

"СОГЛАСОВАНО"

Председатель завкома

*В. Слепакова*  
В. СЛЕПАКОВА/

" 25 " *мая* 1971 г.



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор Рижского завода  
грампластинок

*Б. Голендер*  
Б. ГОЛЕНДЕР/  
1971 г.



НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на электромонтажные работы и чистку котлов

Вводятся с 1 января 1971 г.

№ /п	Наименование работ	Ед. изм.	К-во	Разряд	Норма времени	Расценки
1	2	3	4	5	6	7
<u>Изготовление и монтаж автоматики грануло-разогревателей</u>						
1.	Разметка, сверление отверстий, установка выключателей, терморегуляторов и монтаж клемм, произвести термоизоляционные работы	КОМПЛ.	1	6	17	9-92
2.	Изготовление реле времени для терморегуляторного устройства	шт.	1	6	28	16-34
3.	Переделка магнитного выключателя с 380 в на 220 в и отрегулирование	шт.	1	6	8,2	4-78
4.	Электромонтаж реле времени и терморегулятора. Наладка и окончательная проверка работы автоматического устройства	КОМПЛ.	1	6	27	15-75
<u>Изготовление шкафов</u>						
1.	Изготовление разветвительных коробок	к-т	1	5	25	12-60
2.	Изготовление деталей к пульту управления	к-т	1	6	37	21-59

46-79

6



1 :	2	:	3 :	4 :	5 :	6 :	7
3.	Изготовление пульта управления	шт.	I	6	I5	8-75	
4.	Шпаклёвка, грунтовка, покраска и сушка деталей к пульта управления, разветвительных коробок и пульта управления	к-т	I	6	I8	10-50	
5.	Переделка и регулировка реле времени	шт.	I	6	II	6-42	
6.	Изготовление источника питания пульта управления	шт.	I	6	3I	I8-09	
7.	Монтаж электрической схемы пульта управления	"	I	6	36	2I-0I	
8.	Сборка пульта управления	к-т	I	I3	I3	7-59	
9.	Проверка и наладка электрической части пульта управления	шт.	I	6	I7	I7-5I	
10.	Монтаж электрооборудования на прессе и установка пульта управления	к-т	I	6	43	25-09	
11.	Монтаж схемы внешних соединений пульта управления и прессы	"	I	6	3I	I8-09	
12.	Проверка и наладка схемы автоматики прессы в рабочем режиме	"	I	6	I8	10-50	
	<u>Чистка малого котла</u>						177-74
1.	Отключение парового котла от системы трубопроводов, снять арматуру и открыть люки	комп.	I	4	I6	7-02	
2.	Очистить паровой котёл от накипи, нагара и сажи со стороны огневого и водяного пространства вручную	м <sup>2</sup>	77	5	I,5	38-79	
3.	Текущий ремонт арматуры котла, установка и закрытие лазов, подключение котла к системе	комп.	I	5	24	I2-09	
	Итого:					руб.	57-90



1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7

Чистка большого котла

- 1. Отсоединить паровой котёл от трубопроводов, снять арматуру и открыть два люка котёл I 4 16 7-02
- 2. Очистить паровой котёл от накипи, нагара и сажи со стороны огневого и водяного пространства - вручную м<sup>2</sup> 127,5 4 1,37 58-91
- 3. Текущий ремонт арматуры котла, установка и закрытие лазов, подключение котла к системе комп. I 5 24 12-09

Итого: руб. 78-02

Прочие

- 1. Изготовить изоляторы ребристые для нагревателей шт. I 6 0,28 0-16
- 2. Изготовление стальных пружин  $\phi$  68 мм, длина 210 мм, шаг 20 мм из проволоки  $\phi$  14 мм с термообработкой шт. I 6 5,9 3-50
- 3. Произвести монтаж электронагревателя для сушки этикеток при гранулообразователе с изготовлением соответствующих сопротивлений комп. I 6 8,6 5-02

*по ОГН всего  
180 коп*

Начальник  
прессового цеха

Главный механик

Нормировщик

*Сергута*  
*Шилов*  
*Краснова*

/А. СЕРГУТИН/

/С. ШИЛОВ/

/В. КРАСНОВА/



СОГЛАСОВАНО:

Председатель завкома  
Рижского завода грам-  
пластинок

*В. Слепакова* / В. СЛЕПАКОВА /

" " \_\_\_\_\_ 1972 г.

*протокол № 16 от 16.11.72*

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Рижского завода  
грампластинок

*Е. Голендер* / Е. ГОЛЕНДЕР /

" " \_\_\_\_\_ 1972 г.

П О Л О Ж Е Н И Е

о премировании рабочих-сдельщиков ОТК  
из фонда заработной платы

Вводится с 1 апреля 1972 г.

Профессия рабочего	Показатели премирования	Размер премий в % к тариф- ной ставке
-----------------------	----------------------------	---

Сшивщицы  
коробок

- 1) За выполнение норм выработки
- 2) За качественное исполнение  
работы

премируются в размере

15%

За допущение в течение месяца нарушений трудовой и технологической дисциплины, несоблюдение правил техники безопасности размер премии может быть уменьшен, частично или полностью, по усмотрению начальника ОТК.

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*Л. Зиверт*

/ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК ОТК

*И. Траус*

/ТРАУС/

*Сергейотфено с 1/11 72*



СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель завкома  
Рижского завода грам-  
пластинок

Директор Рижского завода  
грампластинок

*В. Сленикова*  
" " 1972 г.

*В. Голендер*  
" " 1972 г.



НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ  
на шивку коробок в ОТК

Вводится с I апреля 1972 г.

№ п/п	Наименование работ	Един. изм.	Разряд	Тарифная ставка	Норма времени (в час.)	Расценка (в руб.)
1.	Подготовка рабочего места					
2.	Относка пустых и приноска намотанных проволокой катушек					
3.	Загибка краёв края					
4.	Шивка картонных коробок					
5.	Комплектование и складывание коробок					
6.	Уборка рабочего места					
	φ 175	на 100 шт.	IY норм. сд.	0-38,89	I,15	0,4472
	φ 250	"	"	"	I,18	0,4589
	φ 300	"	"	"	I,35	0,5250
7.	Отвозка коробок в ОТК					

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*В. Зиверт*

/ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК ОТК

*В. Штраус*

/ШТРАУС/

*Пересмотрено с 1/IV 75г. [подпись]*



"СОГЛАСОВАНО"  
 Председатель завкома  
*В. Борхерт*  
 "21" декабря 1972 г.

"УТВЕРЖДАЮ"  
 10  
 Директор завода  
 /Е. ГОЛЕНДЕР/  
 " " " 1972 г.

ОПЫТНО-СТАТИСТИЧЕСКИЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ  
 НА ОТВОЗКУ КОРОБОК

Вводятся с 1 ноября 1972 г.

№ п/п	Наименование операций	Ед. изм.	Разряд	Норма времени (в час.)	Расценок
1	2	3	4	5	6
I.	Отвезти готовые коробки в ОТК	100 шт.	IУ		
	$\phi$ 175	"	"	0,15	0,0583
	$\phi$ 250	"	"	0,2	0,0778
	$\phi$ 300	"	"	0,267	0,1038

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*М. Зиверт*

/М. ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК ПРЕССОВОГО ЦЕХА

*А. Сергутин*

/А. СЕРГУТИН/

Пересмотрено с 1/11 72 года



"СОГЛАСОВАНО"

Председатель завкома

*M. Slepakova*  
В. СЛЕПАКОВА/  
"20" июля 1972 г.



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

*V. Golender*  
В. ГОЛЕНДЕР/  
1972 г.

ОПЫТНО-СТАТИСТИЧЕСКИЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И ВЫРАБОТКИ  
на контроль и склейку отпечатанных листов

Вводятся с 15 августа 1972 г.

№ п/п	Наименование операций	Ед. измер.	Разряд работы	Тарифная ставка	Норма времени (час.)	Норма выработки в смену	Расценки (руб.)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Подготовка рабочего места						
2.	Приготовление клея						
3.	Контроль отпечатанных листов						
4.	Подсчёт листов						
5.	Сталкивание подсчитанных листов и разрезка на пачки (по 50 шт., для кассет - по 25 шт.)						
6.	Уборка рабочего места						

1000шт. IV 0,439I 1,0 8000 0-439

*Зинченко*

*Зинченко*

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*M. Zivert*  
М. ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК ТИПОГРАФСКОГО ЦЕХА

*I. Borman*  
И. БОРМАН/

*Пересмотрено с 1/IV 75*  
*Иванов*



"СОГЛАСОВАНО"



Председателя завкома

/В. БОРХЕРТ/

"1" декабря 1972 г.

"УТВЕРЖДАЮ"



Директор завода

/Е. ПОЛЕНЦЕР/

"1" декабря 1972 г.

ВРЕМЕННАЯ НОРМА ВРЕМЕНИ

на прессование долгоиграющих грампластинок  $\phi$  250  
из пластмассы рецепта БОДИ на прессе П-400

Вводится с I ноября 1972 года

Един. измер.	Разряд	Н о р м а		Расценки за 100 шт.
		времени на един. измер.	выработки в смену в шт.	

I. Прессование долго-играющих пластинок  $\phi$  250 мм (из пластмассы рец. БОДИ)

100 шт. VI 2,II 380 I-23

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*[Signature]*  
/М. ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК ПРЕССОВОГО ЦЕХА

*[Signature]*  
/А. СЕРГУТИН/

*Отменяется с 1/12 752*

*[Signature]*



22

"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

Председатель завкома  
Рижского завода грам-  
пластинок

Директор Рижского завода  
грампластинок

*В. Слепакова* /В. СЛЕПАКОВА/

*Е. Голендер* /Е. ГОЛЕНДЕР/

" " \_\_\_\_\_ 1971 г.

" " \_\_\_\_\_ 1971 г.

*Пром. № 6 от 24.01.72.*

П О Л О Ж Е Н И Е

о премировании рабочих-повременщиков кассетного цеха № 1  
из фонда зарплаты

Вводится с 1 января 1972 года

№ № п/п	Профессии рабочих	Показатели премирования	Размер пре- мии в % от месячной тарифной ставки
1	2	3	4
1.	Монтажницы	1. За выполнение заданий по монтажу. 2. За выпуск плановой продукции компакт-кассет отличного качества. 3. За отсутствие брака и рекламаций по вине монтажницы. 4. За соблюдение чистоты и порядка на рабочем месте	премируются в размере 30%
2.	Упаковщик-маркировщик	1. За выполнение и перевыполнение плана кассетным цехом. 2. За отсутствие брака и рекламаций по вине упаковщика-маркировщика	премируется в размере 30%
3.	Контролёр ОТК	1. За выполнение и перевыполнение плана цехом. 2. За своевременное обнаружение недостатков в производстве.	

*Таллин*



1 : 2 : 3 : 4

- 3. За отсутствие рекламаций.

4. За соблюдение чистоты и порядка на рабочем месте  
премируются в размере **30%**
- 4. *Нормальное обслуживание*  
Электрик-слесарь, токарь-фрезеровщик

1. За выполнение и перевыполнение плана цехом.

2. За отсутствие аварий в связи с неисправностью электрооборудования в цехе.

3. За содержание в рабочем состоянии станков и оборудования.

4. За качественный ремонт оборудования и сокращение сроков ремонта  
премируются в размере **30%**

*Работники участка установки машинист кассетной машины, электрики этикеток*
- 5. *итальянщина*  
Рабочие склада, подсобные рабочие

1. За своевременную подачу деталей кассет и передачу готовой продукции на склад.

2. За выполнение плана кассетным цехом.

3. За содержание помещений цеха в образцовой чистоте  
премируются в размере **25%**

*Кладовщик тр.дат*
- 6. Кочегары ОГМ

1. За отсутствие аварий в котельной.

2. За обеспечение установленных температур в производственных помещениях цеха.

3. За чистоту и порядок в котельной  
премируются в размере **25%**
- 7. Шофёр

1. За своевременную доставку грузов.

2. За отсутствие аварий и содержание в исправном состоянии транспортных средств  
премируется в размере **30%**

За допущение в течение месяца нарушений трудовой и технологической дисциплины, несоблюдение правил техники безопасности размер премии может быть уменьшен, частично или полностью, по усмотрению начальника кассетного цеха.

Лишение премии оформляется приказом (распоряжением) с указанием причин.

Начальник планового отдела *[Signature]* /М. Зиверт/  
 Начальник кассетного цеха *[Signature]* /В. Верлин/  
*Талкин*



"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ" 24

Председатель завкома

Директор Гижского завода  
грампластинок

*Акутэ* /З.БОРХЕРТ /

*[Signature]* /Е.ГОЛЕНДЕР /

29 декабря 1972 г.

29 декабря 1972 г.

*Смирнов*

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И ВЫРАБОТКИ  
на наклеивание наклеек, ярлыков

Вводятся с I января 1973 г.

Наименование операций	Ед. изм.	Разряд	Тарифная ставка	Норма времени /в час/	Норма выработки в смену	Расценок /руб/
Наклеивание наклеек						
∅ 300	100 шт	3 <i>2Mc</i>	0,44 0-4I,3	0,68 0,08	1,16 I	0-30 0-330
∅ 250	"	"	"	0,61 0,07	1,31 I,2	0-268 0-289
∅ 175	"	"	"	0,432 0,05	1,85 I,5	0-19 0-207
Наклеивание ярлыков	"	"	"	0,451 0,005	17,73 15,0	0-198 0,02I

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*[Signature]*  
/М.ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК ЦЕХА  
ХУДОЖЕСТВЕННОГО ОФОРМЛЕНИЯ

*[Signature]*  
/У.БОРМАН/



"СОГЛАСОВАНО"

Председатель завкома

*Борхерт* /БОРХЕРТ/  
"18" август 1973г.

"УТВЕРЖДАЮ" 28

ДИРЕКТОР РИЖСКОГО ЗАВОДА

грампластинок

*Е.Т. Голендер* /Е.Т.ГОЛЕНДЕР/  
" " август 1973г.

Опытно-статистические нормы  
времени и расценки на вырубку  
этикеточной части пластинок

Ø 175 Вводится с "1" августа 1973г.

Операция	Ед. изм.	Тарифная ставка.	Нормы		Расценок
			времени (час)	выработки в смену	
односка мешков с настинками. стирка грампластинок с пыли. рубка этикеточной части. таривание и взвешивание мешков с отработанными настинками таривание мешков с этикеточной частью и ладирование.					
	I кг	0-439I	0,076	105	0,0334

При вырубке этикеточной части пластинок Ø 250 и 300  
вводится коэффициент 0,7.

Начальник планового отдела:

*Зиверт*

/ЗИВЕРТ/

Начальник прессового цеха:

*Сергутин*

/СЕРГУТИН/

*Пересмотрены с 1 янв 1975г.*



"СОГЛАСОВАНО"

"УТВЕРЖДАЮ"

Председатель завкома

Директор завода



Иван В. БОРХЕНТ /

/Е. ГОЛЕЙДЕР /

"21" августа 1973 г.

" " " 1973 г.

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И ВЫРАБОТКИ  
на вырубку конвертов и вкладышей кассет на тигельных  
печатных машинах

Вводятся с 1 сентября 1973 г.

№ п/п	Вид работы	Разряд работы	Един. измер.	Норма времени в мин.	Норма выработки в смену	Расценок в руб. за един. измерения
						0-47,41
<u>Вырубка</u>						
1.	Вкладыши кассет	4	1000 шт.	600	0,8	1,0 4-74
2.	Спецконверты $\phi$ 175	4	"	400	6,67	1,2 1,5 3-16
3.	Спецконверты $\phi$ 250	4	"	436	7,22	1,1 1,3 3-44,7
4.	Спецконверты $\phi$ 300	4	"	480	1,0	1,2 3-79,2
<u>Приправка</u>						
1.	Вкладыши кассет	4	I форма	60	8	0,47,4
2.	Спецконверты	4	"	30	16	0,23,7

Характеристика работ.

Подготовка машины и вырубной формы к вырубке, приправка, вырубка отпечатанной продукции, выламывание готовых изделий, уборка рабочего места.

Начальник ЦХО

/У. Борман /

Начальник ПО

/М. Зиверт /

Нормировщик

Отменены с 1 мая 1975 года

*(Handwritten signature)*



"СОГЛАСОВАНО"

Председатель заводского  
комитета профсоюза

В. БОРХЕРТ/



Директор Рижского завода  
грампластинок

УЕ. ГОЛЕНДЕР/

10 ноября 1974 г.

1974 г.

протокол № 36

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ  
НА ТОКАРНЫЕ РАБОТЫ

Вводятся с 1 декабря 1974 г.

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Раз- ряд	Тариф- ная ставка руб.	Н о р м а		Расце- нок за 1 шт. (руб.)
					вре- мени (час)	выра- ботки (за 8 час.)	
1	2	3	4	5	6	7	8

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РЕСТАВРАЦИЯ ЦЕНТРОВ  
И ИХ ДЕТАЛЕЙ

1.	Изготовление нового верх- него центра, выточить из поковки корпус с обточкой хвостовика и зеркала, нарезать резьбу под гайку, вывести бортик, просвер- лить отверстие под пла- вающий шпенёк, зачистить корпус и отшлифовать зеркало	I шт.	5	0-5I,32	0,467	18	0-24
2.	Реставрация нижнего цен- тра с правкой на гидрав- лическом прессе, выточить, проточить зеркало и шпе- нёк и отшлифовать	I шт.	5	0-5I,32	0,16	50	0-08
3.	Выточить шпенёк	I шт.	5	0-5I,32	0,078	102	0-04
4.	Выточить кольцо для центра	I шт.	5	0-5I,32	0,214	37	0-11
5.	Нарезать пробку для рес- таврации центра $\varnothing 10$ , длиной 15 мм	I шт.	5	0-5I,32	0,019	421	0-01
6.	Выточить хвостовик цен- тра П-950	I шт.	5	0-5I,32	0,398	20	0-20
					I,336		0-68



38

1	2	3	4	5	6	7	8
<u>ОТБОЙНИК</u>							
7.	Выточить корпус отбойника I ком.	6	0-59,42	1,346	5,9	0-80	
8.	Выточить крышку отбойника I шт.	5	0-51,32	0,487	16,4	0-25	
9.	Выточить шток отбойника I шт.	5	0-51,32	0,487	16,4	0-25	
					2,320		1,30
<u>ВОЗДУШНЫЙ КРАН</u>							
10.	Выточить фигурный корпус I шт.	6	0-59,42	1,432	5,5	0-86	
11.	Выточить пробку I шт.	5	0-51,32	0,837	9,5	0-43	
12.	Выточить тарелочку I шт.	5	0-51,32	0,195	41	0-10	
13.	Навить и развести пружину I шт.	4	0-44,72	0,176	45,4	0-08	
14.	Выточить штуцер I шт.	5	0-51,32	0,487	16,4	0-25	
15.	Выточить нипель I шт.	5	0-51,32	0,398	20	0-20	
16.	Выточить накладную гайку I шт.	5	0-51,32	0,487	16,4	0-25	
					4,012		2-17
<u>БЛОКИРУЮЩИЙ КЛАПАН ВОЗДУХА</u>							
17.	Выточить верхнюю пробку I шт.	6	0-59,42	1,194	6,9	0-71	
18.	Выточить нижнюю пробку I шт.	5	0-51,32	0,487	16,4	0-25	
19.	Выточить гайку верхней пробки I шт.	4	0-44,72	0,268	29,7	0-12	
20.	Выточить штырь I шт.	4	0-44,72	0,268	29,7	0-12	
21.	Выточить направляющую втулку I шт.	4	0-44,72	0,176	45,4	0-08	
					2,393		1-28
<u>ВОЗДУШНЫЙ ЦИЛИНДР В СБОРЕ</u>							
22.	Выточить цилиндр I ком.	5	0-51,32	9,937	0,8	5-10	
23.	Выточить шток воздушного цилиндра I шт.	6	0-59,42	2,187	3,6	1-30	
24.	Выточить манжетодержатель I ком.	5	0-51,32	1,617	4,9	0-83	
25.	Проточить манжетодержатель I шт.	5	0-51,32	0,291	30,6	0-15	
26.	Выточить муфту передней крышки воздушного цилиндра I шт.	5	0-51,32	1,695	4,7	0-87	



1 :	2	3 :	4 :	5 :	6 :	7 :	8
27.	Выточить шайбу $\phi$ 30x18x5	I шт.	5	0-5I,32	0,29I	30,6	0-15
28.	Выточить сальниковую гайку воздушного цилиндра	I шт.	5	0-5I,32	0,487	16,4	0-25
29.	Выточить заднюю крышку воздушного цилиндра	I шт.	5	0-5I,32	2,98I	2,7	I-53
30.	Выточить переднюю крышку воздушного цилиндра	I шт.	6	0-59,42	2,490	3,2	I-48
31.	Выточить гайку воздушного цилиндра	I шт.	5	0-5I,32	0-487	16,4	0-25
						22-463	II-9I

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РЕМОНТ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ КОРОБКИ

32.	Выточить нижний стакан гидрокоробки	I шт.	6	0-59,42	I-986	4,03	I-18
33.	Выточить средний стакан гидрокоробки	I шт.	6	0-59,42	I,986	4,03	I-18
34.	Выточить верхний стакан гидрокоробки	I шт.	6	0-59,42	I,986	4,03	I-18
35.	Выточить верхнюю гайку гидрокоробки	I шт.	5	0-5I,32	I,948	4,1	I-00
36.	Выточить нижнюю гайку гидрокоробки	I шт.	5	0-5I,32	2,533	3,2	I-30
37.	Выточить гайку сальника	I шт.	5	0-5I,32	0,487	16,4	0-25
38.	Выточить нижний клапан гидрокоробки из нержавеющей стали	I шт.	5	0-5I,32	0,779	10,3	0-40
39.	Выточить верхний клапан гидрокоробки из нержавеющей стали	I шт.	5	0-5I,32	0,584	13,7	0-30
40.	Выточить пяточок пружины гидрокоробки	I шт.	5	0-5I,32	0,398	20,1	0-20
41.	Реставрация гидрокоробки с заменой втулок	I шт.	5	0-5I,32	4,968	1,6I	2-55
42.	Выточить шкив $\phi$ 80x32x50	I шт.	5	0,5I,32	0,876	9,2	0-45
43.	Выточить диск $\phi$ 72x35x2	I шт.	5	0-5I,32	0,779	10,3	0-40
44.	Выточить шток гидрокоробки	I шт.	6	0-59,42	0,504	15,9	0-30



1	2	3	4	5	6	7	8
45.	Реставрация штока гидрокоробки	I шт.	5	0-5I,32	0,487	I6,4	0-25
46.	Выточить патрубок гидрокоробки	I шт.	5	0-5I,32	0,487	I6,4	0-25
47.	Проточить стакан гидрокоробки	I шт.	5	0-5I,32	0,29I	27,5	0-I5
48.	Реставрация станка гидрокоробки	I шт.	6	0-59,42	0,505	I5,8	0-30
49.	Выточить клапан для гидрокоробки из фторопласта	I шт.	4	0-44,72	0, I34	59,7	0-06
50.	Выточить стакан шлангодержателя	I шт.	6	0-59,42	0,706	II,3	0-42
5I.	Реставрация станка шлангодержателя	I шт.	6	0-59,42	0,505	I5,8	0-30
52.	Выточить штуцер шлангодержателя гидрокоробки	I шт.	5	0,5I,32	0,740	IO,8I	0-38
					23,638		I2-80

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РЕМОНТ ПАРОВОЙ КОРОБКИ

53.	Выточить пароводяную коробку в комплекте с патрубком и гайками	I ком.	6	0-59,42	I3,463	0,6	8.-
54.	Отрезать материал $\varnothing$ 60 из нержавеющей стали	I шт.	5	0-5I,32	0, I95	4I, I	0-I0
55.	Выточить седло пароводяной коробки	I шт.	5	0-5I,32	0,779	IO,3	0-40
56.	Проточить седло клапана пароводяной коробки	I шт.	4	0-44,72	0,447	I7,9	0-20
57.	Выточить шток пароводяной коробки	I шт.	5	0-5I,32	I,656	4,8	0-85
58.	Реставрация штока пароводяной коробки	I шт.	5	0-5I,32	0,487	I6,4	0-25
59.	Выточить седло в корпусе пароводяной коробки	I шт.	5	0-5I,32	I,364	5,9	0-70
60.	Запрессовать и проточить седло клапана пароводяной коробки	I шт.	5	0-5I,32	0,974	9,8	0-50
6I.	Выточить клапан пароводяной коробки из нержавеющей стали	I шт.	4	0-44,72	0,447	I7,9	0-20



1	2	3	4	5	6	7	8
62.	Установить и проточить отверстие пароводяной коробки	I шт.	5	0-5I,32	0,584	I3,7	0-30
63.	Выточить клапан для пароводяной коробки из фторопласта	I шт.	4	0-44,72	0,20I	39,8	0-09
64.	Выточить фланцы	I шт.	4	0-44,72	0,626	I2,8	0-28
65.	Выточить кронштейн диафрагмы и диск	I ком.	6	0-59,42	5,98I	I,3	3-56
66.	Выточить держатель, втулки с резьбой и фланцы	I ком.	6	0-59,42	5,98I	I,3	3-56
67.	Выточить кольцо нижней крышки коробки	I шт.	6	0-59,42	0,303	26,4	0-18
68.	Выточить пагубок	I шт.	5	0-5I,32	0,487	I6,4	0,25
69.	Выточить сальниковую гайку	I шт.	5	0-5I,32	0,487	I6,4	0-25
					34,462		I9-67

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПРЕССА

70.	Выточить плунжер пресса	ком.	5	0-5I,32	7,989	I,0	4-10
71.	Выточить резьбовую колонку $\phi$ 70 длиной 800 мм с нарезкой резьбы длиной 300 и 100 мм	I шт.	6	0-59,42	4,5I2	I,8	2-68
72.	Выточить гайку колонки $\phi$ 110x70, длина 80 мм	I шт.	6	0-59,42	I,635	4,9	0-9I
73.	Реставрация колонки пресса	I шт.	6	0-59,42	0,993	8,1	0-59
74.	Выточить сектор $\phi$ 38x280	I шт.	6	0-59,42	I,784	4,5	I-06
75.	Выточить втулку $\phi$ 30x2xI8	I шт.	5	0-5I,32	0,604	I3,2	0-3I
76.	Выточить фланец $\phi$ 102xI6x80	I шт.	4	0-44,72	I,185	6,7	0-53
77.	Выточить заглушку M20xI,5	I шт.	4	0-44,72	0,492	I6,3	0-22
78.	Выточить гайку фасонную	I шт.	4	0-44,72	0,58I	I3,8	0-26
79.	Выточить ролики пресс-форм	I шт.	5	0-5I,32	0,29I	30,6	0-15



1 :	2	3 :	4 :	5 :	6 :	7 :	8
80.	Выточить кольцо прижимное 286x225x10	I шт.	6	0-59,42	2,996	2,7	I-78
81.	Проточить прижимное кольцо манжета прессы	I шт.	5	0-51,32	1,286	6,2	0-66
82.	Выточить гильзу для прессы	I шт.	6	0-59,42	3,871	2,1	2-30
83.	Выточить штуцер прессформы	I шт.	5	0-51,32	0,740	10,8	0-38
84.	Выточить штуцер термопары	I шт.	5	0-51,32	0,740	10,8	0-38
85.	Выточить амортизаторы прессы	I ком.	5	0-51,32	1,383	5,8	0-71
86.	Выточить палец прессформы	I шт.	5	0-51,32	0,195	41,1	0-10
87.	Установить и проточить плигу с двух сторон под размер 390x390x30	I шт.	5	0-51,32	1,887	4,0	I-02
88.	Установить и проточить стол прессы	I шт.	6	0-59,42	1,700	4,7	I-01
89.	Токарные работы нового стола прессы:						
	1) проточка двух сторон	I шт.	6	0-59,42	5,981	1,3	3-56
	2) расточка отверстий для воздушного цилиндра	I шт.	6	0-59,42	13,901	0,6	8-26
					53,836		31-01
	<u>РЕМОНТ ПРЕССФОРМЫ</u>						
90.	Разобрать прессформу под токарную обработку и после проточки собрать	I шт.	4	0-44,72	0,492	16,3	0-22
91.	Центровать прессформу из двух половин	I шт.	6	0-59,42	0,808	9,9	0-48
92.	Проточить зеркало прессформы	I шт.	6	0-59,42	0,808	9,9	0-48
93.	Проточить зуб прессформы	I шт.	6	0-59,42	0,505	15,8	0-30
94.	Проточить опорную поверх- ность	I шт.	6	0-59,42	0,606	13,2	0-36
95.	Проточить паз кольца	I шт.	6	0-59,42	0,404	19,8	0-24
96.	Проточить конус центра прессформы	I шт.	6	0-59,42	0,606	13,2	0-36



1	2	3	4	5	6	7	8
97.	Выточить штырь по месту	I шт.	5	0-5I,32	0,507	15,8	0-26
98.	Выточить направляющую втулку	I шт.	5	0-5I,32	0,507	15,8	0-26
99.	Отцентровать прессформу с заменой 4-х втулок, 4-х штырей	I шт.	5	0-5I,32	1,695	4,7	0-87
100.	Реставрация прессформы из двух равных половин	I шт.	5	0-5I,32	0,799	10,1	0-4I
101.	Шлифовка прессформ	I шт.	6	0-59,42	1,784	4,5	I-06
					<hr/>		
					9,52I		5-30

П Р О Ч И Е

102.	Выточить болт $\phi$ 10 длина - 30 мм	I шт.	4	<i>пересмотр/сентя</i> { 0-44,72	0,268	29,7	0-12
103.	Выточить болт $\phi$ 24 длина - 75 мм	I шт.	4		0,268	29,7	0-12
104.	Выточить гайку М-16	I шт.	4		0,268	29,7	0-12
105.	Выточить шпильку М-16	I шт.	4		0,268	29,7	0-12
106.	Выточить накладной фланец $\phi$ 75 мм	I шт.	4	0-44,72	0,58I	13,8	0-26
107.	Выточить патрубок с резьбой 3/4" и 1/2"	I шт.	4	0-44,72	0,268	29,7	0-12
108.	Выточить фланец $\phi$ 200x121x16	I шт.	4	0-44,72	1,207	6,6	0-54
109.	Выточить фланец $\phi$ 100x70x50	I шт.	4	0-44,72	0,984	8,1	0-44
110.	Подготовка станка и приспособлений для обрезки оригиналов матриц, обрезать оригиналы, снять заусенцы, ошлифовать край оригинала матриц, проверить и вложить в конверт	I шт.	4	0-44,72	0,268	29,8	0-12
111.	Подготовить приспособление, установить и намотать проволоку для коробкошвейной машины, намотать на катушку	I шт.	4	0-44,72	0,20I	39,8	0-09



1 :	2	3 :	4 :	5 :	6 :	7 :	8
112.	Выточить гайки для стопок	I шт.	5	0-51,32	0,291	27,5	0-15
113.	Выточить штыри для стопок	I шт.	4	0-44,72	0,894	8,9	0-40
114.	Выточить основание для стопок	I шт.	4	0-44,72	0,894	8,9	0-40
115.	Выточить ножки для стопок	I шт.	5	0-51,32	0,291	27,5	0-15
116.	Выточить и нарезать резьбу патрубков к газовой трубе $\phi$ 1/2" и 3/4"	I шт.	5	0-51,32	0,195	41,0	0-10
117.	Выточить и нарезать резьбу патрубков к газовой трубке $\phi$ 1" и 1/4"	I шт.	5	0-51,32	0,291	27,5	0-15
118.	Выточить оливу длиной 110 см	I шт.	5	0-51,32	0,779	10,3	0-40
119.	Выточить оливу малую 50 см	I шт.	5	0-51,32	0,584	13,7	0-30
120.	Выточить подпятник пружины	I шт.	5	0-51,32	0,487	16,4	0-25
121.	Выточить предохранительный клапан от производной запрессовки	I ком.	5	0-51,32	2,397	3,3	I-23
122.	Заточить штампы	I шт.	5	0-51,32	0,779	10,3	0-40
123.	Проточить штуцер оливы	I шт.	4	0-44,72	0,268	29,7	0-12
124.	Выточить штуцер оливы	I шт.	5	0-51,32	0,974	8,2	0-50 <i>применяется с 1/10 и</i>
125.	Выточить специальную втулку $\phi$ 65x26x16	I шт.	5	0-51,32	0,779	10,3	0-40
126.	Выточить петли	I шт.	4	0-44,72	0,178	44,9	0-08
127.	Выточить втулку с резьбой М-18	I шт.	4	0-44,72	0,268	29,8	0-12
128.	Отрезать оливы	I шт.	4	0-44,72	0,178	44,9	0-08
129.	Выточить патрубок $\phi$ 35x27x13	I шт.	5	0-51,32	0,291	27,5	0-15
130.	Выточить заглушку $\phi$ 150x60x135	I шт.	5	0-51,32	1,364	5,9	0-70
131.	Нарезать резьбу стона 1/2"	I шт.	5	0-51,32	0,291	27,5	0-15



1:	2	3:	4	5	6	7	8
I32.	Выточить конус для сверления патрона	I шт.	5	0-5I,32	2,397	3,3	I-23
I33.	Отрезать трубу $\phi$ 90	I шт.	4	0-44,72	0,176	45,4	0-08
I34.	Выточить оправку $\phi$ 36x30 M 27x2	I шт.	5	0-5I,32	0,974	8,2	0-50
I35.	Выточить кольцо $\phi$ 60x40	I шт.	5	0-5I,32	0,487	16,4	0-25
I36.	Выточить оливы пресс-формы	I шт.	5	0-5I,32	0,779	10,3	0-40
I37.	Выточить накидную гайку с внутренней резьбой 5/8"	I шт.	5	0-5I,32	0,584	13,7	0-30
I38.	Выточить анкерный болт M-18	I шт.	5	0-5I,32	0,487	16,4	0-25
I39.	Выточить клапан гидронасоса	I шт.	5	0-5I,32	1,267	6,3	0-65
I40.	Проточить клапан гидронасоса	I шт.	4	0-44,72	0,268	29,8	0-I2
I41.	Выточить фибровые конусные прокладки $\phi$ 100x82x104	I шт.	4	0-44,72	0,268	29,8	0-I2
I42.	Выточить сальниковую втулку к насосу и отшлифовать	I шт.	5	0-5I,32	0,974	8,2	0-50
I43.	Проточить и шлифовать шток насоса	I шт.	5	0-5I,32	2,981	2,7	I-53
I44.	Выточить седло клапан для гидронасоса из нержавеющей стали $\phi$ 100x82x61	I шт.	6	0-59,42	1,986	4,03	I-18
I45.	Выточить стакан шлангодержателя	I шт.	5	0-5I,32	1,987	4,0	I-02
I46.	Выточить штуцер шлангодержателя	I шт.	5	0-5I,32	1,212	6,6	0-62
I47.	Выточить стоны 1/2" и 3/4"	I шт.	5	0-5I,32	0,291	27,5	0-I5
					34,172		I7-I8

перемогресо с IV 752.

НАЧАЛЬНИК ПО

/М. Зиверт/

ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК

/В. ТИХОНОВ/



"СОГЛАСОВАНО"

Председатель заводского  
комитета профсоюза

*[Signature]* /З. БОРХЕРТ/

" " \_\_\_\_\_ 1973 г.

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор Рижского завода  
грампластинок

*[Signature]* /Е. ГОЛЕНДЕР/

" " \_\_\_\_\_ 1973 г.

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление центров для прессформ прессы "Альфа"  
и для прессформ прессы П-400 с паяным зеркалом

Вводятся с 1 января 1974 г.

№ п/п	Наименование операции	Ед. изм.	Раз- ряд	Тариф- ная ставка	Н о р м а		Расце- нок за I шт.
					вре- мени (час.)	выра- ботки за 8 час.	
1	2	3	4	5	6	7	8

I. Изготовление нового  
центра для прессформ  
прессы "Альфа" и  
для прессформ прессы  
П-400 с паяным зер-  
калом

Выточить из поковки  
корпус с обточкой  
хвостовика и зеркала,  
нарезать резьбу под  
гайку, вывести бортик,  
просверлить отверстия  
под плавающий шпенёк,  
зачистить корпус и  
отшлифовать зеркало

I шт. У 0-51,32 0,47 38 0,24

Начальник планового отдела

*[Signature]*

/М. ЗИВЕРТ/

Главный механик

*[Signature]*

/В. ТИХОНОВ/





"СОГЛАСОВАНО"

Председатель завкома

БОРХЕРТ/



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

/Е. ГОЛЕНДЕР/

46

ОПЫТНО-СТАТИСТИЧЕСКИЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ на дробление крошки и бракованных грампластинок на дробилке

Вводятся с 15 октября 1974 г.

Наименование операций	Ед. изм.	Разряд	Тарифная ставка	Н о р м а		Расценки в руб.
				времени в час.	выработки в смену	
1	2	3	4	5	6	7

Отсортировка на центральном складе.

Подвозка-подноска мешков в дробильное отделение.

Подвозка-подноска в отделение вырубки и обратно в дробильное отделение.

Очистка от примесей.

Дробление.

Затаривание и взвешивание мешков.

Складирование мешков.

Отвозка дроблёной массы в прессовый цех. Разгрузка и складирование мешков в складе пресс. цеха:

бракованных грампластинок

тн	III в.с.	0,606	4,18	1,9	2,54
тн	IV в.с.	0-43,9I	8,42	0,95	3-70

облоя

тн	IV в.с.	0-43,9I	47,06	0,17	20-66
			23,87	0,34	14,16

Начальник планового отдела

Начальник прессового цеха

/М. Зиверт/

Handwritten signature of M. Zivert



1287

48

"СОВЛАСОВАНО"

Председатель завкома

В. БОРХЕРТ/

1974 г.



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

Е. ГОЛЕНДЕР/

1974 г.



НОРМА ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на прессование долгоиграющих грампластинок  
стерео  $\phi$  175

Вводится с 1 декабря 1974 г.

Наименование операции	Ед. изм.	Разряд	Тарифная ставка	Н о р м а		Расценки за 100 шт.
				времени	выработки в смену	
I. Прессование долгоиграющих пластинок $\phi$ 175 мм "стерео"		IV BC	0,67	1,01	790	0,68
	100 шт.	UI гор.	0-58,35	1,205	664	0-703
				1,01	790	0,68

Начальник планового отдела

И.о. нач. прессового цеха

*[Handwritten signatures]*

/М. Зиверт/

ОМ Жарикова  
/П. Данцигер/



"СОГЛАСОВАНО"  
 Председатель завкома  
 БОРХЕРТ/  
 "19" Сентябрь 1974 г.  
 упр. завода № 32

48  
 "УТВЕРЖДАЮ"  
 Директор завода  
 /В. ГОЛЕНДЕР/  
 "19" Сентябрь 1974 г.  
 упр. завода № 32

ПОЛОЖЕНИЕ  
 об оплате труда электрика, слесаря, и лаборанта  
 и поковщику гальванического цеха

Вводится с 1 октября 1974 г.

Для повышения материальной заинтересованности обслуживающих рабочих цеха в результатах работы гальванёров вводится косвенная сдельная система оплаты по расценкам, производным от основных расценок за наращивание никелевых матриц.

Расчёт заработной платы электрику, слесарю, старшему электрику и лаборанту производится по коллективным результатам работы цеха, с последующей корректировкой пропорционально фактически отработанному времени каждым по следующим расценкам:

	Разряд	Тарифная ставка	Формат матрицы	Н о р м а		Расценка
				времени (в час.)	выработки за смену (в шт.)	
Электрик, слесарь <i>корректировщик</i>	УТ 480	0-67	175	0,080	100	0-0536
	вр.сд.	0-58,35	250	0,1143	70	0-06,67
			300	0,1333	60	0-07,78
Ст.электрик, слесарь	УТ 5	0-75,4	175	0,0959	84	0-06,03
	вр.сд.	0-67,78	250	0,1333	60	0-07,18
			300	0,1481	54	0-09,04
<i>Болитровицки</i> Лаборант, слесарь, электрик	УТ 3	0-60,6	175	0,1053	76	0-07,94
	вр.сд.	0-50,39	250	0,1143	70	0-04,25
			300	0,1333	60	0-05,76
						0-06,72
						0-07,46

НАЧАЛЬНИК ПО  
 НАЧ. ГАЛЬВАНИЧЕСКОГО ЦЕХА

/М. ЗИВЕРТ/  
 /Л. БУКШ/  
*(Handwritten signatures)*



"СОГЛАСОВАНО"

Председатель завкома

*Борхерт* /З. БОРХЕРТ/



"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

/Е. ГОЛЕНДЕР/

1974 г.

1974 г.

**ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ**

времени и выработки на упаковку компакт-кассет  
в цехе № 2

(включают операции: подготовку коробок на 10 шт.,  
укладку кассет в футляры, укладку в коробки,  
маркировку, бандеролирование, сдачу на склад)

30 января 75  
Вводятся с 1 февраля 1974 г.



Операции

Операции	К-во чел. в бригаде	Ед. изм.	Тарифный разряд	Часовая тарифная ставка	Н о р м а времени в час. на 100 шт.	в ы р а б о т к и за смену (в шт.)	Расценки (в руб. за 100 шт.)
1	2	3	4	5	6	7	8

1. Подготовка рабочего места
2. Проверка количества кассет в коробках после наклейки этикеток.
3. Проверка количества футляров, полученных со склада материалов
4. Подготовка упаковочного листа на 100 кассет
5. Оформление упаковочного листа на 10 кассет
6. Сборка коробки для упаковки 10 кассет
7. Упаковка кассет в футляры
8. В собранные картонные коробки положить 10 кассет, вложенных в футляры, перекладывая бумажными прокладками



1 : 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8

- 9. Подготовить клеящую ленту для изготовления бандероли
- 10. Подготовить этикетки (1 и 2 сторону этикетки для упаковки каждой 100 кассет)
- 11. Наклейка клеящей ленты на коробку
- 12. Наклейка 1 и 2 стороны этикеток на шов бандероли
- Проставить на коробку (на 10 шт.) дату выпуска
- 14. Сгруппировать кассеты в первичные коробки по 100 шт. (т.е. сложить 10 коробочек по 10 кассет)
- 15. Пересчитать и сдать упакованные кассеты на склад готовой продукции
- 16. Уборка рабочего места

3 2

ИНС 0,487 1,39 2800 0,677

Упаковщики 30% 4 100 шт. IU норм. 0-38,89 1,829 1750 0-71,1

Приёмщик-сдатчик 30% 1 100 шт. У норм. 0-44,63 0,457 1750 0-20,4

~~5 100шт. 2,286 1750 0-91,5~~

НАЧАЛЬНИК ПЛАНОВОГО ОТДЕЛА

*В. Зиверт*  
/М. ЗИВЕРТ/

НАЧАЛЬНИК КАССЕТНОГО ЦЕХА № 2

*Ю. Камбала*  
/Ю. КАМБАЛА/