

Согласовано

"Утверждаю" 20

Фабкомом, прот. № 9
от 11 февр 1974 г.

Гл. инженер ОПО "Рекорд"

(Б. МАКИН)

Пред. фабкома

" 11 " 02 1974 г.

(А. КРЕГЕР)

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: ПОЛУБОТИНКИ МАЛЬЧИКОВЫЕ КЛЕЕВЫЕ. Мод. 372

Вводятся с I марта 1974 года.

№ п/п	№	Раз	Тариф	Норма	Норма	Расцен.	№
Наименование	тар.	ряд	часов	выр. за	времени	за 100	опе-
операции	квал	ставка	I час	на 100	пар в	руб.	ра-
:	спр.	в	пар	пар в	руб.		ции
:	:	коп.	:	час.	:		:
1. Запуск кроя на конвейер, ведение учета вручную.	16	3	37.2	115.2	0.87	0.323	1
2. Спускание краев деталей на машине	76	4	41.2	42.5	2.35	0.969	2
3. Перфорирование берцев на прессе.	60	2	35.8	66.6	1.51	0.537	3
4. Окраска краев деталей верха вручную	25	1в	37.2	185	0.54	0.200	4
5. Наклеивание межподкладки и межподблочников.	34	1	35.8	55.4	1.91	0.650	5
6. Сострачивание заднего шва берцев на машине 26 кл.	77	3	37.2	87	1.15	0.427	8
7. Перфорация союзок на прессе	60	2	35.8	80.8	1.23	0.443	7
8. Настрочивание ЗНР на машине 2-игольной	78	4	41.2	51.3	1.95	0.800	9
9. Намазка клеем берцев под загибку вручную, сушка.	35	1в	37.2	114.1	0.87	0.326	10

I	2	3	4	5	6	7	8	9
I0.	Загибка верхнего края берцев на машине с одновременной прокладкой тесьмы.	I2	3	37.2	25.2	4.03	1.500	II/I2
II.	Намазка клеем кожподкладки под берцы вручную.	35	Iв	37.2	I22.3	0.82	0.304	I5
I2.	Наклейка кожподкладки на берцы вручную.	34	2	35.8	73.2	I.37	0.489	I6
I3.	Наклейка текстильной подкладки и боковин на союзку.	34	I	35.8	80.4	I.24	0.445	I4
I4.	Пристрачивание язычка к союзке на м-не 34кл., обрезка подкладки вручную.	78	2	35.8	58.8	I.88	0.609	I3
I5.	Строчка канта с обрезкой краев к/подкладки на м-не 34 кл.	78	4	4I.2	29.5	3.39	I.398	I7
I6.	Обрезка канта вручн.	40	2	35.8	I6I	0.62	0.2I6	I8
I7.	Вставка блочек на машине ВБ-I	5	4	4I.2	II8.4	0.84	0.348	I9
I8.	Сострачивание союзок с берцами на м-не 34кл.	78	5	46.4	I7.8	5.62	2.609	20
I9.	Чистка заготовок, шнурование, обрезка ниток вручную.	40/88	2	35.8	50.4	I.98	0.7I0	2I
20.	Съем заготовок с конвейера, комплектовка в производств. партии, ведение учета.	23	2	35.8	III.9	0.83	0.320	22
2I.	Вклеивание эластичных подносков вручную.	36	3в	39.4	79.0	I.27	0.500	30
22.	Намотка шпуль.	53	I	35.8	7I6	0.14	0.050	23

Итого мод. 372

36.73 I4.3I9

36.31 14,173

Согласовано с цехкомом:

Начальник ОТЗ *Л. Урман* (Л. Урмане)

Начальник цеха *З. Иванова* (З. Иванова)

Нормировщик *В. Соловейчик* (В. Соловейчик)

Начальник технол. лабораторий / З. Клява /

Согласовано
абкомом Прот. № 9
"11" 02 1974 г.
д. фабкома
А. КРЕГЕР (А. КРЕГЕР)

"Утверждаю" ²²
Гл. инженер ОПО "Рекорд"
Б. МАКИН (Б. МАКИН)
"11" 02 1974 г.

Н О Р М Ы
выработки и расценки по цеху № 5
пошивочного участка.

Ассортимент: мужские и мальчиковые
клеевые п/бот.

Вводятся с I марта 1974 г.

Наименование операций	№ тар. квал. справ.	Раз ряд	Тариф. часов. ставка в коп.	Норма выроб. в час. в пар	Норма врем. на 100 пар в час	Расцен. за 100 пар в рубл.
Вытяжка пяточной части	47	5	46,4	II6	0,86	0,40 ¹²

Согласовано с цехкомом: *В. Кенд*

Начальник ОТЗ: *Л. УПМАНЕ* (Л. УПМАНЕ)

Начальник цеха: *З. ИВАНОВА* (З. ИВАНОВА)

Нормировщик: *В. СОЛОВЕЙЧИК* (В. СОЛОВЕЙЧИК)

техналог: *Ю. СЕМИШКИН*

62

Согласовано
с фабкомом, прот. № 25
от 14.10 1974 г.

Утверждаю:
Директор ОПО "Рекорд"
В. Сапроненко
" 14 " 10 1974 г.

Пред. фабкома
А. Креггер
А. Креггер

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: САПОЖКИ ЖЕНСКИЕ мод. 1023 (из хрома)

Сменный выпуск - 840 пар

Вводятся с 1 ноября 1974 года.

№ п/п	№ операции	Примен. оборудо- вание	№ тар: квал: спр.	раз: ряд:	Тариф: часов: ставка: в коп.	Норма: вып. за: I час: пар	Норма: за: врем. на 100: пар в часах	Расцен.: за 100: пар в руб.	№ опе- : ра- : ции
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Запуск на конвейер, счет деталей кроя	Стол	16	3	37.2	42.7	2.34	0.870	1
2.	Спускание краев деталей верха и кармана для задника.	АСГ-13	76	4	41.2	7.62	13.10	5.500	2
3.	Намазка клеем пряжечных ремней. Сушка. Сборка пряжки	Стол с вытяжкой	35	1в	37.2	47.8	2.09	0.778	3
4.	Вставка пряжек в голенище	Стол	33	1	35.8	179.0	0.56	0.200	4
5.	Пристрачивание пряжки к голенищам	Швейн. м-на 34 кл.	78	2	35.8	35.8	2.79	1.000	5
6.	Намазка клеем деталей верха, подкладки. Сушка.	Стол с вытяжкой	35	1в	37.2	7.0 14,9	14.30 6,71	5.300 2,550	6/2
7.	Склеивание верха с подкладкой.		35	1в	37,2	13,5	7,41	2,750	7
8.	Обрезка выступающих краев меховой подкладки	Стол	88	1	35.8	51.1	1.95	0.700	8

63

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Намазка клеем краев внутреннего голенища вдоль линии разреза для загибки.	Стол с вытяжкой	35	Iв	37.2	62.0	I.6I	0.600	9
10.	Загибка краев голенищ вдоль линии разреза	Маш. OI280/PI	I2	3	37.2	24.8	4.03	I.500	10
11.	Пристрачивание застежки "молния" к клапану	Швейн. м-на 34кл.	78	3	37.2	24.8	4.03	I.500	11
12.	Намазка клеем тесьмы "молния" и подкладки задней части внутреннего голенища. Сушка	Стол с вытяжкой	35	Iв	37.2	46.9	2.13	0.800	12
13.	Наклеивание застежки "молния" с клапаном на голенище.	Стол	34	2	35.8	41.2	2.42	0.870	13
14.	Пристрачивание застежки "молния" с клапаном к задней части внутреннего голенища	Швейн. м-на 24 кл.	78	3	37.2	20.7	4.83	I.800	14
15.	Сострачивание передних и задних краев голенищ	Шв. м-на 34 кл.	77	3	37.2	10.9	9.17	3.400	15
16.	Разглаживание переднего и заднего шва голенищ	Маш. OII68/PI	63	2	35.8	62.5	I.60	0.573	16
17.	Наклеивание подносков	Стол	4	2в	37.2	24.8	4.03	I.500	17
18.	Приклеивание подкладки в носочной части	Стол с вытяжкой	35	2в	37.2	I24.0	0.8I	0.300	18
19.	Расстрачивание переднего и заднего шва голенищ	Швейн. м-на 24 кл.	78	3	37.2	II.I	9.00	3.350	19
20.	Пристрачивание кармана для задника	Швейн. м-на 34 кл.	78	3	37.2	2I.9	4.56	I.700	20

64

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21. Намазка клеем передней части подкладки внутреннего голенища. Сушка	Стол с ВЫТЯЖКОЙ	35	2в	37.2	41.3	2.42	0.900	21	
22. Наклеивание передней части внутреннего внутреннего голенища на застежку "МОЛНИЯ".	Стол	35	1в	37.2	31.0	3.22	1.200	22	
23. Пристрачивание застежки "МОЛНИЯ" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенищ.	Шв. М-на 232кл.	78	3	37.2	9.54	10.48	3.900	23	
24. Выравнивание верхних краев голенищ	Стол	88	1	35.8	81.3	1.23	0.440	24	
25. Намазка клеем верхнего края голенищ для загибки.	Стол с ВЫТЯЖКОЙ	35	1в	37.2	53.2	1.87	0.700	25	
26. Загибка верхних краев голенищ	Маш. 01280/PI	12	3	37.2	20.7	4.83	1.800	26	
27. Строчка канта	Шв. маш. 232кл.	78	4	41.2	37.5	2.66	1.100	27	
28. Обстрачивание носочно-пучковой части заготовок	Шв. М-на 34 кл.	77	3	37.2	53.2	1.87	0.700	28	
29. Чистка заготовок, обрезка концов ниток	Стол	88	2	35.8	51.2	1.95	0.700	29	
30. Застегивание застежки "МОЛНИЯ"	" 40/88	1	35.8	179.0	0.55	0.200	30		
31. Съем заготовок с конвейера. Комплектовка.	"	23	2	35.8	55.0	1.81	0.651	31	
Итого						118.18	44.532		

Согласовано с цехкомом:

- Начальник ОТЗ *И. Умане*
- Начальник цеха *З. Иванова*
- Нач. технологической лаборатории *Э. Клява*
- Нормировщик *Н. Буракова*

Согласовано

с фабкомом, прот. № 25
от 14.10 1974 г.

Утверждаю:

Директор ОПО "Рекорд"
В. Сапроненко
" 14 " 10 1974 г.

Пред. фабкома
А. Крегер

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

1161

Ассортимент: сапожки женские мод. 934, 1022, из совинола
(на меху).

Вводятся с 1 ноября 1974 г.

№ п/п	Наименование операции	Мтар: квал:спр.	раз:ряд:	Тариф: часов: ставка	Норма :выр. за I час : пар в	Норма :врем. : на I00 : пар в	Расцен. : за I00 : пар в	№ : опе- : ра- : ции
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Намазка клеем тесьмы "молния" и задней части голенищ (на меху)	35	2в	37.2	53.2	1.87	0.700	4а
2.	Намазка "молнии" с клапаном и задней части голенищ (на меху)	35	2в	37.2	48.9	2.04	0.760	5а
3.	Сострачивание голенищ по переднему и заднему краю (на меху)	77	3	37.2	11.6	8.62	3.200	7/10а
4.	Пристрачивание застежки "молния" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенищ (2-мя строчками)	78	3	37.2	10.9	9.17	3.400	14а
5.	Пристрачивание "молнии" с клапаном к задней части внутреннего голенища (2 строчками)	78	3	37.2	23.3	4.29	1.600	6а
6.	Пробивка и вставка холнитенов, прикрепление декоративной пряжки (на меху)	60	I	35.8	32.6	3.06	1.100	25а
Итого:						29.05	10.760	

Согласовано с цехкомом:

Начальник ОТЗ Д. Ушмане

Нач. цеха З. Иванова

Нач. технологич. лабор. Э. Клява

Нормировщик Н. Буракова

Согласовано
с фабкомом, прот. № 25
от 14.10 1974 г.

Утверждаю:

Директор ОПО "Рекорд"

Савицкий В. Сапроненко

" 14 " 10 1974 г.

Пред. фабкома
А. Крегер А. Крегер

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
пошивочного участка.

Ассортимент: КЛЕЕВАЯ ОБУВЬ на формованной подошве.

Вводятся с I ноября 1974 года.

Наименование операции	№ тар: квал. спр.	раз: ряд	Тариф: часов. ставка: в коп.	Норма выр. в час пар	Норма вр. на 100 п. в час.	Расце- нок за 100 п. в руб.	№ опе- ра- ции
Обслуживание сушила	79	I	35.8	110.0	0.909	0.325	49

Согласовано с цехкомом:

Савицкий

Начальник ОТЗ *Л. Ушмане* Л. Ушмане

Начальник цеха *З. Иванова* З. Иванова

Нач. технологической
лаборатории *Э. Клява* Э. Клява

Нормировщик *В. Соловейчик* В. Соловейчик

70

Согласовано
с фабкомом, прот. № 2
от 25.10 1974 г.
Пред. фабкома
А. Крегер

Утверждаю:
Директор ОПО "Рекорд"
В. Сапроненко
" 25 " 10 1974 г.

Н О Р М Ы

выработки и расценки по пошивочному
участку цеха № 5.

Ассортимент: клеевая обувь на формованной подошве.

Вводятся с I декабря 1974 года.

Наименование операции	№ тар. : квал. : спр. :	раз : ряд :	Часов. : тарифная : ставка в : коп. :	Норма : выр. за : I час в : парах :	Норма : врем. на : 100 пар : в час. :	Расценок : за 100 п. : в руб. :	№ : опе- : ра- : ции :
Снятие заусениц	89	5 2	46.4 35.8	92.6 71.6	1.08 <i>hand</i> 1.40	0.500	50

Согласовано с цехкомом: *Скляр*

Начальник ОТЗ *Шошан* Л. Урмане
Начальник цеха *Аль* З. Иванова
Нач. технологич. *Ан* Э. Клява
лаборатории
Нормировщик *Васил* В. Соловейчик

Согласовано
с фабкомом
Протокол №.....

" 19 " XII 1974 г.

Председатель фабкома
А. Крегер

" Утверждаю " 31
Директор ОПО "Рекорд "

Сайф
Сапроненко В.Ф.
" 19 " XII 1974 г.

Н о р м а

выработки и расценки по цеху № 5
занотовочного участка.

Ассортимент: батильоны женские Мод.1084

Вводятся с I января 1975 г.

№ п	Наименование операций	При- мен. обо- рудован.	Номер тариф. квал. справ- ки.	раз- ряд	Часов. выа тариф. став- ка в коп.	Норма выра- ботки за 1 час в па- рах	Норма време- ни на 100 пар в час.	Расцен- ка за 100 пар в руб.	№ опе- рации
	Отметка линии для декорати- вной строчки.	вруч- ную	34	I	35,8	79,6	12,5	0,450	24
	Декоративная строчка с про- кладкой шнура и продергива- ние ниток.	шв. маш. 22кл.	78	3	37,2	19,6	5,10	1,900	25
							6,35	2,350	

Согласовано с цехкомом:

Начальник ОТЗ: *Л. Упмане*
Начальник ^{нако} технической лабораторий: *Э. Клява*
Начальник цеха: *З. Иванова*
Нормировщик: *Н. Буракова.*

Согласовано

Фабкомом, прот. № 5

т 19 декабря 1974 г.

Пред. фабкома
А. Крегер

Утверждаю:

72
Директор ОПО "Рекорд"

В. Сапроненко

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: сапожки женские, мод. 1080 (лак, совинол).

Вводятся с 1 января 1975 года.

№: Наименование операции	: Примен. оборудование	: № тар: квал: спр.:	: раз: ряд:	: Час. тар. став: ка в: коп.:	: Норма выр. за I час пар :	: норма: время: на 100 п. в час:	: Расц. за 100: пар в руб. :	: № опе- ра- ции	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1. Запуск на конвейер.	Стол	16	3	37.2	55.6	1.80	0.670	1	
2. Спускание краев кармана	АСГ-13	76	4	41.2	103.0	0.97	0.400	2	
3. Пристрачивание молнии к карману	Шв. маш. 34 кл.	77	3	37.2	31.0	3.22	1.200	3	
4. Намазка клеем тесьмы "молния" и задней части голенищ по краю.	Стол с вытяж- кой	35	1в	37.2	62.0	1.60	0.600	4	
5. Намазка "молнии" с клапаном и задней части голенищ.	"	35	1в	37.2	51.1	1.95	0.700	5	
6. Пристрачивание "молнии" с клапаном к задней части внутреннего голенища (2-мя строчками)	Шв. маш. 24 кл.	78	3	37.2	23.3	4.29	1.600	6	
7. Сострачивание голенищ по переднему и заднему краю.	Шв. маш. 34 кл.	77	3	37.2	12.4	8.10	3.000	7/10	

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8. Расстрачивание переднего и заднего шва с одновременным пристрачиванием подноски.	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	11.6	8.62	3.200	8	
9. Намазка клеем передней части подкладки внутреннего голенища.	Стол с вы- тяжк.	35	2в	37.2	53.2	1.88	0.700	12	
10. Пристрачивание кармана.	Шв. маш. 34кл.	78	2	37.2	21.9	4.57	1.700	9	
11. Наклеивание передней части голенища на "молнии"	Стол с вы- тяжк.	35	1в	37.2	37.2	2.68	1.000	13	
12. Пристрачивание застежки "молния" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенища (2 строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	10.9	9.17	3.400	14	
13. Выравнивание верхнего края голенищ	АСГ-13	8	1	35.8	93.6	1.06	0.440	15	
14. Окантовка верхнего края голенищ (из совинола)	Шв. маш. 94, 2II кл.	43	3	37.2	28.6	3.50	1.300	16	
15. Чистка заготовок, обрезка концов ниток.	Стол	$\frac{40}{88}$	1	35.8	51.1	1.95	0.700	17	
16. Застежка "молнии"	"	"	1	35.8	189.0	0.53	0.200	19	
17. Съем заготовок с конвейера, комплектровка производственных партий.	"	23	2	35.8	65.0	1.53	0.551	20	
18. Спускание краев обтяжек	АСГ-13	76	4	41.2	137.7	0.72	0.300	21	
19. Обстрачивание носочно-пучковой части заготовок.	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2	93.0	1.07	0.400	22	
20. Окантовка частей внутреннего голенища вдоль линии разреза.	Шв. маш. 94 и 2II кл.	78	2	35.8	25.6	3.91	1.400	23	

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1. Окантовка верхнего канта голенищ и передней части клапана (из лака)	Шв. маш. 94 и 21 кл.	43	3	37.2	24.8	4.03	1.500	16	
2. Отметка линии для декоративной строчки	Стол	34	1	35.8	71.6	1.39	0.500	24	
3. Декоративная строчка с прокладкой шнура и продергивание ниток.	Шв. маш. 24 кл.	78	3	37.2	17.7	5.64	2.100	25	
4. Итого: из совинола			1	35.8	143.2	0.70	0.250	26	
						68.35	26.061		
						69.05	26.311		
из лака						68.88	26.261		
						69.58	26.511		

Согласовано с цехкомом: *[Signature]*

Начальник ОТЗ *[Signature]* Л. Ушмане

Начальник цеха *[Signature]* Г. Иткин

Нач. технологической лаборатории *[Signature]* Э. Клява

Нормировщик *[Signature]* Н. Буракова

Согласовано

Утверждаю: 45

Фабриком, прот. № 5
19. VII 1974 г.

Директор ОПО "Рекорд"

В. Сапроненко

Пред. фабкома

" 19. Октября 1974 г.

А. Крегер

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: БОТИЛЬОНЫ ЖЕНСКИЕ мод. 1084

Вводятся с 1 января 1975 года.

Наименование операции	Применяемое оборудование	№ тар. квал. спр.	Разряд	Часов. тариф. ставка в коп.	Норма выр. за 1 час в пар.	Норма :врем. :на :100п. :в час:	Расцен. :за :100 :пар :руб. :	№ операции
2	3	4	5	6	7	8	9	10
Запуск на конвейер.	Стол	16	3	37.2	55.6	1.80	0.670	1
Спускание краев кармана	АСГ-13	76	4	41.2	103	0.97	0.400	2
Пристрачивание "молнии" к клапану	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2	33.8	2.96	1.100	3
Намазка клеем тесьмы, застежки "молния" и задней части голенища по краю.	Стол с вытж-кой	35	1в	37.2	74.4	1.34	0.500	4
Наклеивание застежки "молния" с клапаном и задней части голенищ	"	35	1в	37.2	62.0	1.60	0.600	5
Пристрачивание "молнии" с клапаном к задней части внутреннею голенища (2-мя строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	26.6	3.75	1.400	6
Сострачивание голенища по переднему и заднему краю.	"	77	3	37.2	12.8	7.82	2.900	7/10

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8. Расстрачивание переднего и заднего шва с одновременным пристрачиванием подноски.	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2		12.8	7.82	2.900	8/II
9. Намазка клеем переднего края внутреннего голенища и застежки "молния"	Стол с вытяжкой	35	2	37.2		62.0	1.60	0.600	I2
10. Пристрачивание кармана	Шв. маш. 34кл.	78	2	37.2		21.9	4.57	1.700	9
11. Наклеивание передней части голенища на застежку "молния"	Стол с вытяжкой	35	Iв	37.2		41.4	2.42	0.900	I3
12. Пристрачивание застежки "молния" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенищ (2-мя строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2		11.6	8.62	3.200	I4
13. Выравнивание верхнего края голенищ.	АСГ-I3	8	I	35.8		93.6	1.06	0.440	I5
14. Застежка "молния"	Стол.	<u>40</u> 88	I	35.8		189.0	0.53	0.200	I9
15. Чистка заготовок, обрезка концов ниток.	" "	"	I	35.8		51.1	1.95	0.700	I7
16. Окантовка верхнего канта голенищ и передней части клапана	Шв. маш. 94 и 211кл.	43	3	37.2		26.6	3.76	1.400	I6
17. Съем заготовок с конвейера, комплектровка производственных партий	Стол.	23	2	35.8		65.0	1.53	0.551	20
18. Спускание краев обтяжек	АСГ-I3	76	4	41.2		137.7	0.72	0.300	21
19. Обстрачивание носочно-пучковой части заготовок	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2		93.0	1.07	0.400	22

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20. Окантовка частей внутреннего голенища вдоль линии разреза	Шв. маш. 94 и 211кл.	78	2	35.8	28.6	3.49	1.250	23	
21. Отметка линии для декоративной строчки	Стол.	34	1	35.8	79.6	1.25	0.450	24	
22. Декоративная строчка с прокладкой шнура и продергиванием ниток.	Шв. маш. 22кл.	78	3	37.2	19.6	5.10	1.900	25	
23. <i>Каматывание шнура для декорат. строчки</i>			1	35.8	143.2	2.70	0.250	26	
Итого						65.73	24.461		
						66.43	24.711		

Согласовано с цехкомом:

Винч

Начальник ОТЗ *Л. Урмане* Л. Урмане

Начальник цеха *Г. Иткин* Г. Иткин

Нач. технологической лаборатории *Э. Клява* Э. Клява

Нормировщик *Н. Буракова* Н. Буракова

Согласовано
с фабкомом Протокол № 5...
от " 19 " XII 1974г.

Председатель фабкома
А. Крегер.

" Утверждаю " 78
Директор ОПО "Рекорд"

В. Сапроненко.
" 19 " XII 1974г.

Н о р м ы

выработки и расценки по заготовочному
участку цеха № 5

Ассортимент: ботинки мужские
кожаные Мод.353

Вводятся с I января 1975 года.

Наименование операций	№№ тар. квал. спр.	раз-ряд	часов. тариф. ставка в коп.	Норма выработки за I час в пар	Норма времени на I00 пар в час.	Расц. за I00п. в руб.	№опе рации
1. Спускание краев деталей верха, меха и кармана (на кожаные ботинки)	76	4	11,2	22,9	4,37	1,80	2а
2. Тиснение на бирку размеров, даты, полноты	27	I	35,8	179	0,55	0,200	22

Согласовано с цехкомом :

Начальник ОТЗ : Д. Упмане

Начальник цеха : Э. Иванова

Начальник ^{цеха} технической
лаборатории : Э. Клява

Нормировщик : В. Соловейчик.

Согласовано

цехкомом Протокол № 5...

19 " XII 1974 г.

Председатель цехкома

А. Крeгeр.

Утверждаю
Директор ОПО "Рекорд"

В. Сапроненко

19 " XII 1974 г.

Н о р м ы

выработки и расценки по пошивочному участку цеха № 5.

Ассортимент : клеевая обувь на формованной подошве.

Вводятся с 1 января 1975 года.

наименование операции	№ тар. квал. :спр.	Разряд	Часов. тариф. ставка в коп.	Норма выработки за 1ч. в парах	Норма времен. на 100 пар в час	Расцен. за 100п. в руб.	№ опер
-----------------------	--------------------	--------	-----------------------------	--------------------------------	--------------------------------	-------------------------	--------

р подошв, разогрев кле-
пленки на затяжной кро-
акладка подошвы на след
Прессование подошвы на
СПКБ-0 высотой обуви на
йере.

58 5 46,4 34,4 2,91 1,35 23a

Согласовано с цехкомом : *Скeрeн*

Начальник ОТЗ : *Упманe* / Л. Упмане /

Начальник цеха : *Иванова* / З. Иванова /

Начальник технологической лаборатории : *Клява* / Э. Клява /

Нормировщик : *Соловейчик* / В. Соловейчик /

Согласовано
с фабкомом, прот. № 5
от 19 XII 1974 г.

Утверждаю:
Директор ОПО "Рекорд"
В. Сапроненко

Пред. фабкома *[Signature]*
А. Крегер

НОРМЫ

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: сапожки женские, мод. 1080 (лак, совинол).

Вводятся с 1 января 1975 года.

№ пп.	Наименование операции	Примен. оборудован	№ тар. квал. спр.	раз. ряд	Час. тар. став. в коп.	Норма вып. за 1 час пар	норма: время на 100 п. в час	Расц. за пар в руб.	№ операции
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Запуск на конвейер.	Стол	16	3	37.2	55.6	1.80	0.670	1
2.	Спускание краев кармана	АСТ-13	76	4	41.2	103.0	0.97	0.400	2
3.	Пристрачивание молнии к карману	Шв. маш. 34 кл.	77	3	37.2	31.0	3.22	1.200	3
4.	Намазка клеем тесьмы "молния" и задней части голенищ по краю.	Стол с вытяжкой	35	1в	37.2	62.0	1.60	0.600	4
5.	Намазка "молнии" с клапаном и задней части голенищ.	"	35	1в	37.2	51.1	1.95	0.700	5
6.	Пристрачивание "молнии" с клапаном к задней части внутреннего голенища (2-мя строчками)	Шв. маш. 24 кл.	78	3	37.2	23.3	4.29	1.600	6
7.	Сострачивание голенищ по переднему и заднему краю.	Шв. маш. 34 кл.	77	3	37.2	12.4	8.10	3.000	7/10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8.	Расстрачивание переднего и заднего шва с одновременным пристрачиванием подноски.	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	11.6	8.62	3.200	8
9.	Намазка клеем передней части подкладки внутреннего голенища.	Стол с выт-тажк.	35	2в	37.2	53.2	1.88	0.700	12
10.	Пристрачивание кармана.	Шв. маш. 34кл.	78	2	37.2	21.9	4.57	1.700	9
11.	Наклеивание передней части голенища на "молнии"	Стол с выт-тажк.	35	1в	37.2	37.2	2.68	1.000	13
12.	Пристрачивание застежки "молния" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенища (2 строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	10.9	9.17	3.400	14
13.	Выравнивание верхнего края голенищ	АСГ-13	8	1	35.8	93.6	1.06	0.440	15
14.	Окантовка верхнего края голенищ (из совинола)	Шв. маш. 94, 2II кл.	43	3	37.2	28.6	3.50	1.300	16
15.	Чистка заготовок, обрезка концов ниток.	Стол	$\frac{40}{88}$	1	35.8	51.1	1.95	0.700	17
16.	Застежка "молнии"	"	"	1	35.8	189.0	0.53	0.200	19
17.	Съем заготовок с конвейера, комплект-товка производственных партий.	"	23	2	35.8	65.0	1.53	0.551	20
18.	Спускание краев об-тяжек	АСГ-13	76	4	41.2	137.7	0.72	0.300	21
19.	Обстрачивание носочно-пучковой части заготовок.	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2	93.0	1.07	0.400	22
20.	Окантовка частей внутреннего голенища вдоль линии разреза.	Шв. маш. 94 и 2II кл.	78	2	35.8	25.6	3.91	1.400	23

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21.	Окантовка верхне-го края голенищ и передней части клапана (из лака)	Шв. маш. 94 и 21 кл.	43	3	37.2	24.8	4.03	1.500	16
22.	Отметка линии для декоративной строчки	Стол	34	1	35.8	71.6	1.39	0.500	24
23.	Декоративная строчка с прокладкой шнура и продергивание ниток.	Шв. маш. 24 кл.	78	3	37.2	17.7	5.64	2.100	25
Итого: из совиньола							68.35	26.061	
из лака							68.88	26.261	

Согласовано с цехкомом:

Директор

Начальник ОТЗ *Л. Урман* Л. Урмане

Начальник цеха *Г. Иткин* Г. Иткин

Нач. технологической лаборатории *Э. Клява* Э. Клява

Нормировщик *Н. Буракова* Н. Буракова

Согласовано

Утверждаю:

Фабкомом, прот. № 5

Директор ОПО "Рекорд"

г. 19. XII 1974 г.

В. Сапроненко

Пред. фабкома

" 19 декабря 1974 г.

А. Крөггер

НОРМЫ

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: БОТИЛЬОНЫ ЖЕНСКИЕ мод. 1084

Вводятся с 1 января 1975 года.

№	Наименование операции	Применяемое оборудование	Стар. шт.	Разряд	Часов. тариф	Норма выр. за 1 час в пар.	Норма врем. за 100 пар.	Расцен. за 100 пар в руб.	№ операции
2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1.	Запуск на конвейер.	Стол	16	3	37.2	55.6	1.80	0.670	1
2.	Спускание краев кармана	АСГ-13	76	4	41.2	103	0.97	0.400	2
3.	Пристрачивание "молнии" к клапану	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2	33.8	2.96	1.100	3
4.	Намазка клеем тесьмы, застежки "молния" и задней части голенища по краю.	Стол с вытравкой	35	1в	37.2	74.4	1.34	0.500	4
5.	Наклеивание застежки "молния" с клапаном и задней части голенища	"	35	1в	37.2	62.0	1.60	0.600	5
6.	Пристрачивание "молнии" к клапаном к задней части внутреннего голенища (2-мя строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	26.6	3.75	1.400	6
7.	Сострачивание голенища по переднему и заднему краю.	"	77	3	37.2	12.8	7.82	2.900	7/10

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8. Расстрачивание переднего и заднего шва с одновременным пристрачиванием подноски.	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	12.8	7.82	2.900	8/11	
9. Намазка клеем переднего голенища и застежки "молния"	Стол с вытяжкой	35	2	37.2	62.0	1.60	0.600	12	
10. Пристрачивание кармана	Шв. маш. 34кл.	78	2	37.2	21.9	4.57	1.700	9	
11. Наклеивание передней части голенища на застежку "молния"	Стол с вытяж.	35	1в	37.2	41.4	2.42	0.900	13	
12. Пристрачивание застежки "молния" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенища (2-мя строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	11.6	8.62	3.200	14	
13. Выравнивание верхнего края голенища.	АСГ-13	8	1	35.8	93.6	1.06	0.440	15	
14. Застежка "молнии"	Стол.	40 88	1	35.8	189.0	0.53	0.200	19	
15. Чистка заготовок, обрезка концов ниток.	" "	"	1	35.8	51.1	1.95	0.700	17	
16. Окантовка верхнего канта голенища и передней части клапана	Шв. маш. 94 и 21кл.	43	3	37.2	26.6	3.76	1.400	16	
17. Съем заготовок с конвейера, комплектовка производственных партий	Стол.	23	2	35.8	65.0	1.53	0.551	20	
18. Спускание краев обтяжек	АСГ-13	76	4	41.2	137.7	0.72	0.300	21	
19. Обстрачивание носочно-пучковой части заготовок	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2	93.0	1.07	0.400	22	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20.	Окантовка частей внутреннего голенища вдоль линии разреза	Шв. маш. 94 и 21кл.	78	2	35.8	28.6	3.49	1.250	23
21.	Отметка линии для декоративной строчки	Стол.	34	1	35.8	79.6	1.25	0.450	24
22.	Декоративная строчка с прокладкой шнура и подергиванием ниток.	Шв. маш. 22кл.	78	3	37.2	19.6	5.10	1.900	25
23	Паллас шнур для декорат. строчки			1	85,8	143,21	0,70	0,250	26
	Итого					65,73	24,461		

Согласовано с цехкомом:

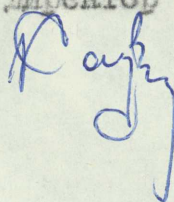
[Handwritten signature]

Начальник ОТЗ *[Handwritten signature]* Л. Ушмане
 Начальник цеха *[Handwritten signature]* Г. Иткин
 Нач. технологической лаборатории *[Handwritten signature]* Э. Клява
 Нормировщик *[Handwritten signature]* Н. Буракова

Согласовано
с фабкомом, прот. № 5
от 19 VII 1974 г.

Утверждаю:
Директор ОПО "Рекорд"
В. Сапроненко

Пред. фабкома
А. Крегер



Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: сапожки женские, мод. 1080 (лак, свиной).

Вводятся с I января 1975 года.

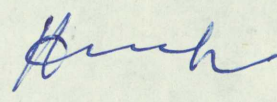
№: Наименование пп: операции	: Примен. : оборудо: : вание	: :тар: : квал: : сир.:	: раз: : ряд:	: час. : тар. : став: : ка в: : коп.:	: Норма : вып. за : I час : пар	: норма: : время: : на : 100п. : в час:	: Расц. : за 100: : пар в : руб.	: № : опе- : ра- : ции	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1. Запуск на конвей- ер.	Стол	16	3	37.2	55.6	1.80	0.670	1	
2. Спускание краев кармана	АСГ-13	76	4	41.2	103.0	0.97	0.400	2	
3. Пристрачивание молнии к карма- ну	Шв. маш. 34 кл.	77	3	37.2	31.0	3.22	1.200	3	
4. Намазка клеем тесьмы "молния" и задней части голенищ по краю.	Стол с вытяж- кой	35	1в	37.2	62.0	1.60	0.600	4	
5. Намазка "молнии" с клапаном и зад- ней части голе- нищ.	"	35	1в	37.2	51.1	1.95	0.700	5	
6. Пристрачивание "молнии" с клапа- ном к задней час- ти внутреннего го- ленища (2-мя строч- ками)	Шв. маш. 24 кл.	78	3	37.2	23.3	4.29	1.600	6	
7. Сострачивание голенищ по перед- нему и заднему краю.	Шв. маш. 34 кл.	77	3	37.2	12.4	8.10	3.000	7/10	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8.	Расстрачивание переднего и заднего шва с одновременным пристрачиванием подноски.	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	11.6	8.62	3.200	8
9.	Намазка клеем передней части подкладки внутреннего голенища.	Стол с вытяжк.	35	2в	37.2	53.2	1.88	0.700	12
10.	Пристрачивание кармана.	Шв. маш. 34кл.	78	2	37.2	21.9	4.57	1.700	9
11.	Наклеивание передней части голенища на "молнии"	Стол с вытяжк.	35	1в	37.2	37.2	2.68	1.000	13
12.	Пристрачивание застежки "молнии" с одновременным сострачиванием внутренних краев голенища (2 строчками)	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	10.9	9.17	3.400	14
13.	Выравнивание верхнего края голенища	АСГ-13	8	1	35.8	93.6	1.06	0.440	15
14.	Окантовка верхнего края голенища (из совинола)	Шв. маш. 94, 2II кл.	43	3	37.2	28.6	3.50	1.300	16
15.	Чистка заготовок, обрезка концов ниток.	Стол	40 88	1	35.8	51.1	1.95	0.700	17
16.	Застежка "молнии"	"	"	1	35.8	189.0	0.53	0.200	19
17.	Съем заготовок с конвейера, комплектровка производственных партий.	"	23	2	35.8	65.0	1.53	0.551	20
18.	Спускание краев обтяжек	АСГ-13	76	4	41.2	137.7	0.72	0.300	21
19.	Обстрачивание носочно-пучковой части заготовок.	Шв. маш. 34кл.	77	3	37.2	93.0	1.07	0.400	22
20.	Окантовка частей внутреннего голенища вдоль латки разреза.	Шв. маш. 94 и 2II кл.	78	2	35.8	25.6	3.91	1.400	23

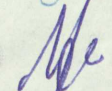
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21.	Окантовка верхне-го канта голениц и передней части клапана (из лака)	Шв. маш. 94 и 211кл.	43	3	37.2	24.8	4.03	1.500	16
22.	Отметка линии для декоративной строчки	Стол	34	1	35.8	71.6	1.39	0.500	24
23.	Декоративная строчка с прокладкой шнура и продергивание ниток.	Шв. маш. 24кл.	78	3	37.2	17.7	5.64	2.100	25
Итого: из свиногола					85,8	143,2	9,70	0,250	26
из лака							68,35	26,061	46
							68,88	26,261	

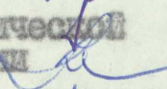
24. Кантас и нитки для декорат. строчки

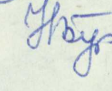
Согласовано с цехкомом:



Начальник ОТЗ  Л. Урмане

Начальник цеха  Г. Иткин

Нач. технологической лаборатории  Э. Клява

Нормировщик  Н. Буракова

Согласовано

с фабкомом, прот. № 6
от 16.02 1975 г.

А. Урманче
6 окт.

Утверждаю: *100*

Директор ОПО "Рекорд"

Сайт В. Сапроненко

" 16.02 1975 г.

Пред. фабкома

А. Крегер

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: ТУФЛИ ЖЕНСКИЕ мод. 1095.

Вводится с 1 Января 1975 г.

№№: пп:	Наименование операции	Прим. обору- дова- ние	раз- ряд:	Часов: тариф: став. в коп:	Норма выр. за: I час пар	норма за врем. на 100: пар в	Расцен. за 100 пар в руб.	№ опе- ра- ции
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Спуск кроя на конвейер, счет деталей	Стол	2	47,1	112,1	0,89		
			3	37,2	88,6	1,12	0,420	1
2.	Спускание краев деталей верха и подкладки	Маш. АСТ-13	3	51,2	21,3	4,69		
			4	41,2	20,6	4,85	2,400	2
3.	Окрашивание наружных краев деталей верха	Стол	1	43,3	298,5	0,34		
			1	35,8	246,9	0,41	0,145	3
4.	Сострачивание составных частей берцев	Маш. 24кл.	2	47,1	39,2	2,55		
			3	37,2	31,0	3,22	1,200	4
5.	Наклеивание межподкладки на берцы	Стол	2	47,1	131,5	0,76		
			2	35,8	99,5	1,01	0,360	5/6
6.	Наклеивание межподблочников	"	2	47,1	156,2	0,34		
			2	35,8	119,3	0,84	0,300	6
7.	Стачивание задних краев берцев до односторонней боковой закрепки.	Маш. 34кл.	2	47,1	46,9	2,13		
			3	37,2	37,2	2,68	1,001	7
8.	Укрепление концов ниток после стачивания заднего шва.	Стол	1	43,3	45,6	2,19		
			1	35,8	35,8	3,77	0,950	8
9.	Разглаживание заднего шва.	Маш. OI68/P2	2	47,1	153,8	0,65		
			2	35,8	116,2	0,86	0,308	9
10.	Намазка клеем заднего шва и текстильной тесьмы. Сушка	Стол с вы-тяжкой	16	47,9	83,7	1,19		
			16	37,2	65,0	1,53	0,572	10/11
11.	Наклеивание тесьмы на задний шов берцев.	Стол						

I	2	3	4	5	6	7	8	9
12.	Пристрачивание фигурной закрепки берцев и укрепление ниток	Маш. 34кл.	2 47,1 3 5 37.2	39,2 31.0	2,55 3.22	I.200	I2	
13.	Намазка клеем деталей верха для загибки. Сушка.	Стол с вытяжкой	16 47,9 Iв 11 37.2	82,4 64.0	1,21 I.56	0.58I	I3	
14.	Загибка краев деталей верха с одновременной накладкой тесьмы	Маш. 0I280/PI	3 51,2 3 6 37.2	29,3 21.3	3,42 4.69	I.750	I4	
15.	Сострачивание кожаной подкладки с текстильной	Маш. 34кл.	2 47,1 2 5 35.8	24,9 18.9	4,01 5.29	I.890	I5	
16.	Намазка клеем верха и подкладки по канту для склеивания. Сушка	Стол с вытяжкой	16 47,9 Iв 11 37.2	125,9 97.9	0,79 I.02	0.380	I6	
17.	Склеивание верха с подкладкой по канту, с околоткой канта	Стол	2 47,1 Iв 18 37.2	55,4 42.1	1,81 2.37	0.850	I7	
18.	Строчка канта берцев с одновременной обрезкой краев кожаной подкладки.	Маш. 34кл.	3 51,2 4 5 41.2	36,6 29.5	2,73 3.38	I.398	I8	
19.	Дополнительная обрезка краев кожаной подкладки по канту берцев.	Стол	2 47,1 I 19 35.8	218,0 166.0	0,46 0.60	0.2I6	I9	
20.	Пробивание отверстий для вставки люверсов.	Приспособл.	3 51,2 4 4 41.2	85,3 68.7	1,17 I.45	0,600 0.050	20	
21.	Вставка люверсов	"	4 4 41.2	68.7	I.45	0.550	2I	
22.	Сострачивание передних краев текстильной подкладки с одновременным пристрачиванием язычка.	Маш. 34кл.	2 47,1 3 5 37.2	23,4 18.5	4,24 5.4I	2.0I0	22	
23.	Намазка составных частей союзки для склеивания. Сушка.	Стол с вытяжкой	16 47,9 Iв 11 37.2	126,6 98.4	0,78 I.0I	0.378	23	
24.	Склеивание составных частей союзки с околоткой по контуру.	Стол	2 47,1 Iв 18 37.2	64,5 50.9	1,55 I.96	0.730	24	
25.	Сострачивание составных частей союзок.	Маш. 24кл.	2 47,1 3 5 37.2	29,2 23.1	3,42 4.32	I.6I0	25	
26.	Настрачивание союзок на берцы.	Маш. 34кл.	4 55,7 4 5 41.2	17,9 13,3	5,56 7.5I	3.100	26	

3. 102

1	2	3	4	5	6	7	8	9
27.	Наклеивание подносков на союзку.	Стол с вытяж.	2 Iv/80	47,1 37.2	94,2 74.4	1,06 I.34	0.500	27
28.	Приклеивание подкладки	"	2 Iv/80	47,1 37.2	115,4 91.2	0,86 I.09	0.408	28
29.	Чистка заготовок, обрезка концов ниток, обрезка текстиля	Стол	1 273	43,3 35.8	50,9 42.1	1,96 2.37	0.850	29
30.	Шнурование заготовок.	"	1 270	43,3 35.8	108,2 89.5	0,92 I.II	0.400	30
31.	Съем заготовок с конвейера, комплектовка	" 840	1 I40	43,3 35.8	144,7 110.2	0,75 0.9I	0.325	31

Итого 70.90 26.832
55,01

Согласовано с цехкомом:

Начальник ОТЗ *[Signature]* Л. Урмане
 Нач. цеха *[Signature]* Г. Иткин
 Нач. технологической лаборатории *[Signature]* Э. Клява
 Нормировщик *[Signature]* Н. Буракова

[Signature]
 М. Карманова
 В. Шиманов
 Игузев

*Протокол № 6
24 ноября 1975 г.
Л. Ушмане*

Согласовано

Утверждаю:

103

Фабкомом. Прот. № 6
от 16.01 1975 г.

Директор ОПО "Рекорд"

Сидя В. Сапроненко

Пред. фабкома *[подпись]*
А. Крегер

" 16.01 1975 г.

12 января

НОРМЫ

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: ТУФЛИ ЖЕНСКИЕ мод. II66

Вводятся с 1 февраля 1975 г.

№	Наименование операции	Прим. прис- пособ- ление	раз: ряд: ставка в коп.	Часовая тарифн. ставка в коп.	Норма выр. за I час в парах	Норма времени на 100 пар в руб.	Расцен. за 100 пар в руб.	№ опе- ра- ции		
			2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Запуск кроя на конвейер и счет деталей	Стол	27	47.1	112.1	0.89				
			37	37.2	88.6	1.12	0.420			I
2.	Спускание краев деталей верха, подкладки	АСГ-13	3	51.2	24.3	4.09				
			4	41.2	19.6	5.10	2.100			2
3.	Окрашивание наружных краев деталей верха	Стол	1	43.3	298.5	0.34				
			I	160	35.8	246.9	0.41	0.145		3
4.	Намазка клеем деталей берцев для склеивания. Сушка	Стол с вытяж.	16	47.9	62.2	1.61				
			11	37.2	48.3	2.07	0.770			4
5.	Склеивание деталей берцев (околотка)	Стол	2	47.1	67.2	1.48				
			2	180	35.8	51.2	1.95	0.700		5
6.	Наклеивание межподкладки на берцы	Стол с вытяж.	2	47.1	71.3	1.40				
			2	180	35.8	54.3	1.84	0.660		6
7.	Сострачивание деталей берцев	Шв. маш. 24кл.	2	47.1	24.7	4.03				
			3	5	37.2	19.6	5.10	1.900		7
8.	Сострачивание задних краев берцев	Шв. маш. 34кл.	2	47.1	47.1	4.03				
			3	5	37.2	37.2	2.68	1.001		8
9.	Укрепление концов ниток	Стол	1	43.3	45.5	2.19				
			I	35.8	37.7	2.65	0.950			9

	2	3	4	5	6	7	8	9
0. Разглаживание задне-го шва берцев	Маш. OI68/P2	2	47.1	153.8	0.65			
		244	35.8	116.2	0.86	0.308	10	
1. Намазка клеем задне-го шва берцев и текстильной ленточки. Сушка.	Стол с вытяж.	16	47.9	34.2	1.40			
		11	37.2	55.4	1.81	0.672	11/12	
2. Наклеивание текстильной ленточки на задний шов	Стол							
3. Сострачивание деталей подкладки (разовая)	Маш. 34кл.	2	47.1	17.1	5.84			
		25	35.8	13.0	7.69	2.750	13	
4. Наклеивание межпод-блочников на берцы	Стол	2	47.1	261.6	0.34			
		2180	35.8	198.9	0.50	0.180	16	
5. Намазка клеем берцев и подкладки для склеивания. Сушка	Стол с вытяж.	16	47.9	30.4	1.42			
		11	37.2	54.7	2.01	0.680	14	
6. Наклеивание подкладки на берцы (околотка)	Стол	2	47.1	51.1	1.96			
		2180	35.8	38.8	2.57	0.921	17	
7. Выравнивание верхних краев берцев	"	3	51.2	196.9	0.51			
		1300	35.8	130.0	0.77	0.260	18	
8. Окантовка верхних краев берцев, обрезка окантовки.	Маш.	2	47.1	27.7	3.61			
		25	35.8	21.1	4.73	1.700	19	
9. Вставка блочек	Маш. ВБ-I	3	51.2	85.3	1.17			
		44	41.2	68.7	1.45	0.600	20	
20. Сострачивание передних краев текстильной под-кладки с одновремен-ным пристрачиванием язычка.	Маш. 34кл.	2	47.1	17.4	5.73			
		35	37.2	13.8	7.24	2.700	21	
21. Настрочивание союзок на берцы	Маш. 24кл.	4	55.7	24.2	4.13			
		55	46.4	20.2	5.94	2.300	22	
22. Наклеивание подносков на союзку	Стол	2	47.1	70.8	1.06			
		2180	35.8	71.6	1.53	0.665	23	
23. Чистка заготовок (обрезка текстиля)	"	1	43.3	66.6	1.50			
		275	35.8	55.1	1.81	0.650	24	
24. Шнурование заготовок	"	1	43.3	108.2	0.92			
		276	35.8	89.5	1.11	0.400	25	

105
3.

I	2	3	4	5	6	7	8	9
25. Съем заготовок с конвейера, комплектование	840	140	43,3	144,7	0,75			
	Стол	I 40	35.8	II.8	0.89	0.325	26	
26. Намазка клеем берцев и подкладки для склеивания. Сушка.	16	11	47,9	87,1	1,14			
	Стол с вытяж.	I 11	37.2	67.6	1.62	0.550	15	

Итого 64.87 24.142
52.22 24.307

Согласовано с цехкомом: *Финк*

Начальник ОТЗ *Л. Урмане*
Начальник цеха *Г. Иткин*
Нач. технологической лаборатории *Э. Клява*
Нормировщик *Н. Буракова*

Согласовано
с фабкомом, прот. № 6
от 16 01 1975 г.

Пред. фабкома
А. Крегер

Утверждаю:
Директор ОПО "Рекорд"
В. Сапроненко
" 16 " 01 " 1975 г.

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: ТУФЛИ ЖЕНСКИЕ мод. II64.

Вводятся с I февраля 1975 г.

№	Наименование операции	Прим. : обору- дова- ние	раз- ряд	часовая: тарифн. ставка в коп.	Норма выр. за I час в пар.	Норма врем. на I00 пар в часах	Расцен: за I00 пар в руб.	№ опе- ра- ции
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Запуск кроя на конвейер и счет деталей	Стол	2 7	47.1 37.2	112.1 88.6	0.89 1.12	0.420	I
2.	Спускание краев деталей верха и подкладки.	Маш. АСТ-13	3 4	51.2 41.2	26.9 21.7	3.71 4.61	1.900	2
3.	Перфорирование союзок и берцев	Пресс для пер- форац.	2 2	47.1 35.8	46.8 35.6	2.13 2.81	1.005	3
4.	Наклеивание межподкладки на берцы	Стол	2 2	47.1 35.8	71.3 54.3	1.40 1.84	0.660	4
5.	Сострачивание задних краев берцев	Маш. 34кл.	2 3	47.1 37.2	47.0 37.2	2.13 2.68	1.001	5
6.	Укрепление концов ниток	Стол	1 1	43.3 35.8	45.5 37.7	2.19 2.65	0.950	6
7.	Разглаживание заднего шва берцев	Маш. OI68/P2	2 2	47.1 35.8	152.9 116.2	0.65 0.86	0.308	7
8.	Намазка клеем заднего шва берцев и текстильной тесьмы. Сушка	Стол с вы- тыжкой	1 1	47.9 37.2	83.7 65.0	1.19 1.53	0.572	8/9
9.	Наклеивание текстильной ленточки на задний шов	Стол						8/9

	2	3	4	5	6	7	8	9
I0. Пристрачивание фигурной закрепки и укрепление концов ниток.	Маш. 34кл.	2 47,1 3 37.2	40,9 32.4	244	3.08	I.150	I0	
I1. Намазка краев деталей верха для загибки. Сушка.	Стол с вы-тяжкой	16 47,9 Iв/1 37.2	73,6 57.2	1,85	1.74	0.650	II	
I2. Загибка краев деталей верха с одновременной накладкой тесьмы.	Маш. 0I280/PI	3 51,2 36 37.2	32,0 23.3	3,12	4.29	I.600	I2	
I3. Намазка клеем кожаной подкладки под союзку. Сушка.	Стол с вы-тяжк.	16 47,9 Iв/1 37.2	191,5 I48.8	0,52	0.67	0.250	I3	
I4. Наклеивание кожаной подкладки на союзку (околотка)	Стол	2 47,1 2180 35.8	97,1 73.8	1,03	1.49	0.485	I4	
I5. Декоративная строчка на союзке.	Маш. 24 кл.	3 51,2 35 37.2	40,9 29.8	244	3.35	I.250	I5	
I6. Декоративная строчка на берцах	"	2 51,2 35 37.2	32,0 22.6	3,12	4.42	I.600	I6	
I7. Намазка клеем кожаной подкладки под берцы и берцев для склеивания. Сушка.	Стол	16 47,9 Iв/1 37.2	96,9 75.3	1,03	1.32	0.494	I7	
I8. Наклеивание кожаной подкладки на берцы (околотка)	"	2 47,1 2180 35.8	55,4 42.1	1,80	2.37	0.850	I8	
I9. Строчка канта берцев с одновременной обрезкой выступающих краев кожаной подкладки.	Маш. 34а кл.	3 51,2 45 41.2	42,6 34.3	2,34	2.91	I.200	I9	
20. Дополнительная обрезка канта берцев.	Стол	2 47,1 I19 35.8	224,0 224.0	0,84	0.45	0.160	20	
21. Сострачивание союзок с берцами	Маш. 34кл.	4 55,7 55 46.4	18,1 15.1	5,52	6.62	3.080	2I	
22. Обрезка выступающих краев кожаной подкладки по канту союзок.	При-способ-ление	2 47,1 219 35.8	154,4 II7.4	0,65	0.93	0.305	22	
23. Наклеивание подносок	Стол	2 47,1 2180 35.8	94,2 71.6	1,06	1.53	0.500	23	

I	2	3	4	5	6	7	8	9
24.	Чистка заготовок, обрезка концов ни- ток (обрезка кож- подкладки)	Стол	1 2 73	43,3 35.8	54,1 44.8	1,84 2.23	0.800	24
25.	Съем заготовок с конвейера, комплек- товка.	"	840 1 40	43,3 35.8	144,7 11.8	0,75 0.89	0.325	25
Итого						56.39 43,64	21.515	

Согласовано с цехкомом:

Начальник ОТЗ

Д. Урмане

Начальник цеха

Г. Иткин

Нач. технологической
лаборатории

Э. Клява

Нормировщик

Н. Буракова

Финк
М. Кармонова
В. Силин
Н. Тужес

109

Согласовано
с фабкомом, прот. № 6
от 16 01 1975 г.

62кл

Утверждаю:
Директор ОПО "Рекорд"

Пред. фабкома
А. Крегер

В. Сапроненко
" 16 " 01 1975 г.

Н О Р М Ы

выработки и расценки по цеху № 5
заготовочного участка.

Ассортимент: ТУФЛИ ЖЕНСКИЕ мод. II33
Вводятся с 1 февраля 1975 г.

№ пп:	Наименование операции	Применение: оборудова-ние	№ тар: квал: спр:	раз: ряд:	часов, тариф: ставка: в коп.	Норма выр. за I час в пар.	Норма за врем. на I00 пар в часах	Расцен. за I00 пар в руб.	№ опе-ра-ции
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Запуск кроя на конвейер, счет деталей кроя.	Стол	I6	2 37	47,1 37.2	112,1 87.6	0,89 1.12	0.420	1
2.	Спускание краев деталей верха, подкладки.	АСТ-I3	I6	3 437	51,2 41.2	28,4 22.9	3,52 4.36	1.800	2
3.	Окрашивание наружных краев деталей верха.	Стол	20	1 160	43,3 35.8	298,5 246.9	0,34 0.41	0.145	3
4.	Перфорирование союзок	Пресс для перф.	60	2 230	47,1 35.8	72,4 55.1	1,38 1.81	0.650	4
5.	Строчка декоративной линии на союзке	Маш. 34кл.	78	3 35	51,2 37.2	15,9 22.6	3,22 4.42	1.650	5
6.	Наклеивание межподкладки на берцы	Стол с при-способ.	34	2 218	47,1 35.8	71,3 54.2	1,40 1.84	0.660	6
7.	Настрачивание союзок на берцы	Маш. 24кл.	77	4 25	55,7 35,8	48,0 30,9	2,08 3,55	1.160	7
8.	Стачивание задних краев берцев до односторонней боковой закрепки берцев	Маш. 34кл.	77	2 35	47,1 37.2	47,0 37.0	2,12 2.70	1.001	8

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9. Продергивание ниток, укрепление концов ниток.	Стол	53	1	43,3	45,5	2,19	0.950	9	
10. Разглаживание заднего шва берцев	Маш. для разгл.	63	2	47,1	157,0	0,64	0.300	10	
11. Намазка клеем заднего шва берцев и текстильной закрепки. Сушка	Стол с вытяжк.	35	16	47,9	83,7	1,19	0.572	11/12	
12. Наклеивание текстильной закрепки на задний шов берцев	Стол								
13. Пристрачивание фигурных закрепок, укрепление концов ниток.	Маш. 34кл.	78	2	47,1	40,9	2,44	1.150	13	
14. Намазка клеем деталей верха для загибки. Сушка.	Стол с вытяжк.	35	16	47,9	90,9	1,10	0.527	14	
15. Загибка верхнего канта заготовки с одновременной накладкой тесьмы и надрезанием краев деталей в местах наибольшей вогнутости.	Маш. 01280/PI	12	3	51,2	39,3	2,54	1.300	15	
16. Сострачивание деталей подкладки под союзку	Маш. 34кл.	77	2	47,1	29,4	3,39	1.600	16	
17. Намазка клеем союзки и подкладки для склеивания. Сушка	Стол с вытяжк.	35	16	47,9	125,9	0,79	0.380	17	
18. Наклеивание подкладки на союзку	Стол	34	2	47,1	67,2	1,9	0.700	18	
19. Строчка канта заготовки с одновременным пристрачиванием кожподкладки под берцы (разовая)	Маш.	78	3	51,2	24,3	4,10	2.100	19	

3.11

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0. Обрезка выступающих краев подкладки по канту заготовки		Присп. для обрезки	40	2 119	47,1 35,8	73,0 55,5	1,36 1,80	0,645	20
1. Наклеивание подносков на союзку		Стол	34	2 180	47,1 35,8	94,2 71,6	1,06 1,40	0,500	21
2. Чистка заготовок, обрезка концов ниток		"	40 88	1 273	43,3 35,8	96,2 79,6	1,04 1,26	0,450	22
3. Съём заготовок с конвейера, комплектровка.		"	40 23	1 240	43,3 35,8	144,7 110,2	0,75 0,91	0,325	23

Итого 51.00 18.985
39,03

Согласовано с цехкомом: *[Signature]*

Начальник ОТЗ *[Signature]* Л. Урмане *М. Кареснов*
 Начальник цеха *[Signature]* Г. Иткин *Д. Силин*
 Нач. технологической лаборатории *[Signature]* Э. Клява
 Нормировщик *[Signature]* Н. Буракова *И. Тугус*