

СОГЛАСОВАНО:

Предс. фабричного комитета:

М. Голышев

"15" "УТВЕРЖДАЮ":
"15" *Светлана* 1960г.
Директор фабрики:

Т. Голышев
ДРКОВ

Н О Р М Ы

ВЫРАБОТКИ И РАСЦЕНКИ НА МАШИННУЮ *столлярн. и монтаж.*
РАБОТУ ПИАНИНО РИГА 1,2

(Дата введения *1/2-1960г.*)

Фар.

Наименование деталей и операций	: Разряд	: ставка:	Норма	: Норма	: Расцен-
	:	: час.:	врем.:	выраб.:	ка
1	: 2	: 3	: 4	: 5	: 6

МАШИННАЯ РАБОТА

Верхний слой дискантового штега длинный

Раскрой п/мат. дл. 1030 мм /пенд. пила/	5	0,525	5-25	0,009	0,009	0,005
Раскрой п/матер. по ширине 12 мм /пенд. пила/	3	0,393	3-93	0,025	0,0015	0,01
Фуговка 2 пласти и кромку /фуговочн./	4	0,451	4-51	0,033	0,0033	0,015
Строгать по толщине 9 мм /рейсм./	4	0,451	4-51	0,022	0,0022	0,01
Фуговка после склейки * 2 пласти и кромку /фугов./	4	0,451	4-51	0,033	0,0033	0,015
Строгать по толщине 6 мм /рейсм./	4	0,451	4-51	0,022	0,0022	0,01
Распилить по шаблону /лент. пила/	5	0,525	5-25	0,114	0,0114	0,06
				0,258	27,1	1-25

Верхний слой дискантового штега малый

Раскрой п/матер. по длине 5-1000 мм /пенд. пила/	5	0,525	5-25	0,006	0,006	0,003
Фуговать 2 кромки и пластъ /фугов./	4	0,451	4-51	0,022	0,0022	0,01
Строгать по толщине 9 мм	4	0,451	4-51	0,022	0,0022	0,01
Фуговать 2 кромки и пластъ /фуговочн./	4	0,451	4-51	0,022	0,0022	0,01
Строгать по толщине 6 мм /рейсм./	4	0,451	4-51	0,022	0,0022	0,01

1	2	3	4	5	6
Распилить по шаблону /лента/пи-	5	0.525 5-25	0.0057 0,057		0.03 0-30
			0,151	46,4	0-73
<u>Штег дискантовый</u> ✓					
Раскрой п/материала по длине 1600 мм /цирк. пила/	5	0.525 5-25	0,019		0.01 0-10
Раскрой п/мат. по ширине 10 мм /цирк. пила/	4	0.451 4-51	0,267		0.12 1-20
Фуговать плоскость и кромку в угол >0° /фугов./	4	0.451 4-51	0,177		0.08 0-80
Строгать по толщине 4 мм /рейсмусн./	4	0.451 4-51	0,089		0.04 0-40
Опилить после склейки по толщине 42 мм /цирк. пила/	3	0.393 3-93	0,089		0.035 0-35
Фуговать 1 кромку /фугов./	4	0.451 4-51	0,077		0.035 0-35
Строгать по толщине 36 мм /рейсмусн./	4	0.451 4-51	0,077		0.035 0-35
			0,795	11,4	3-55
<u>Цирлейстик</u> ✓					
Распиловка п/мат. по длине 1360 мм /пенд. пила/	5	0.525 5-25	0,038		0.02 0-20
Распиловка п/мат. по ширине 55 мм /цирк. пила/	3	0.393 3-93	0,038		0.015 0-15
Фуговать плоскость и кромку в угол 90° /фуг./	4	0.451 4-51	0,045		0.02 0-20
Строгать по толщине и ширине 5x60 мм /рейсмусн./	4	0.451 4-51	0,077		0.035 0-35
Опилить деталь на конус 5x15 /цирк. пила/	3	0.393 3-93	0,089		0.035 0-35
Шлифовать детали после факеров. размер 1330 мм	4	0.451 4-51	0,033		0.015 0-15
			0,320	22	1-40
<u>Бруски расты 12 шт.</u> ✓					
Раскроить п/мат. по длине одт. мат. /пенд. пила/	5	0.525 5-25	0,048		0.025 0-25
Раскроить п/мат. по ширине /цирк. пила/	3	0.393 3-93	0,114		0.045 0-45
Фуговать плоскости и кромку в угол 90° /фуговоч./	4	0.451 4-51	0,090		0.04 0-40

1	:	2	:	3	:	4	:	5	:	6
Строгать по толщине /рейсм./	4	0.451	4-51	0,055				0.025		0-25
Торцевать по длине /торц. пила/	4	0.451	4-51	0,067				0.03		0-30
				0,374				18,8		1-65.
<u>Рейки расты 3 шт. /поперечн./</u>										
Раскроить п/мат. по длине /пенд. пила/	5	0.525	5-25	0,028				0.015		0-15
Раскроить п/мат. по ширине /цирк. пила/	3	0.393	3-98	0,064				0.025		0-25
Фуговать плась и кромку в угол 90° /фуговочн./	4	0.451	4-51	0,045				0.02		0-20
Строгать по толщине /рейсм./	4	0.451	4-51	0,002				0.009		0-09
Торцевать по размеру /торцев./	4	0.451	4-51	0,001				0.003		0-03
				0,140				50,0		0-72
<u>Нижняя планка расты</u>										
Раскроить п/мат. по длине 1450 мм /пенд. пила/ подб. матер.	5	0.525	5-25	0,009				0.005		0-05
Раскрой п/мат. по ширине 98 мм /цирк. пила/	3	0.393	3-98	0,038				0.015		0-15
Фуговать плась и кромку в угол 90° /фуговочн./	4	0.451	4-51	0,027				0.012		0-12
Строгать по толщине и ширине 8x90 мм /рейсм./	4	0.451	4-51	0,001				0.003		0-03
Торцевать с двух сторон по размеру	4	0.451	4-51	0,001				0.003		0-03
				0,076				98		0-38
<u>Верхняя планка расты</u>										
Раскроить п/мат. по длине подб. матер. /пенд. пила/	5	0.525	5-25	0,009				0.005		0-05
Раскроить п/мат. по ширине /цирк. пила/	3	0.393	3-98	0,038				0.015		0-15
Фуговать плась и кромку в угол 90° /фугов./	4	0.451	4-51	0,027				0.012		0-12
Строгать по толщине 25 мм /рейсмус./	4	0.451	4-51	0,001				0.003		0-03
Строгать по толщине 25 мм										
Фуговать плась и кромку в угол 90° /фуган./	4	0.451	4-51	0,027				0.012		0-12
Строгать по толщине /рейсм./	4	0.451	4-51	0,001				0.003		0-03

1	2	3	4	5	6
орцевать с двух сторон по азмеру	4	0,451 4-51	0,001		0,003 0-03
			0,056	125	0-58

Клеенные поперечн. бруски расты
2 шт.

аскроить п/мат. по длине одб. мат. /пенд. пила/	5	0,525 5-25	0,080		0,02 0-20
аскроить п/мат. по ширине /цирк. пила/	3	0,393 3-93	0,089		0,025 0-35
угловать пластъ и кромку угол 90° /фуган/	4	0,451 4-51	0,067		0,03 0-30
трогать по толщине /рейсмус./	4	0,451 4-51	0,035		0,016 0-16
угловать пластъ и кромку после клейки в угол 90° /фуган./	4	0,451 4-51	0,067		0,03 0-30
трогать по толщине /рейсм./	4	0,451 4-51	0,035		0,016 0-16
орцевать с двух сторон по азмеру /цирк. пила/	4	0,451 4-51	0,022		0,01 0-10
опировать расту после монтажа по шаблону /фрез. станок/	5	0,525 5-25	0,425		0,225 2-23
			0,778	9	3-80

Рипки 11 шт.

аскроить п/мат. по направлению локон /пенд. пила/	5	0,525 5-25	0,380		0,20 2-00
браковать по качеству	5	0,525 5-25	0,038	0,21	2-10
аскроить материал по ширине /циркульн. пила/	3	0,393 3-93	0,050		0,02 0-20
угловать пластъ и кромку	4	0,451 4-51	0,266	0,12	1-20
трогать по ширине и толщине /рейсмусн. станок/	4	0,451 4-51	0,332		0,15 1-50
орцевать с двух сторон	4	0,451 4-51	0,332	0,15	1-50
			1,740	4,8	8-50

Глухой угол 2 шт.

аскроить клееную фанеру по рине /цирк. пила/	3	0,393 3-93	0,002		0,006 0-06
угловать 1 длинную кромку /фуговочн./	4	0,451 4-51	0,055		0,025 0-25

1	2	3	4	5	6
Распилить по шаблону /фрезер./	5	5-25	0,133		0-70
Фуговать 2 кромки	40,451	4-51	0,089	0,47	0-40
			0,279	25,1	1-41

КЛАП

Распилить п/мат. по длине и ширине подб. матер. /пенд.пила/	5	5-25	0,008		0-16
Фуговать пластъ и кромку	40,451	4-51	0,067	0,03	0-30
Строгать по толщине /рейсм./	40,451	4-51	0,035	0,46	0-16
Фуговать 2 пласти и кромку после склейки /фугов./	40,451	4-51	0,042		0-22
Распилить брусok	30,393	3-93	0,056	0,42	0-22
Строгать с двух сторон по толщине /рейсмус./	40,451	4-51	0,077		0-35
Фуговать после фанеровки 1 кромку в угол с пластью /фугов./	40,451	4-51	0,002		0-08
Распилить по ширине /цирк.пила/	30,393	3-93	0,076	0,45	0-15
Форцевать с 2-х сторон	40,451	4-51	0,045	0,02	0-20
			0,403	17,5	1-84

СТЕНКИ

Распилить п/мат. по длине и ширине подб. мат.	50,525	5-25	0,067	0,03	0-35
Фуговать пластъ и кромку	40,451	4-51	0,045	0,02	0-20
Строгать по толщине	30,393	3-93	0,025	0,01	0-10
Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	40,451	4-51	0,067	0,03	0-30
Распилить брусok	30,393	3-93	0,025	0,01	0-10
Строгать с двух сторон по толщине /рейсм./	40,451	4-51	0,067	0,03	0-30
Фуговать после фанеровки 1 кромку в угол с пластью /фуговочн./	40,451	4-51	0,067	0,03	0-30
Распилить по ширине /цирк.пила/	30,393	3-93	0,050	0,02	0-20
Форцевать с 2-х сторон	40,451	4-51	0,045	0,02	0-20
Фуговать одну кромку детали после фанеровки	40,451	4-51	0,133	0,06	0-60

1	:	2	:	3	:	4	:	5	:	6
Торцевать по размеру		4		4-510,451		0,055		0,025		0-25
Копировать по шаблону		5		5-250,525		0,230		0,12		1-20
Снять провесы фанера		3		3-930,393		0,088		0,015		0-15
Выбрать паз для pedalной рейки /фрез./		5		5-250,525		0,038		0,02		0-20
							0,952	7,4		4-45

НИЖНЯЯ РАМА

Распилить п/мат. по длине подб. матер. /пенд. пила/		5		5-250,525		0,067		0,035		0-35
Фуговать пласть и кромку		4		4-510,451		0,045		0,02		0-20
Строгать по толщине /рейсм./		4		4-510,451		0,022		0,01		0-10
Фуговать 2 пласти и кромку после склейки		4		4-510,451		0,055		0,025		0-25
Распилить брусок		3		3-930,393		0,013		0,005		0-05
Строгать с двух сторон по толщине /рейсм./		4		4-510,451		0,067		0,03		0-30
Фуговать после фанеровки 1 кромку в угол с пластью /фугов./		4		4-510,451		0,090		0,04		0-40
Распилить в размер ширины		3		3-930,393		0,038		0,015		0-15
Торцевать с двух сторон		4		4-510,451		0,022		0,01		0-10
Обрезать провесы фанера		3		3-930,393		0,026		0,01		0-10
							0,445	15,8		2-00

ВЕРХНЯЯ РАМА

Пригот. столярной плиты

Распилить п/мат. по длине подб. матер. /пенд. пила/		5		5-250,525		0,067		0,035		0-35
Фуговать пласть и кромку		4		4-510,451		0,033		0,015		0-15
Строгать по толщине		4		4-510,451		0,022		0,01		0-10
Фуговать 2 пласти и кромку после склейки		5		5-250,525		0,029		0,015		0-15
Распилить брусок		3		3-930,393		0,001		0,005		0-05
Строгать с двух сторон по толщине /рейсм./		4		4-510,451		0,033		0,015		0-15
Фуговать после фанеровки 1 кромку в угол с пластью		4		4-510,451		0,045		0,025		0-45
Распилить в размер ширины		3		3-930,393		0,038		0,015		0-15
Торцевать с 2-х сторон		4		4-510,451		0,022		0,01		0-10
Обрезать провесы фанеры		5		5-250,525		0,002		0,01		0-10
							0,292	24		1-75

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6

КРЫШКА

Распилить п/мат. по длине подб. матер. /пенд.пила/	50.525	5-25	0,067	0.025	0-35
Фуговать пласт и кромку	50.525	5-25	0,003	0.015	0-15
Строгать по толщине	40.451	4-51	0,022	0.01	0-10
Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	40.451	4-51	0,033	0.015	0-15
Распилить брусок	30.393	3-93	0,001	0.005	0-05
Строгать с 2-х сторон по толщине /рейсм./	40.451	4-51	0,003	0.015	0-15
Фуговать 1 кромку после фанеровки	40.451	4-51	0,067	0.02	0-30
Торцовка с 2-х сторон	40.451	4-51	0,022	0.01	0-10
			0,217	32	1-35

РЕЙКИ КРЕПЛЕНИЯ РЕЗОНАТОРА 6 шт.

Раскроить п/мат. по длине подб. матер.	50.525	5-25	0,038	0.02	0-20
Раскроить п/мат. по ширине	30.393	3-93	0,038	0.015	0-15
Фуговать пласт и кромку в угол	40.451	4-51	0,055	0.025	0-25
Пропустить по рейсмусе	40.451	4-51	0,022	0.01	0-10
Строгать по ширине	40.451	4-51	0,045	0.02	0-20
Строгать в размер ширины на конус /фрез./	50.525	5-25	0,140	0.075	0-75
			0,338	28,5	1-60.

БАСОВЫЙ ШТЕГ

Распилить п/мат. в размер длины подб. матер.	50.525	5-25	0,038	0.02	0-20
Фуговать пласт и кромку в угол 90° /фугов./	40.451	4-51	0,033	0.015	0-15
Строгать в размер ширины /рейсм./	40.451	4-51	0,067	0.03	0-30
Фуговать пласт и кромку после склейки в угол 90°	40.451	4-51	0,033	0.015	0-15
Строгать в размер толщины 55 мм /рейсмус./	40.451	4-51	0,022	0.01	0-10 ОКРУЖ
Распилить по шаблону /лент.пила/	50.525	5-25	0,038	0.02	0-20
Копировать по шаблону /фрез./	50.525	5-25	0,114	0.01	0-60
Выбрать паз для мостика /фрез./	50.525	5-25	0,086	0.045	0-45

1	2	3	4	5	6
Сверлить 3 отверстия диам. 27 мм	30.3933-93	0,127	0,05	0-50	
		0,558	12,6	2-55	
<u>МОСТИК БАСОВОГО ШТЕГА</u>					
Раскроить п/мат. в размер длины подб. матер.	50.5255-25	0,004	0,012	0-02	
Фуговать плась и кромку у угол 90°	40.4574-51	0,007	0,003	0-03	
Строгать в размер толщины	40.4574-51	0,006	0,002	0-02	
Фуговать плась и кромку в угол	40.4574-51	0,006	0,002	0-02	
Строгать в размер толщины /рейсм./	40.4574-51	0,006	0,002	0-02	
Торцевать по шаблону	40.4574-51	0,023	0,01	0-10	
		0,052	135	0-21	
<u>ПОЛ</u>					
Раскроить п/мат. в размер длины подб. матер. /пенд. пила/	50.5255-25	0,028	0,015	0-15	
Раскроить п/мат. в размер ширины /цирк. пила/	30.3933-93	0,050	0,02	0-20	
Фуговать плась и кромку в угол 90° /фуг./	40.4574-51	0,045	0,02	0-20	
Строгать в размер толщины /рейсм./	40.4574-51	0,022	0,01	0-10	
Раскроить п/мат. по размеру	40.4574-51	0,022	0,01	0-10	
Раскроить по ширине	40.4574-51	0,022	0,01	0-10	
Фуговать плась и кромку в угол 90° /фуг./	40.4574-51	0,033	0,015	0-15	
Строгать по толщине /рейсм./	40.4574-51	0,022	0,015	0-15	
Торцевать по размеру	40.4574-51	0,033	0,015	0-15	
Фуговать 1 плась после склейки /фуг./	40.4574-51	0,033	0,014	0-14	
Строгать по толщине /рейсм./	40.4574-51			0,15	
Распилить по диаметру ширине	30.3933-93	0,025	0,01	0-10	
Торцевать по размеру	40.4574-51	0,033	0,015	0-15	
		0,378	18,5	1-64	

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6

РЕЙКИ СТЕНОК облицовочные

Раскроить п/мат. в размер длины подб. мат.	50.525	5-25	0,019	0.01	0-10
Раскроить п/мат. в размер ширины	30.393	3-93	0,021	0.008	0-08
Фуговать пласть и кромку в угол	40.457	4-51	0,035	0.016	0-16
Строгать по толщине	40.457	4-51	0,013	0.006	0-06
Строгать по ширине	40.457	4-51	0,013	0.006	0-06
Распилить по толщине	30.393	3-93	0,038	0.015	0-15
Копировка профиля по шаблону	50.525	5-25	0,055	0.02	0-20
			0,194	36,1	0-81

КНОПКИ

Раскроить п/мт. по длине	50.525	5-25	0,028	0.015	0-15
Раскроить п/мат. по ширине	30.393	3-93	0,025	0.01	0-10
Торцевать по размеру патрона	40.457	4-51	0,033	0.015	0-15
			0,086	82	0-40

УПОРНЫЕ ДИВЕЛЯ НИЖНЕЙ РАМЫ

Раскроить п/мат. по длине	50.525	5-25	0,009	0.006	0-06
Фуговать пласть и кромку в угол	40.457	4-51	0,018	0.008	0-08
Строгать по толщине	40.457	4-51	0,013	0.006	0-06
Раскроить по ширине	30.393	3-93	0,02	0.008	0-08
Закруглить 4 кромки /фрезер./	50.525	5-25	0,028	0.015	0-15
Торцевать по размеру	40.457	4-51	0,011	0.005	0-05
			0,100	70	0-48.

ОПОРНАЯ РЕЙКА НИЖНЕЙ РАМЫ

Раскроить п/мат. по длине /пенд.пила/	50.525	5-25	0,005	0.003	0-03
Фуговать пласть и кромку в угол /фуган./	40.457	4-51	0,009	0.004	0-04
Раскроить материал на заготов.	30.393	3-93	0,010	0.003	0-03
Строгать по толщине	40.457	4-51	0,005	0.002	0-02
Строгать по ширине	40.457	4-51	0,005	0.002	0-02
Торцевать на детали	40.457	4-51	0,007	0.003	0-03
Сверлить 3 отверстия	30.393	3-93	0,003	0.003	0-09
Шлифовать	40.457	4-51	0,007	0.003	0-03
			0,053	133	0-29

БРУСОК ПЕДАЛИ 4 ШТ.

Раскроить п/мат. по длине	50.525	5-25	0,015	0.009	0-08
Фуговать пласть и кромку в угол	40.457	4-51	0,045	0.02	0-20
Раскроить п/мат. по ширине	30.393	3-93	0,031	0.012	0-12
Строгать по толщине	40.457	4-51	0,033	0.015	0-15
Строгать по ширине	40.457	4-51	0,022	0.01	0-10
Просверлить 12 отверстий	30.393	3-93	0,022	0.01	0-40
					0.10

1 : 2 : 3 : 4 : 5 :

Строгать по ширине и толщине	4 0,451	4-51	0,005	0,003	0-03
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,010	0,006	0-06
Закруглить угол /фрез./	5 0,525	5-25	0,008	0,006	0-06
Шлифовка	4 0,451	4-51	0,018	0,002	0-08
			0,059	119	0-35

ОПОРНАЯ РЕЙКА ШТУЛЬРАМЫ

Раскрой п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,046	0,024	0-24
Фуговать плась и кромку	4 0,451	4-51	0,045	0,02	0-20
Строгать по толщине и ширине	4 0,451	4-51	0,040	0,018	0-18
Торцевать с 2-х сторн по размеру	4 0,451	4-51	0,008	0,006	0-06
Шлифовка	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
			0,161	0,078	0-78

РУЧКИ

Раскроить п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,019	0,01	0-10
Фуговать плась и кромку	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
Строгать по толщине и ширине	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,022		0-10
Фрезеровать профиль	5 0,525	5-25	0,056	0,03	0-30
Сверлить 2 отверстия	3 0,393	3-93	0,015	0,006	0-06
Запаивать 2 отверстия	3 0,393	3-93	0,031	0,01	0-10
			0,187	37,5	0-86

ПЕДАЛЬНЫЙ ШТОК 2 шт.

Раскроить п/мат. по длине и ширине подб. матер.	5 0,525	5-25	0,048	0,025	0-25
Фуговать плась и кромку	4 0,451	4-51	0,033	0,015	0-15
Строгать по толщине	4 0,451	4-51	0,013	0,006	0-06
Закруглить 4 кромки /фрез./	5 0,525	5-25	0,076	0,04	0-40
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
Шлифовать вручную	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
			0,214	32,7	1-06

ОПОРНАЯ РЕЙКА ПОЛА 2 шт.

Раскроить п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,016	0,012	0-12
Фуговать плась и кромку в угол	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
Строгать по толщине и ширине	4 0,451	4-51	0,005	0,018	0-08
Снять фаски	5 0,525	5-25	0,006	0,003	0-03
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,013	0,006	0-06

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6

Сверлить 4 отверстия	3 0,393	3-93	0,060	0,024	0-24
Шлифовать	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10

0,157 45 0-73
0,073

ДРУКРЕЙКА ✓

Раскроить п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,031	0,016	0-16
Фуговать пласть и кромку в угол	4 0,451	4-51	0,015	0,008	0-08
Строгать по толщине и ширине	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10

0,068 103 0-34
0,034

НОЖКИ 4 шт.

Раскроить п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,008	0,004	0-04
Фуговать пласть и кромку в угол	4 0,451	4-51	0,036	0,016	0-16
Строгать по толщине и ширине	4 0,451	4-51	0,016	0,008	0-08
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,008	0,003	0-03
Высверлить 12 отверстий	3 0,393	3-93	0,066	0,026	0-26
Закруглить 2 угла /фрезер./	5 0,525	5-25	0,035	0,018	0-18
Шлифовачь 2 детали	4 0,451	4-51	0,025	0,013	0-13

0,194 36 0-88
0,088

ЗАМОЧНЫЙ БРУСОК

Распилить п/мат. по длине и ширине подб.матер.	5 0,525	5-25	0,067		0-35
Фуговать пласть и кромку в угол	4 0,451	4-51	0,045		0-20
Строгать по ширине и толщине	4 0,451	4-51	0,040		0-18
Закруглить угол /фрезер./	5 0,525	5-25	0,134		0-70
Обрезать провесы фанеры	3 0,393	3-93	0,010		0-07
Торцевать с 2-х сторон по размеру	4 0,451	4-51	0,022		0-10

0,318 22 1-60

РЕЙКА КЛАПА

Распилить п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,031	0,016	0-16
Фуговать пласть и кромку	4 0,451	4-51	0,049	0,022	0-22
Строгать по толщине	4 0,451	4-51	0,035	0,016	0-16
Закруглить угол /фрезер./	5 0,525	5-25	0,157	0,082	0-82
Обрезать поровесы фанеры /фрез./	3 0,393	3-93	0,049	0,019	0-19
Торцевать с 2-х сторон по размеру	4 0,451	4-51	0,045	0,02	0-20
Вырезать паз для петли	5 0,525	5-25	0,037	0,019	0-19

0,403 17,4 1-94
0,194

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6

ПЕДАЛЬНАЯ РЕЙКА

Распилить п/мат. по длине и ширине	5 0,525	5-25	0,067	0,035	0-35
Фуговать пласть и кромку у угол	4 0,451	4-51	0,045	0,02	0-20
Строгать по толщине	4 0,451	4-51	0,033	0,015	0-15
Обрезать провесы фанеры	3 0,393	3-93	0,025	0,01	0-10
Торцевать с 2-Х сторон по размеру	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
Выдолбить 2 отверстия	3 0,393	3-93	0,050	0,02	0-20
Фрезеровка профиля	5 0,525	5-25	0,184	0,07	0-70
			0,376	18,7	1-80.

ПЕДАЛЬНЫЕ ЦУГИ 2 шт.

Раскроить п/мат. по длине и ширине подб. матер.	5 0,525	5-25	0,048	0,025	0-25
Фуговать пласть и кромку	4 0,451	4-51	0,033	0,015	0-15
Строгать по толщине и ширине	4 0,451	4-51	0,033	0,01	0-15
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,022	0,01	0-10
Высверлить 2 двух сткпенчатые отверстия	3 0,393	3-93	0,026	0,01	0-10
Копировать деталь по шаблону /фрезер./	5 0,525	5-25	0,028	0,015	0-15
Фрезеровать профиль по шаблону	5 0,525	5-25	0,022	0,01	0-10
Щлифовать деталь	4 0,451	4-51	0,033	0,015	0-15
			0,245	28,6	1-15

ВЕРХНЕЕ ДКК ПЕРЕКРЫТИЕ РАСТЫ

Раскроить матер. по длине и ширине подб. матер.	5 0,525	5-25	0,076	0,04	0-40
Фуговать одну кромку	4 0,451	4-51	0,045	0,02	0-20
			0,121	58	0-60.

РЕЙКА БАСОВОГО МОСТИКА

Раскроить п/мат. по длине	5 0,525	5-25	0,004	0,002	0-02
Фуговать пласть и кромку в угол	4 0,451	4-51	0,008	0,003	0-03
Строгать по толщине	4 0,451	4-51	0,007	0,002	0-02
Раскроить доски на рейки	3 0,393	3-93	0,008	0,002	0-02
Торцевать по размеру	4 0,451	4-51	0,007	0,002	0-02
			0,034	206	0-11.

РЕЗОНАТОР

Определение породы, качества и сорта подбираемых брусков и отрезков	6 0,61	6-10	0,330	0,20	2-00
Разметка досок	6 0,61	6-10	0,164	0,10	1-00
Раскрой по длине	5 0,525	5-25	0,210	0,11	1-10
Фуговать 2 пласти и кромку	4 0,451	4-51	0,244	0,11	1-10
Строгать по толщине	4 0,451	4-51	0,090	0,04	0-40
Фуговать 2 пласти и кромку щита	4 0,451	4-51	0,167	0,075	0-75

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6

Строгать по шаблону /фрезер./	5 0,525	5-25	0,143	0,075	0-75
Опилить по шаблону склеенный щит /фрезер./	5 0,525	5-25	0,143	0,075	0-75
			1,491	4,7	7-75

0,725

ШТУЛЬРАМА

Подбор п/матер. поперечн. раскрой	5 0,525	5-25	0,086	0,045	0-45
Продольная распиловка	4 0,487	4-51	0,126	0,057	0-57
Строжка	4 0,487	4-51	0,090	0,04	0-40
Фрезеровка 4 гнезда	5 0,525	5-25	0,077	0,04	0-40
Рихтовка	5 0,525	5-25	0,115	0,06	0-60
Торцовка по размеру	4 0,487	4-51	0,077	0,04	0-40
Выдолбить гнезда и шип	5 0,525	5-25	0,138	0,076	0-76
Фрезеровка в шаблоне по кольцу	5 0,525	5-25	0,280 0,191	0,10	1-00
Фрезеровка фальцев	5 0,525	5-25	0,280	0,12	1-20
			1,125	6,8	5-78

0,578

ВИРВЕЛЬБАНК

Подбор и поперечный раскрой материала	5 0,525	5-25	0,101	0,053	0-53
Продольная распиловка 2 пластей	4 0,487	4-51	0,126	0,057	0-57
Рихтовка	5 0,525	5-25	0,115	0,06	0-60
Строжка	4 0,487	4-51	0,077	0,04	0-40
Рихтовка пластей после 1-й склейки	5 0,525	5-25	0,065	0,034	0-34
Продольная распиловка после 2-й склейки	4 0,487	4-51	0,076	0,034	0-34
Строжка после 2-й склейки	4 0,487	4-51	0,067	0,03	0-30
Рихтовка после 2-й склейки	5 0,525	5-25	0,058	0,03	0-30
Фрезеровка четверти для тихого угла	5 0,525	5-25	0,039	0,02	0-20
Распиловка профиля с разметкой	5 0,525	5-25	0,034	0,018	0-18
Фуговка одной кромки	4 0,487	4-51	0,039	0,02	0-20
			0,797	3,8	3-96

0,396

БАКИ КЛАВИАТУРЫ

Подбор и поперечный раскрой мат.	5 0,525	5-25	0,035	0,018	0-18
Продольная распиловка	4 0,487	4-51	0,045	0,02	0-20
Фуговка	4 0,487	4-51	0,086	0,039	0-39
Строжка	4 0,487	4-51	0,055	0,025	0-25
Распиловка на л.п. с разметкой	5 0,525	5-25	0,191	0,10	1-00
Запиловка паза на л.п. с разметк.	5 0,525	5-25	0,038	0,02	0-20
Фрезеровка профиля	5 0,525	5-25	0,039	0,023	0-23
			0,666	10,8	3-19

0,319

ХОЛКЕЛЬ

Подбор и поперечный раскрой мат.	5 0,525	5-25	0,096	0,05	0-50
Продольная распиловка	4 0,487	4-51	0,111	0,05	0-50
Рихтовка	5 0,525	5-25	0,038	0,02	0-20

Пропустить 1 пласт

1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6

Пропустить 1 пластъ по ширине /рейс./	4 0,487	4-51	0,015	0,006	0-06
Опиловка на конус	5 0,525	5-25	0,038	0,02	0-20
			0,288	23,5	1-46
					0,146

ПОПИТР

Подбор и раскрой материала	5 0,525	5-25	0,019	0,01	0-10
Продольная распиловка	4 0,487	4-51	0,045	0,02	0-20
Рихтовка	5 0,525	5-25	0,028	0,012	0-12
Фуговка	4 0,487	4-51	0,055	0,025	0-25
Торцовка поразмеру	4 0,487	4-51	0,015	0,006	0-06
Фрезеровка	5 0,525	5-25	0,028	0,015	0-15
			0,185	88	0-88
					0,088

БАКЕНКЛЕЦЫ КЛАВИАТУРЫ 2 шт.

Подбор и раскрой материала	5 0,525	5-25	0,015	0,008	0-08
Продольная распиловка	4 0,487	4-51	0,014	0,006	0-06
Рихтовка 1-я	5 0,525	5-25	0,015	0,01	0-10
Строжка 1-я	4 0,487	4-51	0,014	0,006	0-06
Рихтовка 2-я	5 0,525	5-25	0,022	0,01	0-10
Строжка 2-я	4 0,487	4-51	0,022	0,01	0-10
Распиловка по ширине	3 0,393	3-93	0,015	0,006	0-06
Торцовка с одной стороны	4 0,487	4-51	0,010	0,007	0-04
Фрезеровка кромки	5 0,525	5-25	0,038	0,02	0-20
			0,159	45	0-80
					0,08

ДЕРЖАТЕЛЬ ШТОКА 2 шт. - заданка сучков

Подбор и раскрой материала	5 0,525	5-25	0,019	0,01	0-10
Продольная распиловка	4 0,487	4-51	0,038	0,015	0-15
Фуговка	4 0,487	4-51	0,045	0,02	0-20
Рихтовка	5 0,525	5-25	0,038	0,015	0+15
Торцовка одной кромки	4 0,487	4-51	0,022	0,01	0-10
Сверление 3-х ответстий	3 0,393	3-93	0,026	0,01	0-10
Вырезка угла	5 0,525	5-25	0,019	0,01	0-10
Фрезеровка	3 0,393	3-93	0,026	0,02	0-20
			0,226	31,4	1-10
					0,11
			17,157		83-88

П И А Н И Н О

" Р И Г А "

1,2

Наименование деталей и операций	Разряд	Тар. ст.	Норм. врем.	Норм. выр. за 7 час.	Расцен
2	3	4	5	6	7

СТОЛПНАЯ РАБОТА

Дискантовый итер

Склеить дощечки в размере шир. 60 мм. верхнего слоя длинного. Склеить дощечки по ширине 500 мм верхнего слоя короткого. Склеить дощечки итега по шаблону. Припасовать и цементировать верхний слой итега. Приклеить верхний слой. Зачистить клей

		0-45,1			0-840
	4	4-51	1,863	3,8	8-40
Итого			1,863	3,8	8-40

Цирлейстик

Цановать деталь, фанеровать впригарку в косой кант с подбором фанеры. Обрезать провесы фанеры. Фанеровать впригарку передний кант. Обрезать провесы фанеры. Шлифовать фанерованные поверхности. / шлифов. /

		0-52,5			0-20,5
	5	5-25	0,390	18,0	2-05
	5	5-25	0,242	28,9	1-27
Итого:			0,632		3-32

Монтаж расти

рабшить

Подстрогать и шлифовать детали цановать места склейки. Сложить детали расти по размерам и в угол 90%. Намазать клеем места склейки и зажать. Подогреть верхнюю и нижнюю планку. Подравнять основание, цановать, намазать клеем и прижать верхнюю и нижнюю планку. Выравнять лицевую сторону расти, подготовить рейки резонатора и приклейке. Выравнять рейками резонатора внутренние пласти, цановать нижние пласти и подогреть. Насовать рейки резонатора в нужный размер. Приклеить рейки резонатора и глухие углы к расте. Зачистить клей. Подшлифовать ручки, внасовать ручки на место. Крепить ручки к расте на клей и шурупы. Подогнать передний кант вибрельбанка, сравнять и цановать нижнюю сторону вибрельбанка.

0-330

	2	3	4	5	6	7
Оклеить вишбельбанк и расте	5	0-52,5	5-25	4,770	1,47	2-50 25-00
<u>Глухой угол - 2шт.</u>						
Оклеить 2 заготовки по толщине	3	0-39,3	3-93	0,540	13	0-21,2 2-12
Шлифовка с 2-х сторон	4	0-45,1	4-51	0,031	22,6	0-170 1-40
				0,571	12,3	3-52

0-35,2

Клап /с заготовкой стол. плиты/

Оклеить 5 досок в брусок	3	0-39,3	3-93	0,068	0-027	0-27
Сложить и оклеить заготовки по ширине	3	"	"	0,084	0-033	0-33
Висверлить сучки	3	"	"	0,026	0-010	0-10
Заделка сучков и трещин	3	"	"	0,038	0-015	0-15
Шлифовать 2 пласти детали	4	0-45,1	4-51	0,370	0-13,3	1-33
Оклеить с 2 х сторон клееной фанерой	3	0-39,3	3-93	1,166	0-005	0-65
Шлифовать столарную плиту с 2 х сторон	4	0-45,1	4-51	0,370	0-13,3	1-33
Заделать трещины и неровности	3	0-39,3	3-93	0,038	0-015	0-15
				1,160		4-31

0-43,1

Фанеровка клапа

Пановать, намазать столарную плиту клеем, подогреть цинки наложить на обе стороны подготовленную ножевую фанеру и зажать промежуточно лоза подогреть цинки	4	0-45,1	4-51	0,415	17	0-18,7 1-87
Шлифовать фанерованные пласти	4	"	"	0,344	0-15,5	1-55
Выбрать пазы для петель	4	"	"	0,140	0,063	0-63
				0,899		4-05

0-40,5

Рейка клапа

Пановать закругленный угол, фанеровать пласт и закругленный угол с подбором фанеры шлифовать, выбрать паз для петель, навесить	5	0-52,5	5-25	1,514	4,6	0-79,5 7-95
--	---	--------	------	-------	-----	-------------

2 3 4 5 6 7

Стенки

/стол. плита /

Склеить 5 досок в брусок	3	0-39,3-93	0,180	0-070	0-70
Сложить и склеить заготовки по ширине	3	" "	0,460	0-180	1-80
Высверлить сучки	3	" "	0,026	0-010	0-10
Заделка сучков и трещин	3	" "	0,038	0-015	0-15
Шлифовать 2 пласти бруска	4	0-45,1 4-51	0,370	0-16,6	1-66
Обклеить с 2х сторон клееной фанерой	3	0-39,3 3-93	0,460	0-180	1-80
Шлифовать столярную плиту с 2х сторон	4	0-45,1 4-51	0,370	0-16,6	1-66
Заделать трещины и неровности шпатлевкой	3	0-39,3 3-93	0,128	0-050	0-50
			1,92		8-87

0-83,7

фанеровка стенки

Пановать намазать столярн. плиту клеем, подогреть цинки наложить на обе стороны подготовленную поперечную фанеру и зажать промежуточно ложа подогретые цинки	4	0-45,1 4-51	1,058	0-47,5	4-75
Пановать фанеровать кромки	4	" "	0,810	0-36,5	3-65
Шлифовка пласти и кромки	4	" "	0,734	0-33,1	3-81
			2,597	2,7	11-71

1-17,1

Нижняя рама

/ Заготовка стол. плиты / 0-39,3

Склеить 5 досок в брусок	3	3-93	0,133	0-052	0-52
Сложить и склеить заготовки по ширине	3	" "	0,145	0-054	0,57
Высверлить сучки	3	" "	0,026	0-010	0-10
Заделать сучки и трещины	3	" "	0,031	0-020	0-20
Шлифовать 2 пласти детали	4	0-45,1 4-51	0,370	0-160	1-60
Обклеить с 2х сторон клееной фанерой	3	0-39,3 3-93	0,310	0-120	1-20
Шлифовать столярн. плиту с 2х сторон	4	0-45,1 4-51	0,370	0-160	1-60
Заделать трещины и неровности шпатлевкой	3	0-39,3 3-93	0,128	0-050	0-50
			1,792		6-24

0-62,4

2 3 4 5 6 7

Фанеровка нижней рамы

ановать намазать столярную плиту клеем, подогреть цинки					
аложить на обе стороны под					
отовленную ножевую фанеру					
закатать с 2х сторон	4. 0-45/4-51	0,850		0-38,3	83
ифовать	4. " "	0,566		0-25,5	2-55
		1,048		6,7	4-24

Верхняя рама

<u>пригот. стол. плиты/</u>					0 42,4
Склеить 5 досок в брусок	3 0-39,3-93	0,120		0-042	0-47
Сложить и склеить заготовки по ширине	3 " "	0,133		0-052	0-52
Высверлить сучки	3 " "	0,026		0-016	0-10
Зачесть сучки и трещины	3 " "	0,038		0-015	0-15
Лифовать 2 пласти детали	4 0-45/4-51	0,370		0-160	1-60
Обклеить с 2х сторон клееной фанерой	3 0-39,3-93	0,310		0-12,6	1-20
Лифовать столярную плиту с 2х сторон	4 0-45/4-51	0,370		0-160	1-60
Зачесть трещины и неровности шпательной	3 0-39,3-93	0,100		0-040	0-40
		1,467			6-04

Фанеровка верхней рамы

ановать и намазать столярную плиту клеем, подогреть цинки, аложить на обе стороны подготовленную ножевую фанеру и закатать	4 0-45/4-51	0,663	✓	0-29,9	2-99
ифовать фанерованные пласти	4 " "	0,566	✓	0-25,5	2-55
		1,229			5-54

Крышка

<u>приготовл. столярн. плиты/</u>					0-55,4
Склеить 5 досок в брусок	3 0-39,3	0,068		0-027	0-27
Сложить и склеить заготовки по ширине	3 " "	0,300		0-03,3	1-33
Высверлить сучки	3 " "	0,026		0-010	0-10
Зачесть сучки и трещины	3 0-45/	0,038		0-015	0-15
Лифовать 2 пласти детали	4 4-51	0,370		0-033	0-33
Обклеить с 2х сторон клееной фанерой	3 0-39,3	0,166		0-065	0-65

	2	3	4	5	6	7	
Шлифовать столярную плиту с 2 х сторон		4	0-45,1	4-51	0,300		0-13,31-33
Заделать трещины и неровности		3	0-39,3	3-93	0,088		0-015 0-15
					0,784	12,4	8-31
					1,236		4-31
							0-43,1
<u>Фанеровка крышки</u>							
Дановать намазать столярную плиту клеем. Подогреть цинки, наложить на обе стороны подогретая цинковую фанеру и зажать		4	0-45,1	4-51	0,638		0-30 3-00
Шлифовать		"	"	"	0,450		0-20 2-00
					1,118	6,8	5-00
							0-50

Базовый штег

расчет

Склеить доски в шт по ширине и толщине, шлифовать, приклеить мостик и рейку мостика		4	0-45,1	4-51	0,792	8,9	0-35,7 3-57
---	--	---	--------	------	-------	-----	-------------

Мостик базового штега

Склеить доски в размер ширины и подфуговать		4	0-45,1	4-51	0,100	70	0-047 0-47
---	--	---	--------	------	-------	----	------------

Н-Ф-Л

Склеить продольные и поперечные заготовки, прифуговать		3	0-39,3	3-93	0,211	33,2	0-083 0-83
--	--	---	--------	------	-------	------	------------

Рейка стенок

Дановать Кромку стенки и рейки наклеить рейки на кромку зажимая струбцинами, снять провесы рейки вручную. Дановать на шлифовальной станке. Заделать инаглевать неровности трещины		4	0-45,1	4-51	0,870	8,1	0-39,2 3,92
---	--	---	--------	------	-------	-----	-------------

Кнопки

Закрепить рейку в патрон токарного станка, выточить по размеру, высверлить отверстия и зенковать под шуруп		3	0-39,3	3-93	0,102	69	0-040 0,40
--	--	---	--------	------	-------	----	------------

Замочная рейка

расчет

Дановать закругленный угол, фанеровать передний кант и закругленный угол, фанеровать в при тирку верхний кант с подбором фанеры, шлифовать фанерованные поверхности		5	0-52,5	5-25	1,00	7	0-52,5 5-25
---	--	---	--------	------	------	---	-------------

2

3

4

5

6

7

шереть графитом, вырезать
тег по нужному рельефу, за-
ить штифты в штег, обстругать
аружные крошки резонатора, цету
ить бока и поверхность растн,
ифовать шпасть резонатора, гру
товать поверхность резонатора,
ифовать, лакировать 3 раза, распо
рывать, наложить чугунную раму,
сверлить в нижней рейке резонатора
вирбельбанке 10 двухступенчатых
верстий, высверлить 7 двухступенчатых
верстий для шурупов, поставить
чугунную раму на спецболтах

0-61
6 6-10 20,4 0,394 12-340 123-40

ХЛДЖИКИХ

Монтаж корпуса

Подготовить приклейку стенок
прижать стенки к растев точ
ном расстоянии отструн и пове
рхности растн, принасовать ба
ки, разметить места шуруновна
стенках высверлить 3 отверстия
прикрепить банки к стенкам на
шурупах, разметить и выдолбить
2 отверстия в педальной рейке
Принасовать педальную рейку подо
гнать пол к педальной рейке, ца
новать, подогреть и приклеить.
азметить и высверлить 6 гнезд
реципить к стенкам 2 опорные рейки
пола, разметать и подогнать пол
о нужной форме. Высверлить 6 отвер
стий в полу разметить и высверлить
опорной рейке пола 6 отверстий.
прикрепить на шурупах пол к опорной
рейке, разметать и прикрепить на
шурупах к стенкам педальные рейки
подогнать нижнюю раму, крепить ее
в 2х дибелях к педальной рейке
ановать и фанеровать баконие кро
ки нижней рамы, обрезать провесн
анеры, шлифовать фанерованные
ромки. отметить места передних
ножек высверлить в стенках 4 отве
стия, прикрепить передние ножки
в клею и шурупах, отметить места
задних ножек, высверлить в стенках
отверстий, прикрепить задние ножки
в клею и шурупах, снять инструмент
нозел, внасовать итульраму, подог
нать, цановать и приклеить замочную
рейку к итульраме. Внасоватьточно
замочную рейку. Высверлить в итуль
раме 6 отверстий, зенковать отверстия
отметить места шурупов в рейке итуль
рамы. Высверлить 6 отверстий. Крепить
итульраму на шурупахк рейке

2

3

4

5

6

7

сшить пружину к штульраме.
насосовать холкель, разметить и выдол-
бить гнезда направляющих реек.

метить места направляющих реек и
сшить их на клею и шурупах .

насосовать клапан и рейку клапана .

шлифовать и фанеровать боковые кромки
клапана и рейки клапана с подбором фане-

резать провесы фанеры.

шлифовать фанерованные кромки.

сшить рейку на клапан на петлях.

сшить клапан на холкель на петлях.

крепить уголки опоры верхней рамы
разметкой.

насосовать верхнюю раму .

шлифовать и фанеровать кромки верхней рамы
резать провесы фанеры. Шлифовать фанеро-
ванные кромки.

насосовать и крепить на шурупах опор-
ные бруски верхней рамы. Закрепить на
шурупах держатели верх. рамы с размет-

собрать и принасосовать верхнее перекре-
стие.

собрать крышку.

шлифовать и фанеровать кромки крышки.

резать провесы фанеры.

шлифовать фанерованные кромки.

сшить на петлях крышку с долбленным
гнездом и разметкой.

сшить на шурупах опоры крышки.

шлифовать поверхности деталей инстру-
мента, сделать нужный ремонт и подшли-
фовать

	0-52,5			1-16,0
5	5-25	22,1	0,320	116

Вирбельбанк

шлифовать доски по ширине.

шлифовать три планки с прифуговкой и
разметкой

	0-52,5			0-74,0
5	5-25	1,420	4,9	7-40

	2	3	4	5	6	7
<u>Ваки 2 шт.</u>						
Заготовка столярной плиты ✓		3	0,393-93	0,180	39	0-70 0-020
Рихтовка, цакублевка и фанеровка с обрезкой провесов		4	0-451 4-51	0,900	7,8	0-40,3 4-03
Наклейка реек на кройки и фанеровка кромок		4	0-451 4-51	0,360	19,5	0-16,2 1-62 0-21,7
Шлифовка		4	0-451 4-51	0,482		2-17
				1,743		7-80 0-78
<u>Холкель</u>						
Цанублевка и фанеровка с 2-х сторон в притирку с зачисткой клея		5	0-52,5 5-25	0,390	0-20	2-00
Шлифовка		4	0-451 4-51	0,483	0-19,5	1-95
				0,823	8,6	3-95 0-39,5
<u>Штульрама</u>						
Склейка с подронкой, прикреплением фиалунгов, рихтовка и шлифовка. Приклеить укрепительный брусок		4	0-451 4-51	1,0	7	4-51
<u>Бакенглицы</u>						
Цанублевка, фанеровка с обрезкой кромок.		5	0-52,5 5-25	1,0	7	0-52,5 5-25
Шлифовка		5	5-25	1,0	7	0-52,5 5-25
Врезать фирму и отшлифовать		5	5-25	1,0	7	0-52,5 5-25
Попитр. Рихтовка, цанублевка и фанеровка попитра		5	0-451 5-25	0-421	16,7	0-22,2 2-21
Шлифовка		4	0-451 4-51	0,395	18	0-17,4 1-78
Поставить рычаги крышки пианино на шурупах		3	0-39,3 3-93			
Изготовить 100 шт. пробок		3	3-93	0,620	11,3	0-24,4 2-44
Заклеить 100 шт. пробок		3	3-93	0,620	11,3	0-24,4 2-44
Итого :			<i>стол. работа</i>	82,873		409,70 40-97

2

3

4

5

6

7

Грунтовка

Разобрать пианино.
 Проверить качество подготовки поверхностей деталей для грунтования.
 Устранить дефекты на покрываемых грунтом поверхностях путем подбора цветных шпаклевок, шлифовки и грунтовки. Нанесение 3-х грунтов на корпус пианино и мелкие детали.
 Снять масло с загрунтованных поверхностей. Изготовление политуры и шпаклевок под цвет грунтуемой древесины.
 Определение режимов обработки и выдержки между покрытиями под шеллачный грунт.
 Собрать корпус пианино, покрасить расту

0-151

13-98

4 4-51

31,0

0,293

139-80

Полировка

Разобрать пианино.
 Проверить качество подготовки поверхности деталей под полировку цветных пианино, фанерованных ценными породами древесины. Исправить дефекты на загрунтованных поверхностях путем подбора колера, цветных шпаклевок и перегрунтовок. Нанесение грунта, придающего детали мягкий блеск, глянец бензуей, снятие масла с применением полировочной воды и венской извести; изготовление политуры, шпаклевок. Определение режимов выдержки между покрытиями. Монтаж узлов пианино после полировки деталей. Проверка качества материалов, применяемых при полировочных работах.
 Имитирование мелких деталей под цветные породы древесины.

0-61

18-90

6 6-10

30,0

0,234

189-00

Заготовка струн

Заготовка кернов басовых струн пианино с обрезкой по шаблону, разметка, изгибание концов по мензуре при помощи специального приспособления

0-39,3

1-13,0

3 3-93

3,640

1,9

14-30

Навивка басовых струн

Установка керна басовой струны на струнно-навивальном станке.
 Заправка и укрепление красномедной проволоки на замке керна басовой струны, однорядная и двухрядная навивка красномедной или железной проволоки на керн в соответствии с мензурой.
 Фрезеровка, навивка струны

2 3 4 5 6 7

на конус. Комплектация готовых струн в соответствии с мензурой наладка станка. заточка ручной фрезы. 5 0-60,2 6-02 3,640 1,9 2-19 21-90

Наложение струн

Подготовка стальной струнной проволоки и вирбелей. Закрепление на вирбелях струнной проволоки и запрессовка вирбелей в вирбельный банк. Наложение басовых струн с уплотнением их обвивки. Переплетение струн сукном. Установка капедастров. Выравнивание вирбелей и струн по хорам. Поднятие колец струн на вирбелях. Грубое натяжение струн. Устранение дефектов бронзирования чугунной рамы. 4 0-45,1 4-51 13,4 0,523 6-00 60-00

Регулировка механики пианино.

Тщательная и полная проверка монтажа струнной одежды и других сборных работ. Устранение обнаруженных дефектов. Повторная регулировка. 6 0-610 6-10 12,0 0,590 7-32 73-20
1-2 цвиковка 4 0-45,1 4-51 1,640 4,3 7-39 7-39

Монтаж клавишных механизмов.

Проверка качества и замена дефектных деталей механики пианино. Укрепление на гаммербанке капсулей шпilterа, фигурн и демфергальтера, установка пружины демферной штанги угольника рудлейстика, установка и подгонка механики с клавиатурой и педального механизма в корпус пианино. Расстановка струн по хорам, вклейка демферов и молотков с последующей их регулировкой. Установка пилотов по высоте и центру фигуры механики, выравнивание клавиатуры по линейке, регулировка ауслезера и глубины опускания клавиш. Первая регулировка фенгера и демферных ложек. Проверка всех предыдущих операций. Подготовка пианино к настройке. 5 0-52,5 5-25 50,0 26-25 262-50

2

3

4

5

6

7

Грунтовка чугунных рам

обдирка и шпаклевка чуг. рам

Покрытие вручную чугунных рам грунтовочным материалом и сплошным слоем шпаклевки. Определение степени выдержки шпаклевки. Вторичная шпаклевка. Обработка шпаклеванной поверхности рамы путем мокрой и сухой шлифовки до получения ровной и гладкой поверхности. Очистка струнных штабиков и ответей в чугунной раме от шпаклевки. Покрытие рамы левкасом. Приготовление шпаклевки. Подбор шлифовальных материалов и приспособлений.

2	0-39,5 3-95	9,2	0,770	3-65 36-50
---	----------------	-----	-------	---------------

Бронзировка чугунных рам

Шлифование поверхности чугунной рамы после покрытия левкасом. Чистка и натирание поверхности рамы спиртовым лаком или политурой. Покрытие бронзовым порошком смешанным с нитролаком, пульверизатором. Покрытие после бронзирования лаком.

4	0-51,8 5-18	4,0	1,75	2-01,2 20-72
---	----------------	-----	------	-----------------

Сверление отверстий в чугунной раме на радиально-сверлильном или многошпендельном станке. Наладка станка, установка сверл, установка чугунной рамы на специальных приспособлениях или на столе станка.

4	0-45,1 4-51	2,3	3,0	1-00 10-00
---	----------------	-----	-----	---------------

Прирезка ножевой фанеры ценных пород со стяжкой и подборкой мустера

5	0-52,5 5-25	9,601		5-00 50-00 0-06
4	0-45,1 4-51	0,134		0-60

Раскрой столярной плиты

Фуговать кромку, обрезка столярной плиты по ширине, выбрать шпунт на фрезерес 2 х сторон с приготовлением 2-х реек.

5	0-52,5 5-25	0,230		0-12,0 1-20
---	----------------	-------	--	----------------

Вклейка реек в шпунт столярной плиты с 2-х сторон.

4	0-45,1 4-51	0,178		0-08 0-80
---	----------------	-------	--	--------------

Нач. Пл. Отдела

/ Поддубная /

2 3 4 5 6 7

Прирезка шпона

Для стенок	3	3-93	0-39,3	0,204	0-08	0-80
Для верхней крышки	3	"	"	0,051	0-02	0-20
Для верхней рамы	3	"	"	0,090	0-035	0-35
Для нижней рамы	3	"	"	0,090	0-03,5	0-35
Для клапа	3	"	"	0,051	0-02,0	0-20
				0,485	0-19	1-90

Обклейка шпоном в 2 слоя в шахматном порядке

Стенок	3	3-93	0-39,3	0,510	0-20	2-00
Верхней крышки	3	"	"	0,204	0-08	0-80
Верхней рамы	3	"	"	0,433	0-17	1-70
Нижней рамы	3	"	"	0,433	0-17	1-70
Клапа	3	"	"	0,204	0-08	0-80
				1,784	0-20	7-00

Капелдастри

Изготовить по профилю вручную, разметка, сверление отверстий, зенковка, зачистка заусениц

3	3-93	0-39,3	0,112	0-44,0	4-40
---	------	--------	-------	--------	------

Буквы

Вырезать из листовой латуни и отшлифовать

6	7-00	0-70	0,970	0-68,0	6-80
---	------	------	-------	--------	------

Пружини педалей

Подготовить материал, разметка, сверление 4-х отверстий, зенковка /штук/

3	3-93	0-39,3	0,480	14/12/1	0-18,8 1-88
---	------	--------	-------	---------	-------------

Пружина бокован

" Крышки педалей 2 штук.

Подготовить материал

3	3-93	0-39,3	0,366	0-10,4	1-04
---	------	--------	-------	--------	------

Педали 2 штук.

Подготовить материал, приварить ось, зачистить под пайку, зенковка, наклеить кожу, вырезать из листовой латуни педали, загнуть края. Шлифовка, полировка.

6	7-00	0-70	1,600	1-12	11-20
---	------	------	-------	------	-------

Штифты чугунной рамы

Нарубить по размеру из прутковой стали комп.

3	3-93	0-39,3	1,00	0-39,3	3-93
---	------	--------	------	--------	------

Спецболты 2 штук.

Подготовить материал изготовить болты, нарезать резьбу на токарном станке резцом

4	4-51	0-45,1	1,554	0-70	7-00
---	------	--------	-------	------	------

упоры верхней рамы 4 шт.

3	3-93	0-39,3	0,518	0-20	2-00
---	------	--------	-------	------	------

Изготовить упор верхней

крышки / комп. /	1	0-45,1	4251	3,370	1-51,2	15-12
------------------	---	--------	------	-------	--------	-------

1 2 3 4 5 6

Ришки 11 шт.

a Шлифовка 2х кромок рихтовка и цанублевка одной кромки нумеровка.	4,457	4-51	0,491	0,221	2-21
--	-------	------	-------	-------	------

Чурки под холкель 2 шт.

аа Распилить п/м по ширине отфуговать 2 кромки пропустить пласть и кромку торцевать по размеру	3,393	3-93	0,020	0,008	0-08
--	-------	------	-------	-------	------

Пробки

Заготовка шребен досок для пробок к чугунной раме на комплект	3,393	3-93	0,510	0,20	2-00
---	-------	------	-------	------	------

Прикрой столярной плиты

Верхняя рама

Раскрой плиты по длине и ширине	3,393	3-93	0,153	0,06	0-60
---------------------------------	-------	------	-------	------	------

Нижняя рама

Раскрой по длине и ширине	3,393	3-93	0,153	0,06	0-60
---------------------------	-------	------	-------	------	------

Крышка

Раскрой по длине и ширине	3,393	3-93	0,077	0,03	0-30
---------------------------	-------	------	-------	------	------

Клан

Раскрой ст. плиты по длине и ширином	3,393	3-93	0,077	0,03	0-30
--------------------------------------	-------	------	-------	------	------

Дизеня или верхняя рама

Обрезка по ширине и длине отхода столярной плиты	3,393	3-93	0,153	0,06	0-60
--	-------	------	-------	------	------

Заготовка реек 2 шт. фуговка кромок, пропустить пласть на рейсмусе	4,457	4-51	0,067	0,03	0-30
--	-------	------	-------	------	------

Вырезать шпунт в рейке и пласти с заготовкой шпунта из клееной фанеры	4,457	4-51	0,067	0,03	0-30
---	-------	------	-------	------	------

			0,287	0,12	1-20
--	--	--	-------	------	------

Приклеить рейки к столярной плите с 2 х сторон	3,393	3-93	0,204	0,08	0-80
--	-------	------	-------	------	------

1 2 3 4 5 6

Решки 11 шт.

а Шлифовка 2х кромок рихтовка и цанублевка одной кромки нумеровка.	4	4-51	0,491	2-21
--	---	------	-------	------

Чурки под холкель 2 шт.

Ра Распилить п/и по ширине отфуговать 2 кромки пропустить пласт и кромку торцевать по размеру	3	3-93	0,020	0-08
---	---	------	-------	------

Пробки

Заготовка вребен досок для пробок к чугунной раме на комплект	3	3-93	0,510	2-00
---	---	------	-------	------

Прикрой столарной плиты

Верхняя рама

Раскрой плиты по длине и ширине	3	3-93	0,153	0-60
---------------------------------	---	------	-------	------

Нижняя рама

Раскрой по длине и ширине	3	3-93	0,153	0-60
---------------------------	---	------	-------	------

Крышка

Раскрой по длине и ширине	3	3-93	0,077	0-30
---------------------------	---	------	-------	------

Кляп

Раскрой ст. плиты по длине и ширинем	3	3-93	0,077	0-30
--------------------------------------	---	------	-------	------

Нижняя или верхняя рама

Обрезка по ширине и длине отхода столарной плиты	3	3-93	0,153	0-60
--	---	------	-------	------

Заготовка реек 2 шт. фуговка кромок, пропустить пласт на рейсмусе	4	4-51	0,067	0-30
---	---	------	-------	------

Вырезать шпунт в рейке и пласти с заготовкой шпунта из клееной фанеры	4	4-51	0,067	0-30
---	---	------	-------	------

			<hr/>	1-20
			0,287	

Приклеить рейки к столарной плите с 2 х сторон	3	3-93	0,204	0-80
--	---	------	-------	------

1

2

3

4

5

6

Рипки 11 шт.

12a Шлифовка 2 х кромок рихтовка
и цанублевка одной кромки
нумеровка. 4 4 4 8 7 4-51 0,491 0,221 2-21

822 а Чурки под холкель 2 шт.

Распилить п/м по ширине 3 0,393 3-93 0,005 0,002 0-02
Отфуговать 2 кромки 3 0,393 " 0,005 0,002 0-02
Пропустить пласть и кромку 3 0,393 " 0,005 0,002 0-02
Торцевать по размеру 3 0,393 " 0,005 0,002 0-02

0,020 0,008 0-08

Измененные нормы времени и расценки на пианино на операции
рихтовки и разбивка отдельных операций

№ опер.	Наименование операций	Разряд	Тар. час. став.	Норма времени	Расценок
353	Шлифовать 2 пласти деталей на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,118	0,53
356 ^а	Исправление дефектов столярной плиты	III	3,93	0,064	0,25
355	Рихтовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,118	0,53
357 ^а	Мытье клапа с 2-х сторон	II	3,45	0,116	0,40
360 ^а	Цановать рейку клапа, фанеровать пласт и закругленный угол	У	5,25	1,048	5,50
360 ^б	Мытье рейки после фанеровки	II	3,45	0,058	0,20
360 ^в	Шлифовать рейку клапа	IУ	4,51	0,844	1,55
360 ^г	Выбрать паз для петель	IУ	4,51	0,089	0,40
360 ^д	Навесить петлю	IУ	4,51	0,067	0,30
365	Шлифовать 2 пласти детали стенки на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,235	1,06
367	Шлифовать столярную плиту на 3-х барабан. станке	IУ	4,51	0,235	1,06
368 ^а	Исправл. дефектов стол. плиты	III	3,93	0,076	0,30
371 ^а	Шлифовать пласти стенки	IУ	4,51	0,623	2,81
371 ^б	Шлифовать кромки стенки	IУ	4,51	0,111	0,50
376	Шлифовать 2 пласти рамы на 3-х барабан. станке	IУ	4,51	0,222	1,00
378	Шлифовать стол. плиту с 2-х сторон на 3-х барабан. стан.	IУ	4,51	0,222	1,00
379 ^б	Исправление дефектов стол. плиты	III	3,93	0,076	0,30
386	Шлифовать 2 пласти детали верхней рамы на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,222	1,00
388	Шлифовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,222	1,00

389	Исправление дефектов столярной плиты	III	3,98	0,076	0,30
398	Шлифовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IV	4,51	0,162	0,73
399а	Исправление дефектов столяр ной плиты	III	3,98	0,064	0,25
407а	Фанеровать замочную рейку	V	5,25	0,762	4,00
407б	Шлифовать замочную рейку	IV	4,51	0,277	1,25
408а	Фанеровать pedalную рейку	V	5,25	0,762	4,00
408б	Шлифовать pedalную рейку	IV	4,51	0,277	1,25
416а	Рихтовка столярной плиты на 3-х барабан. станке	IV	4,51	0,118	0,53
416б	Фанеровка и обрезка провесов	IV	4,51	0,776	3,50
417а	Наклейка реек на кромку с обстрогой кромки	III	3,98	0,229	0,90
417б	Фанеровка кромок с обрезкой провесов	IV	4,51	0,16	0,72
421а	Склейка с подгонкой, прикреп ление филунгов	IV	4,51	0,555	2,50
421б	Шлифовка на 3-х бараб. станке	IV	4,51	0,089	0,40
421в	Приклеить укрепительный брус	IV	4,51	0,357	1,61
422а	Склейка дет. на бакенлеци	IV	4,51	0,155	0,70
422б	Цинубление и фанеровка с обрезкой кромок	IV	4,51	0,854	3,85
422в	Шлифовка бакенлеца	IV	4,51	0,155	0,70

ИНЖЕНЕР ПО ТРУДУ: *И.Тодер*
/И.ТОДЕР/

Измененные нормы времени и расценки на пианино на операции
рихтовки и разбивка отдельных операций

№ опер.	Наименование операций	Разряд	Тар. час. став.	Норма времени	Расценок
353	Шлифовать 2 пласти деталей на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,118	0,58
356 ^а	Исправление дефектов столярной шпиги	III	3,93	0,064	0,25
355	Рихтовать столярную шпигу с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,118	0,58
357 ^а	Митье клапа с 2-х сторон	II	3,45	0,116	0,40
360 ^а	Цановать рейку клапа, фанеровать пластъ и закругленый угол	У	5,25	1,048	5,50
360 ^б	Митье рейки после фанеровки	II	3,45	0,058	0,20
360 ^в	Шлифовать рейку клапа	IУ	4,51	0,344	1,55
360 ^г	Выбрать паз для петель	IУ	4,51	0,089	0,40
360 ^д	Павесить петлю	IУ	4,51	0,067	0,30
365	Шлифовать 2 пласти детали стенки на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,235	1,06
367	Шлифовать столярную шпигу на 3-х барабан. станке	IУ	4,51	0,235	1,06
368 ^а	Исправл. дефектов стол. плиты	III	3,93	0,076	0,30
371 ^а	Шлифовать пласти стенки	IУ	4,51	0,623	2,81
371 ^б	Шлифовать кромки стенки	IУ	4,51	0,111	0,50
376	Шлифовать 2 пласти рамы на 3-х барабан. станке	IУ	4,51	0,222	1,00
378	Шлифовать стол. шпигу с 2-х сторон на 3-х барабан. стан.	IУ	4,51	0,222	1,00
379 ^б	Исправление дефектов стол. плиты	III	3,93	0,076	0,30
386	Шлифовать 2 пласти детали верхней рамы на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,222	1,00
388	Шлифовать столярную шпигу с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IУ	4,51	0,222	1,00

389	Исправление дефектов столярной плиты	III	3,98	0,076	0,30
398	Шлифовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IV	4,51	0,162	0,73
399а	Исправление дефектов столяр ной плиты	III	3,98	0,064	0,25
407а	Фанеровать замочную рейку	У	5,25	0,762	4,00
407б	Шлифовать замочную рейку	IV	4,51	0,277	1,25
408а	Фанеровать pedalную рейку	У	5,25	0,762	4,00
408б	Шлифовать pedalную рейку	IV	4,51	0,277	1,25
416а	Рихтовка столярной плиты на 3-х барабан. станке	IV	4,51	0,118	0,53
416б	Фанеровка и обрезка провесов	IV	4,51	0,776	3,50
417а	Наклейка реек на кромку с обстрожкой кромки	III	3,98	0,229	0,90
417б	Фанеровка кромок с обрезкой провесов	IV	4,51	0,16	0,72
421а	Склейка с подгонкой, прикреп ление филунгов	IV	4,51	0,555	2,50
421б	Шлифовка на 3-х бараб. станке	IV	4,51	0,089	0,40
421в	Применить укрепительный брус	IV	4,51	0,357	1,61
422а	Склейка дет. на бакенце	IV	4,51	0,155	0,70
422б	Цинкование и фанеровка с обрезкой кромок	IV	4,51	0,854	3,85
422в	Шлифовка бакенца	IV	4,51	0,155	0,70

ИНЖЕНЕР ПО ТРУДУ:

И.Толер
/И.ТОЛЕР/

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ "МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

[Handwritten signature]

" 6 " октября 1960 года

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ЧИСТКУ БУНКЕРА по 1-ому цеху.

1. Чистка бункера в шлифовочном отделении до 4 раз в день с отноской в котельную

1 2,75 н/врем. 1.18 расц. 3,25 | 3а едич |

ГЛ.ИНЖЕНЕР- *[Signature]*
ИНЖ. ПО ТРУДУ- *[Signature]*
НАЧ. ЦЕХА- *[Signature]*

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ МУЗ.ИНСТРУМЕНТОВ

"5" сентября 1960 года
[Signature]
М. МИРНОВ/

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
СПЕЦРАМЫ НА ТУАЛЕТ арт.113/148 в кол.34 шт, для
использования имеющихся на складе 34 шт.вставных
зеркал вместо обычных накладных зеркал

1.Машинная работа	IV	4,07	0,246	1,00
2.Столярная работа	У	4,73	2,96	14,00
3.Полировка	У	4,73	1,70	8,00

ГЛ.ИНЖЕНЕР- *[Signature]*
 НАЧ.ЦЕХА- *[Signature]*
 ИНЖ.ПО ТРУДУ- *[Signature]*

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМ.

"22" января 1960 г.

И. Смирнов
/И. СМОРНОВ/

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ПОДБОР НОЖЕВОЙ ФАНЕРЫ
НА ПИАНИНО РИГА 1,2 ВРЕМЕННЫЕ

№ п.п.	ОПИСАНИЕ РАБОТ	Разр.	Тар. час. сетки	Норма врем.	Расценок
<u>ПИАНИНО 1,2</u>					
1	Распилить фанеру по длине	У	5,25	0,907	4,76
2	Распилить фанеру по ширине	У	5,25	0,907	4,76
3	Фуговка на машине долевых фуг	У1	8,10	0,781	4,76
4	Фуговка вручную торцовых фуг	У1	6,10	0,781	4,76
5	Склейка фанеры ц/пород	У	5,25	3,81	20,00
				7,276	39,04

ПРИМЕЧАНИЕ: в нормы времени и расценки входит наладка станков, точка пил подноски и переноски фанеры между станками поднятие на верх и укомплектовка.

ГЛ.ИНЖЕНЕР *И. Смирнов*
 ИНЖ. ПО ТРУДУ - *И. Смирнов*
 НАЧ. ЦЕХА - *Иванов*
 ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФК - *Иванов*

"УТВЕРЖДАЮ"

"15" 1960 г.

[Handwritten signature]

НОРМЫ ВЫРАБОТКИ И РАСЦЕНКИ
на упаковку пианино рояля и джазовой установки
/ вводятся с 1 октября 1960 г. /

Наименование работ	Разряд	т.с.	н.в.	расценка
<u>Рояль "ЛАТВИЯ"</u>				
Изготовить ящик с заготовкой п/м.	3	0-393 3-93	11,07	4-350 43-50
Упаковка с подносной и относной	3	3-93	6,88	2-700 27-00
<u>Пианино</u>				
Изготовить ящик и заготовить п/мат	3	3-93	4,14	1-625 16-25 17.0
Упаковка с подносной и относной	3	3-93	4,45	1-450 17-50
<u>Джазовая установка</u>				
Изготовить ящик с заготовкой пиломатериала	3	3-93	2,86	1-125 11-25 + 2.16
Упаковка с подносной и относной	3	3-93	3,82	1-500 15-00

Нормировщик

[Handwritten signature]

Согласовано:

М. Тайдура

входят в действие
с 1 ноября 1960 г.

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

"1" Ноябрь 1960 года
[Signature]
И. СМЕРНОВ



Только год 3 чека

ИЗМЕНЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ, В СВЯЗИ С
ВНЕДРЕНИЕМ В ПРОИЗВОДСТВО РАЦПРЕДЛОЖЕНИЙ

БЮДЖЕТ арт.113/138

ОП. 3 Рихтовка и приклейка реек с прострожкой подразд.

а/Рихтовка дет.	III	3,55	0,73	2,60	0,26
б/приклейка реек с прострожкой	III	3,55	0,565	2,00	0,20

ТУАЛЕТ арт.113/148

ОП.11 Рихтовка и приклейка реек с прострожкой подразд.

а/Рихтовка дет.	III	3,55	0,17	0,60	0,06
б/приклейка реек с прострожкой	III	3,55	0,225	0,80	0,08

Нормы времени и расценки входят со дня внедрения
в производство.

ГЛ. ИНЖЕНЕР- *[Signature]*
НАЧ. ЦЕХА- *[Signature]*
ИНЖ. ПО ТРУДУ- *[Signature]*

Буфет

М

с 21.12.1961

Прирезка клееной фанеры крышки н/части	IV	40,7	0,096	0,039
Прирезка боковин	IV	40,7	0,081	0,033

Витрина

Прирезка клееной фанеры крышки	IV	40,7	0,074	0,03
Боковины	IV	40,7	0,039	0,016
Средние стенки витрины	IV	40,7	0,039	0,016

Склейка щитов верхней кры- шки н/части	III	35,5	0,085	0,03
---	-----	------	-------	------

Подвозка столярной плиты на рихтовку	I	27,5	0,127	0,035
---	---	------	-------	-------

Прирезка шлиф. ленты	II	31,1	0,096	0,03
----------------------	----	------	-------	------

Приклейка реек дверкам н/части буфета	III	35,5	0,183	0,065
--	-----	------	-------	-------

Витрина

Приклейка реек боковым двер- кам витрины	III	35,5	0,084	0,03
---	-----	------	-------	------

Приклейка реек н/крышки витрины	III	35,5	0,263	0,095
------------------------------------	-----	------	-------	-------

Приклейка реек перегород- кам	III	35,5	0,085	0,03
----------------------------------	-----	------	-------	------

ИНЖ. ПО ТРУДУ-

/ТОДЕР/

Handwritten signature

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

"23" ноября 1960 года



И. СМЕРНОВ/

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ПЕРЕНОСКУ ДЕТАЛЕЙ ПИАНИНО 1,2 по ул.Цесу 11

1.Переноска деталей пианино в процессе изготовления на 1 изделия в т.ч.

1 3,05 н/вр.12,45 расц.38,00

- а/подача п/материала в машинное отделение
- б/поднятие деталей из машинного отд.в сборочное с 1 эт.на II эт.
- в/переноска деталей из сборочного отд.в машинное с II эт. на 1 эт.
- г/переноска деталей в фанеровочное отд.с 1 эт.на II эт.
- д/переноска деталей с фанер.отд.в шлифовку расст.до 40 м
- е/переноска деталей с II эт.на 1 эт.на грунтовку
- ж/поднятие деталей на монтаж с 1 эт.на II эт.и с II на 1 эт.
- з/поднятие чугунных рам с подноской до 80 м с 1 эт. наII эт
- и/переноска смонтированных ~~рам~~ корпусов на располировку
- к/подача с полировки на монтаж механики с II эт.на 1 эт.
- л/с монтажа механики на регулировку
- м/с регулировки на настройку
- Погрузка пианино на автомашину с подноской 100 м III 1,96 7,70

ГЛ.ИНЖЕНЕР-
 ИНЖ.ПО ТРУДУ-
 НАЧ.ЦЕХА-
 ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ОК-

[Handwritten signatures and initials]