

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФАБРИЧНОГО

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ ФАБРИКИ

КОМИТЕТА ПРОФСОЮЗА

МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

*Х.Г. Сейкалс* Х.Г. СЕЙКАЛС

*М.П. Николаев* М.П. НИКОЛАЕВ

4 " апреля 1978г.

17 " апреля 1978г.

ТОКОЛ № 12

НОРМЫ

времени и расценки на изготовление

электрооргана "ПРЕЛЮДИЯ-2"

(склад готовой продукции)

Вводится с 1 апреля 1978г.

Шифр 115

2	3	4	5	6	7	8
Описание работ	К-во деталей	Условия работы	Разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп./	Норма времени в час.	Расценка /руб./

ПАКОВКА

Упаковка инструмента	ТС	Ш	57,6	3,107	1,79
Погрузка инструмента при помощи погрузчика	ТС	Ш	57,6	0,273	0,157
				3,38	1,947

Ст. инженер по труду:

*С. Ригава*

С. Ригава

Начальник цеха № 2:

*Г.Д. Мартюченко*

Г.Д. Мартюченко

Нормировщик цеха № 2:

*А. Голмейстер*

А. Голмейстер

ласовано  
 едатель фабричного  
 ета профсоюза  
 ии А.Г.Сейкало

УТВЕРЖДАЮ 2

Директор Рижской  
 фабрики музыкальных  
 инструментов

*М.П.НИКОЛАЕВ*

ноябрь 1978г.

"14" ноября 1978 г.

ОКОЛ № 2

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление  
 электроорган "Прелюдия-2"

Вводится с I декабря 1978г. II5 шифр

О п и с а н и е работ	К-во дет.	Классификация и разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп/	Норма времени в час.	Расценка /руб./	Примечание
2	3	4	5	6	7	8
Педальная рама	I					
а/грунтовать		ВС IV	63,7	0,118	0,075	Т.О.Н.
б/шлифовать		ВС III	57,6	0,234	0,135	Т О Н
в/красить I раз		ВС IV	63,7	0,118	0,075	Т О Н
г/красить II раз		ВС IV	63,7	0,118	0,075	Т О Н
Клавиши педальные/черн./						
	12					
а/грунтовать		ВС IV	63,7	0,12	0,076	Т.О.Н.
б/шлифовать		ВС III	57,6	0,36	0,21	Т.О.Н.
в/красить I раз		ВС IV	63,7	0,12	0,076	Т.О.Н.
г/красить II раз		ВС IV	63,7	0,12	0,076	Т.О.Н.
Рейки большие /черные/						
	10					
а/грунтовать		ВС IV	63,7	0,084	0,054	Т.О.Н.
б/шлифовать		ВС III	57,6	0,383	0,221	Т.О.Н.
в/красить I раз		ВС IV	63,7	0,084	0,054	Т О Н
г/красить II раз		ВС IV	63,7	0,084	0,054	Т О Н
Рейки малые/черные/						
	6					
а/грунтовать		ВС IV	63,7	0,047	0,03	Т О Н
б/шлифовать		ВС III	57,6	0,108	0,062	Т О Н
в/красить I раз		ВС IV	63,7	0,047	0,03	Т О Н
г/красить II раз		ВС IV	63,7	0,047	0,03	Т О Н

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

2,192 I,333  
 Мастер *К. Пономарева*  
 Инж. нормир *А. Голмейстере*

УТВЕРЖДАЮ:

ДИРЕКТОР РИЖСКОЙ  
ФАБРИКИ МУЗЫКАЛЬНЫХ  
ИНСТРУМЕНТОВ :

М. НИКОЛАЕВ

"24" августа 1978г.

3

ГЛАСОВАНО:

СЕДАТЕЛЬ ФАБРИЧНОГО  
КРЕТА ПРОФСОЮЗА:

Х. СЕЙКАЛС

августе 1978г.

ПРОКОЛ № 21

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление  
трафаретов для нанесения рисунка  
схемы и надписей

"Прелюдия-2"

*Вводятся с 11/178г.*

Описание работ	Разр. работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени /час/	Расц. /руб./
----------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	-----------------

Изготовить трафареты для нанесения рисунка схемы "Прелюдия-2"

Трафарет 7.102.006 /2-х местн./	IV	57,6	21,70	12,5
" 7.102.006/I- местн./	IV	57,6	10,42	6,0
" 7.102.010	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.019	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.020 /3-х местн./	IV	57,6	8,68	5,-
" 7.102.021	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.022	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.023	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.024	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.025 /3-х местн./	IV	57,6	8,68	5,-
" 7.102.026 /3-х местн./	IV	57,6	8,68	5,-
" 7.102.027	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.028	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.030	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.031	IV	57,6	5,21	3,-
" 7.102.032	IV	57,6	5,21	3,-

Трафарет	0,25 А 220 В 50 ГЦ	IV	57,6	5,2I	3,-
"	4А 220В 50ГЦ	IV	57,6	5,2I	3,-

Ст. инж. по труду *Рижан* С. Ригава

Нач. цеха *Мартю* Г. Мартюченко

Инж. нормировщик *Голмейстер* Голмейстере

Технолог *Ивенков* И. Ивенков

УТВЕРЖДАЮ:

5

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФАБРИЧНОГО

ДИРЕКТОР ФАБРИКИ

КОМИТЕТА ПРОФСОЮЗА

МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

*И. Г. Сейкалс*  
И. Г. СЕЙКАЛС

*М. Николаев*  
М. НИКОЛАЕВ

"авг." 1978 г.

"24" VIII . . . 1978 г.

Протокол № 21.

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление деревянных  
деталей для электрооргана "Прелюдия-2"

Шифр.

Вводится с 1 сентября 1978 г.

Описание работ	К-во дет.	Усл. раб.	Разр.	Тариф. часов. ставка	Норма врем. в час.	Расц. в руб.	Обозн. норм
2	3	4	5	6	7	8	9
<u>1. Склейка щитов в вайме ТВЧ</u>							
Щит верхний 6.840.021	I	BC	4	0,637	0,071	0,045	1
Щит нижний 6.840.023	I	"	"	"	0,050	0,032	1
Щит средний 6.840.022	I	"	"	"	0,071	0,045	1
" передн. с отв. 6.840.024	I	"	"	"	0,067	0,043	1
" клавиатуры 6.840.027	I	"	"	"	0,050	0,032	1
" задней стенки 8.730.067	I	У	"	"	0,056	0,036	1
" для педаль 8.730.064	I	"	"	"	0,025	0,016	1
Пластина 8.726.099	I	"	"	"	0,058	0,037	1
Баки 6.840.025	2	"	"	"	0,113	0,072	1
Замочная рейка 6.840.026	I	"	"	"	0,040	0,026	1
Крышка 6.840.028	I	"	ё	"	0,056	0,036	1
Клап 6.840.029	I	"	"	"	0,056	0,036	1
Клап рейка 6.840.030	I	"	"	"	0,040	0,026	1
Пюпитр 6.840.031	I	"	"	"	0,033	0,021	1
Щит передн. с рейками 6.840.034	I	"	"	"	0,056	0,036	1
Щит рейка передн. 6.840.035	I	"	"	"	0,040	0,026	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
17. Боковины 6.840.023	2	BC		4	0,637	0,141	0,090	1
18. Скамейка, крышка 6.840.032	1	BC		4	"	0,047	0,030	1
19. Ножка " 6.846.024	2	"		"	"	0,033	0,021	1
20. Скамейка, царга 6.840.036	2	"		"	"	0,040	0,026	1
21. Бакенклец 6.860.006	1	"		"	"	0,015	0,010	1
22. " 6.860.007	1	"		"	"	0,015	0,010	1
23. " 6.860.008	1	"		"	"	0,015	0,010	1
24. " 6.860.009	1	"		"	"	0,015	0,010	1
25. М2А.00.00.201	2	"		"	"	0,015	0,010	1
						<u>1,218</u>	<u>0,782</u>	

II. Стругание щитов в размер

26. Щит верхний	I	BC	III	0,576	0,022	0,012	1
27. Щит нижний	I	"	"	"	0,022	0,012	1
28. Щит средний	I	"	"	"	0,022	0,012	1
29. Щит передний с отв.	I	"	"	"	0,022	0,012	1
30. Щит клавиатуры	I	"	"	"	0,022	0,012	1
31. " задн. стенки	I	"	"	"	0,022	0,012	1
32. Щит для педаль	I	"	"	"	0,009	0,005	1
33. Пластина	I	"	"	"	0,022	0,012	1
34. Баки	2	"	"	"	0,024	0,014	1
35. Замочная рейка	I	"	"	"	0,016	0,009	1
36. Крышка	I	"	"	"	0,022	0,012	1
37. Клап	I	"	"	"	0,022	0,012	1
38. Клап рейка	I	"	"	"	0,022	0,012	1
39. Пюпитр	I	"	"	"	0,014	0,008	1
40. Щит передн. с рейк.	I	"	"	"	0,025	0,014	1
41. " рейка передн.	I	"	"	"	0,013	0,007	1
42. Боковины	2	"	"	"	0,033	0,019	1
43. Скамейка-крышка	1	"	"	"	0,022	0,012	1
44. " ножка	2	"	"	"	0,030	0,017	1
45. " царга	2	"	"	"	0,030	0,017	1
46. Бакенклецы	4	"	"	"	0,012	0,007	1
47. Рама М2А.00.00.201	1	"	"	"	0,003	0,002	1
					<u>0,451</u>	<u>0,251</u>	

III. Облицование щита клееной фанерой

	2	3	4	5	6	7	8	9
Рама М2А.00.00.20I	I	BC	4	0,637	0,025	0,016	1	
Щит верхний 6.840.02I	I	BC	4	0,637	0,053	0,034	1	
" средний 6.840.022	I	"	"	"	0,042	0,027	1	
" нижний 6.840.023	I	"	"	"	0,053	0,034	1	
Щит передн. 6.840.024	I	"	"	"	0,067	0,043	1	
" клавиат. 6.840.027	I	"	"	"	0,042	0,027	1	
" задний 8.730.067	I	"	"	"	0,053	0,034	1	
" для педаль 8.730.064	I	"	"	"	0,034	0,022	1	
Пластина 8.726.099	I	"	"	"	0,039	0,025	1	
Баки 6.840.025	2	"	"	"	0,054	0,036	1	
Замочная рейка 6.840.026	I	"	"	"	0,025	0,016	1	
Крышка 6.840.028	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
Клап 6.840.029	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
Клап рейка 6.840.030	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
Пюпитр 6.840.03I	I	"	"	"	0,03I	0,020	1	
Щит передний 6.840.034	I	"	"	"	0,044	0,028	1	
Щит рейка 6.840.035	I	"	"	"	0,019	0,012	1	
Боковина 6.846.023	I	"	"	"	0,053	0,034	1	
Скамейка, крышка 6.840.032	I	"	"	"	0,056	0,036	1	
Скамейка, ножка 6.846.024	2	"	"	"	0,064	0,04I	1	
" царга 6.840.036	2	"	"	"	0,070	0,045	1	
Бакенклец 6.860.006	I	"	"	"	0,025	0,016	1	
" 6.860.007	I	"	"	"	0,025	0,016	1	
" 6.860.008	I	"	"	"	0,025	0,016	1	
" 6.860.009	I	"	"	"	0,025	0,016	1	

I,028 0,657

IV. Калибровка деталей на 3-х барабан. станке

3. Рама М2А.00.00.20I	I	BC	IY	0,637	0,003	0,002	1
4. Щит верхний 6.840.02I	I	"	IY	"	0,030	0,019	1
5. Щит средний 6.840.022	I	"	"	"	0,030	0,019	1
6. Щит передний 6.840.024	I	"	"	"	0,030	0,019	1
7. Щит клавиат. 6.840.027	I	"	"	"	0,030	0,019	1
8. Щит нижний 6.840.023	I	"	"	"	0,030	0,019	1
9. " задней ст. 8.730.067	I	"	"	"	0,030	0,019	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
0. Пластина	8.726.099	I	BC	IY	0,637	0,030	0,019	1
1. Баки	6.840.025	2	"	"	"	0,030	0,020	1
2. Замочная рейка	6.840.026	I	"	"	"	0,024	0,017	1
3. Щит для педаль	8.730.064	I	"	"	"	0,030	0,019	1
4. Крышка	6.840.028	I	"	"	"	0,030	0,019	1
5. Клап	6.840.029	I	"	"	"	0,030	0,019	1
6. Клапрейка	6.840.030	I	"	"	"	0,026	0,017	1
7. Пюпитр	6.840.031	I	"	"	"	0,014	0,009	1
8. Щит передний	6.840.034	I	"	"	"	0,030	0,019	1
9. Щит рейка	6.840.035	I	"	"	"	0,027	0,017	1
0. Боковины	6.846.023	2	"	"	"	0,042	0,020	1
1. Скамейка ,крышка	6.840.032	I	"	"	"	0,022	0,012	1
2. Скамейка ,ножка	6.846.024	2	"	"	"	0,019	0,011	1
3. " парга	6.840.036	2	Y	"	"	0,026	0,016	1
4. Бакенклец	6.860.006	I	"	"	"	0,003	0,002	1
5. "	6.860.007	I	"	"	"	0,003	0,002	1
6. "	6.860.008	I	"	"	"	0,003	0,002	1
7. "	6.860.009	I	"	"	"	0,003	0,002	1
							0,559	0,348

У. Приклейка обкладок

08. Баки		2	BC	IY	0,637	0,180	0,120	4
09. Боковины		2	BC	IY	"	0,160	0,100	4
00. Скамейка-крышка		I	"	"	"	0,120	0,08	4
01. Бакенклецы		I	"	"	"	0,110	0,075	4
02. Бакенклецы		I	"	"	"	0,110	0,075	4
03. -"-		I	"	"	"	0,110	0,075	4
04. -"-		I	"	"	"	0,110	0,075	4
					У 97-103	0,900	0,600	

У1. Фанеровка кромок и снятие провесов вручную

05. Баки		2	BC	IY	0,637	0,270	0,170	1
06. Замочная рейка		"	"	"	"	0,066	0,072	1
07. Пюпитр		"	"	"	"	0,125	0,080	1
08. Боковины		2	BC	4	"	0,250	0,160	1
09. Скамейка ,крышка		I	"	4	"	0,109	0,070	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
10. Скамейка, ножка	2	BC	4	0,637	0,090	0,057	1	
11. Бакенклены /вручную/	I	"	4	"	0,156	0,100	1	
12.        "-	I	"	"	"	0,156	0,100	1	
13.        "-	I	"	"	"	0,156	0,100	1	
14.        "-	I	"	"	"	0,156	0,100	1	
					<u>1,534</u>		<u>0,979</u>	

УП. Фанеровка деталей в прессе с двух сторон

15. Баки	2	BC	4	0,637	0,230	0,146	1	
16. Замочная рейка	I	"	"	"	0,080	0,050	1	
17. Крышка	I	"	"	"	0,100	0,064	1	
18. Клап	I	"	"	"	0,100	0,064	1	
19. Клап рейка	I	"	"	"	0,080	0,050	1	
20. Пюпитр	I	"	"	"	0,094	0,060	1	
21. Пюпитр с рейками	I	"	"	"	0,100	0,064	1	
21. Щит рейка передн.	I	"	"	"	0,080	0,050	1	
22. Боковина	2	"	"	"	0,290	0,185	1	
23. Скамейка, крышка	I	"	"	"	0,080	0,050	1	
24.        "     ножка	2	"	"	"	0,120	0,076	1	
25.        "     царга	2	"	"	"	0,120	0,076	1	
26. Бакенклец	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
27. Бакенклец	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
28. Бакенклец	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
29.        "-	I	"	"	"	0,033	0,021	1	
					<u>1,606</u>		<u>1,019</u>	

УП. Прирезка щитов в размер

30. Щит верхний	I	BC	III	0,576	0,007	0,004	1	
31.        "     нижний		"	"	"	0,007	0,004	1	
32.        "     средний		"	"	"	0,007	0,004	1	
33.        "     передний с отв.		"	"	"	0,008	0,005	1	
34.        "     клавиатуры		"	"	"	0,008	0,005	1	

	2	3	4	5	6	7	8	9
35. Щит задней стенки	I	BC	Ш	0,576	0,008	0,005		1
36. Щит для педаля	"	"	"	<del>0,004</del>	0,004	0,002		1
37. Пластина	"	"	"	"	0,008	0,005		1
38. Баки	"	"	"	"	0,016	0,009		1
39. Замочн. рейка	"	"	"	"	0,006	0,003		1
40. Крышка	"	"	"	"	0,008	0,005		1
41. Клап	"	"	"	"	0,008	0,005		1
42. Клапрейка	"	"	"	"	0,006	0,003		1
43. Пюпитр	"	"	"	"	0,006	0,003		1
44. Щит передний с рейками	"	"	"	"	0,008	0,005		1
45. " рейка передн.	"	"	"	"	0,006	0,003		1
46. Боковины	2	"	"	"	0,018	0,010		1
47. Скамейка-крышка	I	"	"	"	0,008	0,005		1
48. Скамейка-ножка	2	"	"	"	0,012	0,007		1
49. Скамейка - царга	2	"	"	"	0,012	0,007		1
50. Бакенклецы	4	"	"	"	0,024	0,014		1
51. Рама М2А.00.00.20I	I	"	"	"	0,004	0,002		1

0,199 0,115

IX. Подборка и разметка шпона и раскройка по длине /пласти/

52. Баки	2 к-та	НС	IV	0,566	0,037	0,021		1
53. Замочная рейка	к-т	"	"	"	0,028	0,018		1
54. Крышка	"	"	"	"	0,019	0,012		1
55. Клап	"	"	"	"	0,019	0,012		1
56. Клапрейка	к-т	"	"	"	0,017	0,010		1
57. Пюпитр	"	"	"	"	0,018	0,011		1
58. Щит передний с рейк.	"	"	"	"	0,026	0,015		1
59. Щит рейка передн.	к-т	"	"	"	0,015	0,009		1
60. Боковины	2 к-та	"	"	"	0,042	0,024		1
61. Скамейка, крышка	2 к-та	"	"	"	0,026	0,015		1
62. " ножка	2 к-та	"	"	"	0,032	0,018		1
63. Бакенклец	к-т	"	"	"	0,015	0,009		1
64. Бакенклец	к-т	"	"	"	0,015	0,009		1
65. "	к-т	"	"	"	0,015	0,009		1
66. "	к-т	"	"	"	0,015	0,009		1

0,367 0,217

X. Раскройка шпона по ширине

	2	3	4	5	6	7	8	9
67. Баки	2 к-та	НС	IV	0,566	0,025	0,014		1
68. Замочная рейка	к-т	"	"	"	0,014	0,008		1
69. Крышка	к-т	"	"	"	0,014	0,008		1
70. Клап	к-т	"	"	"	0,012	0,007		1
71. Клапрейка	к-т	"	"	"	0,012	0,007		1
72. Пюпитр	"	"	"	"	0,014	0,008		1
73. Щит передний с рейками	к-т	"	"	"	0,016	0,009		1
74. Боковины	2 к-та	"	"	"	0,037	0,021		1
75. Скамейка, крышка	к-т	"	"	"	0,012	0,007		1
76. Скамейка, ножка	2 к-та	"	"	"	0,016	0,009		1
77. Скамейка, царга	2 к-та	"	"	"	0,021	0,012		1
78. Бакенклецы	к-т	"	"	"	0,007	0,005		1
79.        "-	"	"	"	"	0,007	0,005		1
80.        "-	к-т	"	"	"	0,007	0,005		1
81.        "-	"	"	"	"	0,007	0,005		1
					<u>0,221 0,130</u>			

XI. Фугование кромок шпона

182. Баки	2 к-та	НС	IV	0,566	0,022	0,013		1
183. Замочная рейка	к-т	"	"	"	0,012	0,007		1
184. Клап	к-т	"	"	"	0,016	0,009		1
185. Клапрейка	к-т	"	"	"	0,014	0,008		1
186. Пюпитр	к-т	"	"	"	0,016	0,009		1
187. Щит передн. с рейками	к-т	"	"	"	0,016	0,009		1
188. Щит рейка передн.	"	"	"	"	0,014	0,008		1
189. Боковины	2 к-та	"	"	"	0,028	0,016		1
190. Скамейка крышка	к-т	"	"	"	0,016	0,009		1
191.        "       ножка	2 к-та	"	"	"	0,012	0,007		1
192.        "       царга	"	"	"	"	0,012	0,007		1
193. Бакенклец	к-т	"	"	"	0,003	0,002		1

	2	3	4	5	6	7	8	9
94. Бакенклец		к-т	НС	IY	0,566	0,003	0,002	1
95. Бакенклец		"	"	"	"	0,003	0,002	1
* 96. --		"	"	"	"	0,003	0,002	1
						0,200	0,116	

XII. Подобрать и разметить и раскроить шпон по длине / кромки/

* 97. Баки	2к-та	НС	IY	0.566	0,021	0,012	1
* 98. Замочная рейка	I	"	"	"	0,007	0,004	1
* 99. Крышка	I	"	"	"	0,014	0,008	1
* 100. Пюпитр	I	"	"	"	0,014	0,008	1
* 101. Боковины	2	"	"	"	0,033	0,019	1
* 102. Скамейка, крышка	I	"	"	"	0,023	0,013	1
* 103. Скамейка, ножка	2	"	"	"	0,016	0,009	1
* 104. Бакенклец	I	"	"	"	0,007	0,005	1
* 105. Бакенклец	I	"	"	"	0,007	0,005	1
* 106. --	I	"	"	"	0,007	0,005	1
* 107. --	I	"	"	"	0,007	0,005	1
					0,155	0,093	

XIII. Райскрой шпона по ширине для кромок

08. Баки	2	НС	IY	0,566	0,017	0,010	1
09. Замочная рейка	I	"	IY	"	0,010	0,006	1
* 10. Крышка	I	"	"	"	0,012	0,007	1
* 11. Пюпитр	I	"	"	"	0,012	0,007	1
* 12. Боковины	2	"	"	"	0,030	0,017	1
* 13. Скамейка, крышка	I	"	"	"	0,019	0,011	1
* 14. " ; ножка	2	"	"	"	0,012	0,007	1
* 15. Бакенклец	I	"	"	"	0,007	0,004	1
* 16. "	I	"	"	"	0,007	0,004	1
* 17. "	I	"	"	"	0,007	0,004	1
* 18. "	I	"	"	"	0,007	0,004	1

0,140 0,081

XIV. Первая шлифовка щитовых деталей с двух сторон

19. Баки	2	ВС	У	0,717	0,075	0,054	1
----------	---	----	---	-------	-------	-------	---

	2	3	4	5	6	7	8	9
0. Запорная рейка	I	BC	У	0,7Г7	0,022	0,016	1	
1. Крышка	I	"	"	<del>0,052</del>	0,052	0,037	1	
2. Клап	I	"	"	"	0,052	0,037	1	
3. Клап рейка	I	"	"	"	0,018	0,013	1	
4. Пюпитр	I	"	"	"	0,018	0,013	1	
5. Боковина	2	"	"	"	0,090	0,064	1	
6. Скамейка, крышка	I	"	"	"	0,052	0,037	1	
7. Ножка Скамейка	2	"	"	"	0,060	0,043	1	
8. Скамейка, царга	2	"	"	"	0,018	0,013	1	
9. Бакенклец	I	"	"	"	0,006	0,004	1	
0. -"-	I	"	"	"	0,006	0,004	1	
1. -"-	I	"	"	"	0,006	0,004	1	
2. -"-	I	"	"	"	0,006	0,004	1	
3. Щит передн. с отв.	I	"	"	"	0,060	0,043	1	
4. Щит рейка передняя	I	"	"	"	0,020	0,014	1	
5. Пластина 8726.099	I	"	"	"	0,020	0,014	1	
6. Стенка задняя	I	"	"	"	0,052	0,037	1	
					0,663 0,452			

XV. Вторая шлифовка щитов деталей с двух сторон

7. Баки	2	BC	У	0,7Г7	0,055	0,040	1	
8. Замочная рейка	I	"	"	"	0,017	0,012	1	
9. Крышка	I	"	"	"	0,048	0,034	1	
0. Клап	I	"	"	"	0,048	0,034	1	
1. Клап рейка	I	"	"	"	0,020	0,014	1	
2. Пюпитр	I	"	"	"	0,022	0,016	1	
3. Боковина	I	"	"	"	0,086	0,062	1	
4. Скамейка, крышка	I	"	"	"	0,046	0,033	1	
5. " , ножка	2	"	"	"	0,054	0,038	1	
6. " , царга	2	"	"	"	0,018	0,013	1	
7. Бакенклец	I	"	"	"	0,006	0,004	1	

	2	3	4	5	6	7	8	9
8. Бакенклец		I	BC	У	0,717	0,006	0,004	1
9.    "-		I	"	"	"	0,006	0,004	1
10.   "-		I	"	"	"	0,006	0,004	1
11. Щит передн. с рейками		I	"	"	"	0,050	0,036	1
12. Щит рейка <b>н</b> вредн.		I	"	"	"	0,017	0,012	1
13. Стенка задняя		I	"	"	"	0,048	0,034	1
						<u>0,553</u>	<u>0,328</u>	

XVI. Третья шлифовка с двух сторон

14. Пюпитр 6.840.031		I	BC	У	0,717	0,022	0,016	1
15. Боковины корп. 6.846.023	2	"	"	"	"	0,086	0,062	1
16. Баки 6.840.025	2	"	"	"	"	0,055	0,040	1
17. Скамейка-ножка 6.846.024	2	"	"	"	"	0,054	0,038	1
						<u>0,217</u>	<u>0,156</u>	

XVII. Третья шлифовка с одной стороны

18. Замочная рейка		I	BC	У	0,717	0,010	0,007	1
19. Крышка		I	"	"	"	0,026	0,018	1
20. Клап		I	"	"	"	0,014	0,010	1
21. Клап-рейка		I	"	"	"	0,010	0,007	1
22. Скамейка, крышка		I	"	"	"	0,023	0,016	1
23.    "    , царга	2	"	"	"	"	0,012	0,009	1
24. Бакенклецы	4	"	"	"	"	0,012	0,009	1
25. Щит передний с рейками		I	"	"	"	0,028	0,020	1
26. Щит рейка передняя		I	"	"	"	0,010	0,007	1
						<u>0,145</u>	<u>0,103</u>	

XVIII Шлифовка брусковых деталей на ШЛПС 2 П.

27. Брусок 8.712.038	2	BC	IУ	0,637	0,009	0,006	1
28. Брусок 8.712.043 шлиф. пласти и кромки один раз	2	"	"	"	0,009	0,006	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
9. Брусок 8.712.048 шлиф. с 4-х сторон два раза	I	BC	IY	0,637	0,022	0,014	/	
10. Брусок 8.712.050 шлиф. две пласти один раз	I	"	"	"	0,012	0,008	/	
11. Брусок 8712.052 шлиф. лиц. пласт и 2 кромки один раз	2	"	"	"	0,022	0,014	/	
12. Брусок 8712054 шлиф одну пласт один раз	I	"	"	"	0,008	0,005	/	
13. Брусок 8.712.055 шлиф. две пласти и лиц. кромку 1р.	I	"	"	"	0,012	0,008	/	
14. Брусок 8.712.05 верхнюю и переднюю кромку	2	"	"	"	0,012	0,008	/	
15. Бруски клавишей 8.744.011 шлиф. с 4-х сторон один раз	18	"	"	"	0,235	0,150	/	
16. Рейка 8.744.013 шлиф. наружн. пласт один раз	6	"	"	"	0,109	0,070	/	
17. Рейка 8.744.014 шлиф, наружн. пласт один раз	10	"	"	"	0,188	0,120	/	
18. Клавиши 6.356.002-01-05 шлиф. две пласти	к-т	"	"	"	0,080	0,051	/	
					<u>0,718</u>	<u>0,460</u>		

XIX. Шлифовка брусковых деталей на диско-шлиф. станке

9. Брусок 8.712.043 шлифовать торцы один раз	2	BC	IY	0,637	0,022	0,014	4
10. Бруски 8 712-051÷ 01÷05	10	"	"	"	0,109	0,070	4
11. Брусок 8.712:052 шл. торцы I раз	2	"	"	"	0,022	0,014	4
					<u>0,153</u>	<u>0,098</u>	

XX. Шлифовка кромок щитовых деталей за три раза

2. Баки	2	BC	Y	0,717	0,064	0,046	4
3. Замочная рейка	I	"	"	"	0,018	0,013	4

	2	3	4	5	6	7	8	9
4.	Пюпитр	I	BC	У	0,717	0,029	0,021	1
5.	Боковины	2	"	"	"	0,078	0,056	1
6.	Скамейка крышка	I	"	"	"	0,051	0,037	1
7.	" ножка	2	"	"	"	0,044	0,032	1
8.	Скамейка царга	2	"	"	"	0,060	0,043	1
9.	Бакенклец	I	"	"	"	0,011	0,008	1
10.	Бакенклец	I	"	"	"	0,011	0,008	1
11.	"-	I	"	"	"	0,011	0,008	1
12.	Бакенклец	I	"	"	"	0,011	0,008	1
13.	Щит для педаль	I	"	"	"	0,011	0,008	1
						<hr/> <hr/>		
						0,399	0,288	

XXI. Ленточное ребросклеивание шпона

94.	Баки	2	HC	У	0,637	0,166	0,057	1
95.	Замочная рейка	I	"	"	"	0,060	0,038	1
96.	Крышка	I	"	"	"	0,083	0,053	1
97.	Клап	I	"	"	"	0,083	0,053	1
98.	Клап рейка	I	"	"	"	0,060	0,038	1
99.	Пюпитр	I	"	"	"	0,074	0,047	1
100.	Щит передний с рейк.	I	"	"	"	0,083	0,053	1
101.	Щит рейка передн.	I	"	"	"	0,060	0,038	1
102.	Боковины	2	"	"	"	0,196	0,124	1
103.	Скамейка крышка	I	"	"	"	0,083	0,053	1
104.	Скамейка, ножка	2	"	"	"	0,106	0,067	1
105.	" царга	2	"	"	"	0,060	0,038	1
106.	Бакенклец	I	"	"	"	0,050	0,032	1
107.	"-	I	"	"	"	0,050	0,032	1
108.	"-	I	"	"	"	0,050	0,032	1
109.	"-	I	"	"	"	0,050	0,032	1

---

---

1314    0,877

Описание работ	К-во дет.	Усл.Разр. раб.	Тариф. часов. ставка	Норма времени в час.	Расценка руб.	Обозн. норм
2	3	4	5	6	7	9

XXII. Раскрыть п/матер. по длине

/Для брусковых деталей/

Рейка 8.744.012	I2	НС	IV	0,566	0,056	0,032	1
Брусok 8.712.05I	2	"	"	"	0,007	0,004	1
" 8.712.05I-01	2	"	"	"	0,007	0,004	1
" 8.712.05I-02	2	"	"	"	0,007	0,004	1
" 8.712.05I-03	2	"	"	"	0,007	0,004	1
" 8.712.05I-04	2	"	"	"	0,007	0,004	1
" 8.712.05I-05	2	"	"	"	0,007	0,004	1
" 8.712.050	I	"	"	"	0,040	0,023	1
" 8.712.052	2	"	"	"	0,016	0,009	1
" 8.712.053	I	"	"	"	0,017	0,010	1
" 8.712.055	I	"	"	"	0,017	0,010	1
" 8.768.00I	33	"	"	"	0,017	0,010	1
Клавиша 8.744.01I	I8	"	"	"	0,150	0,085	1
Рейка 8.744.010	I	"	"	"	0,016	0,009	1
Брусok 8.712.048	I	"	"	"	0,016	0,009	1
" 8.712.019	4	"	"	"	0,012	0,007	1
" 8.744.02I	2	"	"	"	0,005	0,003	1
" 8.744.022	2	"	"	"	0,010	0,006	1
Рейка 8.744.023	2	"	"	"	0,010	0,006	1
" 8.744.020	2	"	"	"	0,007	0,004	1
Рейка 8.744.024	2	"	IV	0,566	0,017	0,010	1
Брусok 8.712.064	I2	"	"	"	0,010	0,006	1
Рейка 8.744.015	I	"	"	"	0,016	0,009	1
" 8.744.013	6	"	"	"	0,053	0,030	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
Рейка 8.744.014		10	НС	IV	0,566	0,077	0,044	1
Брусok 8.712.049		2	"	"	"	0,009	0,005	1
Рейка 8.744.016		1	"	"	"	0,003	0,002	1
" 8.744.018		1	"	"	"	0,003	0,002	1
" 8.744.017		1	"	"	"	0,003	0,002	1
" 8.744.019		1	"	"	"	0,003	0,002	1
Брусok 8.712.063		2	"	"	"	0,009	0,005	1
" 8.712.038		2	"	"	"	0,005	0,003	1
" 8.712.043		2	"	"	"	0,005	0,003	1
" 8.712.054		1	"	"	"	0,040	0,023	1
						<u>0,681</u>	<u>0,393</u>	

XXIII. Раскроить п/матер. по длине  
/для изготовления столярной плиты/

Щит верхний	I	НС	IV	0,566	0,025	0,014	1
" нижний	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Щит передний	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Щит передний с отв.	I	"	"	"	0,023	0,013	1
Щит клавиатурный	I	"	"	"	0,010	0,006	1
Щит задней стенки	I	"	"	"	0,010	0,006	1
Щит для педаль	I	"	"	"	0,007	0,004	1
Пластина	I	"	"	"	0,009	0,005	1
Баки	2	"	"	"	0,018	0,010	1
Замочная рейка	I	"	"	"	0,010	0,006	1
Крышка	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Клап	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Клап рейка	I	НС	IV	0,566	0,019	0,011	1
Пюпитр	I	"	"	"	0,021	0,012	1
Щит передний с рейками	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Щит рейка передн.	I	"	"	"	0,014	0,008	1
Боковины	2	НС	IV	0,566	0,051	0,029	1
Скамейка ,крышка	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Скамейка,ножка	2	"	"	"	0,028	0,016	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
• Скамейка, царга	2	HC	IV	0,566	0,028	0,016	1	
• Бакенклец 6.860.006	I	"	"	"	0,003	0,002	1	
•    "    6.860.007	I	"	"	"	0,003	0,002	1	
•    "    6.860.008	I	"	"	"	0,003	0,002	1	
•    "    6.860.009	I	"	"	"	0,003	0,002	1	
• Рама M2A.00.00.20I	I	"	"	"	0,003	0,002	1	
					0,438 0,250			

XXIV. Строгать пласти и кромки заготовок  
/брусковые детали /

• Рейка 8.744.0I2	I2	HC	IV	0,566	0,042	0,024	4	
• Брусок 8.7I2.05I	2	"	"	"	0,0II	0,006	1	
•    "    8.7I2.05-0I	2	"	"	"	0,0II	0,006	1	
•    "    8.7I2.05-02	2	"	"	"	0,0II	0,006	1	
•    "    8.7I2.05-03	2	"	"	"	0,0II	0,006	1	
•    "    8.7I2.05-04	2	"	"	"	0,0II	0,006	1	
•    "    8.7I2.05-05	2	"	"	"	0,0II	0,006	1	
• Клавиша 6.356.002-0I-05	I8	"	"	"	0,090	0,05I	1	
• Брусок 8.7I2-050	I	"	"	"	0,046	0,026	1	
•    "    8.7I2.052	2	"	"	"	0,0I6	0,009	1	
•    "    8.7I2.053	I	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
•    "    8.7I2.055	I	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
• Шип кругл 8.768.00I	33	"	"	"	0,0I8	0,0I0	1	
• Брусок 8.744.0II	I8	"	"	"	0,088	0,050	1	
• Рейка 8.744.0I0	I	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
• Брусок 8.7I2.048	I	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
•    "    8.7I2.0I9	4	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
•    "    8.744.02I	2	"	"	"	0,0I0	0,006	1	
• Рейка 8.744.022	2	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
•    "    8.744.023	2	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
•    "    8.744.020	2	"	"	"	0,0I2	0,007	1	
•    "    8.744.024	2	"	"	"	0,0I6	0,009	1	
• Брусок 8.7I2.064	2	"	"	"	0,0I4	0,008	1	
• Рейка 8.744.0I5	I	"	"	"	0,0I4	0,008	1	
•    "    8.744.0I3	6	"	"	"	0,0I8	0,0I0	4	

	2	3	4	5	6	7	8	9
2. Рейка 8.744.014		10	НС	IV	0,566	0,042	0,024	1
3. " 8.712.049		2	"	IV	0,566	0,005	0,003	1
4. " 8.712.016		1	"	IV	0,566	0,005	0,003	1
5. " 8.712.018		1	"	IV	"	0,005	0,003	1
6. " 8.712.017		1	"	"	"	0,005	0,003	1
7. " 8.712.019		1	"	"	"	0,005	0,003	1
8. " 8.712.063		2	"	"	"	0,007	0,004	1
9. Брусok 8.712.038		2	"	"	"	0,005	0,003	1
10. Брусok 8.712.043		2	"	"	"	0,005	0,003	1
11. " 8.712.054		1	"	"	"	0,046	0,026	1
						<u>0,664</u>	<u>0,378</u>	

XXV. Строгать пласти заготовок  
/для изготовления стол.плиты.

2. Щит верхний		1	НС	IV	0,566	0,021	0,012	1
3. Щит нижний		1	НС	"	0,566	0,021	0,012	1
4. Щит средний		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
5. Щит передний с отв.		1	НС	"	"	0,026	0,015	1
6. " клавиатуры		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
7. " задней стенки		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
8. " для педали		1	НС	"	"	0,016	0,009	1
9. Пластина		1	НС	"	"	0,019	0,011	1
10. Баки		2	НС	"	"	0,026	0,015	1
11. Замочная рейка		1	НС	"	"	0,018	0,010	1
12. Крышка		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
13. Клап		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
14. Клап, рейка		1	НС	"	"	0,018	0,010	1
15. Люлитр		1	НС	"	"	0,019	0,011	1
16. Щит передний с рейками		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
17. Щит рейка предн.		1	НС	"	"	0,016	0,009	1
18. Боковины		2	НС	"	"	0,030	0,017	1
19. Скамейка, крышка		1	НС	"	"	0,021	0,012	1
20. --" , ножка		2	НС	"	"	0,025	0,014	1
21. --" , царга		2	НС	"	"	0,025	0,014	1
22. Бакенклец 6.860.006		1	НС	"	"	0,014	0,008	1
23. --" 6.860.007		1	НС	"	"	0,014	0,008	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
4. Бакенклец 6.860.008		I	HC	IV	0,566	0,014	0,008	1
5. " 6.860.009		I	"	"	"	0,014	0,008	1
6. Рама М2А.00.00.20I		I	"	"	"	0,014	0,008	1
						<u>0,497</u>	<u>0,283</u>	

XXVI. Опилить кромку и раскрыть заготовки по ширине  
/брусевые детали /

7. Рейка 8.744.0I2		I2	HC	IV	0,566	0,073	0,04I	1
8. Брусок 8 7I2.05I		2	"	"	"	0,0I6	0,009	1
9. " 8 7I2 05I-0I		2	"	"	"	0,0I6	0,009	1
10. " 8 7I2 05I-02		2	"	"	"	0,0I6	0,009	1
11. Брусок 8.7I2 05I-03		2	HC	IV	0,566	0,0I6	0,009	1
12. " 8.7I2.05I-04		2	HC	IV	"	0,0I6	0,009	1
13. " 8.7I2.05I-05		2	"	"	"	0,0I6	0,009	1
14. Брусок 8.7I2.050		I	"	"	"	0,096	0,054	1
15. " 8.7I2.052		2	"	"	"	0,030	0,0I7	1
16. " 8.7I2.053		I	"	"	"	0,028	0,0I6	1
17. " 8.7I2.055		I	"	"	"	0,028	0,0I6	1
18. " 8.768.00I		33	"	"	"	0,053	0,030	1
19. Клавиша 8.744.0II		I8	"	"	"	0,176	0,099	1
20. Рейка 8.744.0IO		I	"	"	"	0,028	0,0I6	1
21. Брусок 8.7I2.048		I	"	"	"	0,028	0,0I6	1
22. " 8.7I2.0I9		4	"	"	"	0,027	0,0I5	1
23. " 8.744.02I		2	"	"	"	0,029	0,0I6	1
24. Рейка 8.744.022		2	"	"	"	0,030	0,0I7	1
25. " 8.744.023		2	"	"	"	0,030	0,0I7	1
26. " 8.744.020		2	"	"	"	0,030	0,0I7	1
27. " 8.744.024		2	"	"	"	0,034	0,0I9	1
28. Брусок 8.7I2.064		2	"	"	"	0,020	0,0II	1
29. Рейка 8.744.0I5		I	"	"	"	0,0I7	0,0IO	1
30. " 8.744.0I3		6	"	"	"	0,047	0,026	1
31. " 8.744.0I4		IO	"	"	"	0,II2	0,063	1
32. Брусок 8.7I2.049		2	"	"	"	0,0IO	0,006	1
33. Рейка 8.744.0I6		I	"	"	"	0,009	0,005	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
4. Рейка 8.744.018		I	HC	IУ	0,566	0,009	0,005	1
5. -"- 8.744.017		I	"	"	"	0,009	0,005	1
6. -"- 8.744.019		I	"	"	"	0,009	0,005	1
7. Брусok 8.712.063		2	"	"	"	0,016	0,009	1
8. Брусok 8.712.038		2	"	"	"	0,006	0,003	1
9. -"- 8.712.043		2	"	"	"	0,016	0,009	1
10. -"- 8.712.054		I	"	"	"	0,092	0,052	1
						<u>1,188</u>	<u>0,668</u>	

XXУП. Опилить кромки и распилить рейки шириной /для изготовления стол.плиты/

Щит верхний		I	HC	IУ	0,566	0,043	0,030	1
Щит нижний		I	HC	"	"	0,046	0,026	1
Щит средний		I	"	"	"	0,053	0,030	1
Щит передний с отв.		I	"	"	"	0,081	0,046	1
Щит клавиатуры		I	"	"	"	0,046	0,026	1
" задн. стенка		I	"	"	"	0,053	0,030	1
" для педаль		I	"	"	"	0,035	0,020	1
Пластина		I	"	"	"	0,053	0,030	1
Баки		2	"	"	"	0,056	0,032	1
Замочная рейка		I	"	"	"	0,042	0,024	1
Крышка		I	"	"	"	0,053	0,030	1
Клап		I	"	"	"	0,053	0,030	1
Клап рейка		I	"	"	"	0,038	0,022	1
Пюпитр		I	"	"	"	0,046	0,026	1
Щит передний с рейками		I	"	"	"	0,053	0,030	1
Щит рейка передн.		I	"	"	"	0,038	0,022	1
Боковины		2	"	"	"	0,074	0,042	1
Скамейка крышка		I	"	"	"	0,053	0,030	1
Скамейка ножка		2	"	"	"	0,056	0,032	1
Скамейка царга		2	"	"	"	0,060	0,034	1
Бакенклец 6.860.006		I	"	"	"	0,025	0,014	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
Бакенклец	6.860.007	I	HC	IV	0,566	0,025	0,014	1
"	6.860.008	I	"	"	"	0,025	0,014	1
"	6.860.009	I	"	"	"	0,025	0,014	1
Рама	M2A.00.00.20I	I	"	"	"	0,025	0,014	1
							I,167	0,662

XXVIII. Торцевать рейки по длине

6.	Рейка	8.744.012	I2	HC	IV	0,566	0,070	0,040	1
7.	"	8.712.05I	2	"	"	"	0,009	0,005	1
8.	"	8.712.05I-0I	2	"	"	"	0,009	0,005	1
9.	"	8.712.05I-02	2	"	"	"	0,009	0,005	1
0.	"	8.712.05I-03	2	"	"	"	0,009	0,005	1
I.	"	8.712.05I-04	3	"	"	"	0,009	0,005	1
2.	"	8.712.05I-05	2	"	"	"	0,009	0,005	1
3.	Брусок	8.712.050	I	"	"	"	0,02I	0,01I	1
4.	"	8.712.052	2	"	"	"	0,018	0,010	1
5.	"	8.712.053	I	"	"	"	0,016	0,009	1
6.	"	8.712.055	I	"	"	"	0,016	0,009	1
7.	Шип круглый	8.768.00I	33	"	"	"	0,020	0,01I	1
8.	Клавиша	8.744.01I	I8	"	"	"	0,100	0,057	1
9.	Брусок	8.712.048	I	"	"	"	0,016	0,009	1
0.	"	8.744.02I / 45°/2		"	"	"	0,013	0,007	1
I.	Рейка	8.744.022 / 45°/2		"	"	"	0,014	0,008	1
2.	Рейка	8.744.023 / 45°/2		"	"	"	0,014	0,008	1
3.	"	8.744.020	2	"	"	"	0,014	0,008	1
4.	"	8.744.024	2	"	"	"	0,018	0,010	1
5.	Брусок	8.712.064	2	"	"	"	0,006	0,003	1
6.	Рейка	8.744.015	I	"	"	"	0,016	0,009	1
7.	"	8.744.013	6	"	"	"	0,054	0,03I	1
8.	"	8.744.014	10	"	"	"	0,090	0,05I	1
9.	"	8.712.049	2	"	"	"	0,013	0,007	1
0.	"	8.712.063	2	"	"	"	0,013	0,007	1
I.	"	8.712.038	2	"	"	"	0,009	0,005	1
2.	"	8.712.043	2	"	"	"	0,009	0,005	1



28

	2	3	4	5	6	7	8	9
9. Клавиша 6.356.002 - фр. закр. длиной 50 мм согл. черт.		12	HC	IV	0,566	0,064	0,032	1
0. Брусок 8.712.51-01 фр. профиль верхн. кромки		2	"	"	"	0,024	0,013	1
1. Брусок 8.712.051 02 фр. профиль верхней кромки		2	γ	"	"	0,024	0,013	1
2. Брусок 8.712.051.03 фр. профиль верхней кромки		2	"	"	"	0,024	0,013	1
3. Брусок 8.712.051.04 фр. профиль верхней кромки		2	"	"	"	0,024	0,013	1
4. Брусок 8.712.051.05 фр. профиль верхней кромки		2	"	"	"	0,024	0,013	1
5. Брусок 8.712.050 фр. места для шипов		1	"	"	"	0,150	0,085	1
6. " " фр. профиль		1	"	"	"	0,065	0,037	1
7. Брусок 8.712.052 фр. шип на одном конце		2	"	""	"	0,046	0,026	1
8. Брусок 8.712.053 фр. профиль		1	"	"	"	0,065	0,042	1
9. Брусок 8.712.055 фр. проф.		1	"	"	"	0,065	0,042	1
0. Шип круглый 8.768.001 фр. рейку диам .		33	"	"	"	0,085	0,048	1
1. Клавиша 8.744.011 закруг- лить верхн. кромку		18	"	"	"	0,100	0,057	1
2. " " выбрать выем на одном конце		18	"	"	"	0,067	0,039	1
3. " " фр. профиль торца		18	"	"	"	0,086	0,049	1
4. " " выбрать 2 паза на торце		18	"	""	"	0,092	0,052	1
5. Клавиша 8.744.011 пилить выем в 2 приёма		18	"	"	"	0,128	0,072	1
6. " " фрез лпрофиль 60		18	"	"	"	0,100	0,056	1
7. " " " " 35		18	"	"	"	0,084	0,048	1
8. Брусок 8.712.048 зарядка шипов		1	"	"	"	0,030	0,017	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
9. Брусок 8.712.019 фр. шины на концах	4	HC	IV		0,566	0,038	0,022	1
10. Брусок 8.712.048 заovalить профиль кромки	I	"	"		"	0,036	0,020	1
11. Брусок 8.712.064 фр. выемку	2	"	"		"	0,016	0,009	1
12. Рейка 8.744.013 фр. шины	6	"	"		"	0,074	0,042	1
13. Брусок 8.712.054 фр. про- филь	I	"	"		"	0,015	0,037	1
14. " 8.712.054 фр. верхн. кромку	I	"	"		"	0,042	0,024	1
					<u>1,700</u>	<u>0,967</u>		

XXXI. Сверлить брусковые детали

5. Клавиша 6.356.002 - I отв. для винтов								
		IS	HC	III	0,512	0,108	0,055	1
6. Брусок 8.712.050 - I отв. Ø 2,6	I	"	III		"	0,006	0,003	1
7. " - I сквозн. отв. Ø 8,5	I	"	III		0,512	0,006	0,003	1
8. " - 8.712.050-33 отв. Ø 10/вручную/	I	"	IV		0,566	0,198	0,112	1
9. Брусок 8.712.052 - 6 отв. сквозн. с венк. Ø 4,5	2	"	III		0,512	0,079	0,040	1
10. " 8.712.053-5 отв. сквозн с венк. Ø 4,5	I	"	III		0,512	0,030	0,015	1
11. Брусок 8.712.055-I отв. Ø 26	I	"	III		0,512	0,006	0,003	1
12. Брусок 8.712.055 - I отв. сквозн.	I	"	III		0,512	0,007	0,004	1
13. " -33 отв. Ø 10/вручн/	I	"	IV		0,566	0,198	0,112	1

	2	3	4	5	6	7	8	9
Брусок 8.712.064 -2 отв. Ø 2,5	2		HC		0,512	0,030	0,015	1
Брусок 8.744.013-2 отв. Ø 3,2 с венк.	6		"		0,512	0,072	0,036	1
Брусок 8.712.049 2 отв. Ø 10	2		"		0,512	0,024	0,012	1
" 2 отв. Ø 2,5	2		"		"	0,024	0,012	1
" 8.712.043 - 2 отв. Ø 4,5	2		"		"	0,024	0,012	1
" 8.744.015-4 отв. с зенковкой	I		"		"	0,024	0,012	1
						<u>1,296</u>	<u>0,528</u>	

XXXII. Фрезеровка щитовых деталей

Скамейка-крышка

а/Снять свесы реек	I	BC	IV		0,637	0,011	0,007	1
б/Закруглить переднюю верхн.кромку	I	"	"		"	0,028	0,018	1
в/ Выбрать 10 пазов под плоские щиты	I	"	"		"	0,033	0,053	1
Скамейка# царга								
/Фрезеровать шипы	2	"	"		"	0,048	0,031	1
/Выбрать в верхн. кромке 3 паза	2	"	"		"	0,044	0,028	1
/Выбрать 4 паза во внутр. пласти детали	2	"	"		"	0,097	0,062	1

Скамейка-ножка

/Выбрать 4 паза во внутр. плоскости	2	"	"		"	0,119	0,076	1
/Фрезеровать 2 паза верхн.кромки под плоские шипы	2	"	"		"	0,006	0,004	1
/Выбрать 2 проушины во внутри детали и отв. 60x10 x19	2	"	"		"	0,097	0,062	1

28

----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 ----- 9 -----

Щит верхний

Фрезеровать 3 выема в размер I BC IV 0,637 0,083 0,053 1

Щит средний

а/Фр. передних кромку в угол 78° I BC IV 0,637 0,008 0,005 1

б/Выбрать прямоугольный выем I BC " " 0,044 0,028 1

Щит передний

а/Фр. верхн. и нижн. кромку щита под 78° I BC " " 0,008 0,005 1

б/Фр. отв. 4 шт. м 2 выемки I " " " 0,227 0,145 1

Баки

Снять провесы реек 2 HC " " 0,046 0,029 1

в/Выбрать пазы под плоские шипы 2 " " " 0,077 0,049 1

г/Фр. выемку согл. черт. 2 " " " 0,063 0,040 1

Пластина

Фр. профиль детали I " " " 0,036 0,023 1

Замочная рейка

Выбрать 3 паза под плоские шипы I " " " 0,066 0,042 1

Щит клавиатуры

а/Фр. в продольных кромках пазы для шипов I " " " 0,067 0,043 1

б/Фр. в торцовых кромках I " " " 0,067 0,043 1

Крышка

а/Фр. скос передн. кромки под 75° I " " " 0,008 0,005 1

-----  
 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 ----- 9 -----

б/Отобразить фалец в передних кромках	I	НС	IV	0,566	0,016	0,010	1
К л а п							
Фр.скос задн. кромки под 75°	I	"	"	"	0,008	0,005	1
Клап- рейка							
Фр.скос задн.кромки	I	"	"	"	0,008	0,005	1
Боковины							
а/ Снять свесы	2	"	"	"	0,085	0,054	1
б/ Выбрать фалец задн. кромки	2	"	"	"	0,089	0,057	1
Щит с рейками							
Выбрать отверстие	I	"	"	"	0,078	0,050	1
Бакенклец 6.860.006; 6860.008							
а/Фрезерн. передн. кромку	2	"	"	"	0,165	0,105	1
б/Копир. прямоугольн. двухступенчатый выем.	2	"	"	"	0,144	0,092	1
в/Копир. угол детали	2	"	"	"	0,154	0,098	1
Бакенклец 6.860.007; 6860.009							
Копир. двухступенч. прямоугольный выем	2	"	"	"	0,144	0,092	1
Задняя стенка							
Фрезеровать шипы под кромки	I	"	"	"	0,065	0,041	1
Пластина							
Выбрать в ласти дет.4 отв.							
∅ 42	I	"	"	"	0,072	0,046	1
"- ∅ 73	I	"	"	"	0,072	0,046	1
Задняя стенка 8.723.003							

	-2-	-3-	-4-	-5-	-6-	-7-	-8-	-9-
Выбрать 222 отв Ø 10		I	HC	IУ	0,566	0,470	0,300	/
"- I отв. 55 x 32		I	"	"	"	0,028	0,018	/
"- 3 продолг. отв. -2,25		I	"	"	"	0,084	0,053	/
Задняя стенка								
Выбратьпрямоугольн. отв.55x32		I	"	"	"	0,036	0,022	/
" 3 продолг. отв. 2,25		I	"	"	"	0,084	0,053	/
Рама М2А.00.00.20I								
Фр. прямоугольн. отверстие		I	"	"	"	0,025	0,016	/
Щит 8.730.067								
Фрезер 2 отв. р-р 97 x 34		I	"	"	"	0,029	0,019	/
						3,673	2,033	/
XXXIII. Сверловка щитов.деталей								
Щит верхний 8.730.046								
Сверл. сквозн. отв. под шурупы Ø 5,5		I	"	"	0,576	0,046	0,026	/
Щит средний 8.730.047								
Сверл. сквозн. отв. под шурупы Ø 5,5		I	"	"	0,576	0,046	0,026	/
Щит нижний 8.730.048								
Сверл. сквозные отв. под шурупы Ø 5,5		I	"	"	"	0,046	0,026	/
Щит передний 8.730.049								
Сверл. Ø 5,5 - 7 отв.		I	"	"	"	0,084	0,048	/
" Ø 4,5 - 6 отв.		I	"	"	"	0,080	0,046	/
Б а к и								
Сверл. I отв. под шип круглый		2	"	"	"	0,046	0,026	/

31

	2	4	5	6	7	8	9
Сверл. 4 отв. под шурупы	2	BC	III	0,576	0,076	0,044	1
Бакенклец 6.860.006							
а/Сверлить I отв. 5	I	"	III	0,576	0,008	0,005	1
б/Сверлить 2 отв. Ø 2,5	I	"	"	"	0,016	0,009	1
в/Сверлить I отв. Ø 4,5	I	"	"	"	0,008	0,005	1
Бакенклец 6.860.008							
а/Сверлить 2 отв. Ø 2,5	I	HC	III	0,576	0,016	0,009	1
"- I отв. Ø 4,5	I	"	"	"	0,008	0,005	1
Бакенклец 6.860.007; 6.860.009							
а/Сверлить I отв. 5	2	HC	III	"	0,016	0,009	1
б/ "- 2 отв. Ø 2,5	2	"	"	"	0,032	0,018	1
в/ "- 2 отв. Ø 10	2	"	"	"	0,032	0,018	1
г/ "- I сквозн. отв Ø 4,5	2	"	"	"	0,016	0,009	1
Пластина 8.726.102							
Высверлить отв. Øж 3 м 70шт. по краям пазов	I	HC	III	"	0,196	0,113	1
Щит 8.730.063							
а/Сырье I8 отв. Ø 3,5 зень- ковкой под шур.	I	HC	III	"	0,094	0,054	1
б/Сырье I5 отв. Ø 4,5	I	"	"	"	0,088	0,050	1
в/ "- 4 отв. Ø 5,5	I	"	"	"	0,030	0,017	1
					<u>0,984</u>	<u>0,563</u>	
XXXIV. Копировка деталей							
Щит верхний	I	BC	IY	0,637	0,050	0,032	
" средний	I	"	"	"	0,050	0,032	
Щит нижний	I	"	"	"	0,050	0,032	
" передн. с отв.	I	"	"	"	0,056	0,036	



	2	3	4	5	6	7	8	9
Боковины	4	BC	Ш	0,576	0,017	0,010		
Скамейка-крышка	2	"	"	"	0,012	0,007		
" ножка	4	"	"	"	0,021	0,012		
" царга	4	"	"	"	0,021	0,012		
Пластина	2	"	"	"	0,012	0,007		
Бакенклецы	8	"	"	"	0,015	0,009		
Щит верхний	2	"	"	"	0,012	0,007		
" средний	2	"	"	"	0,012	0,007		
" нижний	2	"	"	"	0,012	0,007		
" передний	2	"	"	"	0,014	0,008		
" клавиатурный	2	"	"	"	0,012	0,007		
" задн.стенки	2	"	"	"	0,012	0,007		
" педальн.	2	"	"	"	0,010	0,006		
Пластина 8.726.100	2	"	"	"	0,007	0,004		
Пластина 8.726.101	1	"	"	"	0,007	0,004		
"- 8.726.118	1	"	"	"	0,003	0,002		
"- 8.730.061	1	"	"	"	0,003	0,002		
"- 8.730.062	2	"	"	"	0,007	0,004		
"- 8.730.063	1	"	"	"	0,005	0,003		
Задняя стенка 8.723.002	1	"	"	"	0,007	0,004		
"- 8.723.003	1	"	"	"	0,007	0,004		
Пластина 8.726.102	1	"	"	"	0,007	0,004		
Рама 2М.2А.00.00.201	2	"	"	"	0,005	0,003		
Пластина 2МА.00.00.202	2	"	"	"	0,003	0,002		
					<hr/> <hr/>		0,345	0,201

XXXVI. Раскрыть лист фанеры по длине

Баки	4	BC	Ш	0,576	0,009	0,005		
Замочная рейка	2	"	"	"	0,007	0,004		
Крышка	2	"	"	"	0,007	0,004		
Клап	2	"	"	"	0,007	0,004		



----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 ----- 9 -----

XXXVI. Шлифовка пластин ДВП

астина 8.726.100

иф. кромки	I	BC	IУ	0,637	0,003	0,002
иф. наружную пластъ	I	BC	IУ	"	0,005	0,003

астина 8.726.101

иф. лиц поверхность и кромки	I	BC	IУ	0,637	0,029	0,019
------------------------------	---	----	----	-------	-------	-------

астина 8.726.061

иф. лицевую поверхность	I	BC	IУ	"	0,016	0,010
					<u>0,053</u>	<u>0,034</u>

XXXVII. Склеивание деталей

брусок 8.712.050

леить загот. в брусок	I	BC	IУ	0,637	0,120	0,076
-----------------------	---	----	----	-------	-------	-------

брусок 8.712.054

леить загот. в брусок	I	BC	IУ	0,637	0,120	0,076
					<u>0,240</u>	<u>0,152</u>

XXXVIII. Пилить профиль дет. на ленточнопильном станке

брусок 8.712.050	I	BC	IУ	0,637	0,140	0,089
------------------	---	----	----	-------	-------	-------

" 8.712.053	I	HC	IУ	0,566	0,118	0,067
-------------	---	----	----	-------	-------	-------

" 8.712.055	I	HC	IУ	0,566	0,118	0,067
-------------	---	----	----	-------	-------	-------

ит 8.726.099	I	HC	IУ	0,566	0,100	0,057
--------------	---	----	----	-------	-------	-------

брусок 8.712.054	I	BC	IУ	0,637	0,140	0,089
					<u>0,616</u>	<u>0,369</u>

X Пилить выемки на круглопильном станке

Щит 8.730.046	I	BC	IУ	0,637	0,063	0,030
---------------	---	----	----	-------	-------	-------

	2	3	4	5	6	7	8	9
ит 8.730.047		I	BC	IY	0,63	0,063	0,030	
						0,126	0,060	
<b>X</b>								
астина 8.723.002								
взять вручную отв. 3 шт.		I	HC	IY	0,566	0,033	0,019	
астина 8.723.003								
взять вручную отв. 3 шт.		I	HC	IY	"	0,033	0,019	
						0,066	0,038	
<b>X</b> <u>Красить детали водорастворным красителем</u>								
768.001		33	BC	III	0,576	0,083	0,058	
730.046 / 6.840.021/		I	"	"	"	0,056	0,032	
730.047 / 6.840.022/		I	"	"	"	0,056	0,032	
730.053 / 6.840.027/		I	"	"	"	0,056	0,032	
712.064		IO	"	"	"	0,042	0,024	
724.015		I	"	"	"	0,052	0,030	
730.067		I	"	"	"	0,052	0,030	
712.054		I	"	"	"	0,052	0,030	
730.048		I	"	"	"	0,052	0,030	
						0,501	0,298	
X III	Транспорт дет. между участками	к-т	BC	III	0,576	0,520	0,300	
X IV	Погрузка дет. на в/маш.	к-т	BC	III	0,576	0,170	0,100	
X V	Погрузка щитов тары на а/маш	к-т	BC	III	0,576	0,520	0,300	
X VI	Исправление технолог. дефектов	к-т	BC	Y	0,717	0,697	0,500	
X VII	Изготовление и смена шлиф. ленты и шлиф. полотен на шлиф. станках							
	а/лентошлиф. станок	к-т	BC	III	0,576	0,210	0,120	

