

"УТВЕРЖДАЮ"

Входят в действие с 1 апреля 1961 г.

до 1 октября 1961

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ "15" Москва 1961 г.



И. СМЕРНОВ

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ЗАГОТОВКУ И НАВИВКУ СТРУН НА ПИАНИНО АРТ. 76/3 и 76/4

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Разряд	Тар. час. став.	Норма врем.	Расценки
<u>Заготовка струн</u>				
Заготовка кернов басовых струн согласно мензуре, разметка по блону, расклейка.	III	39,3	2,6	1,02
<u>Навивка басовых струн</u>				
Установка керна басовой струны на струнно-навевальном станке, намотка медной проволоки на катушку. 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 на корпус. Комплектация готовых струн в соответствии с мензурой наладка станка, заточка ручной фрезы.	V	60,2	2,5	1,505

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

Наименование операций	Разряд	Час. тар. ставка /коп/	Норма врем.	Расценки /руб/
8 Фанеровка плоскости замочной рейки	У	60,2	0,025	0,015
8 "а" Фанеровка закр.угла	У	60,2	0,64	0,385
9 Фанеровка плоскости <i>недалеко</i> ^{100%} замочной рейки	У	60,2	0,033	0,02
9 "а" Фанеровка закругл.угла	У	60,2	0,631	0,38
11 Фанеровка плоскости рейки клапа	У	60,2	0,025	0,015
11 "а" Фанеровка закр.угла	У	60,2	0,889	0,535

ИНЖ.ПО ТРУДУ-

В.И.Иванов

/ТОДЕР/

Операция 430 подразделяется:

а/разобрать пианино после монтажа, отнумеровать детали	У	52,5	0,5	0,263
б/грунтовка боковин и баков	IV	45,1	8,82	3,98
в/грунтовка остальных деталей пианино	IV	45,1	21,59	9,737
			30,91	13,98

Операция 431 подразделяется:

а/монтаж пианино после рас- полировки	У	52,5	2,0	1,05
б/полировка пианино	VI	61,0	29,26	17,85
			31,26	18,90

Операция 414 подразделяется:

а/монтаж корпуса	У	52,5	21,82	11,453
б/крепить на шурупах опоры крышки	У	52,5	0,28	0,147
			22,1	11,60

Операция 437 подразделяется:

а/монтаж клавишных механизмов	У	52,5	47,0	24,675
б/монтаж педалей и баченклец	У	52,5	3,0	1,575
			50,0	26,25

ИНЖЕНЕР ПО ТРУДУ-

А.И. Сидоркин
/ТОДЕР/

Нормы входят в действие с момента внедрения в производ.рацпредложений

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ И-ТОВ

"7"

август

1961 года

[Signature]

/И. СМЕРНОВ/

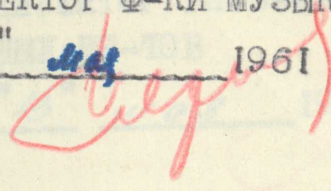


ИЗМЕНЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ В СВЯЗИ С ВНЕДРЕНИЕМ ПРОИЗВОДСТВО РАЦПРЕДЛОЖЕНИЙ
БУФЕТ арт.113/138

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Раз- ряд	Тар. час. став/коп/	Норма времени	Расце- нок /руб/
2	3	4	5	6
<u>НОЖКА УГЛОВАЯ 2 шт.</u>				
I Рихтовка, фрезеровка профиля и вырезка на ленточнопильном станке	У	47,3	0,212	0,10
<u>МОНТАЖ ВЕРХНЕГО ШКАФА 1 шт.</u>				
85 Сборка корпуса с установкой задней стенки и пистонов с шлифовкой	У	47,3	1,37	0,65
<u>НИЖНИЙ ШКАФ</u>				
<u>ЦОКОЛЬ 1 шт.</u>				
анеровка с цинублением обрезной фанеры и очисткой от клея	У	47,3	0,635	0,30
ГЛ.ИНЖЕНЕР- <i>[Signature]</i>				
НАЧ.ЦЕХА-				
ИНЖ.ПО ТРУДУ- <i>[Signature]</i>				

когда в
сентябре
и окт 1961 г.
по 1 июля 1961 г.


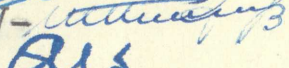
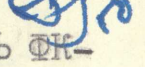
"УТВЕРЖДАЮ"
ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИН-ТОВ
"23" ~~мая~~ 1961 года



/И. СМЕРНОВ/

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА НАСТРОЙКУ ПИАНИНО
РИГА 1,2

№№ п.п.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Раз- ряд рабо- ты	Тар. час. ст. /коп/	Норма време- ни ч/час	Расце- нок /коп/
473	2-ая настройка	У	52,5	2,30	1,20
	3-я настройка	У	52,5	2,48	1,30
474	Полная и окончательная настройка	У1	61,0	3,30	2,0

ГЛ. ИНЖЕНЕР- 
ИНЖ. ПО ТРУДУ- 
НАЧ. ЦЕХА- 
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФК- 11. Тошгулов

"УТВЕРЖДАЮ"

Входят в действие
1 июня 1961 г.ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ Ф-КИ МУЗЫКАЛЬ-
НЫХ ИН-ТОВ"13" мая 1961 года

/И. СМЕРНОВ/

ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК НА МОНТАЖ
КЛАВИШНОГО МЕХАНИЗМА ПИАНИНО РИГА 1,2

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Раз- ряд раб.	Тар. час. ставка /коп/	Норма врем. ч/час	Рас- ценок
2	3	4	5	6
Проверка качества и замена дефектных деталей механики пианино. Укрепление на гамербанке капсулей шультера, фигуры и демпфергальтера	У	52,5	2,50	1,313
Установка и подгонка механики в корпус пианино	У	52,5	1,783	0,936
Проверка предыдущей операции. Расстановка струн по хорам, закрепление демпферных пупок. Приклеивание демпферных головок, установка их по струнам и регулировка по демпферной штанге.	III	39,3	7,50	2,967
Проверка качества и комплектности молотков. Вклеивание гамерштилей в керны молотков со шлифовкой молотков	III	39,3	2,85	1,12

	2	3	4	5	6
Обрезка гамерштилей в размер. Вклеивание молотков в шультера по линии удара и против струн		III	39,3	4,0	1,572
Рихтовка молотков, регулировка ауслезера, I-ая регулировка фенгера и демпферных ложек У			52,5	5,596	2,938
Подготовка клавиатуры		III	39,3	2,33	0,916
Разметка и сверление гнезд для пилотов с установкой пилотов, установка пилотов по высоте и центра фигуры механики. Развешивание клавиатуры. Выравнивание клавиатуры по линейки и установка глубины опускания клавишей		У	52,5	11,43	6,00
Свинцование - сверление клавиатуры, расплавление свинца, заливка свинца, очистка заусенец, отклеповка свинцовой пробки с очисткой У		У	52,5	2,50	1,31
Установка pedalного механизма, бакенклецов и цирлейстик		У	52,5	3,0	1,575
Приклейка фильца и обклейка отверстия pedalного штока сукном		III	39,3	0,333	0,13
ИТОГО :				43,822	20,777

ГЛ. ИНЖЕНЕР
НАЧ. ЦЕХА - *8/15*

ИНЖ. ПО ТРУДУ
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФК - *КРАС*

"УТВЕРЖДАЮ"

Входят в действие с 1 июля 1961 г. 1 июля 1961 г.

ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ И-ТОВ

"13" июля 1961 года /И. Смирнов/

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ГРУНТОВКУ ЧУГУННЫХ РАМ, БРОНЗИРОВКУ ЧУГУННЫХ РАМ И СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ

Наименование операций	Разряд раб.	Тар. час. ставка /коп/	Норма времени ч/час	Расценки /коп/
2	3	4	5	6

ГРУНТОВКА ЧУГУННЫХ РАМ

Покрытие вручную чугунных рам грунтовочным материалом, сплошным слоем шпаклевки. Определение степени выдержки шпаклевки. Вторичная шпаклевка, обработка шпатлёванной поверхности рам путём моврой и сухой шлифовки до получения ровной и гладкой поверхности. Очистка струнных штабиков и отверстий в чугунной раме от шпатлёвки. Покрытие рамы левкашом. Подбор шлифовальных материалов и приспособлений.

II 39,5 8,00 3-16

БРОНЗИРОВКА ЧУГУННЫХ РАМ

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

IV 51,8 4,44 2-30

2 3 4 5 6

Сверление отверстий в чугунной раме на радиально-сверлильном или многошпиндельном ст-ке.

Наладка ст-ка, установка свёрл, установки чугунной рамы на спец.

приспособлении или на стол ст-ка IV 45,1 1,86 0-84

ИТОГО: 14,3 6-30

Гл. инженер: *[Signature]*
 Инж. по труду: *[Signature]*
 Нач. цеха: *[Signature]*
 Председатель ФК: *[Signature]*

№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Нормы	Время
1	Сверление отверстий в чугунной раме на радиально-сверлильном или многошпиндельном ст-ке.	шт.	1	1,86	1,86
2	Наладка ст-ка, установка свёрл, установки чугунной рамы на спец. приспособлении или на стол ст-ка	шт.	1	45,1	45,1
3	Итого				14,3

Входят в действие с 1 июня 1961 г.

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИН-ТОВ

"13" мая 1961 года

[Signature] /И. СМЕРНОВ/

до 1 мая 1961

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК НА ОТДЕЛКУ ПИАНИНО РИГА 1,2

Наименование операций	Разряд работы	Тариф час. ставка	Норма врем. ч/час	Расценки
2	3	4	5	6
азобрать пианино перед отделкой	У	52,5	0,858	0,45
<i>Снять петлю и завинтить</i>	У	52,5	0,57	0,30 <i>мин.</i>
роверка качества подготовка деталей к отделке и исправление мелких дефектов	У	52,5	2,86	1,50
ОШЕВАННИЕ				
штульрама	П	34,5	0,326	0,11
лейка шульрамы	П	34,5	0,13	0,046
пол цокольный	П	34,5	0,215	0,072
ружина рамы нижний	П	34,5	0,046	0,013
панка под шульраму	П	34,5	0,104	0,039
тор нижней рамы	П	34,5	0,104	0,039
торный брусок цок.пола	П	34,5	0,104	0,039
ложка задняя	П	34,5	0,104	0,039
ложка передняя	П	34,5	0,091	0,033
д карнизный	П	34,5	0,066	0,02
			1,29	0,45
ГРУНТОВКА				
днятие ворса, шлифовка, намазывание маслом, шпатлевка, 3-х кратная грунтовка/		45, I	4,43	
ковины	IV	45, I	5,55	2,00
кенклецы	IV	45, I	1,11	0,50

	2	3	4	5	6
Баки		IV	45,1	2,89	1,30
Верхнее перекрытие расты		IV	45,1	0,71	0,32
Щит крышки		IV	45,1	2,55	1,15
Верхняя рама		IV	45,1	2,04	0,92
Холкель		IV	45,1	1,20	0,54
Цирлейстик		IV	45,1	0,96	0,43
Клап		IV	45,1	1,86	0,84
Плупитер		IV	45,1	0,89	0,40
Рейка клапа		IV	45,1	1,02	0,46
Замочная рейка		IV	45,1	1,24	0,56
Нижняя рама		IV	45,1	2,31	1,04
Педальная рейка		IV	45,1	1,44	0,65
				25,75	11,41

ПОЛИРОВКА

—х кратная полировка со
лифовкой и подкраской,
нятие масла/

Боковины		VI	61,0	4,18	2,55
Бакенклецы		VI	61,0	0,90	0,55
Баки		VI	61,0	2,58	1,57
Верхнее перекрытие рас-					
ты		VI	61,0	0,58	0,35
Щит крышки		VI	61,0	2,09	1,27
Верхняя рама		VI	61,0	1,63	0,99
Холкель		VI	61,0	1,0	0,61
Цирлейстик		VI	61,0	0,75	0,46
Клап		VI	61,0	1,47	0,90
Плупитр		VI	61,0	0,70	0,43
Рейка клапа		VI	61,0	0,83	0,51
Замочная рейка		VI	61,0	1,0	0,61
Нижняя рама		VI	61,0	1,80	1,10
Педальная рейка		VI	61,0	1,15	0,70
				20,66	12,60

2	3	4	5	6
БОРКА ПИАНИНО ПОСЛЕ ПОЛИРОВКИ	У	52,5	2,0	1,05
окрасить расту 2 раза шпатлевка	IV	45,1	1,0	0,45
свежение пианино пе ред еализацией	VI	61,0	1,15	0,70
ИТОГО:			55,588	28,61

ГЛ.ИНЖЕНЕР- *Александр*
ИНЖ.ПО ТРУДУ- *Александр* / НАЧ.ЦЕХА- *С.С.*
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФК- *А.Р.*

Операция VI подразделяется:

- а) прикрутить баки и
инструменту к корпусу *У* 52.5 0.76 0.40
- б) собрать оставшиеся
детали пианино и
поставить на место *У* 52.5 1.24 0.65

Александр

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИН-ТОВ

"24"

Handwritten signature

1961 года

/И. СМЕРНОВ/

ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ
НА ОБРАБОТКУ ПИЛОТОВ на I шт

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	Раз- ряд рабо- ты	Тар. час. ст. /коп/	Норма времени ч/час.	Расце- нок /руб/
-----------------------	----------------------------	------------------------------	----------------------------	------------------------

Обрезать по размеру, расплющи- вание конца пилота молотком, обточка на шлифовальном круге	III	39,3	0,008	0,003
---	-----	------	-------	-------

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

Handwritten signature
И. Гагдин

Пианино Рига 1,2

Баки 2 шт.

459	Заготовка и раскрой п/мат.	Ш	39,3	0,077	0,03
"а"	Бронировка баков	Ш	39,3	0,102	0,04
463	Обклейка реек баков	Ш	39,3	0,127	0,05
"а"	Прострожка реек баков	IV	45,1	0,044	0,02
<u>Педали 2 шт.</u>					
522	Изготовление педалей	VI	70,0	0,858	0,60
"а"	Штамповка	VI	70,0	0,16	0,12

ИНЖ.ПО ТРУДУ-

Смирнов

/ТОДЕР/

додел
действит
1 июля 1961.

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ И-ТОВ

"30" июл 1961 года

И. Смирнов
/И. СМИРНОВ/

ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТЕЛЕВИЗОРНОГО СТОЛИКА арт. 113/19

НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	Разряд раб.	Тар. час. ст. /коп/	Норма времени ч/час	Расценок /руб/
Машинная работа	IV	40,7	2,133	0,868
Раскрой столярной плиты	IV	40,7	0,118	0,048
Раскрой клееной фанеры	IV	40,7	0,039	0,016
Прирезка ножевой фанеры	У	47,3	0,233	0,11
Стяжка ножевой фанеры	III, IV	38,1	0,525	0,20
Строжка и приклейка обкладок	III	35,5	0,172	0,061
Подготовка щитовых деталей к фанеровке	IV	45,1	0,178	0,08
Фанеровка щитовых деталей	У	52,5	0,349	0,183
Фанеровка кромок	У	47,3	1,712	0,81
Фанеровка пилястра	У	52,5	0,067	0,035
Шлифовка на шлифовальном станке	IV	45,1	0,53	0,239
Монтаж ножек	У	47,3	0,25	0,118
Монтаж столика с исправлением мелких дефектов	У	47,3	2,922	1,382
Полровка	У	47,3	2,855	1,35
			12,083	5,50

ПРИМЕЧАНИЕ: в нормы времени и расценки входит точка инструмента, варка клея, уборка рабочего места откоски и подноски деталей внутри помещения.

Л. ИНЖЕНЕР-
ИЖ. ПО ТРУДУ *И. Смирнов*

НАЧ. ЦЕХА-
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ Ф.К. *Тайду*

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ И-ТОВ

"30" мая 1961 года

/И. СМИРНОВ/

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ТАХТЫ АРТ.271-22-1У

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	Раз- ряд рабо- ты	Тар. час. ст. /коп/	Норма врем. ч/чел.	Расценок /коп/
2	3	4	5	6
<u>I. МАШИННАЯ РАБОТА</u>				
КАРКАС				
односка материала	I	27,5	0,04	0,011
аспиловка по длине	IУ	40,7	0,037	0,015
аспиловка по ширине	IУ	40,7	0,214	0,087
шпихтовка брусков	IУ	40,7	0,148	0,06
строжка по размеру	IУ	40,7	0,148	0,06
брезка на ус	IУ	40,7	0,105	0,043
резеровка углов	У	47,3	0,11	0,052
шлиповка	У	47,3	0,07	0,033
			0,872	0,361
<u>ЯЩИК</u>				
односка материала	I	27,5	0,04	0,011
шлиповка по длине	IУ	40,7	0,027	0,011
шлиповка по ширине	IУ	40,7	0,105	0,043
строжка по размеру	IУ	40,7	0,081	0,033
шлиповка шпировки	IУ	40,7	0,105	0,043
шлиповка клееной фанеры	IУ	40,7	0,105	0,043
шлиповка деталей	IУ	40,7	0,214	0,087
резеровка паза	У	47,3	0,137	0,065
			0,814	0,336

*Входит
действие с
июня 1961*

	2	3	4	5	6
<u>ГОЛОВКА</u>					
Подноска материала	I		27,5	0,026	0,007
Аспилровка по длине	IУ		40,7	0,027	0,011
Аспилровка по ширине	IУ		40,7	0,105	0,043
Трожка по размеру	IУ		40,7	0,105	0,043
Аспилровка по шаблону	IУ		40,7	0,054	0,022
Аспилровка отверстий	IУ		40,7	0,054	0,022
Аспилровка клееной фанеры	IУ		40,7	0,054	0,022

0,425 0,17

СПИНКА

Подноска материала	I		27,5	0,026	0,007
Аспилровка по длине	IУ		40,7	0,027	0,011
Аспилровка по ширине	IУ		40,7	0,105	0,043
Трожка по размеру	IУ		40,7	0,105	0,043
Шиповка	У		47,3	0,046	0,022
Оббежка	IУ		40,7	0,073	0,03
Аспилровка по размеру	IУ		40,7	0,054	0,022
Аспилровка клееной фанеры	IУ		40,7	0,054	0,022

0,49 0,20

МАТРАЦНАЯ РАМА

Подноска материала	I		27,5	0,036	0,01
Аспилровка по длине	IУ		40,7	0,02	0,008
Аспилровка по ширине	IУ		40,7	0,086	0,035
Трожка брусков	IУ		40,7	0,086	0,035
Трожка по размеру	IУ		40,7	0,083	0,034
Шиповка	У		47,3	0,046	0,022
Оббежка	IУ		40,7	0,054	0,022
Аспилровка	IУ		40,7	0,044	0,018
Аспилровка реек и торцовка	IУ		40,7	0,042	0,017

0,497 0,201

НОЖКА, ВЫДВИЖНАЯ ПОЛКА, ДОПЛУНГ

Подноска материала	I		27,5	0,026	0,007
Аспилровка по длине	IУ		40,7	0,027	0,011
Аспилровка по ширине	IУ		40,7	0,105	0,043
Трожка	IУ		40,7	0,081	0,033
Трожка по размеру	IУ		40,7	0,081	0,033

2	3	4	5	6
Фанеровка профиля	У	47,3	0,137	0,065
Выпиловка по шаблону	IУ	40,7	0,081	0,033
Распиловка клееной фанеры	IУ	40,7	0,037	0,015
Выпиловка доплунга	IУ	40,7	0,054	0,022
			0,629	0,262
Относко деталей в машинное и столярно-сборочное отд.	I	27,5	0,546	0,15

П. СТОЛЯРНАЯ РАБОТА

КАРКАС

Наклейка клееной фанеры на бруски, зажать и выбрать из блоков	Ш	34,5	0,203	0,07
Цановка и фанеровка	У	52,5	0,371	0,195
Обрезка ножевой и клееной фанеры с рихтовкой	IУ	45,1	0,432	0,195
Склейка каркаса	IУ	40,7	0,32	0,13
Рихтовка после склейки	IУ	40,7	0,222	0,09
Заделка углов	IУ	40,7	0,222	0,09
Отшлифовать вручную, отстро- гать и устранить дефекты	У	47,3	0,296	0,14
Шлифовка каркаса	IУ	45,1	0,321	0,145
Долбежка шипов каркаса	IУ	40,7	0,067	0,027
Заделка сучков	IУ	40,7	0,024	0,01
			2,478	1,092

ЯЩИК ТАХТЫ

Подготовка шпировки, зажатие блоки, склейка в рамки I				
Комплекта	Ш	39,3	0,542	0,213
Фанеровка с обрезкой фа- ны	У	52,5	0,303	0,159
Шлифовка на станке 2 раза шпировкой фанерованных де- талей	IУ	45,1	0,286	0,129
Наклейка ящика	IУ	40,7	0,494	0,201
Шлифовка ящика вручную	У	47,3	0,22	0,104

1	2	3	4	5	6
66	Рихтовка и подгонка ящика	IУ	40,7	0,246	0,10
67	Фанеровка кантиков ящика вручную	IУ	45,1	0,222	0,10
68	Подгонка и вставка донышек	У	47,3	0,093	0,044
69	Зачистка кантиков и ящика вручную	IУ	40,7	0,148	0,06
70	Отрихтовать переклейку	IУ	40,7	0,233	0,095

2,787 1,205

ГОЛОВКА ТАХТЫ

71	Сколотка решетки	Ш	34,5	0,148	0,051
72	Установка ходов для полоч- ки	IУ	40,7	0,126	0,051
73	Набивка переклейки	IУ	40,7	0,091	0,037
74	Зачистка вручную и устране- ние дефектов	У	47,3	0,108	0,051

0,473 0,19

СТЕНКА ТАХТЫ

5	Склейка рамы	Ш	34,5	0,188	0,065
6	Обрихтовка	IУ	40,7	0,246	0,10
7	Зачистка и приклейка уширенной рейки	IУ	40,7	0,074	0,03

0,508 0,195

МАТРАШНЫЕ РАМЫ

8	Склейка рамы	Ш	34,5	0,293	0,101
	Зачистка рамы	IУ	40,7	0,248	0,101

0,541 0,202

РАЗНЫЕ ДЕТАЛИ

	Шлифовка ножек на станке	П	34,5	0,272	0,094
	Изготовление выдвижной по- лочки и склейка наличника	IУ	40,7	0,128	0,052
	Фанеровка доплунга и выд- вижной полочки	У	52,5	0,10	0,052

	2	3	4	5	6
33 Шлифовка доплунга на станке		IV	45,1	0,067	0,03
34 Шлифовка полочки на станке		IV	45,1	0,067	0,03
35 Шлифовка канта доплунга после выпиловки		IV	45,1	0,018	0,008
				0,652	0,266
III. ПОЛИРОВКА		IV	40,7	2,458	1,00
36 Подноска деталей в полировоч- ное отд. и выноска из полировки в указанное место		I	27,5	0,251	0,069
<u>IV МОНТАЖ ТАХТЫ</u>					
37 Приклейка ножек		IV	40,7	0,10	0,04
38 Приклейка доплунга к подголов- нику		У	47,3	0,053	0,025
39 Установка матраца на каркас		IV	40,7	0,251	0,102
40 Навеска головки		У	47,3	0,228	0,108
41 Установка спинки		У	47,3	0,025	0,012
42 Подгонка полочки, зачистка кан- тов, проверка всех деталей, при- бивка уголков		У	47,3	0,323	0,153
				0,98	0,44
<u>У. ОБОЙНЫЕ РАБОТЫ</u>					
<u>СИДЕНИЕ ТАХТЫ</u>					
33 Раскрой и сшивка материала		П	30,5	0,613	0,187
34 Изготовление сетки		III	34,5	0,696	0,24
35 Натяжка грунта и прибивка реек с опиловкой		IV	40,7	0,516	0,21
36 Правка пружин с прошивкой к сетке		III	34,5	1,74	0,60
37 Поперечная и долевая вязка пружин		IV	40,7	1,106	0,45
38 Диагональная вязка пружин, бортовка проволокой и прибив- ка напружиника		IV	40,7	1,23	0,50
39 Настил стружки, натяжка меш- ковины и прошивка		IV	40,7	1,00	0,40

1	2	3	4	5	6
00	Подбивка бортов и прошивка концов	IV	40,7	1,475	0,60
01	Прошивка бортов, стяжка долевая 2 раза и поперечная 1 раз	IV	40,7	1,48	0,60
02	Паковка стружкой, ватой, стяжка верхним материалом, зашить углы и отнести сидение	IV	40,7	2,21	0,90
03	Разные подсобные работы по обслуживанию конвейера на изготовление сидения тахты	I	27,5	0,502	0,138

13,188 4,725

СПИНКА

04	Раскрой мебельной ткани	II	30,5	0,042	0,013
05	Раскрой мешковины	II	30,5	0,017	0,005
06	Набивка переклейки мешковиной	III	35,5	0,084	0,03
07	Набивка реек	III	35,5	0,084	0,03
09	Паковка стружкой и ватой	III	35,5	0,282	0,10
10	Обтяжка верхним материалом	III	35,5	1,184	0,42

1,833 0,648

ПОДГОЛОВНИК

11	Раскрой мебельной ткани	II	30,5	0,066	0,02
12	Раскрой мешковины	II	30,5	0,033	0,01
13	Набивка мешковины	III	35,5	0,112	0,04
14	Паковка стружкой	III	35,5	0,141	0,05
15	Обивка верхним материалом	III	35,5	2,085	0,74
16	Обтяжка доплунга шнуром	III	35,5	0,197	0,07

2,779 0,98

17	Подбор фанеры	III, IV, V	40,7	0,332	0,135
----	---------------	------------	------	-------	-------

1	2	3	4	5	6
<u>Разные подсобные работы по обойке тахты</u>					
18	Подноска рамы в цех	1	27,5	0,062	0,017
19	Подвозка проволоки	1	27,5	0,051	0,014
20	Подноска стружки в цех	1	27,5	0,218	0,06
21	Подноска волоса или морской травы	1	27,5	0,054	0,015
22	Выноска из цеха или из склада готовой тахты	1	27,5	0,182	0,05
23	Подноска пружин	1	27,5	0,145	0,04
24	Сушка стружки	1	27,5	0,218	0,06
25	Расчесывание волоса или морской травы	1	27,5	0,327	0,09
26	Чистка и рубка проволоки	1	27,5	0,011	0,003
27	Размотка шпагата	1	27,5	0,091	0,025
28	Осадить пружины, выпрямить кольца и очистить от масла		27,5	0,218	0,06
29	Получение обойного материала со склада и подноска в обойный цех	1	27,5	0,131	0,036
				35,291	13,297

ПРИМЕЧАНИЕ: в нормы времени и расценки входит наладка станков, заточка инструмента, уборка рабочего места, варка клея, относки и переноски внутри помещений.

ГЛ. ИНЖЕНЕР- *[подпись]*
 ИНЖ. ПО ТРУДУ- *[подпись]*
 НАЧ. ЦЕХА- *[подпись]*
 ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФК- *[подпись]*

4.9.51
действ.
июль 1961.

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ МУЗ.Ф-КИ

"1" июля 1961 года

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА УПАКОВКУ
БУФЕТА С ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ЯЩИКА

ОПИСАНИЕ РАБОТ	Раз- ряд рабо- ты	Тар. час. ст.	Норма времени	Расценок
Изготовление ящика с упаковкой буфета	III	35,5	3,52	1,25

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

Входят в действие с 1 июля

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор фабрики музыкальных инструментов

[Signature]
И. Смирнов/
" 13 " июля 1961 г.

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ
НА НАСТРОЙКУ ПИАНИНО "РИГА" 1,2

Наименование операций	Раз- ряд	Тарифная часовая ставка	Норма времени	расценок
Первая и вторая книпсовка и замена дефектных струн	IV	0,451	1,33	0,60
Первая настройка и замена дефектных струн	У	0,525	1,33	0,70
Вторая настройка и замена дефектных струн	У	0,525	1,52	0,80
Третья настройка и замена дефектных струн	У	0,525	1,71	0,90
Четвертая настройка и замена дефектных струн	У I	0,61	1,97	1,20
Пересмотр пианино в процессе изготовления	У I	0,61	1,97	1,20
ИТОГО:			9,83	5,40

Гл. инженер: *[Signature]*
Инженер по труду: *[Signature]*
Нач. цеха: *[Signature]*
Председатель ФЭМК: *[Signature]*

Входят в действие с 1 июля 1961 года

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР РИЖ. Ф-КИ МУЗ. ИН-ТОВ

"16" июня 1961 года

г. 1 июня 1961 г.

[Signature]
И. С. СИРНОВ

ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА КОМПЛЕКТ НА ДЖАЗОВУЮ УСТАНОВКУ

Описание работ	Раз-ряд раб.	Тар. час. ст. /коп/	Норма времени ч/час	Расценок /руб/
Шлифовка и никелировка	У I	70,0	39,815	27,87 ✓
Столярная работа	Ш, IV	42,2	34,91	14,73 ✓
Прирезка клееной фанеры и фидеров	IV	45,1	0,577	0,26
Изготовление палочек	Ш, IV	42,2	0,474	0,20 ✓
Отливка деталей	У	60,2	15,5	9,33 ✓
Слесарная работа	Ш, IV	42,2	96,52	40,73 ✓
Изготовить тарелки	IV	45,1	4,44	2,00 ✓

Итого: 192,236 95,12

ПРИМЕЧАНИЕ: в нормы времени и расценки входит наладка станка, точка инструмента, отходка и подноска деталей внутри помещения, уборка рабочего места.

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

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР Ф-КИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИН-ТОВ

"16" нояб 1961 года

/И. МИРНОВ/

ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ВЕШАЛКИ СТОЯЧИИ арт. 113/421

ОПИСАНИЕ РАБОТ	Раз- ряд раб.	Тар. час. став. /коп/	Норма време- ни ч/час	Расце- нок /руб/
Машинная обработка	IV	40,7	3,304	1,24
Токарная обработка	IV	40,7	0,344	0,14
Фанеровка	IV	45,1	1,11	0,50
Шлифовка	IV	45,1	0,80	0,36
Монтаж до полировки	У	47,3	3,60	1,70
Полировка	IV	40,7	1,45	0,60
Монтаж после <u>поли</u> ровки	У	47,3	1,27	0,60
Переноска деталей	I	27,5	0,29	0,08
Исправление дефектов и подготовка к реализации	У	47,3	0,169	0,08
Прирезка ножевой фанеры	IV	40,7	0,492	0,20
ИТОГО:			12,565	5,50

ПРИМЕЧАНИЕ: в нормы времени и расценки входит наладка станка, варка клея переноски и откоски деталей внутри помещения, уборка рабочего места, точка инструмента.

12.565

м-у

н

у

ч

час

состав

раб.

0,81

ГЛ. ИНЖЕНЕР-

ИНЖ. ПО ТРУДУ

НАЧ. ЦЕХА-

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ

"УТВЕРЖДАЮ"

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ МУЗ.Ф-КИ

"15 сентября" 1961 года

И. СМИРНОВ

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ПИАНИНО РИГА 1,2

№ п. п.	Наименование деталей и операций	Разряд работы	Тар. час. ст. /коп/	Норма времени	Расценки /руб/
1	2	3	4	5	6

МАШИННАЯ РАБОТА

Верхний слой дискантового штега длинный

1	Раскрой п/матер. дл. 1030 мм	У	52,5	0,009	0,005
2	Раскрой п/матер. по ширине	Ш	39,3	0,025	0,01
3	Фуговать 2 пласти и кромку	IУ	45,1	0,033	0,015
4	Строгать по толщине 9 мм	IУ	45,1	0,022	0,01
5	Фуговать после склейки 2 пласти и кромку	IУ	45,1	0,033	0,015
6	Строгать по толщине 6 мм	IУ	45,1	0,022	0,01
7	Распилить по шаблону	У	52,5	0,114	0,06
				0,258	0,125

ВЕРХНИЙ СЛОЙ ДИСКАНТОВОГО ШТЕГА МАЛЫЙ

1	Раскрой п/матер. по длине 45-1000 мм	У	52,5	0,006	0,003
2	Фуговать 2 кромки и пласт	IУ	45,1	0,022	0,01
3	Строгать по толщине 9 мм	IУ	45,1	0,022	0,01
4	Фуговать две кромки и пласт	IУ	45,1	0,022	0,01
5	Строгать по толщине 6 мм	IУ	45,1	0,022	0,01
6	Распилить по шаблону	У	52,5	0,057	0,03
				0,151	0,073

2

3

4

5

6

БЕГ ДИСКАНТОВЫЙ

4	Раскрой пиломатериала по длине 1600 мм	У	52,5	0,019	0,01
5	Раскрой пиломатериала по ширине 10 мм	IV	45,1	0,267	0,12
6	Фуговать пласть и кромку в угол 90°	IV	45,1	0,177	0,08
7	Строгать по толщине 4 мм	IV	45,1	0,089	0,04
8	Опилить после склейки по толщине 42 мм	III	39,3	0,089	0,035
9	Фуговать кромку один раз	IV	45,1	0,077	0,035
0	Строгать по толщине 36 мм	IV	45,1	0,077	0,035
				0,795	0,355

ПИРЛЕЙСТИК

1	Распилить пиломатериал по длине 1360 мм	У	52,5	0,038	0,02
2	Распилить пиломатериал по ширине 65 мм	III	39,3	0,038	0,015
3	Фуговать пласть и кромку в угол 90°	IV	45,1	0,045	0,02
4	Строгать по толщине и ширине 35x60 мм	IV	45,1	0,077	0,035
5	Отпилить деталь на конус 35x15	III	39,3	0,089	0,035
6	Торцевать детали после фанеровки в размер 1330 мм	IV	45,1	0,033	0,015
				0,320	0,14

БРУСКИ РАСТЫ 12 шт.

1	Раскроить п/м по длине	У	52,5	0,048	0,025
2	Раскроить п/м по ширине	III	39,3	0,114	0,045
3	Фуговать пласть и кромку в угол 90°	IV	45,1	0,090	0,040
4	Строгать по толщине	IV	45,1	0,055	0,025
5	Торцевать по длине	IV	45,1	0,067	0,03
				0,374	0,165

2

3

4

5

6

РЕЙКА РАСТЫ 3 шт./поперечные/

32	Раскроить п/м по длине	У	52,5	0,028	0,015
33	Раскроить п/м по ширине	Ш	39,3	0,064	0,025
34	Фуговать пласти и кромку в угол 90°	У	45,1	0,045	0,02
35	Строгать по толщине	У	45,1	0,002	0,009
36	Торцевать по размеру	У	45,1	0,001	0,003
				0,14	0,072

НИЖНЯЯ ПЛАНКА РАСТЫ

37	Раскроить п/м по длине 1450 мм	У	52,5	0,009	0,005
38	Раскроить п/м по ширине 98 мм	Ш	39,3	0,038	0,015
39	Фуговать пласти и кромку в угол 90°	У	45,1	0,027	0,012
40	Строгать по толщине и ширине 18x90 мм	У	45,1	0,001	0,003
41	Торцевать с двух сторон по размеру	У	45,1	0,001	0,003
				0,076	0,038

ВЕРХНЯЯ ПЛАНКА РАСТЫ

42	Раскроить п/м по длине и подобрать материал	У	52,5	0,009	0,005
43	Раскроить п/м по ширине	Ш	39,3	0,038	0,015
44	Фуговать пласти и кромку в угол 90°	У	45,1	0,027	0,012
45	Строгать по толщине 25 мм	У	45,1	0,001	0,003
46	Фуговать пласти и кромку в угол 90°	У	45,1	0,027	0,012
47	Строгать по толщине	У	45,1	0,001	0,003
48	Торцевать с двух сторон по размеру	У	45,1	0,001	0,003
				0,056	0,053

КЛЕЕННЫЕ ПОПЕРЕЧНЫЕ БРУСКИ РАСТЫ 2 шт.

9	Раскроить п/м по длине с подбором п/м	У	52,5	0,038	0,02
0	Раскроить п/м по ширине Ш	Ш	39,3	0,089	0,035

	2	3	4	5	6
51 Фуговать пластъ и кромку в угол 90°		IV	45,1	0,067	0,03
52 Строгать по толщине		IV	45,1	0,035	0,016
53 Фуговать пластъ и кромку после склейки в угол 90°		IV	45,1	0,067	0,03
54 Строгать по толщине		IV	45,1	0,035	0,016
55 Торцевать с двух сторон по размеру		IV	45,1	0,022	0,01
56 Копировать расту после монтажа по шаблону		У	52,5	0,425	0,223
				0,778	0,38

РИПКИ 11 шт.

57 Раскроить п/м по направлению волокон		У	52,5	0,38	0,20
58 Отброковать по качеству		У	52,5	0,38	0,21
59 Раскроить п/м по ширине		III	39,3	0,05	0,02
60 Фуговать пластъ и кромку		IV	45,1	0,266	0,12
61 Строгать по ширине и толщ.		IV	45,1	0,332	0,15
62 Торцевать с 2 стоорон		IV	45,1	0,832	0,15
63 Обработка концов рипок на фрезерном станке по шаблону		У	52,5	0,02	0,10
64 Закругление верхней пласти рипок на фр. станке		У	52,5	0,153	0,08
65 Шлифовка рипок на фрезерном станке /закр.концы/		У	60,2	0,117	0,07
66 Шлифовка рипок на шл.ленточном станке		IV	51,8	0,155	0,08
				2,185	1,18

ГЛУХОЙ УГОЛ 2 шт.

67 Раскроить клееную фанеру по ширине		III	39,3	0,002	0,006
68 Фуговать 1 дл.кромку		IV	45,1	0,055	0,025
69 Распилить по шаблону		У	52,5	0,133	0,07
70 Фуговать 2 кромки		IV	45,1	0,089	0,04
				0,279	0,141

1	2	3	4	5	6
71	Распилить п/мат. по длине и ширине подоб. матер.	У	52,5	0,003	0,016
72	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,067	0,03
73	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,035	0,016
74	Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	IУ	45,1	0,042	0,022
75	Распилить брусок	III	39,3	0,056	0,022
76	Строгать с 2-х сторон по толщине	IУ	45,1	0,077	0,035
77	Фуговать после фанеровки I кромку в угол с пластью	IУ	45,1	0,002	0,008
78	Распилить по ширине	IУ	45,1	0,011	0,005
79	Копировка клапа	IУ	45,1	0,33	0,15
79	"а" Фрезеровка фальца в кл У			0,623	0,304
	<u>СТЕНКИ</u> 2 ш. 1180 x 350 x 52,5			0,191	0,10
80	Распилить п/мат. по длине и ширине подоб. матер.	У	52,5	0,067	0,035
81	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,045	0,02
82	Строгать по толщине	III	39,3	0,025	0,01
83	Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	IУ	45,1	0,067	0,03
84	Распилить брусок	III	39,3	0,025	0,01
85	Строгать с 2-х сторон по толщине	IУ	45,1	0,067	0,03
86	Фуговать после фанеровки кромку в угол с пластью	IУ	45,1	0,067	0,03
87	Распилить по ширине	III	39,3	0,05	0,02
88	Торцевать с 2-х сторон	IУ	45,1	0,045	0,02
89	Фуговать I кромку детали после фанеровки	IУ	45,1	0,133	0,06
90	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,055	0,025
91	Копировать по шаблону	У	52,5	0,23	0,12
92	Выбрать паз для pedalной рейки	У	52,5	0,038	0,02
				0/914	0,43

1	2	3	4	5	6
<u>НИЖНЯЯ РАМА</u> 1420 x 478 x 18					
93	Распилить п/мат. по длине подобрать мат.	У	52,5	0,067	0,035
94	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,045	0,02
95	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,022	0,01
96	Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	IУ	45,1	0,055	0,025
97	Распилить брусок	Ш	39,3	0,013	0,005
98	Строгать по толщине с 2 х сторон	IУ	45,1	0,067	0,03
99	Фуговать I кромку ниж. рамы после фанеровки	IУ	45,1	0,067	0,03
100	Копировка нижн. рамы	IУ	45,1	0,833	0,15

0,67 0,305

ВЕРХНЯЯ РАМА

101	Распилить п/мат. по длине и подобр. матер.	У	52,5	0,067	0,035
102	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,033	0,015
103	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,022	0,01
104	Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	У	52,5	0,029	0,015
105	Распилить брусок	Ш	39,3	0,001	0,005
106	Строгать по толщине с 2-х сторон	IУ	45,1	0,033	0,015
107	Фуговать I кромку рамы после фанеровки в угол с пластью	IУ	45,1	0,09	0,04
108	Копировка верхней рамы	IУ	45,1	0,422	0,19

0,707 0,325

КРЫШКА

109	Распилить п/мат. по длине подобрать по длине	У	52,5	0,067	0,035
110	Фуговать пласть и кромку	У	52,5	0,003	0,015
111	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,022	0,01
112	Фуговать 2 пласти и кромку после склейки	IУ	45,1	0,033	0,015

1	2	3	4	5	6
113	Распилить брусок	III	39,3	0,001	0,005
114	Строгать с 2-х сторон по толщине	IУ	45,1	0,003	0,015
115	Фуговать I кромку после фанеровки	IУ	45,1	0,023	0,01
116	Копировка по шаблону на круглопильном станке	IУ	45,1	0,033	0,015

xxx

0,185 0,12
0,482 0,255

РЕЙКИ КРЕПЛЕНИЯ РЕЗОНАТОРА 6 шт.

117	Раскроить п/мат. по длине подоб. матер.	У	52,5	0,038	0,02
118	Раскроить п/мат. по ширине	III	39,3	0,038	0,015
119	Фуговать пласт и кромку в угол	IУ	45,1	0,055	0,025
120	Пропустить на рейсмусе	IУ	45,1	0,022	0,01
121	Строгать по ширине	IУ	45,1	0,045	0,02
122	Строгать в размер ширины на конус /рез/ <i>на конус</i>	У	52,5	0,14	0,075

0,838 0,16
0,14

БАСОВЫЙ ШТЕГ

123	Распилить п/мат. в размер длины подоб. матер.	У	52,5	0,038	0,02
124	Фуговать пласт и кромку в угол 90° /фуг/	IУ	45,1	0,033	0,015
125	Строгать в размер ширины/рейсм./	IУ	45,1	0,068	0,03
126	Фуговать пласт и кромку после склейки в угол 90°	IУ	45,1	0,033	0,015
127	Строгать в размер толщины 55 мм /рейсм./	IУ	45,1	0,022	0,01

	2	3	4	5	6
128	Распилить по шаблону /ленточ. пила/	У	52,5	0,038	0,02
129	Копировать по шаблону /фрезер/	У	52,5	0,114	0,06
130	Выбрать паз для мостика/фрезер/	У	52,5	0,086	0,045
131	Сверление отверстий диам. 27 мм	Ш	39,3	0,127	0,05
132				0,558	0,265

МОСТИК БАСОВОГО ШТЕГА

132	Раскроить п/м в размер длины, подобрать п/м У		52,5	0,004	0,002
133	Фуговать пластъ и кромку в угол 90о	IУ	45,1	0,007	0,003
134	Строгать в размер толщины	IУ	45,1	0,006	0,002
135	Фуговать пластъ и кромку в угол 90о	IУ	45,1	0,006	0,002
136	Строгать в размер толщины/рейсм./	IУ	45,1	0,006	0,002
137	Торцевать по шаблону	IУ	45,1	0,023	0,01
				0,052	0,021

ПОЛ

138	Раскроить п/м в размер длины и подобрать материал/педальн. пила/	У	52,5	0,028	0,015
139	Раскроить п/м в размер ширины/циркульн. пила/	Ш	39,3	0,05	0,02
140	Фуговать пластъ кромку в угол 90о/фуговоч./	IУ	45,1	0,045	0,02
141	Строгать в размер толщины	IУ	45,1	0,022	0,01
142	Раскроить п/м по размеру	IУ	45,1	0,022	0,01
143	Раскроить по ширине	IУ	45,1	0,022	0,01
144	Фуговать пластъ и кромку в угол 90о /фугов./	IУ	45,1	0,033	0,015
145	Строгать по толщине /рейсм./	IУ	45,1	0,022	0,015
146	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,033	0,015
147	Фуговать одну пластъ после склейки/фугов/	IУ	45,1	0,033	0,014

1	2	3	4	5	6
148	Стругать по толщине /рейсм/	IУ	45,1	0,022	0,015
149	Распилить по ширине	III	39,3	0,025	0,01
150	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,033	0,015
				0,39	0,184

РЕЙКИ СТЕНОК ОБЛИЦОВОЧНЫЕ

151	Раскроить п/мат.в размер длины подоб.матер.	У	52,5	0,019	0,01
152	Раскроить п/мат.в размер ширины	III	39,3	0,021	0,08
153	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,035	0,016
154	Стругать по толщине	IУ	45,1	0,013	0,006
155	Стругать по ширине	IУ	45,1	0,013	0,006
156	Распилить по толщине	III	39,3	0,038	0,015
157	Копировка по шаблону	У	52,5	0,055	0,02

0,194 0,153
0,383 ЖМ.

КНОПКИ

158	Раскроить п/мат.по длине	У	52,5	0,028	0,015
159	Раскроить п/мат.по ширине	III	39,3	0,025	0,01
160	Торцевать по размеру патрона	IУ	45,1	0,033	0,015
				0,086	0,04

УПОРНЫЕ ДИБЕЛЯ НИЖНЕЙ РАМЫ

161	Раскроить п/мат.по длине	У	52,5	0,009	0,006
162	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,018	0,008
163	Стругать по толщине	IУ	45,1	0,013	0,006
164	Раскроить по ширине	III	39,3	0,02	0,008
165	Закруглить 4 кромки /фр/	У	52,5	0,028	0,015
166	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,011	0,005
				0,100	0,048

	2	3	4	5	6
<u>ОПОРНАЯ РЕЙКА НИЖНЕЙ РАМЫ</u>					
167	Раскроить п/м по длине /пед.пила/	У	52,5	0,005	0,003
168	Фуговать пласть и кромку в угол/фугов./	IУ	45,1	0,009	0,004
169	Раскроить п/м на заготовке	Ш	39,3	0,01	0,003
170	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,005	0,002
171	Строгать по ширине	IУ	45,1	0,005	0,002
172	Торцевать на детали	IУ	45,1	0,007	0,003
173	Сверлить отверстия 6	Ш	39,3	0,003	0,009
174	Шлифовать /ленточ.-шл. ст-к/	IУ	51,8	0,006	0,003
				0,052	0,023

90 12 625

<u>БРУСОК ПЕДАЛИ 4 шт.</u>					
175	Раскроить по длине	У	52,5	0,015	0,008
176	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,045	0,02
177	Раскроить п/м по ширине	Ш	39,3	0,031	0,012
178	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,033	0,015
179	Просверлить 12 отверстий	Ш	39,3	0,022	0,01
180	Строгать по ширине	IУ	45,1	0,022	0,01
181	Зенковка 8 шт.	IУ	45,1	0,022	0,01
182	Снять кромки и шлифовка	IУ	51,8	0,022	0,014
				0,212	0,10

12 625

<u>ПРУЖИНА</u>					
183	Раскроить п/м по длине и ширине	У	52,5	0,008	0,006
184	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,01	0,004
185	Торцевать на детали	IУ	45,1	0,008	0,003
186	Высверлить 2 отверстия	Ш	39,3	0,009	0,003
187	Выпилить профиль/лент./пила/	У	52,5	0,009	0,015
188	Шлифовать	IУ	51,8	0,004	0,002
				0,032	0,02
				0,048	0,033

12 625

12 625

2

3

4

5

6

РЕЙКА ПРУЖИНЫ

189	Раскроить по длине и толщине п/м	У	52,5	0,004	0,002
190	Фуговать пластъ и кромку	IУ	45,1	0,008	0,003
191	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,007	0,002
192	Выёверлить два отверстия	Ш	39,3	0,008	0,011
193	Шлифовать	IУ	51,8	0,005	0,002 _{1,12}
				0,032	0,02

НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА ХОЛКЕЛЯ 2 шт.

194	Заготовка п/м по длине и толщине	У	52,5	0,008	0,006
195	Фуговать пластъ и кромку	IУ	45,1	0,015	0,007
196	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,015	0,007
197	Распилить на конус	У	52,5	0,035	0,018
198	Сверлить 6 отверстий	Ш	39,3	0,015	0,016
				0,088	0,052

ДЕРЖАТЕЛЬ ВЕРХНЕЙ РАМЫ

199	Раскроить п/м по длине и ширине	У	52,2	0,008	0,006
200	Фуговать пластъ и кромку	IУ	45,1	0,015	0,007
201	Высверлить отверстия	Ш	39,3	0,015	0,066
202	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,015	0,007
203	Закруглить торцы/фр./	У	52,5	0,019	0,01
				0,072	0,036

ОПОРНЫЕ БРУСКИ ВЕРХ. РАМЫ

204	Раскр. п/м в размер длины и ширины	У	52,5	0,008	0,006
205	Фуговать пластъ и кромку	IУ	45,1	0,01	0,006
206	Строгать по ширине, толщ.	IУ	45,1	0,005	0,003
207	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,01	0,006
208	Закруглить угол/фр./	У	52,5	0,008	0,006
209	Шлифовка/шл.-лент./	IУ	51,8	0,015	0,008 _{1,12}
				0,058	0,035

2

3

4

5

6

ОПОРНАЯ РЕЙКА ШТУЛЬРАМЫ

10	Раскрой п/м по длине и ширине	У	52,5	0,046	0,024
11	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,045	0,02
12	Строгать по толщине и ширине	IУ	45,1	0,04	0,017
13	Торцевать с двух сторон по размеру	IУ	45,1	0,008	0,006
14	Шлифовка /лент.-шлиф./	IУ	51,8	0,017	0,01 <i>10/12</i>
				0,156	0,078

РУЧКИ

5	Раскроить п/м по длине и ширине	У	52,5	0,019	0,01
6	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,022	0,01
7	Строгать по толщине и длине и ширине	IУ	45,1	0,022	0,01
8	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,022	0,01
9	Фрезеровать профиль	У	52,5	0,056	0,03
10	Сверлить два отверстия	Ш	39,3	0,015	0,006
11	Запаивать 2 отверстия	Ш	39,3	0,031	0,01
				0,187	0,086

ПЕДАЛЬНЫЙ ШТОК 2 шт.

2	Раскроить п/мат. по длине и ширине подоб. мат.	У	52,5	0,048	0,025
3	Фуговать пласть и кромку	IУ	45,1	0,033	0,015
4	Строгать по толщине	IУ	45,1	0,013	0,006
5	Закруглить 4 кромки /фрез/	<i>У с 10/12</i>	52,5	0,076	0,04 <i>0,02</i>
6	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,022	0,01
7	Шлифовать вручную	IУ	45,1	0,022	0,01 <i>10/12</i>
				0,214	0,106

ОПОРНАЯ РЕЙКА ПОЛА 2 шт.

3	Раскроить п/мат. по длине и ширине	У	52,5	0,016	0,012
4	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,022	0,01
5	Строгать по толщине и ширине	IУ	45,1	0,018	0,008
6	Снять фаски	У	52,5	0,006	0,003
7	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,013	0,006

1	2	3	4	5	6
233	Сверлить 4 отверстий	III	39,3	0,06	0,024
234	Шлифовать шл.л/ст.	IУ	51,8	0,02	0,01 <i>10/12/21</i>
				0,155	0,073

ДРУКРЕЙКА

235	Раскроить п/мат. по длине и ширине	У	52,5	0,031	0,016
236	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,015	0,008
237	Строгать по толщине и ширине	IУ	45,1	0,022	0,01
				0,068	0,034

НОЖКИ 4 шт

238	Раскроить п/мат. по длине и ширине	У	52,5	0,008	0,004
239	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,036	0,016
240	Строгать по толщине и ширине	IУ	45,1	0,016	0,008
241	Торцевать по размеру	IУ	45,1	0,008	0,003
242	Высверлить 12 отверстий	III	39,3	0,066	0,026
243	Закруглить 2 угла /фрез/У	У	52,5	0,035	0,018
245	Шлифовать 2 детали	IУ	51,8	0,022	0,013 <i>10/12/21</i>
				0,194	0,088

ЗАМОЧНЫЙ БРУСОК

246	Распилить п/м по длине и ширине, подобрать п/м	У	52,5	0,067	0,035
247	Фуговать пласть и кромку в угол	IУ	45,1	0,045	0,02
248	Строгать по ширине и толщине	IУ	45,1	0,04	0,018

	2	3	4	5	6
249	Закруглить угол/фр./	У	52,5	0,134	0,07
250	Обрезать провесы фанеры	Ш	39,3	0,01	0,007
251	Торцевать с двух сторон по размеру	IV	45,1	0,022	0,01
				0,318	0,16

РЕЙКА КЛАПА

252	Распилить п/м по длине и ширине	У	52,5	0,031	0,016
253	Фуговать пласть и кромку	IV	45,1	0,049	0,022
254	Строгать по толщине	IV	45,1	0,035	0,016
255	Закруглить угол /фр./	У	52,5	0,157	0,082
256	Обрезать провесы фанеры/фр./	Ш	39,3	0,049	0,019
257	Торцевать с двух сторон по размеру	IV	45,1	0,045	0,02
258	Вырезать паз для петли	У	52,5	0,037	0,019
				0,403	0,194

ПЕДАЛЬНАЯ РЕЙКА

259	Распилить п/м по длине и ширине	У	52,3	0,067	0,035
260	Фуговать пласть и кромку в угол	IV	45,1	0,045	0,02
261	Строгать по толщине	IV	45,1	0,033	0,015
262	Обрезать провесы фанеры	Ш	39,3	0,025	0,01
263	Торцевать с двух сторон по размеру	IV	45,1	0,022	0,01
264	Выдолбить два отверстия	Ш	39,3	0,05	0,02
265	Фрезеровка профиля	У	52,5	0,034	0,07
				0,376	0,18

ПЕДАЛЬНЫЕ ЦУГИ 2 шт.

266	Раскроить п/м по длине и ширине и подобрать п/м	У	52,5	0,048	0,025
267	Фуговать пласть и кромку	IV	45,1	0,033	0,015
268	Строгать по толщине и ширине	IV	45,1	0,033	0,015
269	Торцевать по размеру	IV	45,1	0,022	0,01
270	Высверлить 2 двухступенчатых отверстия	Ш	39,3	0,026	0,01

	2	3	4	5	6
271	Копировать деталь по шаблону	У	52,5	0,028	0,015
272	Фрезеровать профиль по шаблону	У	52,5	0,022	0,01 <i>с 126дг</i>
273	Шлифовать деталь	IV	51,8	0,03	0,015 <i>+</i>
274	Обработка педального штока на фрез.ст-ке	У	52,5	0,038	0,02
				0,28	0,135

ВЕРШНЕЕ ПЕРЕКРЫТИЕ РАСТЫ

275	Раскроить п/м по длине и ширине, подобрать матер.	У	52,5	0,076	0,04
276	Фуговать одну кромку	IV	45,1	0,045	0,02
				0,121	0,06

РЕЙКА БАСОВОГО МОСТИКА

277	Раскроить п/м по длине	У	52,5	0,004	0,002
278	Фуговать пласт и кромку в угол	IV	45,1	0,008	0,003
279	Строгать по толщине	IV	45,1	0,007	0,002
280	Раскроить доски на рейки	III	39,3	0,008	0,002
281	Торцевать по размеру	IV	45,1	0,007	0,002
				0,034	0,011

РЕЗОНАТОР

282	Определение породы качества и сорта подбираемых брусков и отрезков	VI	60,0	0,33	0,20
	Разметка досок	VI	61,0	0,164	0,10
	Раскрой по длине	У	52,5	0,21	0,11
	Фуговать 2 пласти и кромку	IV	45,1	0,244	0,11
	Строгать по толщине	IV	45,1	0,09	0,04
	Фуговать 2 пласти и кромку щита	IV	45,1	0,167	0,075
	Строгать по шаблону /фр/	У	52,5	0,143	0,075
	Опилить по каким шаблону склееный щит /фр/	У	52,5	0,143	0,075
	Копировка резонатора в точный размер по шаблону	IV	45,1	0,166	0,075
				1,66	0,85

1	2	3	4	5	6
<u>ШТУЛЬРАМА</u>					
291	Подбор п/м и поперечный раскрой	У	52,5	0,086	0,045
292	Продольная распиловка	IУ	45,1	0,126	0,057
293	Строжка	IУ	45,1	0,09	0,04
294	Фрезеровка 4 гнезд	У	52,5	0,077	0,04
295	Рихтовка	У	52,5	0,015	0,06
296	Торцовка по размеру	IУ	45,1	0,077	0,04
297	Выдолбить гнезда и шип	У	52,5	0,133	0,076
298	Фрезеровка в шаблоне по кольцу	У	52,5	0,191	0,10
299	Фрезеровка фальцев	У	52,5	0,23	0,12
3				1,125	0,578

<u>ВИРБЕЛЬБАНК</u>					
300	Подбор и поперечный раскрой п/м	У	52,5	0,101	0,053
301	Продольная распиловка двух пластей	IУ	45,1	0,126	0,057
302	Рихтовка	У	52,5	0,115	0,06
303	Строжка	IУ	45,1	0,077	0,04
304	Рихтовка пластей после первой склейки	У	52,5	0,065	0,034
305	Продольная распиловка после второй склейки	IУ	45,1	0,076	0,034
306	Строжка после второй склейки	IУ	45,1	0,067	0,03
307	Рихтовка после второй склейки	У	52,5	0,058	0,03
308	Фрезеровка четверти для тихого угла	У	52,5	0,039	0,02
309	Распиловка профиля с разметкой	У	52,5	0,034	0,018
310	Фуговка одной кромки	IУ	45,1	0,039	0,02
				0,979	0,396

	2	3	4	5	6
<u>БАКИ СТЕНОВЫЕ</u>					
311	Подбор и поперечный раскрой п/м	У	52,5	0,035	0,018
312	Продольная распиловка	У	45,1	0,045	0,02
313	Фуговка	У	45,1	0,086	0,039
314	Строжка	У	45,1	0,055	0,025
315	Распиловка на ленточ. пиле с разметкой	У	52,5	0,191	0,10
316	Запиловка паза на ленточной пиле с разметкой	У	52,5	0,038	0,02
317	Фрезеровка профиля	У	52,5	0,039	0,023
				0,666	0,245

<u>ХОЛКЕЛЬ</u>					
318	Подбор и поперечный раскрой п/м	У	52,5	0,096	0,05
319	Продольная распиловка	У	45,1	0,111	0,05
320	Рихтовка	У	52,5	0,038	0,02
321	Пропустить один пласт по ширине/рейсм./	У	45,1	0,015	0,006
322	Опиловка на конус	У	52,5	0,038	0,02
323	Фрезеровка фальца в холкеле	У	52,5	0,114	0,06
				0,412	0,206

<u>ПЮПИТР</u>					
324	Подбор и раскрой материала	У	52,5	0,019	0,01
325	Продольная распиловка	У	45,1	0,045	0,02
326	Рихтовка	У	52,5	0,023	0,012
327	Фуговка	У	45,1	0,055	0,025
328	Торцовка по размеру	У	45,1	0,015	0,006
329	Фрезеровка	У	52,5	0,028	0,015
				0,185	0,088

<u>БАКЕНКЛЕЦЫ КЛАВИАТУРЫ 2 шт.</u>					
330	Подбор и раскрой материала	У	52,5	0,015	0,008
331	Продольная распиловка	У	45,1	0,014	0,006
332	Рихтовка первая	У	52,5	0,015	0,01
333	Строжка первая	У	45,1	0,014	0,006
334	Рихтовка вторая	У	52,5	0,022	0,01
335	Строжка вторая	У	45,1	0,022	0,01

	2	3	4	5	6
336	Распиловка по ширине	III	39,3	0,015	0,006
337	Торцовка с одной стороны	IV	45,1	0,01	0,004
338	Фрезеровка кромки	У	52,5	0,038	0,02
339	Обработка баков клавиатуры на фрез.ст-ке	У	52,5	0,057	0,03
				0,216	0,11

ДЕРЖАТЕЛЬ ШТОКА 2 шт.

340	Подбор и раскрой матер.	У	52,5	0,019	0,01
341	Продольная распиловка	IV	45,1	0,033	0,015
342	Фуговка	IV	45,1	0,045	0,02
343	Рихтовка	У	52,5	0,033	0,015
344	Торцовка одной кромки	IV	45,1	0,022	0,01
345	Сверление 3 отверстий	III	39,3	0,026	0,01
346	Вырезка угла	У	52,5	0,019	0,01
347	Фрезеровка	III	39,3	0,026	0,02
				0,226	0,11

347	"а" Заточка инструмента	У	52,5	1,62	0,85
347	"б" Изготовить рейку шульрамы	IV	45,1	0,213	0,096
	"в" Изготовить чурки под холкель 2 шт	III	39,3	0,02	0,008
258	"а" Фрезеровка фальца в рейке клапа	У	52,5	0,114	0,06

*Пространство
обладает двумя
ветвями*

IV 45,1 0,043 0,02

10.403

1	2	3	4	5	6
---	---	---	---	---	---

Столярная работа

Дискантовый штег

48	Склеить дощечки в размере шир. 60 мм верхнего слоя длинного. Склеить по ширине дощечки 500 мм верхнего слоя короткого. Склеить дощечки штега по шаблону. Припасовать и ценубить верхн. слой штега. Приклеить верхний слой, зачистить клей	1У	45,1	1,29	0,58	<i>3063</i>
9	Шлифовка дискантового штега	1У	51,8	0,078	0,04	<i>67462</i>
				1,368	0,62	

ЦИРЛЕЙСТИК

50	Цановать деталь, фанеровать впритирку косою кант с подбором фанеры. Обрезать провесы фанеры. Фанеровать впритирку пердн. кант, обрезать провесы фанеры.	У	60,2	0,23	0,14	<i>Г. 63г.</i>
51	Шлифовать фанерованные поверхн.	У	60,2	0,15	0,09	
52	Обклейка шпоном	У	52,5	0,134	0,07	<i>Г. 63г.</i>
				0,514	0,30	

МОНТАЖ РАСТЫ

53	Подстрогать и шлифовать детали цановать места склейки. Сложить детали расты по размерам в угол 90°. Намазать клеем места склейки и зажать. Подогреть верхнюю и нижнюю планки. Подравнять основания, цановать, намазать клеем и прижать верхнюю и нижнюю планки. Выравнять лицевую сторону расты, подготовить рейки резонатора к приклейке. Выравнять рейками резонатора внутренние пласты, цановать нижние пласты и подогревать. Пасовать рейки резонатора в нужный размер. Приклеить рейки резонатора и глухие узлы к расте. Зачистить клей подшлифовать ручки, впасовать ручки на место. Крепить ручки к расте на клею и шурупах. Подогнать передний кант вибрельбанка. Сравнить и цановать нижнюю сторону вибрельбанка, приклеить вибрельбанк к расте.	У	52,5	3,71	1,95	<i>0.044 0.02</i>
----	---	---	------	------	------	-------------------

ГЛУХОЙ УГОЛ 2 шт.

1	2	3	4	5	6
354	Склеить 2 заготовки по толщине	III	39,3	0,38	0,15
355	Шлифовать с двух сторон	IV	51,8	0,19	0,10 <i>1/2 62r</i>
				0,57	0,25
<u>К Л А П 1 шт</u>					
356	Склеить 5 досок в брусок	III	39,3	0,068	0,027 <i>20 1 x 11 6 2r</i>
357	Сложить и склеить заготовки по ширине	III	39,3	0,084	0,033
358	Высверлить сучки	III	39,3	0,026	0,01
359	Заделать сучки и трещины	III	39,3	0,038	0,015
360	Шлифовать 2 пласти на 3-х бар.шл.станке	IV	51,8	0,102	0,053 <i>20 1 m 63r</i>
361	Обклеить с 2-х сторон клееной фанерой	III	39,3	0,166	0,065
362	Рихтовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном шлиф. станке	IV	51,8	0,102	0,053 <i>20 1 m 63r</i>
363	Заделать трещины и неровности	III	39,3	0,038	0,015
364	Исправить дефекты столярной плиты	III	39,3	0,064	0,025
365	Комплектовать детали по толщине, отмечать центры фанеровать в гидравлическом прессе и уложить после фанеровки	IV	51,8	0,27	0,14
366	Промыть с 2 сторон	II	39,5	0,1	0,04
367	Шлифовать фанерованные пласти	IV	51,8	0,23	0,12 <i>1/2 62r</i>
368	Выбрать пазы для петель	IV	45,1	0,14	0,068
				1,43	0,659

РЕЙКА КЛАПА

1	2	3	4	5	6
369	Пановать рейку клапа, фанеровать пласт и закругленный угол	У	60,2	0,746	0,46
370	Промыть после фанеровки	П	39,5	0,05	0,02
371	Шлифовать рейку	IУ	51,8	0,23	0,12 ^{90/1262}
372	Выбрать паз для петель	IУ	45,1	0,089	0,04
373	Навесить петлю	IУ	45,1	0,067	0,03

1,20 0,67

БОКОВЫЕ СТЕНКИ 2 шт

74	Склеить 5 досок в брусок	Ш	39,3	0,18	0,07 ^{90/1262} ✓
75	Сложить и склеить заготовки по ширине	Ш	39,3	0,46	0,18 -
76	Высверлить сучки	Ш	39,3	0,026	0,01 ✓
77	Заделать сучки и трещины	Ш	39,3	0,038	0,015 ✓
78	Шлифовать 2 пласти детали на 3-х барабанном ст-ке	IУ	51,8	0,205	0,106 ^{90/1262} -
79	Оклеить с 2-х сторон клееной фанерой	Ш	39,3	0,46	0,18 -
80	Шлифовать столярную плиту на 3-х барабанном ст.	IУ	51,8	0,205	0,106 ^{90/1262} -
81	Заделать трещины и неровности шпатлевкой	Ш	39,3	0,128	0,05 ✓
82	Исправлять дефекты столярной плиты	Ш	39,3	0,076	0,03 -
83	Комплектовать детали по толщине, отмечать центры, фанеровать в гидравлическом прессе и уложить после фанеровки	IУ	51,8	0,695	0,36 -
84	Пановать, фанеровать кромки	IУ	45,1	0,643	0,29 -
85	Шлифовать пласти	IУ	51,8	0,464	0,24 ^{90/1262}
86	Шлифовать кромки	IУ	45,1	0,067	0,03 ^{90/1262}

3,65 1,667

НИЖНЯЯ РАМА 1 шт.

87	Склеить 5 досок в брусок	Ш	39,3	0,133	0,052 ^{90/1262} ✓
88	Сложить и склеить заготовки по ширине	Ш	39,3	0,145	0,057
89	Высверлить сучки	Ш	39,3	0,026	0,01 ✓
90	Заделать сучки и трещины	Ш	39,3	0,031	0,02 ✓
91	Шлифовать 2 пласти рамы на				

1	2	3	4	5	6
3-х	барабанном станке	IV	51,8	0,20	0,10 ^{90.1 III 63.}
392	Оклеить с 2-х сторон клееной фанерой	III	39,3	0,31	0,12
393	Шлифовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IV	51,8	0,20	0,10 ^{90.1 III 63.}
394	Заделать трещины и неровности шпаклевкой	III	39,3	0,128	0,05 ✓
395	Исправление дефектов столярной плиты	III	39,3	0,076	0,03
396	Комплектовать детали по толщине, отмачать центры, фанеровать в гидравлическом прессе и уложить после фанеровки	IV	51,8	0,56	0,29
397	Шлифовать	IV	51,8	0,386	0,20 ^{90.1 III 62.}
				2,20	1,029
	<u>ВЕРХНЯЯ РАМА 1 шт</u>				^{90.1 III 62.}
398	Склеить 5 досок в брусок	III	39,3	0,12	0,047
399	Сложить и склеить заготовки по ширине	III	39,3	0,133	0,052
400	Высверлить сучки	III	39,3	0,026	0,01 ✓
401	Заделать сучки и трещины	III	39,3	0,038	0,015
402	Шлифовать 2 пласти деталей верхней рамы на 3-х барабанном ст.	IV	51,8	0,20	0,10 ^{90.1 III 63.}
403	Оклеить с 2-х сторон клееной фанерой	III	39,3	0,31	0,12
404	Шлифовать столярную плиту с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IV	51,8	0,20	0,10 ^{90.1 III 63.}
405	Заделать трещины и неровности шпаклевкой	III	39,3	0,10	0,04
406	Исправить дефекты стол. плиты	III	39,3	0,076	0,03
407	Комплектовать детали по толщине				

1	2	3	4	5	6
	отмечать центры, фанеровать в гидравлическом прессе и уложить после фанеровки	IV	51,8	0,425	0,22
408	Шлифовать пласти	IV	51,8	0,386	0,20 ^{1/2}
				2,01	0,934

К Р Ы Ш К А

409	Склеить 5 досок в брусок	III	39,3	0,068	0,027
410	Сложить и склеить заготовки по ширине	III	39,3	0,084	0,033
411	Высверлить сучки	III	39,3	0,026	0,01
412	Заделать сучки и трещины	III	39,3	0,038	0,015
413	Шлифовать 2 пласти детали	IV	51,8	0,068	0,033
414	Шлифовать столярную пл. с 2-х сторон на 3-х барабанном станке	IV	51,8	0,14	0,073
415	Обклеить с 2-х сторон клееной фанерой	III	39,3	0,166	0,065
416	Заделать трещины и неровности	III	39,3	0,038	0,015
417	Исправить дефекты столярной плиты	III	39,3	0,064	0,025
418	Комплектовать детали по толщине, отмечать центры, фанеровать в гидравлическом прессе и уложить после фанеровки	IV	51,8	0,445	0,23
419	Шлифовать пласти	IV	51,8	0,31	0,16 ^{1/2}
				1,38	0,786

90 1 x 11 625

10 1 x 11 625

1 2 3 4 5 6

БАСОВЫЙ ШТЕГ

420	Склеить доски в щит по ширине и толщине, шлифовать, приклеить мостик и рейку мостика	IV	45,1	0,53	0,24	<i>30.63</i>
421	Шлифовка басового штега	IV	51,8	0,052	0,027	<i>12.62</i>
				0,582	0,267	

МОСТИК БАСОВОГО ШТЕГА

422	Склеить доски в размер ширины и подфуговать	IV	45,1	0,09	0,04	✓
-----	---	----	------	------	------	---

ПОЛ

423	Склеить продольные и поперечные заготовки прифуговать	III	39,3	0,153	0,06	
<i>а</i>	<i>шлифовка пола</i>	<i>IV</i>	<i>51,8</i>	<i>0,083</i>	<i>0,04</i>	<i>пол</i>

РЕЙКА СТЕНОК

424	Цановать кромку стенки и рейки, наклеить рейки на кромку, зажимая струбцинами, снять провесы рейки вручную. Цановать на шлифовальном станке. Заделать неровности и шпательовать трещины	IV	45,1	0,665	0,30	
-----	---	----	------	-------	------	--

КНОПКИ

425	Закрепить рейку в патрон токарного станка, выточить по размеру, высверлить отв. и зенковать под шуруп	III	39,3	0,102	0,04	✓
-----	---	-----	------	-------	------	---

1 2 3 4 5 6

ЗАМОЧНАЯ РЕЙКА

426	Фанеровать замочную рейку У		60,2	0,53	0,32
427	Шлифовать замочную рейку ІУ		51,8	0,194	0,10 ^{1/2} 1/2 62г.
428	Фанеровать кромку гидравлическом прессе	ІУ	51,8	0,03	0,015
				0,754	0,435

ПЕДАЛЬНАЯ РЕЙКА

429	Фанеровать pedalную рейку	У	60,2	0,53	0,32
430	Шлифовать ^{педальную} замочную рейку ІУ		51,8	0,194	0,10 ^{1/2} 1/2 62г.
431	Фанеровать кромку на гидравлическом прессе	ІУ	51,8	0,04	0,02
				0,764	0,44

ВЕРХНЕЕ ПЕРЕКРЫТИЕ РАСТЫ

432	Фанеровать с 2-х сторон строганной фанерой с подбором фанеры	У	60,2	0,316	0,19
433	Шлифовать деталь	ІУ	51,8	0,155	0,08 ^{1/2} 1/2 62г.
				0,47	0,27

РЕЗОНАНСОВАЯ ДЕКА

434	Подбор дощечек по размеру, цвету, слою текстуре. Подбор дощечек с однородными акустическими качествами, проверка акустических качеств по звуку макроструктурным признакам, упругости. Подбор и склеивание резонаторного щита. 3 части щита склеить, рихтовать и сравнять клеенные места	УІ	61,0	2,16	1,32 ✓
-----	---	----	------	------	--------

1	2	3	4	5	6
434	Шлифовка на л/шл_ст.	IУ	51,8	0,425	0,22 <i>q. 1.7 625</i>

МОНТАЖ РЕЗОНАТОРА

435	Фуговать верхнюю кромку резонатора, разместить места ребер и цановать, намазать на меченные места подогретых рипок клеем и прижать к подогретому щиту в приспособлении с очисткой от клея	УI	61,0	0,886	0,54 ✓
454	Шлифовка на ^{срубить} шл. лан. ст.	IУ	51,8	0,29	0,15 ✓
455	Монтаж резонатора	УI	61,0	14,42	8,80 <i>q. 1.7 625</i>

Разметить выдолбить и впасовать места рипок в рейках резонатора. Наложить чугунную раму припасовать чугунную раму к вибрельбанку, подготовить штег, припасовать штег на нужную высоту и по форме резонатора цановать и подогреть штег. Снять чугунную раму, привлечь штег к резонатору, лакировать за 4 покрытия щит резонатора. Приклеить резонатор к рейкам, наложить чугунную раму, снять нижней друк, разметить места спецболтов, высверлить 2 отверстия, разметить места штифтов, снять чугунную раму, высверлить гнезда для штифтов напильником натереть графитом, вырезать штег по нужному рельефу, забить штифты в штег, обстругать наружные кромки резонатора, цефубить бока и поверхности расты, шлифовать пласть резонатора, грунтовать поверхность резонатора

102

1 2 3 4 5 6

грунтовать поверхность резонатора, шлифовать, лакировать
 3 раза, располировать, наложить
 чугунную раму, высверлить в нижней рейке резонатора и вырбельбанке 10 двухступенчатых отверстий, высверлить 7 двухступенчатых отверстий для шурупов, поставить чугунную раму на спецболтах ~~хххххххххххххх~~

МОНТАЖ КОРПУСА

456	Установка крышкодержателей	У	52,5	0,268	0,15	✓
457	Монтаж корпуса	У1	61,0	14,76	9,09	12625

Подготовить приклейку стенок прижать стенки к расте
 точном расстоянии от струн и поверхности расты, припасовать баки, разметить места шурупов
 стенках высверлить 8 отверстий прикрепить баки к стенкам на шурупах, разметить и выдолбить 2 отверстия в pedalной рейки.
 Припасовать pedalную рейку подогнать пол к pedalной рейки, цановать, подогреть и приклеить.
 Разметить и высверлить 6 гнезд крепить к стенкам 2 опорные рейки пола, разметить и подогнать пол по нужной форме. Высверлить 6 отверстий в полу разметить и высверлить в опорной рейке пола 6 отверстий.
 Прикрепить на шурупах пол к опорной рейке, разметить и прикрепить на шурупах к стенкам pedalные рейки подогнать нижнюю раму,

1 2 3 4 5 6

крепиль ее на 2 дибеляхк педаль-
ной рейке цановать и фанеровать
боковые кромки нижней рамы, обрезать
провесы фанеры, шлифовать фанерован-
ные кромки, отметить места передних
ножек высверлить в стенках 4 отвер-
стия, прикрепить передние ножки на
клею и шурупах, отметить места зад-
них ножек, высверлить в стенках 8
отверстий, прикрепить задние ножки
на клею и шурупах, снять инструмент
с козел, впасовать штутьраму, подог-
нать, цановать и приклеить замочную
рейку к штутьраме. Впасовать точно
замочную рейку. Высверлить в штуть-
раме 6 отверстий, зенковать отвер-
стия, отметить места шурупов в рейке
штутьрамы. Высверлить 6 отв. Крепить
штутьраму на шурупах рейке. Крепить
пружину к штутьраме. Впасовать хол-
кель, разметить и выдолбить гнезда
направляющих реек. Отметить места
направляющих реек и крепить их на
клею и шурупах. Впасовать клап и рей-
ку клапа. Цановать и фанеровать бо-
ковые кромки клапа и рейки клапа с
подбором фанеры. Обрезать провесы фанеры
Шлифовать фанерованные кромки. Навесить
рейку на клап на петлях. Навесить клап
на холкель на петлях. Прикрепить уголки
опоры верхней рамы, обрезать провесы фа-
неры. Шлифовать фанерованные кромки. На-
весить рейку на клап на петлях. Навесить
клап на холкель на петлях. Прикрепить
уголки опоры верхней рамы с разметкой.
Впасовать верхнюю раму. Цановать и фа-
неровать кромки верхней рамы обрезать
провесы фанеры. Шлифовать фанерованные
кромки. Припасовать и крепить на шуру-
пах опорные бруски верхней рамы

1 2 3 4 5 6

Закрепить на шурупах держатели верхней рамы с разметкой. Подогнать и припасовать верхнее перекрытие расты.