

„УТВЕРЖДАЮ“

„СОГЛАСОВАНО“

Директор завода:

Востриж

Председатель завкома:

Акут

1968 г.

1968 г.

Р. П. З.

Ведомость норм времени, выработки и расценок

Цех, участок _____

№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд работы и сетка	Норма выработки за 8 часов	На 1000 штук	
					Норма времени в часах	расценка в рублях
Дата введения		Срок действия		Наименование изделия		
с 1 февраля 1968 года		Прибор ГИ-305		<i>повременная</i>		
		ГИ-304				
Электрод ШТ7.343.018						
1.	Изготовление электродов	сборщик	3г	16000	0,500	0-237
Ножка собранная ШТ5.306.021						
1.	Обезжиривание кристаллов	операт.	2г	11428	0,700	0-291
2.	Травление кристаллов	по хим.обр.	2г	6857	1,167	0-484
3.	Освежение кристаллов	—	2г	11428	0,700	0-291
4.	Загрузка электродов	сборщик	3	460	17,392	7-183
5.	Контроль кач. загрузки	контролер	3	4571	1,750	0-723
6.	Всплавление электродов	операт.	3г	1029	7,778	3-678
Ножка собранная ШТ5.306.020						
1.	Обезжир. серебр. проволоки	операт.	2г	914288	0,009	0-004
2.	Отжиг серебр. проволоки	по хим.обр. операт.	3г	457144	0,018	0-008
3.	Настройка/припайка выводов/	настройщик	3	200	40,000	16-520
4.	Подмазка выводов	сборщик	2г	4000	2,000	0-830
5.	Отмывка ножки	—	1	1829	4,375	1-566
6.	Разбраковка по группам	испытат.	3	1600	5,000	2-065
7.	Контролируемое травление	операт.	3г	415	19,278	9-118
8.	Проверка кач. травления	—	3г	1714	4,667	2-207
9.	Покрытие ножки компаундом	сборщик	2г	1257	6,364	2-641
10.	Проверка на обрывы и КЗ	испытат.	2	10286	0,778	0-294
Кольцо ШТ7.320.ХХХ.005						
1.	Изготовление и обезжирив.	сборщик	2	2857	2,800	1-058
ДИОД ШТ3.360.004						
1.	Герметизация приборов	паяльщик	2г	480	16,667	6-917
2.	Проверка на обрывы и КЗ	испытат.	2х	4457	1,795	0-678
3.	Термоциклирование	—	3	2742	2,917	1-205
4.	Загрузка кассет	—	2г	2285	3,500	1-453

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд ра- боты и сетка	Норма выработки за 7 часов	На 1000 штук	
					Норма времени в часах	расценка в рублях
5.	Испытания на удары	испытатель	2г	9149	0,875	3-63I
6.	Виброиспытания	-"-	2г	2743	2,917	1-210
7.	Испытания на герметичность	-"-	2г	1714	4,667	1-937
8.	Выдержка при повыш. температ.	-"-	3	34286	0,233	0-096
9.	Проверка прочности спая ст.	-"-	2	914	8,750	3-307
10.	Разбивка по току	-"-	3	800	10,000	4-130
11.	Загрузка кассет для КТиВ	-"-	1	5143	1,555	0-557
12.	Измерение стат. параметров	-"-	3	571	14,000	5-780
13.	Измерение емкости С	-"-	3	1143	7,000	2-89I
14.	Измерение R _{sr}	-"-	3	914	8,750	3-610
15.	Обезжир. и маркировка	окрасчик	2г	571	14,000	5-810
<p>Начальник ОТЗ: <i>[Signature]</i> /Д.АНДРОНОВ/</p> <p>Начальник цеха №5: <i>[Signature]</i> /В.АЛЕЙНОВ/</p> <p>Начальник ТБ цеха: <i>[Signature]</i> /Д.МИХАЛОВИЧ/</p> <p>Председатель цехкома: <i>[Signature]</i> /Е.ГАВРИЛОВА/</p> <p>составил: <i>[Signature]</i> /В.ЦИНИТИС/</p>						

*Сделано
4.11.68*

Директор завода:

Лоскут

Председатель завкома:

Жуков

29

01

1968 г.

25 янв.

1968 г.

Р. П. З.

Цех, участок

5

Ведомость норм времени, выработки и расценок

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд работы и сетка	Норма выработки за 8 часов	На 1000 штук	
					Норма времени в часах	расценка в рублях
	НОЖКА СОБРАННАЯ ШТ5.306.021					
1.	Обезжиривание кристаллов	операт.	2г	11428	0,700	0-291
2.	Травление, промывка и сушка	по хим.обр.	2г	6857	1,167	0-484
3.	Освежение кристаллов	-"-	2г	11428	0,700	0-291
4.	Загрузка электродов	сборщик	3	460	17,392	7-183
5.	Контроль кач. загрузки	контролер	3	4571	1,750	0-723
6.	Вплавление электродов	оператор	3г	500	16,000	7-568
	Электрод ШТ7.343.018					
1.	Изготовление электродов	сборщик	3г	16000	0,500	0-237
	НОЖКА СОБРАННАЯ /НАСТРОЕННАЯ/ ШТ5.306.020					
1.	Обезжир. серебр. проволоки	операт.	2г	914288	0,009	0-004
2.	Отжиг серебр. проволоки	по хим.обр. операт.	3г	457144	0,018	0-008
3.	Припайка/настройка/	настройщ	3	200	40,000	16-520
4.	Подмазка выводов	сборщик	2г	4000	2,000	0-830
5.	Промывка	-"-	2 I	1829	4,375	1-566
6.	Контролируемое травление	операт.	3г	198	40,404	19-111
7.	Проверка кач. трвления	-"-	3г	914	8,750	3-610
8.	Покрытие компаундом	сборщик	2г	1143	7,0	2-905
9.	Проверка на обрывы и КЗ	испытат.	2	10286	0,778	0-294
	КОЛЬЦО ШТ7.320.005					
1.	Изготовление и обезжиривание	сборщик	2	2857	2,800	1-058
	ДИОД ШТ3.360.004					
1.	Герметизация диодов	паяльщик	2г	480	16,667	6-917
2.	Проверка на обрывы и КЗ	испытат.	3	4457	1,795	0-741
3.	Термоциклирование	-"-	3	823	9,730	4-018
	МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ					
1.	Загрузка кассет	испытат.	2	2285	3,500	1-453

норм времени расценок и трудоемкости по комплексной бригаде уч.сборки
ТМ-4 с фотолитографии цеха № 4 /с механич.загруз./ механическая настройка

ТМ-4: ТМ-305

Изделие: М-4; ТМ-309

Срок действ. с 1 II - 68г.

Утверждаю: Директор з-да: *Ласин*

№ п/п	Наименование изделий и операций	шифр профес-сий	разр. раб. и тариф. сетки	ед. изм.	норма выроб. в смену	на 1000 шт. изг.		коэф. перех.	на 1000 шт. гот. собран. ножки		
						время в час	расц. в руб. и к.		время в час	расц. в руб. и к.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	10	11
1.	Механическая загрузка	сборщ.	3	шт.	5500	1,454	0-60	1,54	2,239	0-92,0	
2.	Резка пластин на кристаллы	рбзчица	3	"	30000	0,267	0-II	1,49	0,398	0-16,4	
3.	Травление кристаллов с колкой и разбраковкой	травил.	2г	"	16000	0,5	0-20,8	1,49	0,745	0-31,0	
4.	Дозировка сплава	сборщ.	2	"	29714	0,269	0-09,7	1,36	0,366	0-13,2	
5.	Сборка бл.арматуры	сборщ.	3	"	2434	3,287	1-35,7	1,36	4,47	1-84,5	
6.	Травление бл.арматуры	травил.	2г	"	8500	0,941	0-39,0	1,34	1,261	0-52,3	
7.	Проверка в/а характеристик	контрол.	3	"	4800	1,667	0-68,8	2,1	3,501	1-44,5	
8.	Пайка электр.выв.-настройка механ.	настройщ.	4	"	700	11,428	5-41,7	1,07	12,228	5-79,6	
9.	Приварка к/д к ножке	сборщ.	3	"	2514	3,182	1-31,4	1,06	3,37	1-39,2	
10.	Припайка э/выв.к трав.ножки под микроск. проверка в/а характер.и контроль ножки	сборщ.	3	"	950	8,422	3-47,8	1,01	8,5	3-51,3	
11.	Предварительная отмывка в трихлор-этилене	травил.	2г	"	9303	0,86	0-35,7	1,0	0,86	0-35,7	
Итого:						32,277	14-01,6		37,938	16-39,7	

Составил:

Кефун

Вед.технолог:

Смирнов

Нач-к цеха:

Зависимо

Нач-к ОТиЗ:

Согласовано: Председатель Завкома:

Председатель цехкома:

Львак
Гоним

Ласин

норм времени расценок и трудоемкости по комплексной бригаде участка сборки ТМ4 фотолитографии цеха № 4 /с механич.настройки/ ручная загрузка

ТМ-4; ТМ-305

Изделие: М-4; ТМ-309

Срок действ. с 1/6 68.

Утверждаю: Директор з-да: *Виноградов*

№№ пп	Наименование изделий и операций	шифр профес- сий	разр. раб.и тариф сетки	ед. изм.	норма выраб. в смену	на 1000 шт. изг.		коэф. перех.	на 1000 шт. гот.	
						время в час	расц.в руб.и к		время в час	расц.в руб.и к
1.	Загрузка эмит.электрода	сборщ.	3	шт.	2900	2,759	I-13,9	1,54	4,25	I-75,4
2.	Загрузка базов.электрода	сборщ.	3	"	2900	2,759	I-13,9	1,54	4,25	I-75,4
3.	Резка пластин на кристаллы	резчица	3	"	30000	0,267	0-II	1,49	0-398	0-16,4
4.	Травление кристаллов с колкой и разбраковкой	травил.	2г	"	16000	0,5	0-20,8	1,49	0,745	0-3I
5.	Дозировка сплава	сборщ.	2	"	29714	0,269	0-09,7	1,36	0-366	0-13,2
6.	Сборка бл.арматуры	сборщ.	3	"	2434	3,287	I-35,7	1,36	4,47	I-84,5
7.	Травление бл.арматуры	травил.	2г	"	8500	0,94I	0-39,0	1,34	1,26I	0-52,3
8.	Проверка в/а характеристик	контрол.	3	"	4800	1,667	0-68,8	2,1	3,50I	I-44,5
9.	Пайка электр.выв.-настройка механич.	настройщ.	4	"	700	II,428	5-4I,7	1,07	12,228	5-79,6
10.	Приварка к/д к ножке	сборщ.	3	"	2514	3,182	I-3I,4	1,06	3,37	I-39,2
11.	Припайка э/выв.к трав.ножки под микроск. проверка в/а характер.и контроль ножки	сборщ.	3	"	950	8,422	3-47,8	1,0I	8,5	3-5I,3
12.	Предварительная отмывка в трихлор- этилене	травил.	2г	"	9303	0,86	0-35,7	1,0	0,86	0-35,7
13.	Итого:					36,34I	I5-69,4		44,199	I8-98,5

Составил:

Кел

Вед.технолог:

Смирнов

Нач-к цеха:

Завицкий

Нач-к ОТиЗ:

Согласовано: Председатель Завкома:

Председатель цехкома:

Удовин

Кел

013

21 139

Висов Висов

„УТВЕРЖДАЮ“

„СОГЛАСОВАНО“

Директор завода:

Юсип

Председатель завкома:

Мая

27 03

1968 г.

26

III

1968 г.

Цех, участок

цех №1

Ведомость норм времени, выработки и расценок

термический участок

Наименование изделия

10 апреля 68г.

„Полукле“

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	"Р-25" Разряд ра- боты и сетка	Норма вы- работки за 8 часов	На 1000 шт.	
					норма времени в часах	расценка в рублях
	<u>НОЖКА ЖК5.351.094</u>					
1.	Спай стекла с мет.	терм.	3с/г	22909	0,194	0-09,2
2.	Разгрузка кассет и разбрак.	контр.	2п/г	23500	0,34	0-12,9
	<u>БУСА</u>					
1.	Разбраковка трубок	контр.	2п/г	140000	0,057	0-02,2
2.	Резка трубки на заготов.	резч.стекл.	2с/г	130286	0,06	0-02,5
3.	Разбраковка бус	контр.	2п/г	160000	0,05	0-01,9
	/ Начальник ОТЗ: <i>Юсип</i>					
	Начальник цеха: <i>Юсип</i>					
	Ст. инженер-нормировщик: <i>Цвеев</i>					
	Нач. тех. бюро: <i>Цвеев</i>					

873

33 140.

„ УТВЕРЖДАЮ “

„ СОГЛАСОВАНО “

Директор завода:

Юсупов

Председатель завкома:

Малышев

27 03

1968 г.

26

III

1968 г.

Ведомость норм времени, выработки и расценок

Цех, участок цех № 1
механический участок

Дата введения

Срок действия

Наименование изделия

10 апреля

всего введ.

"1Т-321" „Тиле“

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд работы и сетка	Норма выработки за 8 часов	На 1000 шт.	
					норма времени в часах	расценка в рублях
<u>ФЛАНЕЦ ШТ7.319.012</u>						
1.	Вырубка заготовок	штамп.	2с/х	114286	0,07	0-02,6
2.	100% разбраковка	контр. пр.	3с/х	40000	0,20	0-08,2
3.	Голтовка, промывка	промыв.	2п/г	150000	0,053	0-02,0
4.	Отжиг заготовки	отжиг	3с/г	68966	0,116	0-05,5
5.	Обрубка	штамп.	2 с/х	15000	0,533	0-20,1
6.	Пробивка отверст.	штамп.	2 с/х	15000	0,533	0-20,1
7.	Голтовка, промывка	промыв.	2 п/г	150000	0,053	0-02,0
8.	Отжиг	отжиг.	3 с/г	68966	0,116	0-05,5
9.	100%разбраковка отож. фланцев	контр.	3 с/х	18000	0,444	0-18,3
10.	Промасливание	пром.	2 п/г	150000	0,053	0-02,0
<u>ВЫВОД СРЕДНИЙ ШТ7.303.022</u>						
1.	Рихтовка, резка	автом.	3с/х	129032	0,062	0-02,5
2.	Промасливание	промыв.	2 п/г	200000	0,04	0-01,5
<u>ВЫВОД КРАЙНИЙ ШТ7.303.023</u>						
1.	Перемотка проволоки на стальной катушки, рихтовка, резка	автомат.	3с/х	195122	0,041	0-01,7
2.	Промасливание	промыв.	2 п/г	200000	0,04	0-01,5
/ Начальник ОТиЗ:		<i>Юсупов</i>				
Начальник цеха:		<i>Юсупов</i>				
Ст. инженер-нормировщик:		<i>Малышев</i>				

113

141 34

„ УТВЕРЖДАЮ “

„ СОГЛАСОВАНО “

Директор завода: *Иосиф*
26 марта 196 *8* г.

Председатель завкома: *Иван*
26 *III* 196 *8* г.

Ведомость норм времени, выработки и расценок

Цех, участок цех № 1
механический участок

Дата введения	Срок действия	Наименование изделия
<i>10 апреля</i>	<i>ввод в введ.</i>	<i>"1Т-321" „Тиле"</i>

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд ра- боты и сетка	Норма вы- работки за 8 часов	На 1000 шт.	
					норма времени в часах	расценка в рублях
<u>КОЛБА ШТ7.305.004</u>						
1.	Штамповка	штамп.	2 с/х	25000	0,32	0-12
2.	Промасливание	промыв.	2п/г	100000	0,08	0-03,0
<u>ДЕРЖАТЕЛЬ ШТ7.314.006</u>						
1.	Вальцовка	штамп.	2 с/х	200000	0,04	0-01,5
2.	ШТАМПОВКА	штамп.	3 с/х	140000	0,057	0-02,1
3.	Отжиг	отжиг.	3 с/г	173913	0,046	0-02,2
	Штамповка дисков	штамп.	2с/х	50000	0,160	0-06
<p>Начальник ОТиЗ: <i>Иосиф</i></p> <p>Начальник цеха: <i>Иосиф</i></p> <p>Ст. инженер-нормировщик: <i>Иосиф</i></p> <p>Нач. тех. бюро: <i>Иосиф</i></p>						

Удба № Цех №1

механический участок

073

322 1425

Утверждаю

Директор завода: *Воронин*

27

03

196 1 года

Ведомость норм времени и расценок

На прибор "Р-25" срок действия с 10 апреля 196 8 года

"Томпекс"

Лист _____ Всего листов _____

№№ операций	Наименование изделий и операций	Разряд и сетка	Норма выработки за 7 часов	На 1000 шт.	
				норма времени в часах	расценка в рублях
1	2	3	4	5	6
<u>ФЛАНЕЦ ШТ7.319.020-МК</u>					
1.	Вырубка заготовок	3с/х	114286	0,07	0-02,6
2.	Голтовка и промывка	2п/г	150000	0,053	0-02
3.	Отжиг в водороде	3с/г	68966	0,116	0-05,5
4.	Голтовка и промывка	2п/г	150000	0,053	0-02
5.	Отжиг в водороде	3с/г	68966	0,116	0-05,5
6.	100% разбраковка фланцев	3с/х	18000	0,444	0-18,3
<u>КОЛПАК ШТ7.305.008-МК</u>					
1.	Штамповка	3 с/х	30000	0,267	0-11
<u>ВЫВОД СРЕДНИЙ ШТ7.303.023</u>					
1.	Рихтовка, резка	3с/х	129032	0,062	0-02,5
2.	Промасливание	2п/г	200000	0,04	0-01,5
<u>ВЫВОД КРАЙНИЙ ШТ7.303.022</u>					
1.	Рихтовка, резка	3с/х	195222	0,041	0-01,7
2.	Промасливание	2п/г	200000	0,04	0-01,5
		/ Начальник ОТИЗ : <i>Воронин</i>			
		Начальник цеха : <i>Воронин</i>			
		Ст. инженер-нормировщик : <i>Воронин</i>			
		Нач. тех. бюро :			

Составил нормировщик:		Ведущий технолог:		Согласовано Председатель завкома:
Начальник службы:		Начальник ОТИЗ:		<i>Воронин</i> 26.III.68

Цех 4. Участок сборки.

норм времени расценок и трудоемкости по комплексной бригаде участка сборки ТМ-4 с фотолитографии цеха 4 /с мех.загрузкой/ механическая настройка.

Изделие: М-4, ГТ-309
ТМ-4, ITM305
Срок действ. с 15 апреля 1968г. УТВЕРЖДАЮ: Директор з-да Юсич В. Лысенков/

№ п/п	Наименование изделий и операций	шифр профес- сий	разр. раб. и тариф. сетки	ед. изм.	норма выроб. в смену	на 1000 шт изд.		коэф. перех.	на 1000 шт годн.	
						время в час	расц. в руб. и коп		время в час	расц. в руб. и коп
I. 1.	Механическая загрузка	сборщ.	3	шт	5500	1,454	0-60	1,54	2,239	0-92,0
2.	Резка пластин на кристаллы	резчица	3	"	30000	0,267	0-II	1,49	0,398	0-16,4
3.	Травление кристаллов с колдой и резбраковкой	травил.	2г	"	16000	0,5	0-20,8	1,49	0,755	0-31,0
4.	Загрузка кристаллодержателя и сплава	сборщ.	3	"	8000	1,0	0-41,3	1,36	1,36	0-56,2
5.	Загрузка кристаллов	сборщ.	3	"	3000	2,667	1-10,1	1,36	3,627	1-49,7
6.	Травление бл.арматуры	травил.	2г	"	8500	0,941	0-39,0	1,34	1,261	0-52,3
7.	Проверка в/а характеристик	контрол.	3	"	4800	1,667	0-68,8	2,1	3,501	1-44,5
8.	Пайка эл.выв.-настройка механич.	настройщ.	4	"	700	11,428	5-41,7	1,07	12,228	5-79,6
9.	Приварка к/д к ножке	сборщ.	3	"	2514	3,182	1-31,4	1,06	3,37	1-39,2
10.	Припайка э/выв.к траверз.ножки под микроск., проверка в/а характ.и контр. ножки	сборщ.	3	"	950	8,422	3-47,8	1,01	8,5	3-51,3
II. 11.	Предварит.отбивка в трихлорэтилене	травил.	2г	"	1160	0,717	0-29,7	1,0	0,717	0-29,7
Итого:						32,245	14-01,6	37,946	16-41,9	

Handwritten signature

Вед.технолог: *Евдокимов*
Начальник цеха: *Топор*
Начальник ОТЗ: *Юсич*

Согласовано:
Председатель завкома: *Степанов*
Председатель цехкома: *Горюхов*

113
189

Изделие: М-4, ГТ-309, ТМ-4, ГТМ305

Срок действия с 15 апреля 1968г. УТВЕРЖДАЮ: Директор з-да

Можин
/Лысенков/

№№ п/п	Наименование изделий и операций	шифр профес-сий	разр. раб. и тариф. сетки	ед. изм.	норма выроб. в смену	На 1000 шт. изд.		Коэф. перех.	На 1000 шт. годн.	
						время расцен. в руб. коп.	время расцен. в руб. коп.		время расцен. в руб. коп.	время расцен. в руб. коп.
1.	Загрузка эмиттерного электрода	сборщ.	3	шт	2900	2,759	1-13,9	1,54	4,25	1-75,4
2.	Загрузка базового электрода	сборщ.	3	"	2900	2,759	1-13,9	1,54	4,25	1-75,4
3.	Резка пластин на кристаллы	резчица	3	"	30000	0,267	0-II	1,49	0,398	0-16,4
4.	Травление кристаллов с колкой и разбраковкой	травил.	2г	"	16000	0,5	0-20,8	1,49	0,745	0-31
5.	Загрузка кристаллодержателя и сплава	сборщ.	3	"	8000	1,0	0-41,3	1,36	1,36	0-56,2
6.	Загрузка кристаллов	сборщ.	3	"	3000	2,667	1-10,1	1,36	3,627	1-49,7
7.	Травление бл. арматуры	травил.	2г	"	8500	0,941	0-39,0	1,34	1,261	0-52,3
8.	Проверка в/а характеристик	контрол.	3	"	4800	1,667	0-68,8	2,1	3,501	1-44,5
9.	Пайка эл. выводов-настройка механ.	настройщ.	4	"	700	11,428	5-41,7	1,07	12,228	5-79,6
10.	Приварка к/д к ножке	сборщ.	3	"	2514	3,182	1-31,4	1,08	3,37	1-39,2
11.	Припайка э/выв. к траверз. ножки под микроск., проверка в/а харак. и контр. ножки	сборщ.	3	"	950	8,422	3-47,8	1,01	8,5	3-51,3
12.	Предварит. отмывка в трихлорэтилене	травил.	2г	"	11160	0,717	0-29,7	1,0	0,717	0-29,7
Итого:						36,309	15-69,4		44,207	19-00,7

Лысенков

Вед. технолог: *Е. Сидоркин*
 Начальник цеха: *Лысенков*
 Начальник ОТЗ: *Можин*

Согласована:
 Председатель завкома: *Трусов*
 Председатель цехкома: *Удовалов*

144
190

цех 4
уч.сборка

КАРТА

норм времени расценок и трудоемкости по сборочной бригаде ПР
уч.сборки "Папоротник" цеха № 4

Изделие: 401-423.ТД

срок действ. с 15.11 - 68г.

Утверждаю: Директор з-да: *Волошин*

№ пп	Наименование изделий и операций	шифр профес-сий	разр. раб. и тариф сетки	ед. изм	норма выроб. в смену	на 1000 шт. изг.		коэф. перех.	на 1000 шт. готов. собран. ножки	
						время в час	расц. в руб. и к.		время в час	расц. в руб. и к.
1.	Найка электродных выводов - настройка механическ.	настройщ.	4	шт.	900	8-89	4-21,4	1,19	10,58	5-01,4
2.	Приварка к/д к ножке	сборщ.	3	"	2629	3-043	1-25,7	1,18	3,591	1-48,3
3.	Припайка э/выв.к трав.ножки под микроскопом, проверка в/а характеристик и контроль ножки	сборщ.	3	"	900	8,89	3-67,2	1,13	10,046	4-14,9
4.	Предварительная отмывка в трихлорэтилене	травил.	2г	"	20000	0,4	0-16,6	1,1	0,44	0-18,2
5.	Разбраковка ножки собранной под микроскопом.	контрол.	3	"	900	8,888	3-67	1,1	9,777	4-03,7
6.	Контроль стеклянных изоляторов	"	3	"	2800	2,858	1-18	1,03	2,943	1-21,5
Итого:						32,969	14-15,9		37,377	16-08

Составил:

[Signature]

вед.технолог:

[Signature]

Нач-к цеха:

[Signature]

Нач-к ОТЗ:

[Signature]

Согласовано: Председатель Завкома:

[Signature]

Председатель цехкома:

[Signature]

УТВЕРЖДАЮ

СОГЛАСОВАНО

Директор завода:

Юстиш

Председатель завкома:

Юстиш

10 24 196 8 г.

15 апр. 196 8 г.

Р. П. З.

цех №1

Ведомость норм времени, выработки и расценок

Цех, участок Гальванический участок

Дата введения	Срок действия	Наименование изделия
16 апреля		"Р-25" "ПОЛУКС" (новые)

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд работы и сетка	Норма выработки за 7 часов	На 1000 штук	
					Норма времени в часах	расценка в рублях
	<u>Чашка ШТ7.305.009</u>					
1.	Отжиг в водороде	ОТЖИГ.	3 с/г	68966	0,116	0-05,5
	Начальник ОТиЗ:					
	Начальник цеха:					
	Ст. инженер-нормировщик:					
	Нач. тех. бюро:					
	<i>10/11/68. Сад</i>					

УТВЕРЖДАЮ

СОГЛАСОВАНО

Директор завода:

Воспитан

Председатель завкома:

Вуриц

1968 г.

1968 г.

Р. П. З.

цех № 1

Цех, участок

гальванический участок

Ведомость норм времени, выработки и расценок

Дата введения	Срок действия	Наименование изделия
6. IV. 1968		"НОЛЛУКС" P-25 (новые)

№№ п. п.	Наименование операций	Наименование профессии	Разряд работы и сетка	Норма выработки за 7 часов	На 1000 штук	
					Норма времени в часах	расценка в рублях
КОЛПАК ЦТ7.305.008 - МК						
1.	Обезжиривание и сушка мет. дет.	промыв.	2с/г	45714	0,175	0-07,3
2.	Никелирование колб.	гальв.	3с/г	9143	0,875	0-41,4
ЗАЖИМ ЦТ7.315.000 - МК						
1.	Обезжиривание и сушка мет. дет.	промыв.	2 с/г	20000	0,4	0-16,6
ЧАШКА ЦТ7.305.009 - МК						
1.	Обезжиривание и сушка дет.	промыв.	2с/г	9000	0,39	0-36,9
ПРОКЛАДКА ЦТ7.317.005 - МК						
1.	Обезжиривание и сушка мет. дет.	промыв.	2с/г	20000	0,4	0-16,6
ФЛАНЕЦ ЦТ7.319.020 - МК						
1.	Обезжиривание и сушка мет. дет. /загот./	промыв.	2с/г	25000	0,32	0-13,3
2.	Обезжиривание и сушка фл.	промыв.	2с/г	25000	0,32	0-13,3
НОЖКА ЦТ7.351.027 - МК						
1.	Удаление никелирование	гальв.	3с/г	16000	0,5	0-23,7
2.	100% разбраковка ножек по внешнему виду.	контр.	2 с/х	5714	1,4	0-52,9
3.	100% контроль ножек под микроскопом.	контр.	3с/х	3433	2,33	0,96,2
БУСА ЦТ7.353.004						
1.	Отмывка бус.	пром.	2с/г	200000	0,04	0-01,7
2.	Травление бус.	трав.	2с/ог	200000	0,04	0-01,8
3.	У/3 отмывка бус.	пром.	2с/г	200000	0,04	0-01,7

нужен

Начальник ОТиЗ:

Клима

Ст. инженер-нормировщик:

Иван

Начальник цеха:

Воспитан

Начальник тех. бюро:

Линд