

по пересмотру норм времени и расценок за 1975 год по
Рижской фабрике музыкальных инструментов

№ п.п.	Описание работ	До пере- смотра		После пересмотра		Экономия		Выпуск	По плану		Экономия годовая	
		н/вр.	расц.	н/вр.	расц.	н/врем.	расц.		н/вр.	руб.	н/вр.	руб.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Пианино "Рига-116"												
1.	Машинная обработка деталей, склеивание в баймак, гальваническая обработка, слесарная работа	4,82	2,76	3,90	2,27	0,92	0,49	4122	4046	2159	3792	2020 <i>4/24</i>
2.	Стяжка фанеры, шлифование на 3-х вальцевом станке	1,63	1,01	1,31	0,81	0,32	0,20	4122	1471	920	1319	824 <i>4/24</i>
3.	Столярная работа резонатора и сборка корпуса	6,77	4,30	6,58	4,20	0,19	0,10	4122	872	460	783	412 <i>4/24</i>
4.	Монтаж механики и клавиатуры, отделка	15,88	8,77	14,73	8,27	1,15	0,50	4122	5288	2300	4740	2061 <i>4/24</i>
5.	Механизация межоперационной транспортировки рам	0,066	0,03	0,022	0,01	0,044	0,020	383	166	75	-	- <i>опр.</i>
6.	Механизация снятия провесов фанерованных деталей	0,07	0,04	0,05	0,03	0,02	0,01	383	75	38	-	- <i>опр.</i>
7.	Станочные работы, стяжка шпона, шлифование деталей	4,66	2,41	3,62	1,86	1,04	0,55	974	-	-	1012	533 <i>4/24</i>
8.	Пианино "Рига"-116 экспорт фанеровка, шлифовка, монтаж механики и клавиатуры, отделка	39,99	20,0	34,73	17,50	5,26	2,50	498	-	-	2619	1245 <i>4/24</i>
Комплект ударных инструм/Б/												
9.	Станочные работы/Б/ и /М/	0,570	0,324	0,421	0,240	0,149	0,084	2548	-	-	380	214 <i>4/24</i>
10.	Слесарная работа, столярная работа, покраска и погрузка	11,34	6,96	10,66	6,60	0,68	0,40	2213	1736	989	1505	885 <i>4/24</i>
11.	Внедрение технологического процесса сборки узлов ударных инструментов на поточной линии	1,57	0,85	1,46	0,79	0,11	0,06	2213	200	108	243	133 <i>4/24</i>
Музыкальная игрушка "Вита"												
12.	Станочные работы, грунтовка, покраска, погрузка	0,15	0,073	0,014	0,066	0,013	0,007	68450	699	279	889	486 <i>4/24</i>
	Музыкальная игрушка "Лайла"	0,107	0,047	0,093	0,041	0,014	0,006	10000	-	-	140	60 <i>4/24</i>
К а р н и з												
13.	Шпатлевание и шлифование Эл. музыкальный инструмент "Перле-2"	0,017	0,009	0,004	0,002	0,013	0,007	7815	-	-	102	55 <i>4/24</i>
13.	Столярная работа, слесарная монтаж и настройка	69,07	41,93	56,40	34,31	12,67	7,62	2477	28674	17574	31365	18875 <i>опр.</i>
14.	Станочные, гальваника	5,76	3,34	4,96	2,82	0,80	0,52	-	-	-	2000	1288
15.	Механизация сборки печатных плат эл. муз. инструментов путём внедрения конвейера	9,32	5,30	9,22	5,25	0,10	0,05	189	95	-	-	- <i>4/24</i>
16.	Внедрение технологического процесса намотки и сборки дросселей и генераторных катушек	1,43	0,81	1,37	0,76	0,06	0,04	-	112	75	-	- <i>4/24</i>
17.	Механизация развальцовки пустотелых заклепок и монтажных лепестков	0,510	0,250	0,49	0,24	0,02	0,01	-	38	19	-	- <i>4/24</i>
18.	Механизация изготовления печатных плат ЭМИ путём внедрения многопозиционных штампов	18,61	10,95	18,11	10,70	0,50	0,25	-	643	321	-	- <i>4/24</i>

.....1.....2.....3.....4.....5.....6.....7.....8.....9.....10.....11.....12.....13.....

19. Механизация изготовления деталей фурнитуры эл. музыкальных ин-тов путем внедрения штампов	7,05	3,50	5,65	2,85	1,37	0,65	460	2640	1508	573	299	<i>4.1.74</i>
20. Изготовить автомат для обра- ботки резисторов для контактур Электроорган "Прелюдия"	1,26	0,52	0,34	0,14	0,92	0,45	1486	501	249	863	669	
21. Станочные, слесарная работа, монтаж, настройка	187,41	116,79	153,21	94,91	34,20	21,84	223	8207	5240	7974	5069	<i>01/74</i>
22. Изготовить автомат для обработки выводов резисторов для контактур	3,61	1,79	0,97	0,48	2,64	1,31	150	-	-	396	164	<i>4.1.74</i>
23. Изготовить вайму для сборки корпусов	56,31	31,15	56,11	34,05	0,20	0,10	24	377	189	4	2072	
								56,0	32,6	60,7	35,3	

в т. числе

Инженер по труду: *М. Ковалев* А. Ковалёва

участочный

11.7 5.8 16.9 8.8

Фрунзев. ч. Ковал техника

44.3 26.8 43.8 26.5

Ф-ке "Музыкальных инструментов"
Кавалера
Ушич

СПРАВКА

по проверке состояния нормирования и оплаты труда на Рижской фабрике музыкальных инструментов на I июля 1975 года

Состояние нормирования труда на фабрике Музыкальных инструментов характеризуется в следующем: всего действует 3150 норм выработки (времени). Из них технически обоснованных 1890, или 60 %; 800 норм выработки или 25,4 % рассчитаны на основе нормативов времени мебельного производства и применяется с понижающими поправочными коэффициентами (от 1,01 до 2,04). Остальные 34,6 % технически обоснованные нормы выработки рассчитаны на основе хронометражных наблюдений. Средний уровень выполнения норм выработки по фабрике высокий. 80 процентов сделщиков нормы выработки выполняет свыше 150 процентов. Отдельный анализ выполнения технически обоснованных норм выработки на фабрике не ведется. Средний процент выполнения норм выработки по цехам характеризуется следующими данными:

	январь	февраль	март	апрель	май	июнь
Цех № 1	176,6	175,0	184	167	180,6	179,0
Цех № 2	173,0	194,0	192,0	189,0	185,0	188,0
Уч. Биржа сырья и упаковки	184,0	231,0	200,0	219,0	189,0	208,0
Итого по фабрике:	175,0	186,0	189,7	179,0	184,0	185,0

Приведенные данные показывает, что работа по техническому нормированию труда ослаблена. Средний процент по фабрике за апрель месяц 1974 года составлял 172 %, а в апреле м-це с.г. - 179% и в последующих месяцах имеется значительный рост, что вызвано разработкой и внедрением недостаточно жестких норм выработки. В результате, по цеху № 2, отдельные рабочие выполняет нормы выработки свыше 200 % и необоснованно высокие получает заработки.

Рижская фабрика
музыкальных инструментов
Входящий № 2597
1 " 09 1975

Цех № 2 м а р т м-ц с.года

	Разряд рабочих	Отработано часов	Средний %	Зарботная плата без премий в руб.
Малнач Я.К. - гальваник	IV	175	270	239,70
Михайлов С.А. - шлифовщик	III	175	218	203,37
Яковлева Н.К. - гальваник	II	175	226	202,44
Алтмане А.С. - штамповщик	IV	175	368	275,23
Шубецкий Ю.Ф. - токарь	I	175	242	204,83
Соловьев Г.Ф. - слесарь	У	175	320	266,50
Трубочкин Н.Ф. "-	VI	175	245	211,82
Треиманис "-	У	175	292	250,0

Не уделяется должное внимание нормированию труда повременщиков.

На фабрике неправильно организована работа по пересмотру норм выработки. Вместо пересмотра на протяжении всего года фактически пересмотр происходит в основном раз в год. Так, с I-го января с.г. в порядке ужесточения пересмотрено 449 норм выработки с экономическим эффектом 27,8 тыс. н/г. Однако, в течение I-го полугодия после внедрения оргтехмероприятий нормы выработки не пересматривались. Так, пересмотр не состоялся после внедрения следующих оргтехмероприятий:

- внедрение технологического процесса сборки узлов ударных инструментов на поточной линии (срок внедрения март м-ц)
- механизация сборки печатных плат электромузыкальных инструментов путем внедрения конвейера (срок II кв.)

- механизация изготовления деталей фурнитуры эл.музыкальных инструментов, путем внедрения штампов (срок внедрения - II квартал)
- механизация развальцовки пустотелых заклепок и монтажных лепестков (срок - II квартал)
- механизация изготовления деталей фурнитуры эл.музыкальных инструментов путем внедрения штампов (срок - II квартал)
- изготовить пневмовайму для сборки корпуса (срок - II квартал)

На фабрике недостаточно активизирована работа по широкому распространению Аксайского метода.

Не составляется планы работы на какой либо период работникам по нормированию и организацию труда.

Не устранены нарушения, отмеченные в справке по проверке состояния нормирования и оплаты труда от сентября месяца 1974 года.

По-прежнему производится премирование из фонда ширпотреба, а также за выпуск продукции на экспорт работников, не принимавших непосредственного участия в выпуске и реализации этой продукции.

Не отменена неправильно установленная оплата заведующему складу материалов в размере 90 руб. и заведующему центральным складом готовой продукции - 95 руб., вместо 70 - 85 рублей.

Выводы и предложения

1. Улучшить качество действующих технически обоснованных норм выработки, выявить и устранить "выгодные" и "невыгодные" нормы выработки, а также тормозящие рост производительности труда.
2. Принять меры к более действенному внедрению Аксайского метода.
3. Планировать пересмотр норм выработки на протяжении всего года и по мере внедрения оргтехмероприятий, и соответственно соблюдать установленные сроки пересмотра норм выработки.

4. Немедленно принять необходимые меры по устранению нарушений, отмеченных в справке по проверке от сентября м-ца 1974 года.

Инженер Отдела труда
и заработной платы министерства



В. Приедите