

Согласовано

Председатель фабричного
комитета профсоюза

Х.Г. Сейкало
Х.Г. Сейкало

" 29 " 1979 г.

Протокол № 7

Утверждаю

Директор Рижской фабрики
музыкальных инструментов

М.П. Николаев
М.П. Николаев

" 29 " 1979 г.

НОРМЫ

времени и расценки на изготовление
электромузыкального инструмента "Перле"

*(изменить все
техпроцессы,
расценки за единицу
исключив только
материалы)*

Вводится с 01.02 1979 г. II2 Шифр

Описание работ	К-во деталей	Усло- вия и разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп./	Норма време- ни в час.	Рас- цен- ка /руб/	При- ме- ча- ние
2	3	4	5	6	7	8
0. <u>Обработка транзисторных выводов</u>						
1. Рихтовка и электрическая про- верка транзисторов П.40I	18	НС/Ш	51,2	0,053	0,027	Т.О.Н.
2. Маркировка транзисторов П 40I	18	ВС/I	48,7	0,009	0,004	---
3. Формировка и обрубка выводов транзисторов П 40I	18	НС/П	47,1	0,021	0,010	---
4. Формировка, рихтовка и обрубка выводов транзисторов М П 4I.	3	НС/П	47,1	0,006	0,003	---
5. Формировка, рихтовка и обрубка выводов транзисторов КТ 326 AM	216	НС/П	47,1	0,497 0,586	0,234 0,278	---
Ст. инженер по труду	<i>С. Вигава</i>		С. Вигава			
Нач. цеха	<i>Г. Мартюченко</i>		Г. Мартюченко			
Нормировщик	<i>А. Голмейстер</i>		А. Голмейстер			
Технолог	<i>В. Трищенко</i>		В. Трищенко			

ГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ФАБРИЧНОГО

ДИРЕКТОР Р Ф М И :

КОММУНАЛЬНОГО ПРОФСОЮЗА

Одним М. НИКОЛАЕВ

Х. СЕЙКАЛС

"29" 01 1979г.

01 1979г.

кол № 7

Н О Р М Ы

времени и расценки на изготовление электромузыкального инструмента "Перле-2"

/Шифр. II2/ на I комплект/

Вводится с 22.02. 79г.

Описание работ	К-во дет.	Разр. работы	Тариф. часов. ставка	Норма времени /час/	Расц. /руб/	Обозн. норм
2	3	4	5	6	7	8

Склейка и монтаж ящика громкоговорителя

1. Подготовить детали для склейки боковины, верхний щит, нижний щит и фидера	У		63,7	0,143	0,091	Т.О.Н.
2. Склеить в вайме и зачистить остаток клея	У		63,7	0,106	0,067	"
3. Прикрепить рейки к боковинам, верхнему и нижнему щиту с помощью шаблона	У		74,2	0,083	0,061	"
4. Припасовать передний щит	У		56,6	0,078	0,044	"
5. Прирезать декоративную ткань, приклеить к переднему щиту с подрезкой ткани	У		56,6	0,166	0,094	"
6. Прикрепить передний щит к корпусу	У		74,2	0,048	0,035	"

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

Прикрепить рейки к верхней и боковой пластине, скрепить пластины и зачистить клей IV 56,6 0,078 0,044 Т.О.Н.

Прикрепить рейки с пластинами к боковине и нижнему щиту У 71,7 0,066 0,047 "

Прострогать заднюю кромку корпуса, выдолбить уголки в верхнем и нижнем щите для задней стенки, прирасовать заднюю стенку, просверлить отверстия под шурупы и приклеить заднюю стенку к корпусу предварительно У 63,7 0,279 0,178 "

Прирасовать пластину в задней стенке, просверлить отверстия под петлю, поставить мебельную защелку, раскроить петлю по размеру, прикрепить пластину к задней стенке IV 56,6 0,187 0,105 "

Закрасить белые места задней стенки и пазы, приготовить полоски поролона, приклеить поролон в пазах и по торцам пластин IV 56,6 0,093 0,052 "

Прикрепить ножки и вклеить ручки У 71,7 0,066 0,047 "

Устранить технологические дефекты после отделки У 71,7 0,056 0,040 "

Склейка корпуса / 3-е раб. место/

Подготовить и подогнать детали для склейки боковин, замочной рейки, задней стенки, основания клавиатуры, федеров, подогнать шип замочной рейки к пазу боковин У 71,7 0,318 0,228 "

28. Нанести предупредительные знаки

4

2

3

4

5

6

7

8

- 6. Склеить замочную рейку с основанием клавиатуры, склеить корпус в вайме и зачистить остаток клея с подстожкой по периметру нижней часть. 0,621 0,411
У 63,7 0,259 0,165 Т 0 Н
 - 7. Подкрасить белые места на нижней части основания клавиатуры, паза, боковин, кромки задней стенки и отверстие задней стенки 0,071 0,040 ТОН
IV 56,6 0,071 0,040 ТОН
 - 8. Заклеить гуммированной лентой места соединений в боковинах, замочной рейки и верхнего, нижнего щита ящика громкоговорителя 0,078 0,049
IV 56,6 0,067 0,037 --
0,715 0,47
- Монтаж корпуса /4 раб.место/.
- 19. Прикрепить пластины к боковинам при помощи шаблонов 0,056 0,041 ТОН
VI 74,2 0,056 0,041 ТОН
 - 20. Прикрепить 4 угольника к боковинам 0,075 0,055 "
VI 74,2 0,075 0,055 "
 - 21. Прикрепить заднюю стенку и основание клав. к боковинам 0,062 0,046 "
VI 74,2 0,062 0,046 "
 - 22. Прикрепить 2 угольника к замочной рейке и боковинам 0,056 0,041 "
VI 74,2 0,056 0,041 "
 - 23. Прикрепить 2 флянца к боковинам 0,049 0,036 "
VI 74,2 0,049 0,036 "
 - 24. Выдолбить уголки в боковинах под раму, припасовать раму в корпус и подкрасить белые места 0,108 0,061 "
IV 56,6 0,108 0,061 "
 - 25. Разметить и выпилить 3 гнезда в раме для петель и прикрепить рейку 0,085 0,054 "
У 63,7 0,085 0,054 "
 - 26. Нарезать 2 рояльные петли на длине, прочистить и прикрепить одну к задней стенке 0,056 0,035 "
У 63,7 0,056 0,035 "
 - 27. Нанести 2 фирменные надписи 0,025 0,014 "
III 57,6 0,025 0,014 "
 - 28. Нанести предупредительные знаки

	2	3	4	5	6	7	8
технике безопасности 2 знака			III	57,6	0,049	0,028	T O H
					0,62I	0,4II	
Монтаж корпуса / 5-ое раб. место /			У	63,7	0,056	0,035	T O H
Подготовить к корпусу крышку, клап и клапрейку с предварительным креплением на петли крышки к задней стенке клапа, к крышке и рейку клапа к клапу. Освободить детали от петель, комплектовать и поставить номера			У	63,7	0,096	0,06I	"
Подготовить кромки крышки клапа и клапрейки к фанеровке			У	63,7	0,63I	0,402	T O H
Фанеровать кромки в вайме и снять свеси строганого шпона			У	63,7	0,078	0,049	"
			IV	63,7	0,304	0,193	"
					I,0I3	0,644	
Монтаж корпуса / 6-ое раб. место /					5,132	3,404	
2. Прикрепить рейку к крышке			UI	74,2	0,030	0,022	T O H
3. Прикрепить крышку к задней стенке на рояльную петлю			UI	74,2	0,065	0,048	"
4. Прикрепить шарнир к крышке и боковине			UI	74,2	0,066	0,048	"
5. Высверлить 2 отв. в клапе и вставить 2 втулки			UI	74,2	0,030	0,022	"
6. Прикрепить угольник к клапу			UI	74,2	0,030	0,022	"
7. Прикрепить 3-мя петлями рейку клапа к клапу			UI	74,2	0,076	0,056	"
8. Прикрепить клап к крышке			UI	74,2	0,077	0,057	"
9. Прикрепить 2 угольника к крышке, рассверлить 2 отв. в боковинах и закрепить крышку винтами			UI	74,2	0,136	0,10I	"
40. Поставить по шаблону облицовку металлич.			UI	74,2	0,056	0,04I	"
4I. Вставить винт гайку в спорах			У	63,7	0,025	0,0I6	"

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

Прикрепить раму к задней стенке 3-мя петлями с подгонкой рамы под опоры У 63,7 0,056 0,035 Т О Н

Крепить предварительно опоры к корпусу для разметки отверстий под сверловку в раме, высверлить 2 отв. и снять опору, занумеровать корпус с опорой У 63,7 0,096 0,061 -"-

Проверить корпус, просмотреть, прочистить, подкрасить и освежить весь корпус для сдачи У 63,7 0,276 0,176 -"-

.....I,019.....0,705.....

Устранить технологические дефекты в деталях до отделки У 71,7 0,167 0,12 Т О Н

Устранить технологические дефекты после отделки У 71,7 0,208 0,149 -"-

56,6 5,192 3,404

Стеллярная работа цеха № 2
Примечание: в нормы времени и расценки входит заточка инструмента, отоска деталей на расстояние до 25 метров и уборка рабочего места.

ХП. Шлифовка деталей на л/шл. станке

а Крышка У 71,7 0,014 0,010 Т О Н

а Клап У 71,7 0,008 0,006 -"-

б Рейка клапа У 71,7 0,012 0,009

.....0,034.....0,025.....

ХП. Шлифование кромок на л/шл. станке

а Рейка клапа и торцы У 71,7 0,033 0,024 Т О Н

б Клап кромки и торцы У 71,7 0,045 0,032 -"

в Крышки кромки и торцы У 71,7 0,045 0,032 -"

.....0,123.....0,088.....

1. Крышка пласт У 71,7 0,035 0,025 Т О Н

2. Клап-пласт У 71,7 0,035 0,025

	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
9-а. Разрезать ленту на станке и ножом по размеру, освободить старую и натянуть новую ленту для шлифовки в белом виде 2 раза				Ш	51,2	0,051	0,026
10. Разрезать ленту на станке и ножом вручную по размеру, освободить старую и натянуть новую ленту для шлиф. после лакировки				Ш	51,2	0,045	0,023
<u>Отделка корпуса</u>							
I. Шпатлевание деталей							
1. Крышка, пласт и кромки				IV	56,6	0,053	0,030 Т.О.Н.
2. Клап, пласт и кромки				IV	56,6	0,035	0,020 "
3. Рейка клапа и кромки				IV	56,6	0,007	0,004 "
4. Замочная рейка кромки				IV	56,6	0,007	0,004 "
5. Боковины 2 шт. кромки				IV	56,6	0,053	0,030 "
6. Задняя стенка				IV	56,6	0,011	0,006 "
7. Клец правый и левый				IV	56,6	0,004	0,002 "
						0,170	0,096
II. Бейцование деталей							
1. Крышка, пласт и кромки				IV	56,6	0,007	0,004 Т О Н
2. Клап-пласт и кромки				IV	56,6	0,007	0,004 "
3. Рейка клапа-кромки				III	56,6	0,004	0,002 "
4. Замочная рейка кромки				IV	56,6	0,004	0,002 "
5. Боковины 2 шт. кромки				IV	56,6	0,019	0,011 "
6. Задняя стенка пласт				IV	56,6	0,009	0,005 "
7. Клец правый и левый				IV	56,6	0,004	0,002 "
						0,054	0,030
<u>III. Покрытие деталей лаком в лаконоливной машине</u>							
1. Крышка пласт				У	71,7	0,035	0,025 Т О Н
2. Клап-пласт				У	71,7	0,035	0,025 "

	2	3	4	5	6	7	8
3. Замочная рейка пластъ	У	71,7	0,028	0,020	ТОН		
4. Боковины 2 шт. пластъ	У	71,7	0,049	0,035	"		
5. Задняя стенка, пластъ	У	71,7	0,035	0,025	"		
						0,182	0,130

IV. Лакирование кромок в пульверизационной камере

1. Крышка кромки	IV	63,7	0,020	0,013	"		
2. Клап кромки	IV	63,7	0,025	0,016	"		
3. Рейка клапа-кромки и торцы	IV	63,7	0,025	0,016	"		
4. Замочная рейка кромки	IV	63,7	0,009	0,006	"		
5. Боковины 2 шт. кромки	IV	63,7	0,020	0,013	"		
6. Клещ правый и левый - пластъ и кромки	IV	63,7	0,009	0,006	"		
						0,108	0,070

V. Шлифование деталей на л/шлиф. станке /пласти I и II раз /

1. Крышка -пластъ	IV	63,7	0,072	0,046	"		
2. Клап	IV	63,7	0,055	0,035	"		
3. Замочная рейка -"-	IV	63,7	0,030	0,019	"		
4. Рейка клапа -"-	IV	63,7	0,030	0,019	"		
5. Боковины 2 шт. -"-	IV	63,7	0,078	0,050	"		
6. Задняя стенка -"-	IV	63,7	0,031	0,020	"		
7. Клещ левый и правый "	IV	63,7	0,028	0,018	"		
						0,324	0,207

VI. Шлифование кромок на л/шлиф. станке

1. Крышка кромки	IV	63,7	0,009	0,006	"		
2. Клап кромки	IV	63,7	0,017	0,011	"		
3. Рейка клапа кромки и торцы стор.	IV	63,7	0,016	0,010	"		
4. Замочная рейка кромки	IV	63,7	0,002	0,001	"		
5. Боковины 2 шт. кромки	IV	63,7	0,011	0,007	"		
6. Клещ левый и правый- кромки	IV	63,7	0,011	0,007	"		
						0,066	0,042

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

УП. Местное шлифование вручную с очисткой деталей от пыли

Крышка-пласть и кромки	Ш	57,6	0,028	0,016	Т О Н
Клап -"	Ш	57,6	0,028	0,016	"
Рейка клапа -"	Ш	57,6	0,007	0,004	"
Замочная рейка "	Ш	57,6	0,005	0,003	"
Боковины 2 шт. "	Ш	57,6	0,028	0,016	"
Задняя стенка "	Ш	57,6	0,024	0,014	"
Клец правый и левый "	Ш	57,6	0,012	0,007	"
			0,132	0,046	

УШ. Полирование деталей на плоскополировальном станке

Крышка -пласть	У	71,7	0,057	0,041	Т О Н
Клап - пласть	У	71,7	0,047	0,034	"
Рейка клапа-пласть	У	71,7	0,015	0,011	"
Замочная рейка пласть	У	71,7	0,015	0,011	"
Боковины 2 шт. - пласть	У	71,7	0,073	0,052	
Пласть - задняя стенка	У	71,7	0,032	0,023	
			0,239	0,172	

IX. Полирование деталей на кромкополировальном станке

Крышка кромки	У	71,7	0,039	0,028	
Клап кромки	У	71,7	0,038	0,027	
Рейка клапа/ вручную/	У	71,7	0,017	0,012	
Замочная рейка кромки	У	71,7	0,018	0,013	
Боковины 2 шт. кромки	У	71,7	0,025	0,018	
Клец правый и левый- пласть и кромки вручную	У	71,7	0,017	0,012	
			0,154	0,110	

X. Снятие масла вручную после полирования с пластей с устранением дефектов

Крышка-пласть	У	71,7	0,047	0,034	
Клап пласть	У	71,7	0,042	0,030	
Рейка клапа-пласть	У	71,7	0,015	0,011	
Замочная рейка- пласть	У	71,7	0,015	0,011	Т О Н
Боковины 2 шт. -пласть	У	71,7	0,058	0,032	"

	2	3	4	5	6	7	8
Спец правый и левый, пластъ			IV	63,7	0,068	0,043	T O H
Кромки			У IV	71,7	0,012	0,009	T O H
					0,189	0,127	
Снятие масла вручную с устранением дефектов							
Крышка кромки			У IV	71,7	0,012	0,009	T O H
Пласт кромки			У IV	71,7	0,012	0,009	"
Боковины 2 шт. кромки			У IV	71,7	0,018	0,013	"
					0,042	0,031	
Отделка ящика громкоговорителя							
XII. Шпатлевание деталей							
Верхний щит			IV III	56,6	0,028	0,016	T O H
Боковые щиты			IV	56,6	0,058	0,033	"
Нижний щит			IV	56,6	0,005	0,003	"
			У	71,7	0,091	0,052	
XIII. Бейцование деталей							
			У	71,7	0,018	0,013	
Верхний щит			IV	56,6	0,014	0,008	T O H
Боковые щиты			IV	56,6	0,025	0,014	"
			У	71,7	0,026	0,019	
			У	71,7	0,039	0,022	
XIV. Покрытие деталей лаком в лаконоливной машине							
Верхний щит			У	71,7	0,042	0,030	"
Боковые щиты			У	71,7	0,063	0,045	"
					0,105	0,075	
XV. Лакирование кромок в пульверизационной камере							
Верхнего щита			IV	63,7	0,008	0,005	T O H
Боковых щитов			IV	63,7	0,027	0,017	"
Боковые щиты			У IV	71,7	0,064	0,046	"
Нижнего щита			IV	63,7	0,008	0,005	"
					0,043	0,027	
XVI. Шлифовать пласти на л/шлиф. станке / I и II раз/							
Верхний щит			IV	63,7	0,082	0,052	T O H

	2	3	4	5	6	7	8
Боковые щиты			IV	63,7	0,068	0,043	Т О Н
Нижний щит			IV	63,7	0,022	0,014	"
					0,172	0,109	
XVII. Шлифовать кромки на л/шл. станке							
Верхний щит			IV	63,7	0,006	0,004	Т О Н
Боковых щитов			IV	63,7	0,009	0,006	"
Нижний щит			IV	63,7	0,006	0,004	"
					0,021	0,014	
XVIII. Местное шлифование вручную с очисткой деталей от пыли							
Верхний щит			III	57,6	0,014	0,008	Т О Н
Боковые щиты			III	57,6	0,024	0,014	"
					0,038	0,022	
XIX. Полировка деталей на одновальцевом станке							
Верхний щит			У	71,7	0,043	0,031	Т О Н
Боковые щиты			У	71,7	0,018	0,013	"
					0,061	0,044	
XX. Полировать кромки на полировальных шайбах							
Верхний щит			У	71,7	0,026	0,019	Т О Н
Боковые щиты			У	71,7	0,050	0,036	"
Нижний щит			У	71,7	0,025	0,018	"
					0,101	0,073	
XXI. Снять масла с пластей вручную после полирования с устранением дефектов							
Верхний щит			У	71,7	0,056	0,040	Т О Н
Боковые щиты			У	71,7	0,064	0,046	"
					0,120	0,086	

XXII. Снять масла вручную с кромок с удалением дефектов

Верхний щит	У	71,7	0,018	0,013
Боковые щиты	У	71,7	0,022	0,016
Нижний щит	У	71,7	0,012	0,009
			0,052	0,038

XXIII. Исправление технологических дефектов в процессе шлифования

У	63,7	0,135	0,086
---	------	-------	-------

XXIII -а. Исправление технологических дефектов в процессе лакирования

У	63,7	0,063	0,040
---	------	-------	-------

XXV. Проверка лакирования деталей после монтажных работ с исправлением механических повреждений

У	63,7	0,268	0,171
---	------	-------	-------

Итого отделка

		3,222	2,112
--	--	-------	-------

XXVII. Шлифовать и полировать один клавиш вручную

Ш	57,6	0,014	0,008
---	------	-------	-------

XXXIII. Примечание : В нормы времени и расценки входит отска деталей на расстояние до 25 м. , уборка рабочего места, приготовление лака, приготовление полиров. пасты.

8.010.000 масса	У	63,7	0,377	0,24
1. Слесарная работа	Ш	60,6	0,033	0,02
2. Шлифовка швов после сварки	Ш	60,6	0,033	0,02
8.070.000 опоры	У	56,6	0,033	0,030
8.070.001 опоры	У	56,6	0,117	0,036
Нарубить угольниками и вырубать углы				
8.107.004- шт.				
8.107.005- шт.				
8.107.043- шт.				

	2	3	4	5	6	7	8
I. Слесарная работа							
6.I22.002 рама, слесарная работа, зачистить швы после сварки и рихтовать	I	IV	56,6	0,371	0,210		
7.I02.006 Плата генерат.	I2						
а/Нарезать заготовки, снять заусенцы, пробить I4 отв. и 2 паза		III	51,2	0,326	0,167	ТОН	
б/Штамповка		III	51,2	0,039	0,020	"	
M3A.00.00.I09 тяга-резка, штамповка	I	III	51,2	0,004	0,002	"	
M3A.00.00.I10 рычаг-резка, штамповка	I	III	51,2	0,006	0,003	"	
7.730.000 пружина контактн.240							
Iб. Изготовить контакты		III	51,2	0,156	0,080	"	
7.732.000 контакт	4	III	51,2	0,010	0,005	"	
7.840.030 бумажные прокладки /штамповать на ручн.прессе/ 24		II	47,1	0,017	0,008	"	
7.844.001 пластины, штамповка 60		III	51,2	0,016	0,008	"	
7.844.003 -"- 60		III	51,2	0,016	0,008	"	
M1A.05.00.201 пластина 2	2	III	51,2	0,098	0,05	"	
M1A.05.00.202 -"- 2	I	III	51,2	0,039	0,02	"	
7.844.009 пластина, штамповка 60		III	51,2	0,016	0,008	"	
7.844.016 -"- I		IV	56,6	0,007	0,004	"	
M1A.II.00.I02 скобы, штамповка I2		III	51,2	0,02	0,010	"	
7.844.017 планка, штамповать I		III	51,2	0,010	0,005	"	
8.010.000 шасси I							
I. Слесарная работа		У	63,7	0,377	0,24	"	
2. Шлифовка швов после сварки		III	60,6	0,033	0,02	"	
8.070.000 опора I		IV	56,6	0,053	0,030	"	
8.070.001 опора I		IV	56,6	0,117	0,066	"	
4. Нарубить угольники и вырубить углы							
8.I07.004- шт.							
8.I07.006- шт.							
8.I07,048- шт.							

1,692

0,033

0,964

- 0,102

сн-п. 0,962

2	3	4	5	6	7	8
8. 107.054- 2 шт.		Ш	51,2	0,09	0,046	Т О Н
М1А.06.00.008 угольник	I	IV	56,6	0,060	0,034	"
М1А.06.00.006 угольник, штамповать и согнуть	60	II	47,1	0,159	0,075	"
8.110.018 угольник	I			0,030	0,017	"
1. Слесарная работа		IV	56,6	0,030	0,017	"
2. Шлифовать и полировать		Ш	60,6	0,101	0,061	" ш.1.
8.110.035 угольник						
Резать лист на полосы, штамповать контур, гнуть	I	Ш	51,2	0,008	0,004	"
М1А.06.00.007 угольник	I	Ш	51,2	0,008	0,004	"
М1А.05.00.001 держатель	I	У	63,7	0,361	0,23	"
М1А.05.00.002 -"-	I	У	63,7	0,361	0,23	"
8.126.037 -"-	2	IV	56,6	0,025	0,014	"
1. Штамповать контур		Ш	51,2	0,004	0,002	"
2. Слесарная работа	2	IV	56,6	0,018	0,010	"
М1А.06.00.005 пружина	60	II	51,2	0,078	0,040	"
2. Отогнуть крайние витки	I	Ш	51,2	0,166	0,085	"
М1А.06.00.003 планка	I	IV	56,6	0,025	0,014	"
М1А.06.00.04 "	I	IV	56,6	0,035	0,020	"
8.634.000 экран, штамповка	2	Ш	51,2	0,006	0,003	"
М1А.00.00.001 радиатор	2					
1. Штамповать контур с отв. и гнуть		Ш	51,2	0,018	0,009	"
2. Нарезать резьбу 4 отв.		Ш	51,2	0,020	0,010	"
8.650.001 радиатор, штамповка	I	Ш	51,2	0,002	0,001	"
8.667.003 скоба	2	IV	56,6	0,027	0,015	"
М1А.00.00.004 скоба, штампо- вать контур с отв. и гнуть	7	Ш	51,2	0,016	0,008	"
8.667.008 -"-	14	IV	56,6	0,037	0,021	"
М1А, 15.99.401 заклепки, нарезать ленту по размеру и штамповать	280	Ш	51,2	0,126	0,065	" ш.1.

+ 0,101 ш. 9,577. ш.1. + 0,061

2	3	4	5	6	7	8
В. М1А.00.00.101 облицовка	I	IV	56,6	0,230	0,130	T O H
9. М1А.00.00.103 экран	I	IV	56,6	0,062	0,035	"
0. М1А.01.00.101 держатель						
а/	I	IV	56,6	0,030	0,017	"
б/		III	51,2	0,002	0,001	
в/		III	51,2	0,002	0,001	
1. М1А.07.00.101 пюпитр	I					
1. Слесарная работа		II	47,1	0,021	0,010	"
2. Шлифовка и полировка		III	60,6	0,089	0,054	"
2. М1А.07.00.102 угольник	6					
1. Штамповать контуры и собрать		III	51,2	0,020	0,010	"
2. Слесарная работа		IV	56,6	0,025	0,014	"
3. М1А.07.00.202 ручки, ток. раб.	2	III	57,6	0,148	0,085	"
4. М1А.07.00.301 пластины	4	III	51,2	0,078	0,040	"
5. М1А.08.00.101 держатель	I					
а/		IV	56,6	0,030	0,017	T O H
б/		III	51,2	0,003	0,002	
в/		III	51,2	0,002	0,001	
6. М1А.09.00.101 держатель	I					T O H
а/	2	IV	56,6	0,049	0,028	
б/	15	III	51,2	0,008	0,004	
в/	1	III	51,2	0,029	0,015	
7. М1А.13.00.001 пластина	I	IV	56,6	0,044	0,025	"
8. М1А.57.00.101 втулка	2					
1. Токарная работа		III	57,6	0,021	0,012	"
2. Шлифовка и полировка		III	60,6	0,003	0,002	"
9. М1А.57.00.102 угольник	4	IV	56,6	0,053	0,030	"
0. М1А.57.00.103 фланец	2					
1. Токарная работа		III	57,6	0,139	0,08	"
2. Слесарная работа		IV	56,6	0,012	0,007	"

+ 0,089
 0,003
 1,006
 01-р
 0,062
 0,054
 01-564

2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
MIA.07.02.000 спецвинт	2					
1. Обточить головку на ток. станке		Ш	51,2	0,014	0,008	Т О Н
2. Нарезать по размеру полосы и штамповать		Ш	51,2	0,008	0,004	"
3. Зенковать 4 отв. и рихтовать		Ш	51,2	0,020	0,010	"
4. Шлифовать и поддировать		Ш	60,6	0,035	0,021	" шп
MIA.I2.5I 30I пластина	2	IV	56,6	0,081	0,046	"
M3A.00.00 IOI держатель	I	Ш	51,2	0,004	0,002	"
M3A.00.00.I05 ось, рубить по размеру, снять заусенцы и расклепать		I П	47,1	0,008	0,004	Т О Н
M3A.00 00 IO7 пластина		I Ш	51,2	0,014	0,007	"
M3A.00.00.I08 пружина		I Ш	51,2	0,014	0,007	"
M3A.00 00 40I амортизатор, резать по размеру на ток. станке	4	Ш	51,2	0,023	0,012	"
Резать листы на полосы для штамповки деталей						
7.844 00I пластина	- 60 шт.					
7.844 003	" 60 шт.					
7.844 009	" 60 "					
7.844 017 планка	I "					
7.844 02I	" 2 "					
7.844 034 пластина	I5 "					
8.650 00I радиатор	I "					
8.I26 037 держатель	2 "					
8.634 000 экран	2 "					
8.623 000 швеллер	I5 "					
MIA 06.00 006 угольник	60 "					
MIA 00 00 00I радиатор	I "					
MIA 57 00 IO5 угольник	2 "					
MIA 00 00 004 скоба	7 "					
MIA II 00 IO2	" I2 "					
MIA 07 00 IO2 угольник	6 "					
MIA 07 02 000 спецвинт	2 "					
MIA 00 00 002 шайба	300 "					
MIA I2 09 002	" 30 "					

Handwritten notes and corrections:

- $+0,025$
- $0,18 \text{ см}$
- $0,10$
- $+0,021 \text{ шп}$

	2	3	4	5	6	7	8
II 00 IO3 ножки 48 шт.			III	51,2	0,072	0,037	T O H
Доводка зазора корпусов ферритовых чашек			IV	63,7	0,005	0,003	
7.076 00I на спецприспособление I2			IV	67,0	0,089	0,060	"
MIA 57 00 IO5 угольник, штамповать отв. и гнуть 2			III	51,2	0,004	0,002	"
M3A 00 00 000 педаль I			IV	63,7	0,002	0,001	
I. Слесарная работа и монтаж			IY	56,6	0,580	0,328	"
2. Шлифовка и полировка			III	60,6	0,125	0,076	шт.
MIA 57 00 IO7 угольник 2			IY	56,6	0,021	0,012	"
7.844.02I планка, штамповка 2			III	51,2	0,002	0,001	"
8.600.002 -"- IO2 2			IY	56,6	0,030	0,017	"
MIA 00 00 002 шайбы, штамповка 300			II	47,1	0,034	0,016	"
MIA 07 00 302 пластина 2			IY	56,6	0,025	0,014	"
M3A 00 00 IO2 основание, фрезеровать паз I			III	57,6	0,021	0,012	"
Шпатлевать и шлифовать 2 опора MIA 07 01 000 2 ручки MIA 07 00 202 раму MIA 57 09 000 и рейку MIA 07 00 201			III + 0,125	57,6	0,090	0,052	
Опора MUA 07 01 000 2			IY	56,6	0,088	0,05	"
I. Грунтовать			IY	63,7	0,014	0,009	"
2. Красить первый раз			IY	63,7	0,031	0,020	"
3. Красить второй раз			IY	63,7	0,033	0,021	"
7.844.034 пластина 15			III	51,2	0,078	0,050	"
Ручка MUA 07.00.202 2			III	51,2	0,041	0,021	"
I. Грунтовать			IY	63,7	0,006	0,004	T O H
2. Красить первый раз			IY	63,7	0,008	0,005	"
3. Красить второй раз			IY	63,7	0,009	0,006	"
					0,023	0,015	

	2	3	4	5	6	7	8
Рама МУА 57 09 000		I					
1. Грунтовать	IV	63,7	0,003	0,002			T O H
2. Красить первый раз	IV	63,7	0,005	0,003			"
3. Красить второй раз	IV	63,7	0,006	0,004			"
			0,014	0,009			"
Рейка МУА 07 00 20I		I					
1. Грунтовать	IV	63,7	0,002	0,001			"
2. Красить первый раз	IV	63,7	0,003	0,002			"
3. Красить второй раз	IV	63,7	0,005	0,003			"
			0,010	0,006			"
Грунтовать и красить 2 раза облицовку MIA 00 00 IOI пластину MIA IO 00 IOI экран							
M2A 00 00 00I	2шт. IV	63,7	0,42I	0,268			T O H
Грунтовать и красить 2 раза молотковой эмалью Рама 6 I22 002 Основание M3A 00 00 IO2		IV	63,7	0,062	0,040		"
Гальваническая обработка I к-т деталей		IV	63,7	1,156	0,736		"
Нанести надпись путём шелкографии на облицовку MIA 00 00 IOI		III	57,6	0,087	0,050		"
2M2A 0I 00 005 дистанцер 5 шт.		IV	63,7	0,108	0,064		"
8.366.005 упор 4 шт. токарн. раб.		III	57,6	0,090	0,052		"
M2A 00 00 00I экран	2	IV	56,6	0,088	0,05		"
M3A 00 00 IO2 основание шлифовать		III	60,6	0,066	0,04		"
MIA I2 06 20I плата		I IV	56,6	0,194	0,110		"
MIA I2 07 20I "		I IV	56,6	0,230	0,130		"
2M2A 0I 00 204 дистанцер		I IV	56,6	0,025	0,014		"
MIA I2 09 IO2 шайба, штамп. 30		III	51,2	0,025	0,013		"
7.844.034 пластина "		I5 III	51,2	0,027	0,014		"
8.623.000 швеллер "		I5 III	51,2	0,04I	0,02I		"
7 750 000 лепесток, пробить отв. на ручном прессе	5	II	47,I	0,023	0,01I		"

ср. 0,809

ср. раб. 0,415

	2	3	4	5	6	7	8
Комплектовка деталей после слесарной обработки и штамповки			Ш	51,2	0,334	0,171	ТОН
М1А II 00 I03 ножки	48		Ш	51,2	0,011	0,005	"
М2А 00 00 002 скоба			Ш	51,2	0,027	0,014	"
М1А I2 08 20I плита		I	IУ	56,6	0,170	0,096	"
М1А I2 09 20I "		I	IУ	56,6	0,087	0,049	"
Мыть в бензине раму клавиат.		I	I	48,7	0,009	0,004	"
Скоба ИЩ 8.667.04I резка материала			Ш	51,2	0,006	0,003	"
Скоба ИЩ 8.667.04I штамп. контура			Ш	51,2	0,008	0,004	"
Скоба -"- гибка			Ш	51,2	0,014	0,007	"
Скоба -"- разрезка и пробив.			Ш	51,2	0,016	0,008	"
Окраска проводов для жгутов			II	53,00	0,071	0,038	"
Пружина контактная 7.730.000							

Нанесение палладиевого покрытия 266 IУВС 63,7 0,354 0,225 ТОН

Контакт 2М1А I100 00101

Нанесение палладиевого покрытия 2 IУВС 63,7 0,012 0,008 "

Контакт 7.732.000

Нанесение палладиевого покрытия 4 IУ ВС 63,7 0,108 0,064 "

Примечание : в нормы времени и расценки входит наладка и заточка инструмента, отоска деталей на расстоянии 25 метров и уборка рабочего места.

II. Монтажные работы

2 032 00I усилитель мощн.		I					
I. Механический монтаж	(IV)	III	IУ	56,6	0,353	0,200	Т О Н
2. Электрический монтаж	(IV)	IV	У	71,7	0,728	0,522	У
3. Проверка работоспособн.	(V)	IV	У	63,7	0,471	0,30	"
устранение дефектов, измерение параметров на частотах 60 гц, 1000 гц и 12000 гц.							

	2	3	4	5	6	7	8
2.068.080 ОИ генераторно-дельные блоки	I2						
7. Настройка	Ⓧ	Ⓧ	У	71,7	1,365	0,979	Т О Н
MIA 08 00 000 и MIA 09 00 000							
Переключатели	2	IV		56,6	1,024	0,580	"
1. Механический монтаж	Ⓧ	Ⓧ	IV	56,6	0,641	0,363	Т О Н
2. Электрический монтаж	Ⓧ	I	IV	63,7	0,094	0,060	"
3. Электрический монтаж	Ⓧ	II	IV				
а/ Пайка опоры			IV	63,7	0,217	0,138	"
б/ Припайка контактов			IV	63,7	0,433	0,276	"
MIA 06 00 000 клавиатура							
1. MIA 06 00 60 прокладки, штамповка	60	Ⓧ	II	47,1	0,036	0,017	"
2. Нарезать накладки							
7. 7.840.010 на эл.ножн.	60	Ⓧ	II	47,1	0,023	0,011	"
3. Закрепить винты			II	47,1	0,240	0,113	"
4. Приклеить прокладки к упоре			II	47,1	0,112	0,053	"
5. Приклеить накладки к угольн.			II	47,1	0,075	0,035	"
6. Прикрепить угольники к клавиш.			IV	56,6	0,374	0,212	"
7. Механический монтаж			IV	56,6	0,852	0,482	"
8. Регулировка			У	63,7	0,622	0,396	"
4.730.001 трансформатор/выходн/	I						
1. Механическая сборка	Ⓧ	Ⓧ	III	57,6	0,174	0,10	"
2. Электрическая проверка и монтаж	Ⓧ	Ⓧ	IV	56,6	0,178	0,101	"
4.754.000 сборка катушек	I2	Ⓧ	IV	56,6	0,919	0,52	"
MIA I6 50 000 катушки	5 + I						
1. Механическая сборка			I	56,6	0,203	0,115	"
2. Электрическая проверка	I4	Ⓧ	IV	56,6	0,026	0,015	"
1а. Гравировка			IV	63,7	0,455	0,290	"
2а. Закраска			II	47,1	0,229	0,108	"

21

	2	3	4	5	6	7	8
23. MIA.05.00 000 контактура I							
I. Промывка контактных групп	2	II	47,1	0,059	0,028	T O H	
2. Механическая сборка и натяжка струн	I I	X	57,6	0,326	0,188	T O H	
24. 5.754.000 намотка катушек							
I. Сборка катушек	IV	IV	56,6	1,024	0,580	"	
25. 5.754.001 катушки							
I. Сборка катушек	I2	I	43,3	0,023	0,010	"	
26. MIA I6 50 001 катушки							
I. Намотка катушек	I2	I	43,3	0,023	0,010	"	
2. Обжечь и облудить концы	III	IV	56,6	0,397	0,225	"	
27. 6.604.000 монтаж розетки со шнуром							
I. Намотка катушек	III	IV	56,6	0,186	0,105	"	
2. Обжечь и облудить концы	II	III	57,6	0,069	0,040	"	
29. MIA 05 01 000 группа контр.							
I. Запаять контакты и припаять сопротивления	III	III	57,6	1,339	0,771	"	
30. 6.640.000 жгут							
I. Вязка жгута	III	III	51,2	2,40	1,23	"	
2. Обработка выводов	III	III	51,2	0,498	0,255	"	
31. 6.682.001 пластина, установить 240 заклепок	60	II	47,1	0,265	0,125	"	
2. 6.682.007 пластина, установить лепестки / 20 /	I	III	47,1	0,045	0,021	"	
3а. 6.682.010 пластина, установить лепестки / 5 /	I	II	47,1	0,010	0,005	"	
3. 6.682.009 пластина, установить	I	II	47,1	0,016	0,007	"	
6. 8. 337 004 ручки на 018							
Ia. Гравировка	46	IV	63,7	0,455	0,290	"	
2a. Закраска		II	47,1	0,229	0,108	"	

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

МИА 07 00 202 ручки, монтаж	2	II	47,1	0,059	0,028	T O H
Обработка выводов резисторов	823					
Иа. Обработать выводы резисторов на автомате, определить количество и заклеить коробку		II	53,0	0,487	0,258	"
Иб. Обработка выводов резисторов вручную	4	I	43,3	0,023	0,010	"
5. Резисторы ВС-0,25 облудить и обработать выводы на полуавтомате, определить количество и заклеить коробку/пакет/	240	II	53,0	0,202	0,107	T O H
5а. " " или /россыпь/	240	II	53,0	0,385	0,204	"
Обработка выводов конденсаторов						
И. Конденсаторы КЛ-2, обрубить и придать форму	228	I	43,3	0,226	0,098	"
Обработка транзисторных выводов						
И. Рихтовка и электрическая проверка тр. П.40I	I86	III	51,2	0,554	0,284	"
2. Маркировка транзисторов П.40I		I	48,7	0,089	0,043	"
3. Формировать, обрубить выводы транзисторов П.40I	I86	II	47,1	0,22	0,104	"
4. Формировать, рихтовать и обрубить выводы транзисторов MI 4I или MI 39	88	I	47,1	0,16	0,075	"
И. Изготовить перемычки на автомат, определить к-во и заклеить коробку	46	III	51,2	0,049	0,025	"

Взвешивание с. 1.11 с. 1.12

	2	3	4	5	6	7	8
2а. Намотка проводов на катушки для монтажа жгутов	II I	47,1	0,115	0,054	T O H		
3. Изготовить печатные платы I6							
2. Нанести рисунок	IV V	63,7	0,133	0,085	"		
3. Приготовить раствор и травить платы	IY III	63,7	0,172	0,110	"		
4. Снять защитную краску	III II	57,6	0,208	0,120	"		
5а. Зачистка плат на автомат	III III	57,6	0,099	0,057	"		
5б. Ремонт плат и покрыть флюсом	III	57,6	0,089	0,051	"		
6. Обезжирить к-т плат I4 шт.	II II	53,0	0,049	0,026	"		
			0,750	0,449			
4. MIA.00 00 000 "Перле-2"							
1. Механическая сборка	IY V	56,6	0,868	0,491	"		
2. Электрический монтаж	IY III	63,7	0,047	0,03	"		
3. Монтаж клавиатуры и регул.	IY IV	56,6	0,613	0,347	"		
4. Окончательная настройка	Y V	63,7	1,85	1,18	"		
5. Тренировка	Y V	63,7	0,361	0,230	"		
5. MIA 10 00 000 плата							
1. Механическая сборка	III III	51,2	0,09	0,046	T O H		
2. Гравировка и закраска	IY II	63,7	0,141	0,09	"		
6. MIA II 00 000 шасси генераторн.							
1. Механическая сборка	IY III	56,6	0,212	0,12	"		
2. Электрический монтаж	IY IV	63,7	1,60	1,02	"		
3. Тряска	Y V	63,7	0,242	0,154	"		
4. Настройка	Y V	71,7	0,516	0,370	"		
7. MIA.12.00.000 шасси тембровое							
1. Механическая сборка	IY III	56,6	0,212	0,12	"		
2. Электрический монтаж жгутов	Y V	71,7	0,534	0,383	"		
3. Электрический монтаж клокчей	IY III	63,7	0,242	0,154	"		
8. M2A 00 00 000 тумба в сборе с усилителем							
1. Механический монтаж	IY III	56,6	0,329	0,186	T O H		

2	3	4	5	6	7	8
2а. Электрический монтаж	I	Ш II	57,6	0,134	0,077	Т 0 Н
2б. " "	II	Ш III	57,6	0,174	0,100	"
МЗА 00 00 000 педаль, электрический монтаж		IV III	63,7	0,107	0,068	"
Регулировка педали		IV	56,6	0,035	0,02	"
М1А 04 00 000 жгут № 4						
1. Вязка		II II	47,1	0,059	0,028	"
2. Обработка выводов		III I	51,2	0,039	0,020	"
М1А 03.00 000 жгут № 2		II I	47,1	0,091	0,043	"
1. Вязка		IV V	56,6	0,636	0,36	"
2. Обработка выводов		III V	51,2	0,359	0,184	"
М2А 01 00 000 жгут № 3						
1. Вязка		II II	47,1	0,136	0,064	"
2. Обработка выводов		III I	51,2	0,061	0,031	"
Окончательная регулировка клавиатуры и проверка		IV V	56,6	0,579	0,328	"
Конденсаторы БМ-2, облудить выводы, согнуть и обрубить	46	I I	48,7	0,092	0,045	"
Конденсаторы К 50-6, зачистить выводы, облудить и отрубить, определить к-во и заклеить коробку	61	I I	43,3	0,192	0,083	"
Намотка ниток в клубок		II I	47,1	0,115	0,054	"
Проверка инструмента, устранение дефектов и окончательное освежение перед реализ.		V V	63,7	0,219	0,140	"
М2А 03 00 000 жгут № 5						
1. Вязка		III III	51,2	0,225	0,115	"
2. Обработка выводов		III II	51,2	0,089	0,046	"

25

	2	3	4	5	6	7	8
5.730.001 катушка, намотка			IV V	56,6	1,25	0,707	Т О Н
Упаковка в транспортный ящик			III II	51,2	0,482	0,247	"
Погрузка на автомашину			III II	51,2	0,084	0,043	"
MIA 12 06 000 усилитель тембр							
5. Настройка			V V	71,7	0,179	0,128	"
MIA 12 07 000 усил. тембр.							
5. Настройка			V V	71,7	0,179	0,128	"
6 682 023 пластина, установка заклепок		I5	II I	47,1	0,091	0,043	"
Вскрыть ящик клавиатуры и забить			I I	43,3	0,030	0,013	"
Нарезать шнур	2		II I	47,1	0,036	0,017	"
2.068.080-011 генераторно-делит. блок		I2					
1. Монтаж плат на конвейер			IV V	56,6	0,579	0,328	"
2. Монтаж плат			IV V	56,6	0,579	0,328	"
3. "			IV V	56,6	0,579	0,328	"
4. "			IV V	56,6	0,579	0,328	"
					2,316	1,312	
MIA 12 06 000 усилитель тембров							
1. Монтаж плат на конвейер			IV III	56,6	0,036	0,020	Т О Н
2. "			IV III	56,6	0,036	0,020	"
3. "			IV III	56,6	0,036	0,020	"
4. "			IV III	56,6	0,036	0,020	"
					0,144	0,080	
MIA 12 07 000 усилитель тембр.							
1. Монтаж плат на конвейер			IV III	56,6	0,053	0,030	Т О Н
2. Монтаж плат на конвейер			IV III	56,6	0,053	0,030	"
3. "			IV III	56,6	0,053	0,030	"
4. "			IV III	56,6	0,053	0,030	"
5. Настройка					0,212	0,120	

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

77. Проверить правильность установки элементов, нанести флюс, пайка в ванне	IV	56,6	0,023	0,013	T O H
2.068.080 генераторно-делительный блок	I2				
MIA I2 06 000 усилитель тембр.	I				
MIA I2 07 000 -"-	I				
MIA I2 08 000 блок эффект. I					
MIA I2 09 000 стабилизатор	IУ III	63,7	0,520	0,332	T .0.H.

78. Обрезать концы выводов элементов после пайки, исправить недопаянные места, отрихтовать элементы монтажа, промыть платы в спирте и сдать в склад. Проверить платы на правильность эл.соединения.	I	43,3	0,022	0,009	T O H
MIA I2 06 000 усил. тембр	I				
MIA I2 07 000 -"-	I				
2.068.080 генераторно-делительные блоки	I2				
MIA I2 09 000 стабилизатор I	I				
заправить в отв. платы проводку, установить 2 радиатора на плату и установить 2 транзистора, установить оптрон и припаять					
MIA I2 08 000 блок эффектов	I				
установить транзистор и радиатор, заправить в отв. проволоку и паять, установить оптрон	IУ III	63,7	I,667	I,062	T O H

9. MIA I2 08 000 блок эффектов					
1. Монтаж плат на конвейер	IУ III	56,6	0,045	0,025	"
2. -"-	IУ III	56,6	0,045	0,025	"
3. -"-	IУ III	56,6	0,045	0,025	"
4. -"-	IУ III	56,6	0,045	0,025	"
			0,180	0,100	
5. Настройка	У	71,7	0,059	0,042	

С. Ригва
Г. Мартыченко
А. Толмачев

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

МИА 12 09 000 стабилизатор

Монтаж плат на конвейер	IV	56,6	0,023	0,013	Т О Н
"	IV	56,6	0,023	0,013	"
"	IV	56,6	0,023	0,013	"
"	IV	56,6	0,023	0,013	"
Настройка	UV	71,7	0,059	0,042	

Аметка воскованных ниток на катушку	I	43,3	0,022	0,009	Т О Н
-------------------------------------	---	------	-------	-------	-------

Всего: 60,716 35,868

Примечание: В нормы времени и расценки входит наладка и заточка инструмента, отоска деталей на расстояние 25 метров и уборка рабочего места.

Ст. инженер по труду *С. Ригава*) С. Ригава.
 Нач. цеха *Г. Мартюченко* Г. Мартюченко.
 Нормировщик *А. Голмейстер* А. Голмейстере

Установка пластины в задней стенке, просверлить отверстие под петлю, вставить мебельную петлю, раскроить петлю по размеру, прикрепить пластину к задней стенке.

Согласовано

Председатель фабричного комитета профсоюза

У.Г.Сейкалс

" 17 " мая 1979 г.

Протокол № 19

Утверждаю

Директор Рижской фабрики музыкальных инструментов

М.П.Николаев

" 17 " мая 1979 г.

ИЗМЕНЕНИЕ Н О Р М

времени и расценки на изготовление

электромузыкального инструмента "Перле"

Вводится с I марта 1979 г. II2 Шифр

Описание работ	К-во деталей	Условия и разряд работы	Тариф. часов. ставка /коп./	Норма време-ни в час.	Рас-цен-ка /руб/	При-ме-ча-ние
2	3	4	5	6	7	8
<u>Склейка и монтаж ящика громкоговорителя</u>						
Подготовить детали для склейки боковины, верхний щит, нижний щит и фидера		НС-У	63,7	0,127	0,081	Рац. предл.
Прикрепить рейки к боковинам, верхнему и нижнему щиту с помощью шаблона		НС-У1	74,2	0,069	0,051	Рац. предл.
Прострогать заднюю кромку корпуса, выдолбить уголки в верхнем и нижнем щите для задней станки, припасовать заднюю стенку, просверлить отверстия под шурупы и приклеить заднюю стенку к корпусу предварительно.		НС-У	63,7	0,248	0,158	Рац. предл.
Припасовать пластину в задней стенке, просверлить отверстия под петлю, поставить мебельную защелку, раскроить петлю по размеру, прикрепить пластину к задней стенке.		НС-УУ	56,6	0,168	0,095	Рац. предл.

2	3	4	5	6	7	8
<u>I. Слесарная работа</u>						
2.006 Плата генерат.	I2					
арезать заготовки, снять бусеницы и пробить паза		НС-III	51,2	0,234	0,12	Рац. предл.
ка спецвинта М1А.07.02.00	2	ВС-III	57,6	0,017	0,010	
6.122.002 Сварка	I	ВС-III	57,6	0,111	0,064	
8.942.008 Штамповка		НС-III	51,2	0,005	0,002	
а картонная - штамповка		НС-III	51,2	0,010	0,005	
<u>II. Монтажные работы</u>						
тка выводов резисторов	69I					
работать выводы резисто- в на автомате, определить личество и заклеить робку		ВС-II	53,00	0,409	0,217	Изменен. в количестве
Ст. инженер по труду	<i>Вигиня</i>				С.Р. Гава	
Нач. цеха	<i>Василь</i>				Г. Мартюченко	
Нормировщик	<i>Григор</i>				А. Голмейстере	