

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

32

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФАБРИЧНОГО  
КОМИТЕТА ПРОФСОЮЗА:  
*Сейкалс*  
.....СЕЙКАЛС  
"14" .....*августа*.....1977г.

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ  
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ:  
.....М.НИКОЛАЕВ  
"23" .....*августа*.....1977г.

*Рижской № 22.*

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление экспортной  
детской игрушки "Вита" на 100 шт.

*124*

п.п. Описание работ	Разряд работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени / в час/	Расц. в руб.
<b>XII. Клавиатура</b>				
8. а/Грунтовать	IV	63,7	0,247	0,157
б/Красить первый раз	IV	63,7	0,493	0,314
в/Красить второй раз	IV	63,7	0,493	0,314
г/Красить третий раз	IV	63,7	0,493	0,314
д/Наложить трафарет	IV	63,7	0,739	0,471
			<u>2,47</u>	<u>1,57</u>
<b>XIII. Основание</b>				
5. а/Грунтовать	IV	63,7	0,290	0,185
б/Красить первый раз	IV	63,7	0,290	0,185
в/Красить второй раз	IV	63,7	0,290	0,185
г/Красить третий раз	IV	63,7	0,290	0,185
			<u>1,160</u>	<u>0,74</u>
<b>XIX. Корпус</b>				
5. а/Грунтовать	IV	63,7	1,96	1,248
б/Красить первый раз	IV	63,7	1,96	1,248
в/Красить второй раз	IV	63,7	1,96	1,248
г/Красить третий раз	IV	63,7	1,97	1,255
			<u>7,85</u>	<u>5,00</u>

✓ Ст. инженер по труду: *Валерий* - С.Ригава  
 Нач. цеха: *Градковский* А.Градковский  
 Нормировщик: *Голмейстер* А.Голмейстер  
 Технолог: *Ивенков* И.Ивенков



ОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ: 33

ПРЕДСЕД. ФАБРИЧНОГО  
КОМИТЕТА ПРОФСОЮЗА:

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ

.....Х. СЕЙКАЛС

МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ:

"....." 1977г.

.....М. НИКОЛАЕВ

"31".....1977г.

.....  
..... № 23

ИЗМЕНЕНИЕ НОРМ

времени и расценок на изготовление экспортной  
детской игрушки "Вита" на 100 шт.

/ Шифр 124 /

Описание работ	Разряд работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени / в час./	Расценка / в руб./
<b>. Клавиатура</b>				
..... .....	IV	63,7	3,99	2,54
..... .....	IV	63,7	1,34	0,85
<b>I. Основание</b>				
..... .....	IV	63,7	4,14	2,64
..... .....	IV	63,7	2,28	1,45
<b>XIX. Корпус</b>				
..... .....	IV	63,7	11,35	7,23
..... .....	IV	63,7	3,20	2,04
..... .....	IV	63,7	0,35	0,22

Ст. инженер по труду: *С. Ригава*

Начальник цеха: *А. Градковский*

Нормировщик: *А. Голмейстер*

Технолог: *И. Ивенков*

С. Ригава

А. Градковский

А. Голмейстер

И. Ивенков



ОГЛАСОВАНО :

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель фабкома

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

Секретарь:

*М. Николаев*

М. НИКОЛАЕВ

*М. Сейкалс*

" 29 "

*01*

1979 г.

.....1979 г.

Токон N 7

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление детской игрушки "Вита" на 100 шт. в цехе № 2

Вводится с 12-го февраля 1979г. /Шифр II6/

Описание работ	Разряд работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени час.	Расценки руб.	
2	3	4	5	6	
I. Молоточки - 12 шт.					
верлить отверстия					
3, I	II	47, I	0,83	0,39	T.O.H.
шлифовать в барабане	III	57,6	0,11	0,06	
II. Задняя стенка					
верлить 2 отверстия	II	47, I	0,30	0,14	T O H
шлифовать I поверхность	III	57,6	0,19	0,11	"
на л/шлиф. станке					
VI. Рейка 212x15x9 - I шт.					
верлить 2 отв. Ø 3,2	II	47, I	0,13	0,06	
III. Призма					
резать картон, установить	IV	56,6	1,01	0,57	T O H
картон в призму и обклеить					
канью					
резать ткань 190x40 для					



..... 2 ..... 3 ..... 4 ..... 5 ..... 6 ..... 7 .....

обклейки призмы на эл.ножн. IV 56,6 0,02 0,01 Т О Н

IX. Замочная рейка

Шлифовать кромку III 57,6 0,10 0,06 Т О Н

XII. Основание клавиатуры

Шлифовать поверхность III 57,6 0,17 0,10 "

XIII. Боковая бачка- 2 шт.

Шлифовать верхнюю кромку и  
внутр.плоскость на л/шл.  
станке III 57,6 0,43 0,25 "

Сверлить 2 отв. Ø 3,2 II 47,1 0,17 0,08 "

XIV. Держатель струн

Поднести материал, рубить  
по размеру и шлифовать  
торцы III IV 51,2 1,00 0,51 ТОН

Отрегулировать совпадение  
отверстий,разметить 2 отв.  
на кондукторе I IV 48,7 0,767 0,37 "

Сверлить 12 отв. согласно  
чертежа на многошпиндельном  
автомате III 60,6 3,63 2,20 "

Сверлить 2 отв. на одно-  
шпинд. станке III 60,6 0,64 0,39 "

а. Мыть держатели в бензине I 48,7 0,190 0,09 "

Забить 12 струн в отв.держ. IV 56,6 2,10 1,19 -

Настройка IV 63,7 7,43 4,73

XV. Струны - 12 шт.

2. Нарубить по размеру III 51,2 0,70 0,36

6. Шлифовать шейки на шлиф.  
станке IV IV 67,0 1,39 0,93 Т О Н

8. Сплющить струну II IV 53,0 1,20 0,64 "



	2	3	4	5	6	7
I. О с ь						
.....						
Гарубить по размеру и снять маску	IV	63,7	0,154	0,098		
.....						
Ш. Клавиатура						
.....						
Шлифовать поверхность на л/шл. станке	III	51,2	0,29	0,15		
Шлифовать кромки на диске	III	57,6	0,16	0,09		
Прикрепить призму к клавиатуре	IV	63,7	1,13	0,72		
Заспиливать заготовку на клавиши	IV	63,7	0,46	0,29		
Шлифовать вручную пазы между клавишами	III	57,6	0,50	0,29		
Грунтовать	IV	63,7	0,267	0,17		
Красить первый раз	IV	63,7	0,267	0,17		
Красить второй раз	IV	63,7	0,267	0,17		
Красить третий раз	IV	63,7	0,267	0,17		
Наложить трафарет	IV	63,7	0,314	0,20		
.....			1,382	0,88		
Шпатлевать и шлифовать вручную	IV	63,7	2,83	1,80		Т О Н
Шлифовать на л/шл. станке после шлифшпатлевки	IV	63,7	0,96	0,61		
Монтажные работы и отделка	IV	56,6	2,83	1,63		
.....						
XIII, Основание						
.....						
Монтаж основания	IV	56,6	2,97	1,68		Т О Н
Шлифовать на диске	III	57,6	0,68	0,39		
Подшпатлевать и шлифовать	III	57,6	1,2	0,69		
Нарезать бумагу и приклеить к основанию <i>Луска, Ивко.</i>	III	51,2	0,55	0,28		
а/Грунтовать	IV	63,7	0,152	0,097		
б/Красить первый раз	IV	63,7	0,152	0,097		



..... 2 ..... 3 ..... 4 ..... 5 ..... 6 ..... 7 .....

расить второй раз	IV	63,7	0,154	0,098	
расить третий раз	IV	63,7	0,154	0,098	
			0,612	0,39	
Шпатлевать и шлифовать вручную	IV	63,7	2,83	1,80	T.O.H.
Шлифовать на л/шл. станке после шпатлевки	IV	63,7	1,65	1,05	"
<b>СХ. Корпус</b>					
Прикрепить 8 реек к боков.	IV	56,6	2,79	1,58	T O H
Прикрепить I рейку к нижней раме	IV	56,6	0,80	0,45	"
Прикрепить I рейку к задней ст.	IV	56,6	0,80	0,45	"
Монтаж корпуса	IV	56,6	3,37	1,91	"
Шлифовать рейку с задней стенки на диске	III	57,6	0,17	0,10	"
Шлифовать корпус на л/шл. станке	III	57,6	2,86	1,65	"
Шлифовать корпус на диске	III	57,6	0,66	0,38	"
Прикрепить к задней стенке держатель струн, установить заднюю стенку корпуса, подшпатлевать и подшлифовать корпус и подрегулировать струны	IV	56,6	3,71	2,10	T.O.H.
Приклеить паралон 2 байки и клавиатуры к основанию	IV	56,6	2,88	1,63	"
Вырезать байку 1,5x190x15-2 шт. эл.ножн.	IV	56,6	0,07	0,04	"
Вырезать байку по размеру 12 шт. эл.ножн.	IV	56,6	0,16	0,09	"
Приклеить байку на 12 клавишей	II	47,1	1,53	0,72	"
Вырезать 2 трубки концевые 0.01.00.06 монтаж молоточков к основанию клавиатуры	IV	56,6	2,16	1,22	"
Монтаж молоточков	IV	56,6	1,18	0,67	65.2
Вырез. 2 тр. конц. и монт молот. к осн.клав.	IV	56,6	0,97	0,55	



38

	2	3	4	5	6	7
Нарубить по размеру II средних трубок 7E.OI.OO 05		II	47,1	0,19	0,09	
Установить клавиатуру в корпус, проверить звук с раскладкой деталей		IУ	56,6	3,62	2,05	✓
а/Грунтовать		IУ	63,7	0,91	0,58	
б/Красить первый раз		IУ	63,7	0,91	0,58	
в/Красить второй раз		IУ	63,7	0,91	0,58	
г/Красить третий раз		IУ	63,7	0,93	0,59	
				3,66	2,33	

Шпатлевать и шлифовать корпус вручную		IУ	63,7	7,05	4,49	Т О Н
Шлифовать корпус на л/шл. станке после шпатлевки		IУ	63,7	2,20	1,40	"
Нанести надпись путём шелкографии		III	57,6	0,75	0,43	
Подшлифовать места затёков краски		IУ	63,7	0,35	0,22	
Красить после шлифовки		IУ	63,7	0,17	0,11	

XX. Упаковка

Проверка по внешнему виду и звуку. Маркировка и упаковка в коробку		III	51,2	2,52	1,29	Т О Н
Упаковать 100 игрушек в транспортные ящики по 20 шт. и забить крышки. Нанести трафареты на ящики с реквизитами и прибить бирки		II	47,1	0,64	0,30	Т О Н
Погрузить 5 ящиков на в/машину		III	51,2	0,21	0,11	

Итого на 100 штук: 84,191 49,58

XX-4а. Погрузить I ящик на а/маш.		III	51,2	0,04	0,02	
-----------------------------------	--	-----	------	------	------	--

Замечание: В нормы времени и расценки входит заточка и наладка инструмента, нарезка и склейки шлифовальных лент. Подноска и отнеска деталей на расстоянии до 10м. Уборка рабочего места.

Г. инж. по труду С. Ригава  
Н. ч. цеха № 2 Г. Мартюченко  
Нормир: А. Голмейстере



УТВЕРЖДАЮ:

39

ДИРЕКТОР ФАБРИЧНОГО

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ  
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

ТА ПРОФСОЮЗА

*М. Николаев*  
"29" ..... 1979г.

*Х. Сейкалс*

..... 1979г.

оклад № 7.

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление экспортной  
детской игрушки "Вита" на 100 шт.

Вводится с 12.02.79г.

/Шифр-124 /

Описание работ	Разряд работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени /час/	Расц. /руб./
2	3	4	5	6
I. Молоточки 12 шт.	II	47,1	0,83	0,39
верлить отв. Ø 3,1	II	47,1	0,83	0,39
шлифовать в барабане	III	57,6	0,11	0,06
			0,94	0,45
I. Задняя стенка	II	47,1	1,00	0,51
верлить 2 отверстия	II	47,1	0,30	0,14
шлифовать I поверхность на шлиф. станке	III	57,6	0,19	0,11
			0,49	0,25
I. Рейка 212x15x9-I шт.	III	57,6	3,63	2,20
верлить 2 отв. Ø 3,2	II	47,1	0,13	0,06
			0,13	0,06
III. Призма	IV	56,6	1,01	0,57
резать картон, установить картон в призму и обклеить лентой	IV	56,6	1,01	0,57



	2	3	4	5	6
Нарезать ткань 190x40 для обклейки призмы на эл.ножн.	III	51,2	0,70	0,36	
.....	IV	56,6	0,02	0,01	
.....	II	53,0	1,03	0,58	
<b>IX. Замочная рейка</b>					
.....	III	57,6	0,10	0,06	
.....			0,10	0,06	
<b>XII. Основание клавиатуры</b>					
.....	III	51,2	0,29	0,15	
Шлифовать поверхность	III	57,6	0,17	0,10	
.....			0,17	0,10	
<b>XIII. Боковая бачка- 2 шт.</b>					
.....	III	57,6	0,16	0,09	
Шлифовать кромки на доске	III	57,6	0,16	0,09	
Шлифовать верхнюю кромку и внутр.плоскость на л/шл.станке	III	57,6	0,43	0,25	
Верлить 2 отв. Ø 3,2	II	47,1	0,17	0,08	
.....			0,60	0,33	
<b>XIV. Держатель струн</b>					
.....	IV	63,7	2,09	1,33	
Принести материал, рубить по размеру и шлифовать торцы	III	51,2	1,00	0,51	
.....	IV	63,7	3,99	2,54	
Регулировать совпадение тверстей, разметить 2 отв. на индукторе	I	48,7	0,767	0,37	
.....			3,83	6,20	
Верлить 12 отв. согласно чертежа на многошпиндельном автомате	III	60,6	3,63	2,20	
.....	IV	56,6	2,17	1,33	
Верлить 2 отв. на одношпиндельном сверл.станке	III	60,6	0,64	0,39	
Рубить 12 струн в отв.держ.	IV	56,6	1,67	1,51	
Настройка	IV	63,7	10,39	6,62	
.....			19,097	11,60	
<b>XV. Струны - 12 шт.</b>					
.....				2,64	



	2	3	4	5	6
Нарубить по размеру		Ш	51,2	0,70	0,36
Шлифовать шейки на шлиф.ст.		IV	67,0	1,39	0,93
Сплющить струну		II	53,0	1,20	0,64
				3,29	1,93
<b>XVI. О с ь</b>					
				2,79	1,58
Нарубить по размеру и снять фаску		Ш	51,2	0,29	0,15
<b>XVII. Клавиатура</b>					
				0,80	0,45
Шлифовать поверхность на л/шл. станке		Ш	57,6	0,16	0,09
Шлифовать кромки на диске		Ш	57,6	0,16	0,09
Прикрепить призму к клавиат.		IV	63,7	1,13	0,72
Распилить заготовку на клавиши		IV	63,7	0,46	0,29
Шлифовать ручную пазы между клавишами		Ш	57,6	0,50	0,29
Грунтовать, красить 3 раза и наложить трафарет		IV	63,7	2,09	1,33
Шпатлевать и шлифовать вручн.		IV	63,7	3,99	2,54
Шлифовать на л/шл. станке после шпатл.		IV	63,7	1,34	0,85
				9,83	6,20
<b>XVIII. Основание</b>					
				0,07	0,04
Монтаж, основание		IV	56,6	2,97	1,68
Шлифовать на диске		II	53,0	1,06	0,39
Подшпатлевать и шлифовать		Ш	57,6	1,2	0,69
Нарезать бумагу и приклеить к основанию		Ш	51,2	0,55	0,28
Грунтовать и красить 3 раза		IV	63,7	0,97	0,62
Шпатлевать и шлифовать вручную		IV	63,7	4,14	2,64



	2	3	4	5	6
Шлифовать на л/шл.станке после шпатлевки		IV	63,7	2,28	1,45
				13,17	7,75
<b>XIX. Корпус</b>					
Прикрепить 8 реек к боковинам		IV	56,6	2,79	1,58
Прикрепить I рейку к нижней раме		IV	56,6	0,80	0,45
Прикрепить I рейку к задней стенке		IV	56,6	0,80	0,45
Монтаж корпуса		IV	56,6	3,37	1,91
Шлифовать рейку с задней стенки на диске		III	57,6	0,17	0,10
Шлифовать корпус на л/шл.станке и заднюю стенку		III	57,6	3,32	1,91
Шлифовать корпус на диске		III	57,6	0,66	0,38
Прикрепить к задней стенке держатель струн, установить заднюю стенку в корпус. Шпатле- вать и шлифовать корпус и регулировка струн		IV	56,6	4,77	2,70
		III	51,2	0,996	0,51
Приклеить паралон 2 байки и клавиатуру к основанию		IV	56,6	2,88	1,63
Нарезать байку 1,5x190x15 2 шт. на эл.ножн.		IV	56,6	0,07	0,04
Нарезать байку по размеру 12шт. на эл.ножн.		IV	56,6	0,16	0,09
Наклеить байку на 12 клавиш		II	47,1	1,53	0,72
Нарезать 2 трубки концевые 7E.01.00.06 и монтаж молоточков к основанию клавиатуры		IV	56,6	2,16	1,22



	2.	3.	4.	5.	6.
Монтаж молоточков	IV	56,6	I,18	0,67	
Нарезать <sup>27р.</sup> конц. и монт. молот к осн.клав.	IV	56,6	0,97	0,55	
Нарубить по размеру II сред. труб. 7Е.01. 05	II	47,1	0,19	0,09	
Установить клавиатуру в корпус, проверить звук с раскладкой деталей	IV	56,6	3,62	2,05	
Грунтовать и красить 3 раза корпус	IV	63,7	6,28	4,00	
Шпатлевать и шлифовать корпус вручную	IV	63,7	10,57	6,73	
Шлифовать корпус на л/шл. станке после шпатлевки	IV	63,7	3,12	1,99	
Нанести надпись путём шелкографии	III	57,6	0,75	0,43	
Подшлифовать места затеков краски	IV	63,7	0,35	0,22	
Красить после шлифовки	IV	63,7	0,17	0,11	
			49,526	29,31	
<b>XX. Упаковка</b>					
.....					
Проверка по внешнему виду и звуку, заполнить ярлык и наклеить на игрушку и уложить в коробку	III	51,2	2,52	1,29	
Упаковать 100 игрушек в транспортные ящики по 20 шт. и забить крышки. Нанести трафареты на ящики с реквизитами и прибить бирки	II	47,1	1,00	0,47	
Погрузить 5 ящиков на а/машину	III	51,2	0,21	0,11	
Итого:			3,73	1,87	



..... 2 ..... 3 ..... 4 ..... 5 ..... 6 .....

- 4а. Погрузить I ящик на автомаш.	Ш	51,2	0,04	0,02
------------------------------------	---	------	------	------

В нормы времени и расценки входит заточка и наладка инструмента, нарезка и склейка шлифовальных лент. Подноска эталей на расстоянии до 10 м. Уборка рабочего места.

оно на „Виза“ экв. 100 шт. 102,393 60,64

Ст. инженер по труду	<i>С. Ригава</i>	С. Ригава
Нач. цеха	<i>Г. Мартюченко</i>	Г. Мартюченко
Нормировщик	<i>А. Голмейстер</i>	А. Голмейстер
Мастер		К. Пономерёва



СОГЛАСОВАНО

Председатель фабричного  
комитета профсоюза

Б.У.Финогенов  
1980 г.

УТВЕРЖДАЮ

45  
Директор Фижской фабрики  
музыкальных инструментов

М.П. Николаев

1980 г.

Токсл № 7

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление детской игрушки  
"Вита" экспортная на 100 штук

Шифр - 124

Склад готовой продукции

2	3	4	5	6
Техническое содержание операции	Условия и разряд работы	Тарифная ставка (в руб.)	Норма времени (в час)	Расценка (в руб.)
Упаковать игрушки в транспортные ящики по 20 штук и закрыть крышки. Нанести ярлыки на ящики с визитами	ЗНС	0,471	0,777	0,366
Покраска ящиков игрушками и приклеивание бирки	ЗНС	0,471	0,096	0,054
Упаковка ящиков с игрушками на поддон, обертка ящиков металлической лентой (6ящиков)	ЗНС	0,512	0,098	0,050
Погрузить ящики с игрушками на автомашину (помощи погрузчика ящ.)	ЗНС	0,512	0,04	0,02
Итого:			1,011	0,490
Погрузить 1 ящик на автомашину (на единицу)		0,512	0,04	0,02

Начальник ОТЗ: *В. Ригав* С.Б. Ригав

Ст. инженер *Г. Гусей* Н.А. Гусей



УТВЕРЖДАЮ: 46

ДИРЕКТОР РИВСКОЙ ФАБРИКИ  
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ:  
*Клид* М. НИКОЛАЕВ  
"16." *марше* ..... 1976г.

*с 120 IV 462*

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление  
экспортной детской игрушки "Металлофон"  
на 100 шт.

(старый образец)

/ Шифр- 120 /

.....	Разр. работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени /час/	Расц. /руб/
.....	.....	.....	.....	.....
.....	.....	.....	.....	.....
.....	.....	.....	.....	.....
.....	.....	.....	.....	.....
.....	дет. III, IV	УЧМ 53,9	4,60	2,48 - ✓
.....	III	57,6	0,68	0,39
.....	III	57,6	0,23	0,13
.....	III	57,6	0,62	0,36
.....	III	УЧМ 51,2	4,18	2,14 - ✓
.....	II	47,1	4,76	2,24
.....	II	47,1	0,45	0,21
.....	IV	63,7	4,62	2,94
.....	IV	63,7	0,75	0,48
.....	IV	63,7	1,22	0,78
.....	IV	63,7	0,61	0,39
.....	IV	56,6	4,42	2,50
.....	IV	56,6	6,31	3,57
.....	II	47,1	0,76	0,36
.....	IV	63,7	5,04	3,21



	2.	3.	4.	5.	6.
шифовать молоточки	IV	63,7	1,68	1,07	
инковать пластинки	III	57,6	3,72	2,14	
готовить рейки	III	51,2	0,06	0,03	
раскроить клееную фанеру	III	57,6 <i>уцели</i>	0,05	0,03	
колотка щитов ящика	II	47,1	0,45	0,21	
колотка ящика готов. щитов	III	51,2	0,92	0,47	
лаковать 100 игрушек и транспортный ящик и забить			1,48	0,74	
рышку. Нанести трафарет на ящик с реквизитами и прибить кресту	II	47,1	0,81	0,38	
загрузить ящик на автомашину	III	51,2	0,08	0,04	
перевозка на трулах заготовки машинном отделении между станками	II	53,0 <i>уцели</i>	0,51	0,27	

Итого на 100 шт. 47,53 26,82

*Т. 7. по заказу № 1* 10,77 5,63 *40%*

Примечание: В нормы времени и расценки входит нарезка и склейка шлифовальных лент, подноска и относка деталей на расстоянии до 10 м. Уборка рабочего места. *7,88*

1 Гл. инженер: *М. С.* Г. Едугис  
 Нач. цеха № 2: *Р. Д.* Р. Лиекна  
 Нормировщик: *Р. Б.* Р. Бычковская  
 Председ. Ф. К.: *С. С.* Х. Сейкалс



48

Согласовано

Председатель фабричного комитета профсоюза

*Х.Г. Сейкало*  
"14" нояб. 1978 г.

Протокол № 2

Утверждаю

Директор Рижской фабрики музыкальных инструментов

*М.П. Николаев*  
"14" ноября 1978 г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление

муз. игрушки "Айна" по цеху № I / на 100 шт./

Вводится с 14 ноября 1978 г. Шифр

Описание работ	К-во деталей	Условия и разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп./	Норма времени в час.	Расценка /руб/	При-ме-ча-ние
2	3	4	5	6	7	8
<u>I. Рейка 01 01.02 3 дет.</u>						
Опилить кромки п/м резон. делов. отх.		III HC	51,20,033	0,042		
Строгать отрезки толщиной		III HC	51,2	0,050	0,026	
Фуговать одну кромку		III HC	51,2	0,133	0,068	
Раскроить матер. на рейки шир.		IУ HC	56,6	0,1176	0,066	
Торцевать и раскроить по длине		IУ HC	56,6	0,180	0,101	
				0,562	0,303	
<u>II. Рейка 0101 02-01.2 дет.</u>						
Опилить кромки п/м резон. дел. отх.		III HC	51,2	0,054	0,028	
Строгать отрезки толщиной		III HC	51,2	0,033	0,017	
Фуговать одну кромку		III HC	51,2	0,084	0,043	
Раскр. мат. на рейки шир.		IУ HC	56,6	0,106	0,060	
Торцевать и раскр. по длине		IУ HC	56,6	0,160	0,091	
				0,437	0,239	



2	3	4	5	6	7	8
<u>Ш. Боковина IOE. OI OI OI - 2 шт.</u>						
Раскроить отрезки по длине		IY HC	56,6	0,233	0,132	
Опилить кромку		IY HC	56,6	0,156	0,088	
Фуговать кромки		Ш HC	51,2	0,053	0,027	
Собрать щит в р-р, намазать клей, склеить вайму		IY BC	63,7	0,500	0,318	
Строгать щит толщиной		Ш BC	57,6	0,466	0,268	
Опилить кромку щита и раскроить щит по ширине		Ш BC	57,6	0,533	0,307	
Торцевать и раскроить по длине		Ш BC	57,6	0,250	0,144	
Снять угол, выдерживая размер		IY BC	63,7	0,316	0,201	
Фрезер. выемку в р-р согл. черт.		IY BC	63,7	0,450	0,287	
				<u>2,957</u>	<u>1,772</u>	
<u>IV. Бобышка IOE. OI OI OI 2 шт.</u>						
Раскроить п/мат. по длине в р-р		IY HC	56,6	0,133	0,075	
Опилить кромку п/мат.		IY HC	56,6	0,166	0,094	
Фуговать пласьть и кромку		Ш HC	51,2	0,260	0,133	
Раскроить загот. по ширине		IY HC	56,6	0,100	0,057	
Строгать зап. в размер		Ш HC	51,2	0,050	0,026	
Фрезеровать выемку <del>каждых</del> вдоль волокон		IY HC	56,6	0,250	0,141	
Торц. и раскроить на детали		IY HC	56,6	0,083	0,047	
Сверлить отв. Ø 1,5 мм под шир.		Ш HC	51,2	0,150	0,077	
				<u>1,192</u>	<u>0,650</u>	
<u>У. Крышка IOE, OI OI OI</u>						
Опилить кромки п/м резон. дел. отх.		IY HC	56,6	0,100	0,057	



2	3	4	5	6	7	8
Строгать отрезки толщиной		Ш	НС	51,2	0,100	0,051
Фуговать одну кромку		Ш	НС	51,2	0,098	0,050
Раскроить матер. по ширине		IV	НС	56,6	0,100	0,063
Торцевать и раскр. по длине		IV	НС	56,6	0,100	0,057
					0,509	0,278
<u>VI. Рейка IOE OI.02 O2 I шт.</u>						
Раскроить п/мат. по длине		IY	НС	56,6	0,080	0,045
Опилить кромку		IY	НС	56,6	0,065	0,037
Строгать плась и кромку		Ш	НС	51,2	0,098	0,051
Строгать загот. толщ.		Ш	НС	51,2	0,060	0,031
Раскроить загот. на рейки		IY	НС	56,6	0,100	0,057
Строгать размер		Ш	НС	51,2	0,068	0,035
Сверлить 2 отв. Ø 25 под шур.		Ш	НС	51,2	0,183	0,093
					0,654	0,349
<u>УП. Рейка IOE OI O3 O2 - I шт.</u>						
Опилить кр. п/мат. резон. дел. отв.		IY	НС	56,6	0,080	0,045
Строгать отрезки толщ.		Ш	НС	51,2	0,098	0,051
Фуговать одну кромку		Ш	НС	51,2	0,086	0,044
Раскроить матер. на рейки шир.		IY	НС	56,6	0,100	0,057
Торц. и раскроить по длине		IY	НС	56,6	0,096	0,054
Сверлить 2 отв. под шур.		Ш	НС	51,2	0,183	0,093
					0,643	0,344
<u>УШ. Нижняя рама IOE OI O3 OI I шт.</u>						
Раскроить отрезки по длине		Ш	НС	51,2	0,134	0,069



----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 -----

пилить /кромки	IV	НС	56,6	0,140	0,079
угловать кромки	III	НС	51,2	0,210	0,108
обработать щит в р-р намазать клей, клеить вайму ТВЧ	IV	ВС	63,7	0,410	0,261
обработать щит толщиной	III	ВС	57,6	0,170	0,098
пилить кромку щита и раскроить по ширине	IV	ВС	63,7	0,110	0,070
обработать и пилить загот. по длине	IV	ВС	63,7	0,075	0,048
				<u>1,249</u>	<u>0,733</u>

IX. Верхняя рама IOE 01.04.00 - I шт.

пилить кромки п/мат. резн. делов. отх.	III	НС	51,2	0,134	0,069
обработать отрезки толщиной	IV	НС	56,6	0,120	0,068
угловать одну кромку	III	НС	51,2	0,210	0,108
раскроить матер. по ширине в р-р наклонном продольных кромок согл. черт.	IV	НС	56,6	0,240	0,136
обработать загот. по длине	IV	НС	56,6	0,260	0,147
				<u>0,964</u>	<u>0,528</u>

X. Клавиатура заготовка 7E 01.00.08 - I

обрезать полосы клен. фан. по шир	IV	НС	56,6	0,317	0,179
пилить загот. по длине	IV	НС	56,6	0,233	0,132
обработать выемку в р-р по всей ширине детали согл. черт.	IV	НС	56,6	0,164	0,093
				<u>0,714</u>	<u>0,404</u>

XI. Призма 7E. 01 01 01

пилить кромки п/м резон. делов. отх.	IV	НС	56,6	0,150	0,085
обработать отходы толщиной	III	НС	51,2	0,083	0,042
угловать одну кромку	III	НС	51,2	0,066	0,034



----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 -----

раскроить матер. по ширине	IУ НС	56,6	0,100	0,057
торц. и пилить загот. по длине	IУ НС	56,6	0,110	0,062
резервовать паз для крепл. карт.	IУ НС	56,6	0,270	0,153
обрезать наконус согл. чертежа	IУ НС	56,6	0,140	0,079
			<u>0,919</u>	<u>0,512</u>

XII. Замочная рейка IOE. 02.01.02 - I шт.

опилить кромки п/м резон. дел. отх.	IУ НС	56,6	0,050	0,028
строгать отрезки толщиной	Ш НС	51,2	0,045	0,023
руговать одну кромку	Ш НС	51,2	0,045	0,023
раскроить матер. по ширине	IУ НС	56,6	0,050	0,028
торцевать и раскроить по длине	IУ НС	56,6	0,040	0,022
			<u>0,230</u>	<u>0,124</u>

XIII. Основание IOE. 02.01.01 - I шт.

опилить кромки п/м резон. дел. отх.	IУ НС	56,6	0,080	0,045
опилить отрезки по длине	Ш НС	51,2	0,080	0,041
руговать кромки	Ш НС	51,2	0,230	0,118
собрать щит в р-р, намазать клей и склеить в вайме ТВЧ	IУ ВС	63,7	0,320	0,203
строгать щит толщиной	Ш ВС	57,6	0,210	0,121
опилить кромку щита и равкровать шириной	Ш ВС	57,6	0,080	0,046
торц. и раскроить по длине	IУВС	63,7	0,080	0,051
			<u>1,080</u>	<u>0,625</u>

XIV. Боковая бачка IOE 02 02 00 - 2 шт.

опилить кромки п/м резон. дел. отх.	IУ НС	56,6	0,100	0,056
-------------------------------------	-------	------	-------	-------



	2	3	4	5	6	7	8
трогать отрезки толщиной			Ш	НС 51,2	0,160	0,080	
уговать одну кромку			Ш	НС 51,2	0,230	0,120	
раскроить матер. по ширине			IV	НС 56,6	0,160	0,090	
орц. и раскроить матер. по длине			IV	НС 56,6	0,090	0,050	
пилить скос согласно чертежа			IV	НС 56,6	0,208	0,118	
					<u>0,948</u>	<u>0,514</u>	

У. Держатель IOE 03 01.00 4 шт.

раскроить п/матер. по длине в р-р			IV	НС 56,6	0,150	0,085	
уговать пласти и кромки			Ш	НС 51,2	0,180	0,092	
трогать загот. по толщине			IV	НС 56,6	0,130	0,074	
раскроить загот. на рейки ширин.			IV	НС 56,6	0,180	0,102	
орц. рейку и пилить по точной дл.			IV	НС 56,6	0,160	0,091	
резервовать 12 углублений поперек дет.			IV	НС 56,6	0,420	0,238	
резервовать выемку вдоль детали			IV	НС 56,6	0,280	0,158	
					1,500	0,840	

УИ. Молоточки 7E.01.00.04 - 12 шт.

раскроить п/мат по длине в р-р 650 мм			Ш	НС 51,2	0,050	0,026	
уговать пласт и кромку			Ш	НС 51,2	0,120	0,061	
трогать загот. по толщине в р-р			IV	НС 56,6	0,090	0,051	
раскроить загот. на рейки шир.			IV	НС 56,6	0,140	0,060	
уговать вразмер			IV	НС 56,6	0,090	0,050	
пилить загот. на 2 части согл. черт.			IV	НС 56,6	0,160	0,090	
пилить загот. по ширине			IV	НС 56,6	0,240	0,136	
					<u>0,890</u>	<u>0,474</u>	

УИ. Задняя стенка IO E 04.01.00 - I шт.

раскроить отрезки по длине в р-р			Ш	НС 51,2	0,100	0,051	
----------------------------------	--	--	---	---------	-------	-------	--



-----  
2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 -----  
-----

Пилить кромки	III	НС	51,2	0,080	0,040
Фуговать кромки	III	НС	51,2	0,150	0,077
Собрать щит в р-р, намазать клей и склеить в вайме	IV	ВС	63,7	0,620	0,395
Строгать щит по толщине	III	ВС	57,6	0,350	0,201
Пилить кромку щита и раскр. по <del>ширине</del> ширине	IV	ВС	63,7	0,233	0,148
Форц. и раскр. по длине	IV	ВС	63,7	0,250	0,159
				<u>1,783</u>	<u>1,071</u>

XIII. Заглушка IOE.06.00.00. # I шт.

Пилить кромки п/мат. резон. делов. отх.	III	НС	51,2	0,050	0,025
Строгать стрезки толщиной	III	НС	51,2	0,045	0,023
Фуговать одну кромку	III	НС	51,2	0,045	0,023
Раскроить матер. по ширине	IV	НС	56,6	0,050	0,028
Форц. и раскр. по ширине	IV	НС	56,6	0,040	0,022
				<u>0,230</u>	<u>0,121</u>

XIX. Клап IOE 02.02.01 - I шт.

Раскроить лист фан. по ширине	III	ВС	57,6	0,066	0,038
"- загот. на полосы	III	ВС	57,6	0,066	0,038
Фуговать кромку полосы	III	ВС	57,6	0,150	0,086
Раскроить загот. по ширине	III	ВС	57,6	0,100	0,057
Форцевать и пилить точной дл.	IV	ВС	63,7	0,110	0,070
				<u>0,492</u>	<u>0,289</u>

XX. Рейка IOE.02.02-I шт.

Пилить кромку п/м резон. делов. отходов	III	НС	51,2	0,050	0,025
Строгать стрезки толщиной / 9 ± 0,25 мм /	III	НС	51,2	0,045	0,023
Фуговать I кромку	III	НС	51,2	0,045	0,023



55

----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 -----

Раскрыть материал по ширине в размер 7 ± 0,25 ШУ НС 56,6 0,050 0,023

Торцевать и раскрыть по длине в р-р 195-0,9 мм IV НС 56,6 0,040 0,023

0,230 0,121

Комплектовка деталей для отправки в цех № 2 Ш НС 51,2 0,517 0,265

Погрузка деталей на а/машину Ш НС 51,2 0,439 0,225

Перевозка на трудах заготовок в машинном отделе между станками У ТС 53,0 0,502 0,266

XXI. Изготовить I ящик

Изготовить рейку Ш НС 51,2 0,04 0,02

Раскрыть клееную фанеру Ш ВС 57,6 0,04 0,02

Сколотка щитов ящика II НС 47,1 0,22 0,11

Сборка ящика из готовых щитов Ш НС 51,2 0,20 0,10

0,51 0,25

Всего по плану : 20.151 11.9.97

Примечание: В нормы времени и расценки входит заточка и наладка инструмента, подноска и относка деталей на расстояние до 20 м, уборка рабочего места.

Ст. инженер по труду *Ригава* С. Ригава

Начальник цеха № I *Исаев* В. Исаев

Нормировщик *Виша* Д. Виша

Ст. технолог *Гайлис* З. Гайлис



56

ВАНО  
фабкома

УТВЕРЖДАЮ

Директор Рижской  
фабрики музыкальных  
инструментов

*С. Николаев*  
М. Николаев

Сейкалс  
1...1979 г.

№ 7

" 29 " 01 ..... 1979г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление детской  
игрушки "Металлофон" в цехе № 2 на 100 шт.

Вводится с 12-го февраля 1979г.

/Шифр. I28 /

.....	Разр.	Тариф.	Норма	Расценка	Обозн.
сание работ	работы	часов.	времени	/руб./	норм
.....	ставка	.....	/час/	.....	.....
.....	3	4	5	6	7
.....	Ш	57,6	0,87	0,50	
бовать пласти на лиф. станке	Ш	57,6	0,33	0,19	
бовать кромки на д/шл. нке	Ш	57,6	0,56	0,32	
бовать кромки торцев диске	Ш	57,6	2,17	1,02	
готовить дибель 2 шт.	Ш	51,2	1,52	0,78,26	
таж молоточков 2 шт.	Ш	51,2	5,27	2,48	
мповать пластинки по меру, пробить отверстия	Ш	47,1	0,53	0,25	
абить номера	Ш	47,1	3,89	2,48	
фовать пластинки в аб.	Ш	47,1	0,53	0,25	
строить пластинки	IV	63,7	3,89	2,48	
интовать и красить аза детали для корпуса	IV	63,7	0,53	0,34	
сировать детали для пуса	IV	63,7	0,31	0,20	
сировать молоточки	IV	63,7	0,91	0,58	

Итого: 32,057 7,339



57

2	3	4	5	6	7
Шлифовка крашеных пластей л/шл.станке	IV	63,7	1,08	0,69	Т О Н
Шлифовка крашенных ромок вручную, вытирание талей	IV	63,7	1,51	0,96	"
Шлифовка Лакированных пластей и кромок вручную обработанной шлифшкуркой	IV	63,7	1,91	1,22	"
Полить пластинки	IV	63,7	0,68	0,43	
Упаковка корпуса, сортировка тал. разметка отв. и тепл. ниток	IV	56,6	2,857	1,617	
Упаковка пластинок к корпусу проверить звук	IV	56,6	5,475	3,099	
Упаковка в коробку маркировка	II	47,1	0,503	0,237	
Упаковка фирменного знака и цены на корпус металлофона	II	47,1	0,293	0,138	
Упаковать 100 игрушек транспортный ящик и забить крышку. Нанести сигарет на ящик с аксессуарами и прибить ярлык	II	47,1	0,55	0,26	
Упаковать ящик на авто- машину	III	51,2	0,08	0,04	
Упаковка знака качества	II	47,1	0,229	0,108	

Итого: ~~32,057~~ 17,939  
 31,828 17,831

Примечание: В нормы времени и расценки входит нарезка и склейка шлифовальных лент, подноска и относка деталей на расстоянии до 10 м. Уборка рабочего места.

Ст. инж. по труду *S. Riga* С. Ригава  
 Нач. цеха *M. Martuchenko* Г. Мартюченко  
 Нормировщик *A. Golmeyster* А. Голмейстер



СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

58

датель фабричного  
та профсоюза

Директор Рижской фабрики  
музыкальных инструментов

Б.У.Финогенов

М.П.Николаев

1980 г.

" 15 " " " " " " "

1980 г.

л № 7

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление детской  
игрушки "Металлофон" - на 100 штук

водится с

Склад готовой продукции

2	3	4	5	6
Краткое содержание операции	Условия и разряд работы	Тарифная ставка (в руб.)	Норма времени (в час)	Расценка (в руб.)
Пакетировать игрушки в тран- спортировочные ящики по 80 шт. установить крышки. Нанести метки на ящики с ре- зультатами	ЗНС	0,471	0,408	0,192
Подготовка ящиков с ин- струкциями и приклеивание	ЗНС	0,471	0,038	0,018
Упаковка ящиков с игруш- ками на поддон, обшивка ящиков металлической лентой	ЗНС	0,512	0,098	0,050
Упаковка ящиков с игруш- ками в автомашину при по- грузке	ЗНС	0,512	0,039	0,002
Итого:			0,583	0,280
Упаковка I ящика на авто- (на единицу)	ЗНС	0,512	0,08	0,04

Начальник ОТЗ

*Ригава*

С.Б.Ригава

Ст.инженер

Н.А.Гузей



59

Согласовано

Председатель фабричного комитета профсоюза

*Х.Г. Сейкало*  
Х.Г. Сейкало  
"29" 01 1979 г.

Утверждаю

Директор Рижской фабрики музыкальных инструментов

*М.П. Николаев*  
М.П. Николаев  
"29" 01 1979 г.

Протокол № 7

НОРМЫ

времени и расценки на изготовление

палочек для детского барабана

Вводится с 02.02. 1979 г. 121 Шифр

Описание работ	К-во деталей	Условия и разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп./	Норма времени в час.	Расценка /руб/	Примечание
2	3	4	5	6	7	8
раскрыть п/материал по длине и ширине		НС/Ш	51,2	0,004	0,002	
окрасочная работа		НС/Ш	51,2	0,019	0,010	
лакировать 3 раза и шлифовать 3 раза		ВС/IV	63,7	0,006	0,004	
				0,029	0,016	
Ст. инж. по труду	<i>S. Rigava</i>		С. Ригава			
Нач. цеха	<i>G. Martuchenko</i>		Г. Мартюченко			
Нормировщик	<i>A. Golmeister</i>		А. Голмейстер			
Ст. мастер	<i>I. Sazonov</i>		И. Сазонов			



60  
" У Т В Е Р Ж Д А Ю ":

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ  
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

..... М. НИКОЛАЕВ

"16." ..... 1976г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление металлодеталей  
для экспортного пианино "Рига-116"

на I к-т  
/Шифр. -102 /

Описание работ	Разр. работы	Тариф, часов. ставка	Норма врем. /час/	Расц. / руб/
2	3	4	5	6
Р.А.00.110 держатель крышки I				
Резать заготовку, пробить 2 отв. зенковать 2 отв. и гнуть	III	51,2	0,027	0,014
Шлифовать и полировать	III	60,6	0,099	0,060
Р.А.00.302 опора корпуса средняя 2				
Резать заготовки, разме- тить, сверлить 4 отв., зенковать 3 отв. вырезать угол и притупить острые кромки	IV	56,6	0,046	0,026
Снять фаску	I	43,3	0,060	0,026
А.104 коподастр I				
Резать заготовки, связать в пакет, рихтовать после отжига, обрезать на ручных ножницах в размер, зачис- тить концы, гнуть, разме- тить 21 отв. сверлить и зенковать	IV	56,6	0,233	0,132
Шлифовать и полировать	III	60,6	0,224	0,136
Педаль 2 шт.				
Обдирка заготовок, сверлить отв. зенковать, нарезать штифт и забить в педаль	IV	56,6	0,141	0,080
Шлифовать и полировать	III	60,6	0,211	0,128



..... 2 ..... 3 ..... 4 ..... 5 ..... 6 .....

Шлифовать и полировать шурупы тайной головкой 10x100 /0,673 кг/	Ш	60,6	0,168	0,102
Шлифовать и полировать шурупы тайной головкой 5 x 50/0,131кг/	П	55,7	0,108	0,060
Шлифовать и полировать шурупы тайной головкой 8 x 50/0,135 кг/П	П	55,7	0,122	0,068
Гальваническая обработка гаек шурупов /1,602 кг/	IV	63,7	0,199	0,127
Р.А. 00.112 кречки педаля- же, цинковать 2 шт.	IV	63,7	0,005	0,003
Ишт 3,5 x 40 5 шт.	Ш	51,2	0,014	0,007
00.00.011 углоак.рулейстика 1 шт.				
Шлифовка, полировка и пов- торная шлифовка после меднения	Ш	60,6	0,100	0,060
Гальваническая обработка	П	53,0	0,032	0,017
		Итого:	1,789	1,046
Шлифовать и полировать шурупы тайной головкой 10x100 1 кг	Ш	60,6	0,254	0,154
Шлифовать и полировать шурупы тайной головкой 5x50 1 кг	П	55,7	0,785	0,437
Шлифовать и полировать шурупы тайной головкой 8x50 1 кг	П	55,7	0,876	0,488
Гальваническая обработка гаек и шурупов 1 кг	IV	63,7	0,126	0,080

Гл. инженер: *М.К.* Г. Клугис  
 Нач. цеха: *Р.А.* Р. Лиекна  
 Нормировщик: *Р.А.* Р. Вичковская  
 Председ. ОК: *С.А.* А. Сейкало



УТВЕРЖДАЮ:

62

Председатель фабричного комитета профсоюза

Директор Рижской фабрики музыкальных инструментов

И. С. Сейкалс  
".....".....1979г.

М. Николаев  
"29".....1979г.

Протокол № 7

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление металло-деталей для пианино "Рига-116"

Вводится с 12.02.79г.

/Шифр-101 / на I к-т.

Описание работ	Разряд работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени /час/	Расц. /руб/
2	3	4	5	6
4P.A. 00.110 держатель крышки	I			
1. Резать заготовку, пробить 2 отв. и гнуть	НС III	51,2	0,027	0,014
2. Шлифовать и полировать	ВС III	60,6	0,099	0,060
4P.A. 00.302 опора корпуса передняя 2				
1. Резать заготовки, разметить, сверлить 4 отв., зенковать 3 отв. вырезать угол и притупить острые кромки	НС IV	56,6	0,046	0,026
2. Снять фаску	НС I	43,3	0,060	0,026
4P.A. 00.104 каподастр I				
1. Гнуть, разметить 2I отв. сверлить и зенковать	IV	56,6	0,141	0,08
2. Шлифовать и полировать	III	60,6	0,211	0,128
3. Гальваническая обработка	IV	63,7	0,041	0,026
4. Меднение	III	57,6	0,014	0,008
5. Повторная полировка после меднения	III	60,6	0,013	0,008



.....2.....3.....4.....5.....6.....

Педаль 2

I. Обдирка заготовок, сверлить отв. зенковать, нарезать штифт и забить педаль	IV	56,6	0,106	0,06
2. Шлифовать и полировать	III	60,6	0,211	0,128
Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 10x100/0,673 кг/	III	60,6	0,168	0,102
Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 5 x 50 / 0,131 кг/	II	55,7	0,108	0,060
Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 8 x 50 / 0,135 кг/	II	55,7	0,122	0,068
Гальваническая обработка шурупов и гаек / 1,602 кг/	IV	63,7	0,199	0,127
4Р.А. 00.112 крючки педальные, цинковать 2 шт.	IV	63,7	0,005	0,003
Штифт 2,5 x 40 5 шт.	III	51,2	0,014	0,007

.....  
Итого: 1,585 0,931

Шлифовать и полировать шурупы с потайной головкой 10x100 I кг	III	60,6	0,254	0,154
Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 5x50 I кг	II	55,7	0,785	0,437
Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 8x50 I кг	II	55,7	0,876	0,488
Гальваническая обработка шурупов и гаек I кг	IV	63,7	0,126	0,080
Сшить мешок для анодов	II	47,1	0,420	0,200
Штамповать картонные шайбы 1000	III	51,2	0,605	0,310

Ст. инж. по труду *S. Rigava* С. Ригава  
 Нач. цеха *G. Martuchenko* Г. Мартюченко  
 Нормировщик *A. Golmeister* А. Голмейстере



64

УТВЕРЖДАЮ:

УТВЕРЖДАЮ:

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ  
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ  
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

М. НИКОЛАЕВ

М. НИКОЛАЕВ

1978г.

18 " XII 1978г.

№

Н О Р М Ы

времени и расценки на пианино "Рига-116"

на монтаж клавишных инструментов

*Вводится с 2/12 1979г.*

2	3	4	5	6	7	8
Описание работ	Разр. раб. и сетка	Тариф. часов. ставка в коп.	Норма времени в часах	Расц. в руб.	Выраб. шт.	Обозн. норм

Проверка механики

Подтянуть все крепления демпфергальтеров, фигурного узла, шультерного узла, крепления кронштейна, крепления детали к ножкам механики,

Сломанные ножки

НС У 63,7 0,044 0,028

Сломанные шурупы и винты заменить

НС У 63,7 0,021 0,014

Пройти метчиком резьбу крепления шулейстика в ножках механики

" 63,7 0,012 0,008

Проверить капсулы фигуры, шультера, демпфергальтера, неисправ. заменить

" 63,7 0,020 0,013

Проверить ход шультерного узла. Неисправные шультера заменить. Установить нормальный ход шультерного узла

НС У 63,7 0,054 0,035



2	3	4	5	6	7	8
Все вышеупомянутые неисправности деталей заменить или исправить	НС У	63,7	0,036	0,023		
Проверить ход шультерного узла. Неисправные шультера заменить, установить нормальный ход шультерного узла	"	63,7	0,054	0,035		
Все вышеупомянутые неисправности деталей заменить или исправить	"	63,7	0,036	0,023		
Выгнуть механику соответств. требованиям, обклеить сукном отверстия в демпферной штанге, просверлить гнездо под спорный шуруп механики и закрепить шуруп. Исправление неподвижного и подвижного рудлейстика. Устранение щели между рудлейстиками	"	63,7	0,058	0,037		
Разравнять шпации между шультерными узлами и фигурными узлами	"	63,7	0,044	0,028		
			0,289	0,186	26,8	
<u>2. Припасовка и крепление механики в корпус</u>						
Разметить, крепить клещи под стойками механики, просверлить в штудльраме 3 отверстия и завернуть установочные винты	НС IY	56,6	0,360	0,204		
Обрезать гаммерштиги контрольных молотков	"	56,6	0,014	0,008		
Завернуть опорные болты. Проточить напильником в стойках механики пазы с установкой неподвижного рудлейстика и штейнунга	" IY	56,6	0,100	0,057		



2	3	4	5	6	7	8
Завернуть опорный шуруп механики так, чтобы передняя часть механики находилась бы на одной линии. Установить и надежно закрепить механику упорными болтами к корпусу пианино	НС IV	56,6	0,166	0,094		
Проверить проделанные операции, недочеты исправить, чистка пианино	"	56,6	0,035	0,020		
<u>3. Креповка демпферов</u>						
Проверить надежное крепление механики, удалить качание горизонтальной плоскости демпферных игру	НС III	51,2	0,119	0,061		
Проверить качество и комплектность демпферов. Вырезать клинки пальцев демпферов и проверить высоту контрольных молотков по линии удара, проверить по шаблону штейнунг	"	51,2	0,091	0,047		
Взять с механики подвижный и неподвижный руллейстики и выравнять хоры струн	"	51,2	0,047	0,024		
Растянуть демпфергальтерные пружины, установить демпферные пупки против струн, креповка демпферной проволоки, установить на правильной высоте контрольные демпферные пупки, установить все демпферные пупки на высоте. Крепить всю демпферную проволоку, установить точность нахождения пупков против струн, обрез. концы излишней проволоки.	"	51,2	0,828	0,424		
Обрезать три перекидные демпферные головки в соответ. с расположением струн	НС III	51,2	0,047	0,024		



87

2	3	4	5	6	7	8
Точно установить путём подгибания демпферной проволоки демпфера против струн. Снять демпферный лейстик, отшлифовать в трех местах и крепить на месте	НС Ш	51,2	0,355	0,182		
Приклеить к пункам головки демпфера, очистить демпфера с боков от клея	"	51,2	0,154	0,079		
Приклеить неподвижный и подвижный рудлейстики к механике пианино, выдерживая штейнунги. Проверить исполнение проделанных операций. Недочёты исправить. Сострагивание I-2-х демпферных фигур, касающихся чугунных шпрейц. Крепление неподвижного рудлейстика к 3-ей стойке с выдержкой штейнунга	НС Ш	51,2	0,541	0,277		
			.....			
			2,162	1,118	3.	
4. Проверка гаммерштилей и вклеивание их в молотки со шлифовкой молотков						
Проверить комплектность молотков отобрать бракованные	НС Ш	51,2	0,044	0,023		
Положить молотки в шаблоны и выравнять	"	51,2	0,117	0,060		
Шлифовать молотки	ВС Ш	57,6	0,081	0,047		
Проверить молотки от щупа прогладить поверхность	НС Ш	51,2	0,027	0,014		
Проверить и обкатать гаммерштиль, установить гаммерштиля и угол к верну молотка и подогнать керны правильного наклону гаммершт. клеить гаммерштиля в керны молотков	НС Ш	51,2	0,271	0,139		



2	3	4	5	6	7	8
свободить гаммерштили и молотки з приспособлений шаблонов. нять остатки клея и проверить, справить дефекты, положить в аретки молотки	НС III	51,2	0,324	0,166		
			0,864	0,449	9,0	
<u>Вклейка молотков</u>						
проверить исполнение предыдущей перации. Проверить комплектность молотков и их качество. Прове- ить контрольные молотки по линии удара и их расстояние от струн	НС III	51,2	0,148	0,076		
обрезать гаммерштили по длине	"	51,2	0,092	0,047		
обжечь концы гаммерштилей	"	51,2	0,089	0,046		
отстранить качание молотков в горизонтальной плоскости. Сме- нить неисправные капсулы шульте- ров	НС III	51,2	0,695	0,356		
припасовать молотки против струн	"	51,2	0,263	0,135		
выравнивать контрфенгера по одной линии	"	51,2	0,169	0,087		
клеить молотки в шультера на одной линии по контрольным молоткам	"	51,2	0,414	0,212		
установить ауслезер	НС IV	56,6	0,055	0,031		
установить лейстик ауслез.	"	56,6	0,049	0,028		
установить шпиллерный лейстик	"	56,6	0,055	0,031		
установить "полуход" молотка	НС IV	56,6	0,070	0,040		
замена дефектн. фигур	"	56,6	0,051	0,029		
			2,150	1,118	3,5	



62

6. Подготовка клавиатуры

/ Снять клавиатуру с рамы	НС III	51,2	0,013	0,007	
/ Обрезать клавиатурную раму по всей длине, выпилить 3 паза в клавиатурной раме для места стоек вручную	НС II	47,1	0,057	0,027	
Пуск клавиатуры "на ход"	НС IV	56,6	0,150	0,085	
Установить штифты клавиатурной рамы на должную высоту	НС III	51,2	0,021	0,011	
Чистить поверхности клавишей и исправить дефекты	НС IV	56,6	0,026	0,015	
			<del>0,267</del>	<del>0,145</del>	
			0,267	0,145	30,5

7. Установка клавиатуры

Проверить предыдущие операции	НС IV	56,6	0,030	0,017	
Подогнать по всей ширине клавиатуру путём подстрачивания передней кромки клавиатурной рамы и обеспечить правильное прилегание рамы к штульраме	"	56,6	0,072	0,041	
Посадка пилота на соответствие высоту данного ин-та	"	56,6	0,137	0,078	
Крепить на 12-ти шурупах клавиатурную раму к штульраме	"	56,6	0,123	0,070	
Обеспечить уровень клавишей выше замочного бруска на 20 мм и выгнуть средние и передние штифты клавиатуры на нужную глубину при помощи молотка	"	56,6	0,123	0,070	
Установить одинаковые шпации между клавишами	НС V	63,7	0,109	0,070	
Установить одинаковые шпации между фигурами механики	НС V	63,7	0,056	0,036	



----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 -----

Устранить шпиллерлюфт	НС IV	56,6	0,072	0,04I		
Установить пилотные головки точно по центру фигуры путём подгибания пилотных штифтов	НС IV	56,6	0,330	0,187		
Установить контрольные клавиши по высоте и величине опускания по отношению замочной рейки.						
Установить по высоте и величине опускания всю клавиатуру по линейке	НС IV	56,6	0,420	0,238		
Проверить на крайних и средних клавишах величину их опускания/друк/. В случае большого дрыка опустить клавиатурную раму и подложить шпон.	"	56,6	0,275	0,156		
Проверить проделанную работу и недочёты исправить, приклеить клец под упорный шуруп с креплением шурупов	НС V	63,7	0,034	0,022		
Исправление брака на одну раму	"	63,7	0,034	0,022		
Крепление на клею упоров замочной рейки	НС IV	56,6	0,018	0,010		
					.....	
			I,833	I,059		4,2

8. Регулировка механики и клавиатуры

Проверить струнную одежду	НС V	63,7	0,080	0,05I		
Проверить крепление всех деталей механики и клавиатуры, подтянуть по надобности, сменить дефектные детали	НС V	63,7	0,058	0,037		
Проверка и окончательная установка штейнунга	"	63,7	0,084	0,054		
Выравнивать ход молотков! Устранить качание молотков	"	63,7	0,279	0,178		
Выравнять зазоры между молотками	"	63,7	0,087	0,056		



71

----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 -----

/	Регулировка глушителей	НС У	63,7	0,153	0,098	
/	Выравнить зазоры между клавишами	"	63,7	0,072	0,046	
/	Пуск на ход "клавиатуры"	"	63,7	0,099	0,063	
/	Регулировка и установка пилотов, устранение шпиллерлюфта	"	63,7	0,268	0,171	
/	Регулировка друка	"	63,7	0,119	0,076	
/	Регулировка ауслезера	"	63,7	0,105	0,067	
/	Подогнать фенгерную проволоку по шаблону	"	63,7	0,116	0,074	
/	Регулировка фенгеров	"	63,7	0,097	0,062	
/	Регулировка бентиков	"	63,7	0,081	0,052	
/	Исправить мелкие дефекты, устранить все посторонние шумы в клавиатуре, механике и в струнной одежде	"	63,7	0,036	0,023	
/	Креповка фенгеров	"	63,7	0,092	0,059	
/	Заклинивание молотков	"	63,7	0,169	0,108	
/	Регулировка тройки	"	63,7	0,185	0,118	
/	Утюжка фенгеров	"	63,7	0,076	0,049	
			..... 2,256 1,442			3,5
.	Первая и вторая цвиковка	НС IU	56,6	0,442	0,250	
.	Первая настройка	НС У	63,7	0,659	0,420	
.	2-ая настройка	НС У	63,7	0,537	0,342	
.	3-я настройка	НС UI	74,2	0,634	0,470	
.	Окончательный пересмотр проделанных операций по монтажу механики и клавиатуры	НС UI	74,2	0,439	0,326	



2	3	4	5	6	7	8
Замена дефектных струн	НС IV	56,6	0,018	0,010		
Парубить шайбы	"	56,6	0,114	0,065		
Укрепление капсульных осей	НС V	63,7	0,125	0,080		
Сверлить 3 отв. в подвижном улейстике	НС IV	56,6	0,053	0,030		
			.....	.....		
			13,693	7,893		

Ст. инженер по труду *СР* С. Ригава  
 Начальник цеха *Исаев* В. Исаев  
 Нормировщик *Виша* Д. Виша  
 Технолог *Гайлис* З. Гайлис



СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

датель фабричного  
итета профсоюза

Директор Рижской фабрики  
музыкальных инструментов

*Велицкий* Х.Г. Сейкалс

*Велицкий* М.П. Николаев

" *01* " 1979 г.

" *29* " *01* " 1979 г.

кол № *7*

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление  
металлодеталей для экспортного пианино "Рига-II6"

Вводится с 12.02 1979 г.

на I к-т  
Шифр -103/104

описание работ	К-во дета- лей	Усло- вия рабо- ты	Разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп./	Норма времени в час.	Расценка /руб./
2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
Р.А.00.110 держатель крышки			I			
Резать заготовку, пробить 2 отв. зенковать 2 отв. и гнуть			III	51,2	0,027	0,014
Шлифовать и полировать			III	60,6	0,099	0,060
Р.А.00.302 опора корпуса передняя 2						
Резать заготовки, разметить, сверлить 4 отв., зенковать 3 отв. вырезать угол и при- гнупить острые кромки			IV	56,6	0,046	0,026
Снять фаску			I	43,3	0,060	0,026
Р.А.104 каподастр I						
Резать заготовки, связать в пакет, рихтовать после отжига, обрезать на ручных ножницах размер, зачистить концы, гнуть, разметить 2I отв. сверлить и зенковать			IV	56,6	0,198	0,112



79

..... 2 ..... 3 ..... 4 ..... 5 ..... 6 ..... 7 ..... 8 .....

1. Шлифовать и полировать медаль 2 шт.	Ш	60,6	0,224	0,136
2. Обдирка заготовок, сверлить отв.зенковать, наре- зать штифт и забить в педаль	IV	56,6	0,106	0,06
3. Шлифовать и полировать	Ш	60,6	0,211	0,128
4. Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 10x100 /0,673 кг/	Ш	60,6	0,168	0,102
5. Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 5 x 50 /0,131 кг/	II	55,7	0,108	0,060
6. Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 8 x 50 / 0,135 кг/	II	55,7	0,122	0,068
7. Гальваническая обработка гаек и шурупов / 1,602 кг/	IV	63,7	0,199	0,127
8. Р.А. 00.112 крючки педальные, цинковать 2 шт.	IV	63,7	0,005	0,003
9. Штифт 3,5 x 40 5 шт.	Ш	51,2	0,014	0,007
10. П.00.00.011 уголок рулейстика 1 шт.				
11. Шлифовка, полировка и повторная шлифовка после меднения	Ш	60,6	0,100	0,060
12. Гальваническая обработка	II	53,0	0,032	0,017
Итого:			1,719	1,006
13. Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 10x100 1 кг	Ш	60,6	0,254	0,154
14. Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 5x50 1 кг	II	55,7	0,785	0,437
15. Шлифовать и полировать шурупы потайной головкой 8x50 1 кг	II	55,7	0,876	0,488
16. Гальваническая обработка гаек и шурупов 1 кг	IV	63,7	0,126	0,080

Ст. инж. по труду *С. Ригава* С. Ригава Нач. цеха: *Г. Мартюченко* Г. Мартюченко  
 Нормировщик *А. Голмейстер* А. Голмейстер



75

УТВЕРЖДАЮ

УТВЕРЖДАЮ  
Председатель фабричного  
комитета профсоюза

*И.И. Сейкалс*  
"16" апреля 1979 г.  
Паспорт № 12

Директор Рижской фабрики  
музыкальных инструментов

*М.П. Николаев*  
"16" апреля 1979 г.

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление  
тарного ящика пианино "Рига-116/3"

Вводится с 3-го мая 1979 г. /Шифр /

Описание работ	К-во деталей	Усло- вия рабо- ты	Разряд работы	Тариф. час. ставка	Норма времени в час.	Рас- ценка /руб./
о	2	3	4	5	6	8
Машинная обработка	к-т	НС III	51,2	0,564	0,289	}
Сборка щитов	к-т	НС III	47,2	1,186	0,559	
				1,750	0,848	
Примечание: При полу- чении готовых щитов: верхнего, заднего и переднего оплачивать следующим образом:						
Машинная обработка	к-т	НС III	51,2	0,238	0,122	}
Сборка щитов	к-т	НС II	47,1	0,764	0,360	
				1,002	0,482	

Ст. инженер- по труду: *Сидяня*

Начальник цеха:

Нормировщик: *МТЗ*

Технолог: *Сидяня*