

для всех видов прокладки

2,83

21,2

1,74

2,92

М 22 А

127  
128

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10.	Стачать части обтачек	м-2	30,5	0,18		0,091		61	
	Притачать х/б обтачку к верхнему срезу бюстгальтера одновременно втачивая бретели (108см.)	м/4	38,8	1,93		1,25		68	
	Подогнуть обтачку верхнего среза бюстгальтера и прострочить (102см.) и притачать ленту с номером.	м/4	38,8	2,35		1,52		66	
	Для всех видов прокладки:			4,46	13,7	2,86	4,5	M22A	9шт. 0,37
	Стачать части обтачек	м/2	30,5	0,18		0,091		61	
	Притачать х/б обтачку к верхнему срезу бюстгальтера на уровне втаченной резиновой тесьмы одновременно втачивая бретели (102см.)	м/4	38,8	1,82		1,18		63	
	Подогнуть обтачку верхнего среза бюстгальтера и прострочить на 0,1 см. (96) и притачать ленту с номером.	м/4	38,8	2,22		1,44		66	
	Для всех видов прокладки:			4,22	14,5	2,71	4,25	M22A	

Количество рабочих: 28

Затрата времени на пошив с прокладкой из поролона, застежка на пуговицах: ~~XXXX~~ 27,27

Стоимость обработки пошива: 16,73

Выпуск в смену: 424

Такт процесса- 0,97

Выпуск в смену 432

Затрата времени на пошив: 26,08

Затрата времени на пошив с прокладкой из фланели, застежка на пуговицах- 27,99

с прокладкой поролона  
застежка на резине- ~~XXXX~~

Стоимость обработки пошива: 17,17

Такт процесса- 0,99

Стоимость обработки пошива- 15,92

2/18

Такт процесса: 0,92

Выпуск в смену: 456

Затрата времени на пошив с прокладкой из фланели, застежка на резине: 27,64

Стоимость обработки пошива: 17,31

Такт процесса: 0,99

Выпуск в смену: 426

Окончательная отделка и утюжка на модель 29I

№ пп	Наименование операций	Спец.	Часов.	Н о р м а		Расцен.
		раз ряд	тариф. ставка в коп.	врем. в мин.	выраб. в час.	на ед. в коп.
1	2	3	4	5	6	7
2.	Наметить и пришить 4 пуговицы	см/3	34,4	0,49	121	0,28
3.	Обметать 4 петли и обрезать нитки	см/3	34,4	0,61	98	0,35
4.	Очистить изделие от ниток и производственного мусора и обрезать нитки после пришивки пуговиц	р/1	27,5	0,75	80	0,34
77	Внутюжить готовый бюстгальтер	у/3	34,4	0,66	91	0,38
7а	Пристегнуть бретели к бюстгальтеру	р/1	27,5	0,22	-	0,10
8.	Пришить бирку на машине, удалить контрольный талон	м/2	30,5	0,20	300	0,10
Итого:				2,98		1,55

Гл. инженер:

Гл. технолог:

Начальник цеха:

Начальник ОТЗ:

Технолог:

1/4  
187

— 2 —  
"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Нагорный*  
/Нагорный/

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор фирмы "Ригас алгербс"

*Ф. Румме*  
/Ф. Румме/

Действует с 1 июня 1964 г.

Временные

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгальтера модель № I57

ВНЕШНИЙ ВИД МОДЕЛИ:

Бюстгальтер пошивается с I -УП размер с застёжкой по стану на две пуговицы. Чашечки со скрепляющей планкой простроченной строчками на 0,5 см. друг от друга.

Затрата времени: 36,46 мин.

Стоимость обработки: 24,27 коп.

Количество рабочих : 28 чел.

Такт процесса: 1,182 мин.

Расчетный выпуск: 356 един.

*25*  
*1964*

№ опер.	Наименование операции	: Спец: Часов. :		: Н о р м а :		: Расц. : на ед. в коп. :	: К-во : рабо- чих :	: Лимит : возврат. на пер. при 100% вып. норм. : выраб. :
		: раз :	: ряд :	: тариф. : ставка : в коп. :	: врем. : на ед. в мин. :			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Прострочить бретели (83)	м/3	34,4	1,66	36,1	0,95	1,41	4 ед. 0,063%
2.	Изготовить застежку полностью с двумя петлями	м/3	34,4	2,58	23,2	1,48	2,19	4 ед. 0,096%
3.	Притачать боковые части бюстгалтера к передней запошивочным швом	м/3	34,4	1,91	31,4	1,09	1,62	4 ед. 0,073%
4.	Притачать верхние половинки к нижним, притачивая подкладку нижних половинок. Прострочить шов притачки верхних половинок к нижним (46) с I-УП размер	м/4	38,8	1,61				
		м/4	38,8	1,04				7 ед.
		м/4	38,8	2,65	22,60	1,71	2,24	0,18%
5.	Притачать планку крепления чашечек к нижним срезам нижних половинок (56) подогнуть и прострочить верхние срезы планок крепления (54) с I - УП размер	м/4	38,8	0,72				
		м/4	38,8	2,86				5 ед.
		м/4	38,8	3,58	16,70	2,31	3,03	0,17%
6.	Прострочить планки параллельно нижнему срезу строчками с расстоянием 0,5 см. друг от друга, соторовить чашки по всем срезам. <i>ос</i> с I - УП размер (33,18,393)	м/4	38,8	5,56	10,7	3,60	4,71	4 ед. 0,23%

*Handwritten marks and numbers at the bottom right corner.*

I : 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9

7. Втачать чашки в стан бустгальтера с х/б обтачкой с I - УП размер (56см.)	м/3	34,4	2,65	-		1,52			
Прострочить швы стачки чашек, подогнуть и прострочить обтачку (56,55 см.) с I - УП размер	м/3	34,4	1,43			0,82			
	м/4	38,8	1,86			1,20			
	м/4	38,8	5,94	10,1		3,54	5,03	8 ед.	0,45%
8. Стачать обтачку из 2-х, 3-х частей, притачать обтачку к нижнему срезу бустгальтера с I-УП размер (85)	м/3	34,4	1,43	41,9		0,82	1,21	3 ед.	0,04%
9. Подогнуть и прострочить обтачку нижнего среза с I-УП размер (85)	м/4	38,8	2,32	25,80		1,5	1,97	4 ед.	0,044%
10. Стачать обтачку из 2-3х частей притачивая один конец каждой бретели Подогнуть и прострочить обтачку верхнего среза, притачать тесьму заполнив в ней № паспорта и края (107)	м/4	38,8	2,55			1,65			
	м/4	38,8	2,66			1,72			
	м/2	30,5	0,30			0,15			4 ед.
			5,51	10,88		3,52	4,67		0,18%

Затрата времени 33,14 мин. стоимости обработки 22,52 коп., к-во рабочих -28 чел.  
Такт процесса - 1,18 мин.  
Расчетный выпуск - 356 ед.

77

I	Наименование операций	: спец. : : раз : : ряд :	: часов. : : тариф : : ставка :	Н о р м а		: Расценок : : на : : един. : : в коп. :	: К-во : : рабочих :
				: времени : : на ед. : : мин. :	: выrab : : за час : : в шт. :		
2		3	4	5	6	7	8
3.	Наметить и обметать 4 петли, обрезать концы ниток	см.3	34,4	0,61	98	0,35	
7.	Внутрьжить готовый бюстгальтер	у/3	34,4	0,80	75	0,46	
3.	Наметить и пришить 4 пуговицы (без обрезки ниток)	см/3	34,4	0,49	122	0,28	
7а.	Пристегнуть бретели к пуговицам	р/1	27,5	0,22	-	0,10	
4.	Очистить бюстгальтер от производственного мусора и ниток	р/1	27,5	1,00	60,0	0,46	
8.	Пришить бирку к бюстгальтеру, удалить контрольный талон.	м/2	30,5	0,20	30	0,10	

Затрата времени 3,32 мин.

Стоимость обработки - 1,75 коп.

Гл. инженер: *Васильев*  
 Гл. технолог: *Смирнов*  
 Начальник цеха № 2 *Р. Вильямс*  
 Нач. уборочного цеха:  
 Технолог: *Васильев*

*82 1987*

*Нагорный*

Директор фирмы "Ригас ангерос"

*[Signature]* /О. Румме/.

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгальтера модель 30 в цехе № I

Нормы действуют I. VI. 64г.

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА: Бюстгальтер шелковый на двух пристегивающихся бретелях, нижние половинки чашек стачены из двух половинок. Чашки выстрочены отделочными строчками (расстояние между строчками 0,5 см.) Чашки соединены между собой средней планкой. Застежка стана на пряжке.

*206-79*



Пошив бретельтера модель 30

№ п/п	№ норма типа	Наименование операций	: Длина : строч : ки	: спец : раз : ряд	: часов : тариф : став : ка	Н о р м а		: Расц. : на ед. : в : коп.	: к-во : рабо : чих	: Обору : дова : ние	: Лимит : возвр. : на пере : делку
						: времен : на ед. : в мин.	: вырабо : в час. : в шт.				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
2	I0	Притачать планку и резину к боковым частям стана для застежки	бюст.	м/3	34,4	0,49					
	II	Настрочить шов притачки планки и резины с лицевой стороны	"	м/3	34,4	0,29					
	I2	Подогнуть свободный край планки застежки и прострочить	"	м/3	34,4	0,35					
				м/3	34,4	1,13	53,1	0,65	1,74		
3	I	Изготовить две бретели	89,6	м/3	34,4	1,81	45,8	0,75	2,01		
4	I7	Стачать нижние половинки чашечек перха	28,4	м/3	34,4	0,68					
	I8	Стачать нижние половинки чашечек подкладки	28,4	м/3	34,4	0,59					
	I9	Расправить шов стачки нижних половинок чашечек и расстрочить шов стачки	56,8	м/3	34,4	1,81					
				м/3	34,4	2,58	28,8	1,47	3,97		
5	20	Стачать верхние с нижними половинками чашечек (4 слоя)	48,2	м/4	38,8	0,99		0,64			

02  
467

	I :	2 :	3	:	4 :	5 :	6 :	7 :	8 :	9 :	10 :	11 :	12
48	Прострочить по шву соединения чашечек (4 слоя)			48,2	м/4	38,8	0,69			0,44			
							I,68	35,8	I,08	2,58			
6.	42	Прострочить чашки круговую. Расстояние между строчками 0,5 см. Осноровить чашечки после выстрочки			81,2	м/4	38,8	5,11	11,72	3,31	7,86		
7.	45	Притачать обтачку и соединительную планку к переднему срезу чашечек			28,4	м/3	34,4	0,68					
	46	Настрочить по шву стачивания чашечек с соединительной планкой			28,4	м/3	34,4	0,60					
	50	Подогнуть обтачку со стороны изнанки и прострочить на 0,1 см. от края подгиба			28,4	м/3	34,4	0,91					
							м/3	34,4	2,19	27,4	1,26	3,37	
8	54	Притачать боковые части с обтачкой к боковым срезам чашечек			32,4	м/3	34,4	0,74	81,1	0,42			
	55	Настрочить по шву притачивания боковых частей и чашечкам			32,4	м/3	34,4	0,68					
	56	Подогнуть обтачку со стороны изнанки и прострочить на 0,1 см. от края подгиба			32,4	м/3	34,4	1,03					
							м/3	34,4	2,45	24,5	1,4	3,77	

18  
107

I :	2 :	3 :	4 :	5 :	6 :	7 :	8 :	9 :	10 :	11 :	12 :
10	61	Стачать части обтачки	8 шва	м/2	80,5	0,24		0,12			
	63	Пригачать обтачку к верхнему срезу брестгальтера, одновременно втачивая и закрепляя бретели из тесьмы	79	м/4	88,8	1,84		0,87			
	66	Подогнуть обтачку верхнего среза брестгальтера и прострочить от края подгиба швом 0,1-0,2 см.	79	м/4	88,8	1,74		1,18			
	66a	Заполнить талон и втачать его		р/2	80,5	0,2		0,1			
						8,52	17	2,22	6,17		

Итого: 20,58 12,68 86,0

Затрава времени на пошив: 20,58  
 Стоимость обработки: 12,68  
 Такт процесса: 0,57  
 Расчетный выпуск: 737  
 Количество рабочих: 86  
 Расчетный выпуск на I-го рабочего: 20,5

Гл. инженер: *В. Берин*  
 Гл. технолог: *Т. М. З.*  
 Начальник ОТЗ: *Шарф*  
 Начальник цеха: *К. Вол*  
 Технолог: *Кули*  
 Нормировщик: *Г. Г.*

86 415

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*В. Г. Нагорный* / Г. Нагорный /

"УТВЕРЖДАЮ"

Дир. фирмы "Ригас ангерс"

*В. Румме* / В. Румме /

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

✓  
на пошив бюстгальтера модель 31 в цехе № 1

Нормы деуют с I. XI. 64г.

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА:

Бюстгальтер состоит из чашечек и подкладки.  
Чашечки выстрочены параллельными <sup>и</sup>строчками между  
собой соединены планкой с отдел.  
Бретели из тесьмы. Застежка станна пряжке.

87 174

Пошив бюстгалтера модель 31

№ опер	№ норма тива	Наименование операций	длина : строки : чки	: спец. : раз : ряд	: часов : тариф : став : ка	Н о р м а		: Расц. : на ед. : в коп	: К-во : рабо- : чих	: Обо- : рудо : вание	: Лимит : " : возврат : на : переделку
						время : на ед. : в мин.	выраб. : в час. : в шт.				
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
2	10	Притачать планку и резинку к боковым частям стана для застёжки.	бюст.	м/3	34,4	0,49	✓				
	11	Настрочить шов притачки планки и резины с лицевой стороны	"	м/3	34,4	0,29	✓				
	12	Подогнуть свободный край планки застёжки и прострочить швом 0,1-0,2 см "	"	м/3	34,4	0,35	✓				
				м/3	34,4	1,13	58,1	0,65	1,98	22кл.	
3	20	Стачать верхние половинки чашек с нижними 0,5- 0,7 см. (4 слоя)	44	м/4	38,8	1,01	✓				
	43	Прострочить шов стачки с лицевой стороны отделочной строчкой 0,1 -0,2 см.	44	м/4	38,8	0,70	✓				
			88	м/4	38,8	1,71	35,1	1,1	3,0		
4	42	Прострочить чашки вкруговую. Расстояние между строчками 0,5-0,7. Обровнять неровности	78,6	м/4	38,8	4,95	✓ 12,1	3,20	8,68		
5	51	Втачать чашки с обтачкой <i>(по полуваму)</i>	44	м/3	34,4	1,32	✓	0,76			
	52	Настрочить по шву втачивания чашек с лицевой стороны	44	м/3	<del>34,4</del>	0,84		0,48			

88  
111

53	Подогнуть обтачку шва втачки чашек со стороны изнанки и настроить	44	м/4	38,8	0,79	6	0,51		
		I32			2,95	20,8	1,75	5,17	
6	23	Подогнуть передние планки по свободному срезу и настроить на кружева	41	м/3	34,4	0,76	179	0,48	1,88
7	24	Наложить верхнюю планку на нижнюю и прострочить кругом редкой строчкой с одновременной обрезкой на машине 22 В кл.	42	м/3	34,4	0,67	39,6	0,88	1,17
8	25	Притачать отделочные планки вместе с кружевами к чашкам	42	м/4	38,8	1,01	√ -	0,65	
	26	Расправить швы притачки отделочной планки с кружевами и прострочить с лицевой стороны швом 0,1-0,2 см.	42	м/3	34,4	0,65	√	0,37	
	27	Подогнуть и прострочить обтачку соединения чашек с планками	42	м/3	34,4	0,84	√	0,48	
			I26			2,50	24	1,5	4,38
9	61	Стачать части обтачки	2 шва	м/2	30,5	0,16	√	0,08	
	68	Притачать обтачку к нижнему срезу бюстгальтера (обтачка из х/б ткани)	79	м/3	34,4	0,95	√	0,54	
	69	Подогнуть обтачку нижнего среза и прострочить от края подгиба швом 0,1-0,2 см.	79	м/4	38,8	1,28	√	0,88	
					2,39	21	1,45	4,19	

89 75

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
10	61	Стачать части обтачки	3 шва	м/2	30,5	0,24	✓		0,12		
	63	Притачать обтачку к верхнему срезу бюстгальтера, одновременно втачивая и закрепляя бретели из тесьмы	79	м/4	38,8	1,34	✓		0,87		
	66	Подогнуть обтачку верхнего среза бюстгальтера и прострочить от края подгиба швом 0,1-0,2 см.	79	м/4	38,8	1,74	✓		1,13		
	66а	Заполнить талон и втачать его		р/2	30,5	0,2	✓		0,1		
							3,52	17	2,22	6,17	
Итого:					20,58			12,68	36,0		

Затрата времени на пошив: 20,58  
 Стоимость обработки: 12,68  
 Такт процесса: 0,57  
 Расчетный выпуск: 737  
 Количество рабочих: 36  
 Расчетный выпуск на 1-го рабочего: 20,5

Гл. инженер: *Заскрина*  
 Гл. технолог: *Линия*  
 Начальник ОТЗ: *Май*  
 Начальник цеха: *Савин*  
 Технолог: *Звезд*  
 Нормировщик: *Линия*

90

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*дегетт*



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор фирмы "Ригас ангербе"

*[Signature]*

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгальтера модель 296 (Улучшенного качества)

Действует с "1" июня 1964 года

Описание внешнего вида

Бюстгальтер состоит из чашечек, пояса, боковых частей, бретелей. Нижняя часть чашечки с выстрочкой на паралоне. Верхняя часть чашечки, переходящая в середину переда, с отделкой из кружевного полотна.

Бюстгальтер на двух пристегивающихся бретелях. Застежка стана на пряжке.

*76 91*



№ пп	№ нор- мати ва	Наименование операции	спец разр	часовая тарифная ставка	Н о р м а		Расцен. на един в коп.	Расчетн к-во рабочих	Оборудова ние
					времени в мин. на один	выработ. в штуках в час			
2	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	I	Изготовить две бретели	м/3	34,4	1,57	38,2	0,9	1,67	
3.		Обработка застежки ( на резине)							
	Ю	Притачать планку и резину к боковым частям стана для застежки.			0,58	0,49			
	II	Настрочить шов притачки планки и резины с лицевой стороны			0,41	0,29			
	12.	Подогнуть свободный край планки застежки и прострочить 0,1-0,2 см	м/3	34,4	1,57	1,13 38,2	0,9	1,67	
4.	37	Выстрочить нижние половинки чашечек с паралоновой прокладкой параллельными строчками, расстояние между строчками 0,5 см ( Выстрочка имеет вид ромбиков ) (600 см)	м/4	38,8	5,78	4,8 10,4	3,74	6,15	
5.	51	Втачать нижние выстроченные половинки чашечек в переднюю часть бюстгалтера швом 0,5-0,7 см, одновременно прокладывая обтачку х/б (33см)	м/3	34,4	1,33	1,82	0,76		
	52	Прострочить шов втачки чашечек в лицевой стороны ( 33см)	м/3	34,3	0,85	0,63	0,49		
	53	Подогнуть обтачку чашечек и настрочить швом 0,1 см от края (34см)	м/4	38,8	0,82	0,61	0,53		
					3,00	2,56 20,0	1,78		

766 991

6.	20	Стачать верхние половинки чашечек с нижними вместе с прокладкой и отделкой швом 0,5-0,7 см. Нижняя половинка чашечек выстроченная с паралоновой прокладкой (56см)	м/4	38,8	1,86	2,55	✓		1,64	
43а		Прострочить шов притачки верхних чашечек на 0,1 см от шва стачки (59см) Подрезать неровности чашечек внизу.	м/4	38,8	1,17	1,71	✓		1,10	
			д/2	30,5	0,28	0,28			0,14	
					4,54	13,2		2,88	4,83	
7.	24	Притачать отделку к верхним половинкам чашечек с одновременной обрезкой, соблюдая симметричность чашек (80см)	м/22В	34,4	0,87	1,27	47,2		0,73	1,35
8.	48	Стачать бюстгальтер посередине швом 0,7 см (14см)	м/3	34,4	0,4	0,29			0,23	
	49	Прострочить две отделочные строчки, прокладывая обтачку х/б (28см)	м/3	34,4	1,16	0,86			0,66	
	50	Подогнуть обрезные края обтачки и настроить на 0,1 см от края. Ширина закреп. планки 2 см (29см)	м/3	34,4	1,24	0,93			0,71	
					2,80	21,4		1,6	3,0	
	54	Притачать боковые части с обтачкой к чашечкам швом 0,7 см (29см)	м/3	34,4	0,86	0,67			0,49	
	55	Прострочить шов притачки боковых частей (29см)	м/3	34,4	0,78	0,61			0,45	
	56	Подогнуть обрезные края обтачек и настроить на боковые части (28см)	м/3	34,4	1,15	0,90			0,66	
					2,79	21,5		1,6	2,97	

177  
93

			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10.	61	Стачать части обтачек (из 2-х частей)	м/2	30,5	0,18	0,18				0,09		
	68	Притачать х/б обтачку к нижнему срезу бюстгальтера (76см) швом 0,7 см	м/3	34,4	1,10	0,91				0,63		
	69	Подогнуть обтачку нижнего среза бюстгальтера и прострочить швом 0,1 см от края (80,5см)	м/4	38,8	1,84	1,53				1,19		
					3,12	19,2				1,91	3,31	
11.	61	Стачать части обтачек (из 3-х частей)	м/2	30,5	0,26	0,24				0,13		
	63	Притачать х/б обтачку к верхнему срезу бюстгальтера швом 0,7 см, одновременно втачивая и закрепляя бретели (100см)	м/4	38,8	2,03	1,70				1,31		
	66	Подогнуть обтачку верхнего среза бюстгальтера и прострочить швом 0,1 см от края (97см)	м-4	38,8	2,42	2,13				1,56		
		Втачать одновременно ленту с номером	м/2	30,5	0,22	—				0,11		
					4,93	12,2				3,11	5,24	
12.	242	Настрочить отделку на верхнюю часть чашечки (44см)	м/3	34,4	0,70	0,53	8,6			0,40	0,74	
		Итого:			32,07					19,55	34,0	

96

Работа уборочного цеха

10/10  
10/10

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Пришить 2 пуговицы на бюстгальтер для пристегивания бретелей	см/3	34,3	0,24	250	0,14			
2	Обметать 4 петли на бретелях по 2 петли на каждой бретели, обрезать нити после обметки.	см/3	34,4	0,61	98	0,35			
3	Очистить концы ниток после пришивки пуговиц	р/1		0,13		0,06			
	Очистить бюстгальтер от концов ниток	р/1		0,48		0,22			
		р/1		0,61	98,3	0,28			
4	Внутюжить бюстгальтер, пристегивая бретели к пуговице, сложить бюстгальтер в пачки по 20 штук.	у/3	34,4	0,98	0,61	0,56			
5	Пришить маркировочный ярлык	см/2	30,5	0,2	305	0,1			
	Итого:			2,64		1,43			

Затрата времени на пошив 32,07  
 Стоимость обработки 19,55  
 Количество рабочих- 34  
 Такт процесса- 0,94  
 Расчетный выпуск- 436  
 Производительность на 1 рабочего- 13,0

Гл. инженер *[Signature]*  
 Гл. технолог *[Signature]*  
 Нач. ОТЗ *[Signature]*  
 Нач. цеха *[Signature]*

Технолог *[Signature]*  
 Нормировщик *[Signature]*

*[Signature]*  
*[Signature]*

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

96

Заводским комитетом  
/Г. Нагорный/

*Нагорный*

Директор фирмы "Ригас апгербо"

*[Signature]*  
/В. Румме/

Действует с "3" июня 64г

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив бюстгальтера модель 10 из х/б ткани,  
атласа арт. 66206, тканей группы 1508

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА:

бюстгальтер состоит из стачных чашек,  
притачного пояса, застежка на 3 пуговицы  
и петли, бретели и окантовка верха из основной  
ткани.

Общая затрата времени на пошив из атласа: 21,36

Общая стоимость обработки из атласа: 12,40

Общая затрата времени на пошив из х/б: 20,18

Общая стоимость обработки из х/б: 11,77

Общая затрата времени на пошив из ткани 1508г: 22,12

Общая стоимость обработки на пошив из ткани 1508г.: 12,79

Общая затрата времени на пошив из атласа (лоскут): 23,06

Общая стоимость обработки из атласа (лоскут): 13,39

Общая затрата времени на пошив из х/б (лоскут): 21,87

Общая стоимость обработки из х/б (лоскут): 12,76

Общая затрата времени на пошив из ткани 1508 (лоскут): 23,84

Общая стоимость обработки из ткани 1508гр. (лоскут): 13,80



	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Изготовить бретели из атласа 1508 группы лоскут	м/з	84,4	1,4	42,8	0,80				М22Акл.
			1,54	88,8	0,88				
3. Изготовить три петли из атласа и х/б ткани			1,4						
Настрочить планку на боковую часть одновременно оставляя петли					0,45				
Настрочить планку для пуговиц					0,18				
Прострочить планку для скрепления петель швом 0,5 см.					0,14				
Прострочить внутренний срез планки с подгибом обрезаемого края на 0,7 см.					0,39				
	м/з	84,4	2,56	28,4	1,47				"
			2,82	21,2	1,62				"
4. Стачать разрезные выточки чашечки двойным швом (24)					1,27				
Стачать неразрезные выточки чашечек (21) из атласа и х/б ткани	м/з	84,4	0,61						
			1,88	32	1,08				"
									"
			2,07	28,9	1,19				"
5. Прострочить разрезные выточки по шву стачивания швом 0,1 см. (25 см.)					0,62				
Прострочить на разрезные выточки по шву стачивания швом 0,1 см. (21 см.)					0,52				
из атласа и х/б ткани	м/з	84,4	1,14	52,6	0,65				"
									"
			1,26	48	0,72				"
6. Стачать готовые чашечки по переднему срезу, подкладывая обтачку (8,8 см.)					0,46				
Подогнуть обрезаемые края обтачки и прострочить на 0,1 см. от края подгиба (17,6 см.) из									

86  
101

из атласа и х/б ткани			0,81			
	лоскут	м/3 34,4	1,27	47,8	0,73	М22кл.
			1,40	42,8	0,80	
7. Притачать пояс к чашечкам (33,5см.)			0,59			
Настрочить пояс с подгибом обрезного края.			0,67			
Из атласа и х/б ткани		м/3 34,4	1,26	47,6	0,72	"
	лоскут		1,39	48,1	0,79	"
8. Подогнуть и прострочить нижние срезы боковых частей (58см.)		м/3 34,4	1,14	52,6	0,65	"
из атласа и х/б ткани	лоскут		1,26	48	0,72	"
9. Притачать боковые части к чашечкам без об- тачки, запошивочным швом (28см)		м/3 34,4	2,09	28,7	1,2	"
из атласа и х/б тканей	лоскут		2,30	26,1	1,32	"
10. Притачать обтачку из х/б ткани к верхнему срезу бюстгальтера (106 см.)		м/4 38,8	1,70		1,1	
Подогнуть обтачку из х/б ткани и настрочить и на стан бюстгальтера		м/4 38,8	2,36		1,58	
Притачать ленту с промером		м/2	0,3		0,15	
		м	4,36	13,7	2,78	
	лоскут		4,77	12,5	3,04	
Притачать обтачку из атласа к верхнему срезу бюстгальтера (100см.)		м/4 38,8	1,6		1,08	
Подогнуть обтачку и настрочить на стан бюстгальтера (94)		м/4 38,8	2,36		1,58	
Притачать ленту с номером		м/2	0,3		0,15	
		м	4,26	14,1	2,71	
	лоскут		4,66	12,8	2,96	

66  
195



Скантировать верхний срез бюстгалтера из ткани 1508 группы.

М	38,8	4,48	13,8	2,85
Лоскут		4,90	12,1	3,12

16. Скомплектовать готовую продукцию по 20 шт.

р/з	34,4	0,58		0,33
-----	------	------	--	------

17. Подобрать паспорта по номерам

р/з	34,4	0,027		0,02
-----	------	-------	--	------

Количество рабочих 24

Затрата времени на пошив из атласа: 18,32

Стоимость обработки из атласа: 10,77

Такт процесса: 0,76

Выпуск в смену из атласа: 552

Затрата времени на пошив из х/б: 18,84

Стоимость обработки из х/б: 10,79

Такт процесса: 0,76

Выпуск в смену из х/б: 552

Затрата времени на пошив из атласа(лоскут): 20,02

Стоимость обработки из атласа (лоскут) : 11,76

Такт процесса: 0,83

Выпуск в смену из атласа (лоскут): 506

Затрата времени на пошив из х/б (лоскут): 20,03

Стоимость обработки из х/б (лоскут): 11,78

Выпуск в смену из х/б (лоскут): 506

100  
105

1	2	3	4	5	6	7
2.	Наметить и пришить три пуговицы на бюстгальтер из х/б ткани	см/3	34,4	0,37	162	0,21
	Наметить и пришить 5 пуговиц на бюстгальтер из атласа	см/3	34,4	0,61	98	0,35
3.	Наметить и обметать 4 петли на бюстгальтер из атласа	см/3	34,4	0,61	98	0,35
4.	Очистить изделие из ткани х/б от ниток, производственного мусора и обрезать нитки после пришивки 3-х пуговиц	р/1	27,5	0,67	89,6	0,31
	Очистить изделие из атласа от ниток и производственного мусора и обрезать нитки после пришивки 5 пуговиц	р/1	27,5	0,80	75	0,37
	Очистить изделие из ткани группы 1508 от производственного мусора, обрезать нитки после пришивки 5 пуговиц	р/1	27,5	1,32	45,5	0,61
7.	Выутюжить готовый бюстгальтер	у/3	34,4	0,80	75	0,46
7а.	Пристегнуть бретели к бюстгальтеру	р/1	27,5	0,22	-	0,1

Затрата времени на обработку бюстгальтера из х/б ткани: 1,84  
 Стоимость обработки бюстгальтера из х/б ткани: 0,98  
 Затрата времени на обработку бюстгальтера из атласа: 3,04  
 Стоимость обработки бюстгальтера из атласа: 1,63  
 Затрата времени на обработку бюстгальтера из атласа 1508г.: 3,56  
 Стоимость обработки бюстг. из атласа 1508г.: 1,87

Гл. инженер: *Радер*  
 Гл. технолог: *Григорьев*  
 Начальник ОТЗ: *Велис*  
 Начальник цеха: *Р. Олинь*  
 Технолог: *Магид*  
 Нормировщик: *Барид*

101 *РФ*

С фабричным комитетом

/Г. Нагорный/

Промопом № 19  
от 29<sup>го</sup> 1964 года

УТВЕРЖДАЮ

Директор фирмы "Ригас ангерос"

*[Signature]* /В. Румбе/.  
Действует с 15 июня 1964г.

### РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

На пошив бюстгальтера модель 141

#### ВНЕШНИЙ ВИД МОДЕЛИ:

Бюстгальтер шелковый с застежкой по стану на две пуговицы, пошивается с I-VII размер, чашечки втачные из двух половинок, нижние половинки чашек втачные. Чашки прострачиваются на поролоновой или фланелевой прокладке параллельно нижнему срезу к переднему срезу образуя "квадраты". К верхнему срезу бюстгальтера пристегивается отделка из дедерона.

Общая затрата времени с прокладкой на фланели - 41,78  
на поролоне - 40,78

Общая стоимость обработки с прокладкой на фланели - 25,78  
на поролоне - 25,14

Такт процесса с прокладкой на фланели: 1,44  
на поролоне: 1,40

Расчетный выпуск с прокладкой на фланели: 285  
на поролоне: 293

1021  
40

№ норма- тива	№ опера- ции	Наименование операции	Спец. раз ряд	Часов тариф став- ка	Норма		Расцен: на ед. в коп.	К-во рабо- чих	Лимит воз- врата при выполн. 100% норм вырабо- т. в шт. и %
					врем. на ед. в мин.	вырабо- т. в час. в шт.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10, 11, 12	1	Изготовить застежку на резине	м/3	34,4	1,22	49,2	0,7	0,82	
3, 4, 5, 6, 7, 8, 9	2	Изготовить застежку с петлями	м/3	34,4	2,00	30,0	1,5	1,42	3 ед. 0,06%
I	3	Обработать бретели (длина стр. 83)	м/3	34,4	1,38	48,5	0,79	0,98	6 ед. 0,07%
17	4	Стачать детали из ткани верха нижних половинок чашек (длина стр. 22 см.)	м/3	34,4	0,49	122,4	0,28		
19		Соединить верх и подкладку нижней половинок чашек расстрочным швом с одной стороны, подкладывая поролон	м/3	34,4	0,75	82,1	0,42		
			м/3	34,4	1,22	49,2	0,70	0,87	4 ед. 0,0
57	5	Стачать боковую часть брестгальтера с соединительной планкой запошивочным швом (длина стр. 20 см.)	м/3	34,4	1,48	42	0,82	1,21	4 ед. 0,054
37	6	Выстрочить нижнюю половинку чашки прямыми параллельными строчками (длина стр. 464)	м/4	38,8	3,71	16,2	2,4		
					3,85	15,6	2,49		
20.		Стачать верхнюю и нижнюю половинки чашек (длина стр. 44 см.)	м/4	38,8	1,45	42,1	0,94		

103

Согласовано"

Фабричным комитетом  
*Мадму* /НАГОРНЫЙ/

"Утверждаю"

Директор фирмы Головного  
предприятия "Ригас Ангербо"

*Башин* /РУММЕ,

действует с 1 июля 1964 г.

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив накладок рис. № 11 из  
х/б тюля

Внешний вид накладки: Накладка из х/б тюля вышивается  
тамбурным швом.

По краям накладки притачивается волан.  
Размер накладки 110 см х 110 см

ВЫШИВКА

Наименование операции	Спец разр.	Часов. тариф. ставка в коп.	НОРМА		Расц. за ед. в коп.	Приспособ.
			времен. в мин.	выраб. в шт.		

Нанесение рисунка на накладку.

Рисунок снимается путем натирания накладки парафином по вышитому шаб- лону из х/б тюля	р/3	34,4	2,1	28,7	1,2	параф. грузики
--	-----	------	-----	------	-----	-------------------

Вышивка накладки.

Накладка вышивается тамбурным швом, узор рисунка вышивается 3-ей ни- тискозы № 75 Рисунок накладки наносится крутильным швом м/4		38,8	38,66	1,55	25	
---	--	------	-------	------	----	--

Итого затрата времени в мин.  
Стоимость обработки в коп.

Починать и обметать волан

Волан стачивается из 3-х частей на волана 17 см внешний срез волана обметывается оверлочной строчкой длина среза 650 см	М/3	34,4	1,45	41,4	0,83	
--	-----	------	------	------	------	--

Притачка волана

Волан притачивается к накладке оверлочной строчкой, одновре- менно складывает складки к-во волана длина накладки 110 см	М/4	38,8	4,75	12,6	3,07	
--	-----	------	------	------	------	--

21  
124

2 3 4 5 6 7 8

Затрата времени : - 46,96

Стоимость пошива: - 30,1

идку утюжат нагретым							
гом	у/3	34,4	2,8	21,4	1,6		утиог

Гл. инженер:

*Роберт*

Начальник ПТО:

*Мша*

Начальник ОТЗ:

*Медв*

Начальник цеха:

Нормировщик:

*Терещ*

*Секрет*  
НАГЕРНЫ

директор Головного предприятия  
фирмы "Ригас Алгербс"

*Башико* /РУММЕ/

Действует с 1 июля 1964 года

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив накидок рис. 12 из х/б тюля /для инвалидов/

Внешний вид накидки: накидка из х/б контур накидки прострачивается тамбурным двойным швом.

№	Наименование операций	Спец. разр.	Часовая тарифная ставка в коп.	Н о р м а		Расцен. за ед. в коп.	Приспособл.
				времени в мин.	выраб. в шт. в час		
<u>1. Снятие рисунка на накидку</u>							
1.	Рисунок снимается путем наложения доньшка накидки на вышитый трафарет и натирается парафином из х/б	р/3	34,4	2,1	38,7	1,2	парафин грузики
<u>II. Вышивка накидки</u>							
2.	Накидка вышивается тамбурным двойным швом по нанесенному рисунку, на углах накидки расположен рисунок из х/б	м/4	38,8	59,5	1,01	38,5	тамбурн. машина
<u>III. Пошив накидок.</u>							
3.	Болан стачивается из трех частей шир. волана 17 см. внешний срез волана обметывается оверлочной строчкой. из х/б тюля	м/3	34,4	1,45	41,4	0,83	

*125*

5. Волан притачивается к накидке оверлочной строчкой, одновременно закладывают складки шир. 2 см длина волана - 110 см.

из х/б тюля м/4 38,8 4,75 12,6 3,07

У. Утюжка накидки

6. Накидка утюжится с лицевой стороны с одновременным разглаживанием складок

из х/б тюля у/3 34,4 2,8 21,4 1,6

Затрата времени в мин. из х/б - 70,6

Стоимость обработки в коп. из х/б тюля - 45,2

Главный инженер : *В. В. В.*

Главный технолог : *Т. Т. Т.*

Нач. ОТЗ : *М. М. М.*

Начальник цеха : *С. С. С.*

Технолог :

Нормировщик : *Т. Т. Т.*



*В.И. М. /*  
Т. НАГОРНЫЙ /

Директор фирмы головного предприятия "Ригас Алгербе"

*Башиш* /РУММЕ/

Действует с 1 июля 1964 года

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив накидок рис № 8 из х/б тюля без аппликации

Внешний вид накидки: накидка из х/б тюля, вышита тамбурным швом /4 шт./ "Лилии", цветы расположены на углах накидки. По краям накидки пригачивается волан на оверлоке. Размер накидки 110 см x 110 см

Затрата времени в мин. 42,1

Разценок за ед. в коп. 26,7

№№ пп	Наименование операции	Спец. разр.	Часовая тарифн. ставка	Норма		Расцен. за ед. в коп.	Приспособл
				время в мин. на ед.	выраб. в шт. за час.		
№ 1	2	3	4	5	6	7	8
1.	<u>Снятие рисунка на накидку</u> Рисунок снимается путем наложения доньшка накидки на вышитый трафарет и натирается парафином	р/з	34,4	2,1	28,7	1,2	парафин грузики

*в коп.*

*197*

Вышивка накладки

2. Накладку вышивают тамбурным швом по нанесенному рисунку  
На углах накладки вышивают цветы тамбурным швом /4 шт./  
Рисунок вышивают тройной нитью вискозного шелка. м/4 38,8 31,- 1,94 20 тамбурн. машин.

Пошив накладок

4. Стачать и обметать волан

Волан стачивается из трех частей, шир., волана 17 см.  
внешний срез волана обметывается оверлочной строчкой  
длина среза - 650 см м/3 34,4 1,45 41,4 0,83 оверлок

5. Притачка волана

Волан притачивается к накладке оверлочной строчкой, одно-  
временно закладывают складки шир. в 2 см. длина волана 110 см.  
м/4 38,8 4,75 12,6 3,07 -"-

Утюжка накладки:

6. Накладку утюжат с лицевой стороны одновременным разглажи-  
ванием складок у/3 34,4 2,8 21,4 1,6 утюг

Гл. инженер:

Технолог:

Гл. технолог:

Нормировщик:

Начальник ОТЗ:

Начальник цеха:

КОПИЯ ВЕРНА:

801  
7

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Нагорный*  
(Нагорный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас алгербе"

*[Signature]*  
(Румме)  
Действует с 1 июля 1964 года

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

на пошив накидок рис. № 6 из х/б теля и дедеронового теля  
с аппликациями

Внешний вид накидки: накидка из х/б и дедеронового теля с аппликациями 13 шт, контур  
накидки прострачивается 3-й ниткой искусственным шелком № 60.  
Аппликации настрачиваются 2-й нитью.

№ п/п	Наименование операций	спец. разряд	Часовая тарифная ставка в коп	Н о р м а		Расцен за ед в коп.	Приспособл.
				времени в мин.	выработ в шт. час		
1	2	3	4	5	6	7	8

I. Снятие рисунка на накидку

I. Рисунок снимается путем наложения доньшка накидки  
на вышитый трафарет и натирается парафином

xxxxxxxxxxxx из х/б  
xxxxxxxxxxxx из дедерона

p/3	34,4	2,1	28,7	1,2	парафин. грузики
p/3	34,4	2,79	21,5	1,6	

129  
45

II. Вышивка накладки

2. Накладка вышивается тамбурным швом по нанесенному рисунку, на углах накладки настрачиваются аппликации (1 шт) из тюля или капронового полотна.

из дедерона  
из х/б

M/4 38,8 65 0,92 42

Тамбурная  
машина

III. Вырезка аппликаций

3. Аппликации врезают ножницами вручную

из дедерона  
из х/б

P/3 34,4 25 2,4 14,3

ножницы

IV. Пошив накладок

4. Волан стачивается из 3-х частей шир. волана 17 см  
внешний срез волана обметывается оверлочной строчкой.

из дедерона  
из х/б тюля

M/3 34,4 2,7 22,2 1,55  
M/3 34,4 1,45 0,83

V. Притачка волана

5. Волан притачивается к накладке оверлочной строчкой, одновременно закладывает складки шир. 2 см.  
дл. волана - 110 см.

из дедеронового тюля  
из х/б тюля

M/4 38,8 4,65 12,9 3,-  
M/4 38,8 4,75 3,07

130  
15

1 1 2 1 3 1 4 1 5 1 6 1 7 1 8

6. Утюжка накидки

Накидка утюжится с лицевой стороны с одновременным разглаживанием складок

из дедерона	у/3	34,4	3,15	19,1	1,8
из х/б теля	у/3	34,4	2,8	21,4	1,6

Затрата времени в мин. из дедеронового теля- 102,6

    "                    из х/б теля                    101,1

Стоимость обработки в коп. из дедеронового теля - 63,85

Стоимость обработки в коп. из х/б теля                    63,-

Главный инженер

Главный технолог

Нач. ОТЗ:

Начальник цеха:

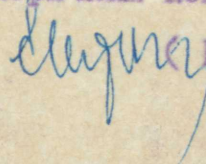
Технолог:

Нормировщик:

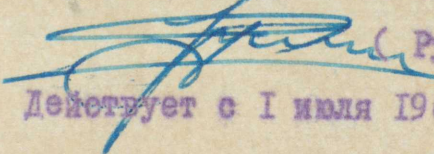
*[Handwritten signatures and initials in blue ink over the typed names]*

132 H

с фабричным комитетом


 (Нагорный)

директор (фирмы "Ригас ангербе"


 (Румме)

Действует с 1 июля 1964 года

## РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

 на вышивку капронового полотна рис. № I  
 на пантографах

№ п/п	Наименование организационных операций и их выполнение	Спец. разр.	Едн. изм.	Часовая тарифн. ставка в коп.	Н о р м а		Расценок за едн в коп.	К-во чел в брига- де
					времени в мин	выработки в шт.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<u>Вышивка полотна</u>								
I.	Капроновое полотно обтачанное х/б тканью заправ- ляется в пантограф для вышивки. Вышивка произво- дится по изготовленному рисунку ( на трафарете) при полном комплекте игл.							
	Водитель на большом пантографе		м/5 ряд	52,5	3,49	17,2	3,05	1
	Вышивальщицы -"-		м/3 "	34,4	3,49	17,2	2,-	3
<u>Образка ниток</u>								
2.	<del>Обрезка ниток</del> После вышивки нитки обрезают нож- ницами вручную с 2-х сторон		р/2 метр	30,5	7	8,6	3,5	

132

Исправление рисунка после вышивки

3. Рисунок после вышивки проверяется и исправляется на швейной машине. I класса.

m/4 метр 38,8 8 7,5 5,17

Утюжка вышитого полотна

4. Утюжат вышитое полотно с двух сторон нагретым утюгом и свертывают в рулон.

y/3 " 34,4 2,86 21,- 1,64

5. Кружевное полотно чистится от загрязнения с лицевой стороны.

p/2 " 30,5 2,45 24,5 1,24

6. Вышитое полотно разбраковывается в соответствии с техническими условиями и промеряют по длине и ширине полотна.

p/4 " 38,8 2,- 30 1,3

Гл. инженер

Гл. технолог

Нач. ОТЗ

Нач. цеха

Нормировщик

*В. Сергеев*  
*И. Иванов*  
*М. Петров*  
*Г. Федотов*

8  
134

"СОГЛАСОВАНО"

с фабричным комитетом

*Васильев*  
(Нагорный)

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор головного предприятия  
фирмы "Ригас апгербе"

*Рудме*  
(Рудме)

с 1 июля 1964 года

Норма времени и сдельный расценки  
на пошивку дедероновых накладок рис. № 12  
( для инвалидов )

Наименование операции	! спец. ! ! разр. !	! Часовая ! ! тарифная ! ! ставка !	Н о р м а		Расценки за един. в коп.
			времени в мин.	выработ. в шт.	
Накидки вышиваются там- бурным двойным швом. Рисунок расположен на углах накладок		м/4 38,8	59,5	1,01	38,5

Гл. инженер

Гл. технолог

Нач. ОТЗ

Нач. цеха

Нормировщик

*Робертс*  
*Линде*  
*Шаф*  
*Седер*  
*Мюрд*



с фабричным комитетом  
(Лугорный)

*[Handwritten signature]*

директор фирмы "Ригас ангербе"

*[Handwritten signature]*  
( Румме)

Действует с 1 июля 1964 года

РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА НА ПОШИВ  
бюстгальтера-лифа модель 137

Описание внешнего вида:

Лиф состоит из чашечек на подкладе, боковых частей, пояса и бретелей.  
Нижняя часть чашечки выстрочена на жесткой прокладке. Вид выстрочки  
шахматкой 1,5 x 1,5 см. Верхняя часть чашечки с отделкой из кружевного  
полотна.

Бретели из основной ткани пристегивающиеся на пуговицы к чашечкам.  
Застежка лифа на крючках и петлях в два ряда.

138  
139

затрата времени на пошив 229,79

стоимость обработки- 136,43

такт процесса- 15,31

расчетный выпуск- 27 штук

количество рабочих- 15 человек

№	№	Содержание операций	спец раз- ряд	длина строч- ки	норма		Расце- нок в к.п.	К-во рабо- чих	Линия возвр на исп	Оборудов. и присп.
					время на ед в мин	выраб в шт в час				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.		Обработка бретелей	м/3	93	8,6	0,70	4,93	0,56		
2.		Обработка петли для пристегивания лифа к поясу	3	-	9,21		5,28			
		Настрочить две детали пояса на 2 детали подклада по вогнутому срезу, редкой строчкой.	3	123	7,01		4,02			
			м/3		16,22	0,37	9,30	1,05		
3.		Выстрочить нижние половинки чашечек вместе с прокладкой	4	284	16,0		10,35			
			м/4	284	16,0	0,37	10,35			
4.		Втачать нижние половинки чашечек детали пояса.	3	39	4,8		2,75			
		Прострочить с лицевой сторонышов втачки нижней половинки от шва втачки на 0,1 см	3	39	3,3		1,89			
		Подогнуть и настрочить х/б обтачку со стороны изнанки швом 0,1 см от края подгиба	4	40	4,41		2,65			
		Наложить отделку на верхнюю половинку чашечек и настрочить редкой строчкой по нижнему срезу овальному	3	64	2,8		1,60			
					15,0	0,40	8,89	0,98		

136  
41

5. Сложить и стачать детали выстроченных нижних половинок чашечек с тремя деталями верхних половинок (отделка, атлас, подклад), уравнивая срезы, ширина шва 0,5-0,7 см.

4 55 8,2 5,30

Отвернуть отделку и атлас, прострочить по шву стачки верхней половинки швом 0,1 см и подрезать неровности.

4 55 5,2 3,36

m/4 13,4 0,45 8,66 0,87

6. Настрочить гипюровую отделку к верхнему срезу чашечки редкой строчкой швом 0,3 см

3 74 5,55 3,18

Настрочить на стая закрепительные планки с одновременным подгибом обрезаемого края, планки настрачиваются на уровне расположения бретелей.

3 75 9,90 5,68

m/3 15,45 0,39 8,86 1,0

7. Стачать лиф посередине швом 0,5-0,7 см

3 24 3,32 1,9

Расстрочить шов стачки лифа с двух сторон швом 0,1 см, одновременно прокладывая х/б закрепительную планку.

3 48 6,0 3,44

Подогнуть обрезаемые края х/б закрепительной планки и прострочить швом 0,1 см от края подгиба.

3 50 7,0 4,01

m/3 16,32 0,37 9,35 1,06