

чек №1

УТВЕРЖДАЮ

СОГЛАСОВАНО

Директор завода «Аусма»

на заседании завкома

ИЮЛЯ

1983 г.

I

Протокол №

3

1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

### ЗАНАВЕСИ ДЛЯ ВАННОЙ КОМНАТЫ ИЗ ПХВ

на изготовление

с I июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Приготовление краски	2	54,8	8768	0,91	0-50
Покраска занавеса, нанесение цемента, резка занавеси поштучно, отоса в сушилку и ремонт шаблона 3-х цветных	3	60,6	163	49,14	29-78
4-х цветная	3	60,6	139	57,43	34-80
5-ти цветные	3	60,6	103	77,26	46-82
Снять занавес после сушки, отнести на швейный участок	2	48,7	3542	2,26	I-10
Расстелить на стол, зачислить остатки краски, сложить	2	48,7	2435	3,29	I=60
Загибка края заготовки занавеса на 40см. прошить одним швом, сложить	2	54,8	183	43,80	24-00
Сварить II отверстий между швами на сварочном аппарате	3	60,6	420	19,04	II=54
Сложить занавес для упаковки после сварки	I	50,3	750	10,67	5-37
Вложить занавес в п/э мешок, подсчитать, сложить II подвески	I	50,3	750	10,67	5-37
Упаковка по 10 шт. в коробку, согласно технологии	I	50,3	745	10,74	5-40
3-х цветные				150,52	84-66
4-х цветные				158,81	89-68
5-ти цветные				178,64	101-70

Начальник ООТИЗ

*Соловьев* Н.Сартин

н-к бюро нормир

Вихневич

Н-к цеха

Велерис

УТВЕРЖДАЮ

СОГЛАСОВАНО

Директор завода «Аусма»

на заседании завкома

2

Протокол №

1 июня 1978 г.

21 июня 1978 г.

## Нормы времени и расценки

*Всуч*

на изготовление **Занавес для ванной комнаты п/э**

с 1 июля 1978 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настил пленки п/э, раскрой	3	60,6	570	14,03	8-50
Пошив	2	54,8	125	63,87	35-00
Сварка отверстий	3	60,6	250	31,95	19-36
Сложить после сварки	I	50,3	1006	7,95	4-00
Вложить занавес в п/э мешок, подсчитать и вложить подвесок	I	50,3	664	12,05	6,06
Упаковка по 18 штук в коробку	I	50,3	774	10,34	5-20
<b>ИТОГО</b>				<b>140,19</b>	<b>78-12</b>
Начальник ООТиЗ			<i>Сидорова</i>	Н.Т.Сартин	
Начальник бюро нормирования			<i>Вихневич</i>	Г.Б.Вихневич	
Начальник цеха			<i>Веверис</i>	В.Л.Веверис	

УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
 на заседании завкома

3

Протокол № \_\_\_\_\_

198\_\_ г.

198\_\_ г.

*Иван*

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление МЕШОЧКИ по заказу "Краслава" из ПХВ

даты с 1 июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
<u>I400x400, I400x600</u>					
Настил и раскрой ПХВ	2	54,8	3507	2,28	I-25
Пошив мешка, нитки обрезать	I	50,3	298	26,84	I3-50
Подсчет и запуск на пр-во	I	50,3	I34I3	0,60	0-30
Упаковка	I	50,3	6640	I,19	0-60
				30,9I	I5-65
<u>I400x500</u>					
Настил и раскрой ПХВ	2	54,8	3507	2,28	I-25
Пошив мешка, нитки обрезать	I	50,3	260	30,82	I5-50
Подсчет и запуск на пр-во	I	50,3	I34I3	0,60	0-30
Упаковка	I	50,3	6640	I,19	0-60
				34,88	I7-65
Нач-к цеха	ООТиЗ		<i>Иван</i>		Н.Т.САУТИН
нач. бюро норм.			<i>Иван</i>		В.Б.Вихневич
нач-к цеха			<i>Иван</i>		В.Л.Веверис

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол № \_\_\_\_\_

I.06.83 года 1983 г.

4.06 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Мешочки п/э шитые для Резекне I20 микрон

I.07. 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
250x200, 400 x 200					
Настил и раскрой п/э пленки	2	54,8	6447	1,24	0-68
Обшить мешок с одной стороны, нитки обрезать, сложить	I	50,3	1490	5,37	2-70
Подсчет и запуск на производство	I	50,3	26827	0,30	0-15
Упаковка в коробку	I	50,3	8942	0,89	0-45
				7,80	3-98
600 x 880					
Настил и раскрой п/э	2	54,8	3653	2,19	1-20
Подсчет и запуск на пр-во	I	50,3	26827	0,30	0-15
Сшить с одной стороны, нитки обрезать, сложить	I	50,3	875	0,9, 15	4-60
				12,53	6-40 7-25
750 x 600					
Настил и раскрой п/э	2	54,8	3653	2,19	1-20
Подсчет и запуск на пр-во	I	50,3	20120	0,40	0-20
Сшить с одной стороны, нитки обрезать, сложить	I	50,3	813	9,84	4-95
Упаковка	I	50,3	8942	0,89	0-45
				13,32	6-80 7-60
990 x 470					
Настил и раскрой п/э	I	54,8	3653	2,19	1-20
Подсчет и запуск на пр-во	I	50,3	20120	0,40	0-20
Сшить, обрезать нитки, сложить	I	50,3	783	10,22	5-14
Упаковка	I	50,3	8942	0,89	0-45





УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

1983 г.

1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление МЕШОЧКОВ для Резекне из ПХВвводится с 1 июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
<u>200x250</u>					
Настил, раскрой	2	54,8	5480	1,46	0-80
Пошив, нитки обрезать	I	50,3	619	12,92	6-50
Подсчет и запуск на п-во	I	50,3	20120	0,40	0-20
Упаковка в коробку	I	50,3	6640	1,19	0-60
				15,97	8-10
<u>200x400</u>					
Настил и раскрой	2	54,8	4871	1,64	0-90
Пошив	I	50,3	491	16,30	8-20
Подсчет и запуск на п-во	I	50,3	20120	0,40	0-20
Упаковка в коробку	I	50,3	6640	1,19	0-60
				19,53	9-90
<u>470x990</u>					
Настил и раскрой	2	54,8	2435	3,28	1-80
Пошив	I	50,3	298	26,84	13-50
Подсчет и запуск на п-во	I	50,3	20120	0,40	0-20
Упаковка	I	50,3	6640	1,19	0-60
				31,71	16-10
<u>380x600</u>					
Настил и раскрой	2	54,8	3372	2,37	1-30
Пошив	I	50,3	362	22,07	11-10
Подсчет и запуск	I	50,3	20120	0,40	0-20
Упаковка	I	50,3	6640	1,19	0-60
				26,03	13-20
<u>600x750</u>					
Настил и раскрой	2	54,8	2740	2,92	1-60
Пошив	I	50,3	298	26,84	13-50

УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
 на заседании завкома  
 Протокол № \_\_\_\_\_

198\_\_ г.

198\_\_ г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Мешочки для Резекне ПХВ

вводится с I июля 198\_\_ г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Подсчет и запуск	I	50,3	20120	0,40	0-20
Упаковка в коробку	I	50,3	6640	1,19	0-60
				31,35	15-90
Нач-к ООТиЗ			<i>Н.Т. САУТИН</i>		
н-к бюро норм.			<i>Е.Б. Вихневич</i>		
н-к цеха			<i>В.Л. Веверис</i>		



УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

*М.М.Минин*

СОГЛАСОВАНО  
 на заседании завкома

5  
 9  
*В.И.И.*  
 3

Протокол №  
 19 -IX

198 3 г.

IX 198 3 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Мешочков полиэтиленовых для салфеток

отс с 3 октября 198 3 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Гоним и раскрой п/э пленки	2	54,8	3247	2,46	1-35
Сварка на импульсной машине	2	54,8	541	14,78	8-10
Полная упаковка в коробку	I	50,3	10060	0,80	0-40
<b>Итого:</b>				<b>18,04</b>	<b>9-85</b>
Начальник цеха	00Тиз	<i>Сорокин</i>	Сакутин		
Ст. инженер-нормировщик		<i>Григорьев</i>	Григорьевич		
Начальник цеха		<i>Ветерис</i>	Ветерис		

УТВЕРЖДАЮ  
Директор завода «Аусма»

*Иванов*

ИЮНЯ 1983 г.

СОГЛАСОВАНО  
на заседании завкома

10

Протокол №  
I ИЮНЯ

*Иванов*

1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Мешка -кармана для з-да "Коммутатор" Х.Я.

с I июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настил и раскрой пластика	3	60,6	2108	3,79	2-30
Сварка кармана с 2-х сторон	3	60,6	606	13,20	8-00
Полная упаковка в коробку	I	50,3	4065	1,97	0-99
----- Итого: -----				18,96	11-29
Начальник ООТИЗ		<i>Савин</i>		Савин	
Начальник бюро нормир.		<i>Вихневич</i>		Вихневич	
начальник цеха		<i>Веверис</i>		Веверис	

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

I

ИЮНЯ

198 3 г.

ИЮНЯ

198 3 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Нагрудников из пластика ПВХ

ИЮЛЯ 198 3 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Установить рулон с пленкой на приспособление для размотки, настелить пленку на стол, разрезать на заготовки, переложить с 2-х сторон, проверить гладкость настеленной раскроить заготовки нагрудника по лекалам	4	67,0	2015	3,97	2-66
Настелить край на стол с подклейкой нагрудника приготовить краску, попросить уложить заготовку на стол для сушки, промыть или протереть шаблоны от подсохшей краски, проверить качество покраски					
одноцветная	3	60,6	1114	7,18	4-35
двухцветная	3	60,6	968	8-27	5-01
трехцветная	3	60,6	723	11,06	6-70
четырехцветная	3	60,6	559	14,31	8-67
Подготовка и обшить тесьмой по контуру нагрудника, пришить этикетку	3	60,6	220	35,35	22-03
Маркировка этикетки	2	54,8	5480	1,46	0-80
Укладка с разбраковкой	I	50,3	7890	1,01	0-51
Упаковка в коробку	I	50,3	5832	1,37	0,69



УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

*И. Камин*

198\_\_ г.

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

13

Протокол №

*18/11*

198\_\_ г.

# НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

*Удк №1*

на изготовление Обложки из полиэтилена для

удостоверения

отсчитывается с 3 мая 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настил и раскрой пленки 100 мкр.	3	60,6	821	9,74	5,90
Подготовка шаблонов, сварка обложек на импульсн. м-не	3	60,6	262	30,53	18,50
-----	-----	-----	-----	40,27	24,40
Нач-к 00Тиз		<i>СВ</i>		Н.Т.Саутин	
ст. инж. норм.		<i>Дил</i>		Д.Н.Гриневич	
н-к цеха № I				В.Л.Веверис	

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

I ИЮНЯ

198 3 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Передников детских

отс с I июля 198 3 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Приготовление краски	2	54,8	2920	0,27	0-15
Установить рулон с тележкой на приспособление для разметки, настелить пленку на стол и разрезать на заготовки перекладывая с 2-х сторон заготовки, проверить гладкость настела заготовки передника по лекалам (6 деталей)	4	67,0	1707	4,69	3-14
Настелить край на стол с подклейкой передника. Приготовить краску. Покрасить передник и переложить на сушку. Прощить и протереть шаблон вегошью от подсохшей краски:					
одноцветная	3	60,6	866	9,24	5-60
двухцветная	3	60,6	733	10,91	6-61
трехцветная	3	60,6	622	12,87	7-80
четырёхцветная	3	60,6	526	15,21	9-22
Подшить верхнюю часть передника, подготовить профиль подшить им передник. Пришить бретели и завязки с 2-х сторон, подготовить их, пришить этикетку под профиль	3	60,6	112	70,96	43-00
Маркировка этикетки	2	48,7	4870	1,64	0-80
Укладка с разбраковкой	I	50,3	2118	3,78	1-90

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

ИЮНЯ

198 3 г.

I ИЮНЯ

198 3 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

### Передника детского

на изготовление

I ИЮЛЯ

198 3 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Подсчет и упаковка в коробку, согласно технологии	I	50,3	2235	3,58	I-80
-----					
Итого: одноцветная				94,16	56-39
двухцветная				95,83	57-40
3-х цветные				97,79	58-59
4-х цветные				100,13	60-01
Подготовка заготовок для надомников					
Уложить заготовки в мешок, подготовка этикеток, ниток					
Польничка	I	44,7	7152	1,12	0250
одноцветная				95,28	56-89
двухцветная				96,95	57-90
3-х цветная				98,91	59-09
4-х цветная				101,25	59-59
Начальник ООТиЗ				Н.Т.Савушкин	
Начальник бюро нормирования				Г.Б.Вихневич	
Начальник цеха				В.Л.Везерис	

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

1 июня 1983 г.

1 июня 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление

Передников женских из ПХВ 101/1174

с 1 июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Приготовление краски	2	54,8	20376	0,38	0,21
Установить рулон с пленкой на приспособление для размотки, настелить пленку на стол и разрезать на заготовки, перекладывая с 2-х сторон заготовки, проверить гладкость настила, раскроить передники по лекалу	4	67,0	1472	5,43	3-64
Настелить край на стол с подклейкой передника. Приготовить краску, покрасить передник и снять с сушилки, проверить качество окраски, промыть шаблоны и протереть столешню подкраску краску					
одноцветная	3	60,6	727	11,01	6-67
двухцветная	3	60,6	329	12,72	7-71
трехцветная	3	60,6	565	14,16	8-58
четырёхцветная	3	60,6	488	16,39	9-93
Подшить верх передника, подготовить профиль, пришить к низу и боковинам. Пришить бретели и завязки с 2-х сторон. Подготовить пришить этикетку под профиль	3	60,6	94	85,10	51-57
Маркировка этикетки	2	48,7	4870	1,64	0-80
Упаковка с разбраковкой	1	50,3	2012	3,98	2-00



УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
 на заседании завкома

Протокол № *Всех*  
 1 июля 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Передников женских

с 1 июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Подсчет и упаковка в коробку, согласно технологии	I	50,3	2235	3,58	1-80
ИТОГО: одноцветная				111,12	66-69
двухцветная				112,83	67-73
трехцветная				114,27	68-60
четырёхцветная				116,50	69-95
Подготовка заготовок для надомников.					
Выложить заготовки в мешок, подготовка этикеток ниток, вывешивание	I	44,7	7152	1,12	0-50
одноцветная				112,24	67-19
двухцветная				113,95	68-23
3-х цветная				115,39	69-10
4-х цветная				117,62	70-45
Начальник ОТИЗ					И. Г. Савтин
Начальник бюро нормирования					Г. Б. Вихиевич
Начальник цеха					В. Л. Веверис

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

*Машин*

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

*18*  
*18*

ИЮНЯ 1983 г.

И ЮНЯ

1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Плащи детские из ПВХ арт.43/153 раз. 38-44

с 1 июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настил пластик на закр.отдел	4	67,0	6022	1,33	0-89
Различовка и раскр.детал.	4	67,0	757	10,57	7-08
Компл.запуск плащ.на конвейер, маркировка отд.лент	3	60,6	381	9,08	5-50
Пошив 2-х полоек	3	60,6	216	37,03	22-44
Пошив спинки	3	60,6	655	12,21	7-40
Подрубка низа плаща	3	60,6	422	18,96	11-49
Сшить рукав и вывернуть	3	60,6	422	18,96	11-96
Подшить рукава	3	60,6	422	18,96	11-49
Втачать рукава	3	60,6	232	34,47	20,89
Пришить воротник и вешалку	3	60,6	1277	28,88	17-50
Пошив мешочка	3	60,6	1460	5,48	3-32
Сшить вешалку	3	60,6	1438	5,56	3-37
<b>Итого:</b>				201,49	123-33
Сварка воротника	3	60,6	1413	5,66	3-43
Сварка мест расположения пуговиц и отверстий для пуговиц, вставка пуговиц	3	60,6	435	18,38	11-14
Вставка pistонов в этикетку, прикрепление инструкции на приспособлении	2	48,7	5411	1,48	0-72
Складывание и проверка качества	2	48,7	989	8,09	3-94
Подготовить этикетку, привязать и вложить в сумку	2	48,7	1146	6,98	3-40
Упаковка, согласно технологии	1	50,3	1184	6,76	3-40
<b>Итого:</b>				248,84	149-36
Нач.ОТЗ <i>Савин</i>	Савин	нач.бюро нормир. <i>Вихневич</i>			Вихневич

УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
 на заседании завкома

Протокол №

*[Signature]*  
 1 ИЮНЯ 1983 г.

1 ИЮНЯ 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Сумка А - 08

с 1 ИЮЛЯ 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Установить рулон с винилмо- кожей на установку, настелить на стол и раскроить по лекалам детали сумок, сог- ласно карты раскроя	3	60,6	210	38,09	23-08
Комплектовка деталей по цвету и оттенкам с подсчетом	3	60,6	8080	0,99	0-60
Изготовить этикетки марки- ровочным методом шелкографии разрезать поштучно сосчитать, комплектовка	2	54,8	772	10,37	5-68
Плный пошив сумок	3	60,6	22	363,53	220-30
Упаковка согласно техно- логии	I	50,3	1341	5,96	3-00
<b>ИТОГО:</b>				418,94	252-66
Начальник цеха	ООТиЗ				Н.Т. Саутин
Начальник бюро нормирования					Г.Б. Вихневич
Начальник цеха					В.Л. Везерис

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
на заседании завкома

Протокол №

ИЮНЯ

198 3 г.

ИЮНЯ

198 3 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление

Сумка А-03 из отходов

вводится с I ИЮЛЯ 198 3 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Комплектовка деталей по цвету и оттенкам подсчетом					
нарезать заготовки из пленки ПВХ для этикеток	3	60,6	3463	2,31	I-40
Изготовить этикетки маркировочным методом шелкографии, разрезать поштучно, сосчитать, комплектовка	2	54,8	772	10,37	5-68
Пошив сумки	3	60,6	22	363,54	220-30
упаковка в коробку	I	50,3	775	2,88	I-45
Упаковка согласно технологии	I	50,3	2596	3,08	I-55
<b>Итого:</b>				<b>382,18</b>	<b>230-38</b>
Начальник ООРИЗ					Н.Т.Савтин
Начальник бюро нормирования					Г.Б.Вихневич
Начальник цеха					В.Л.Велерис

УТВЕРЖДАЮ  
Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
на заседании завкома

21

I июля 1983 г.

Протокол № \_\_\_\_\_  
I июля 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

Сумки летней А - 07

на изготовление

с I июля 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
согласно технологии, перекладывание каждой сумки бумагой	I	50,3	670	11,93	6-00
ИТОГО:				219,33	127-08
Начальник ОТиЗ				Н.Т.Сартин	
Начальник бюро нормирования				Г.Б.Вихневич	
Начальник цеха				В.Л. БЕВЕРИС	

УТВЕРЖДАЮ  
Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО  
на заседании завкома

*LLH*

Протокол № \_\_\_\_\_

1. 06. 1983 г.

1. 06. 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление Сумки летней А - 07

вводится с 1. 07. 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настил пленки на раскройный стол, раскрой заготовок сумок	3	60,6	1000	8,00	4-85
Относка с раскройного участка на покраску	I	50,3	4471	1,79	0-90
Приготовление краски	2	54,8	8768	0,91	0-50
Настил заготовок на стол, покраска, ремонт и мытье шаблоной (5-ти цветные)	3	60,6	274	29,21	17-70
Уложить крашенные заготовки на этаж стеллаж, сушка	I	50,3	3095	2,58	1-30
Подвернуть края заготовки с двух сторон, произвести высечение отверстий ( 6 шт.)	3	60,6	183	43,73	16-16 26-50
Сложить заготовку сумки пополам, подвернуть дно сумки, сверить боковые швы	3	60,6	154	51,82	29-58 31-40
Соединить ручку с планкой, оплавить штырьки	2	54,8	150	53,33	29-22 ✓
Изготовление маркировочной ленты на бабинорезке	2	54,8	2534	3,16	1-73
Нарезка ленты по размеру	2	54,8	5480	1,46	0-80
Шелкографская покраска	2	54,8	815	9,82	5-38
Штамповка этикетки	I	50,3	5030	1,59	0-80
Упаковка по 5 шт. сумок в бумажный пакет, перекладывая каждую сумку бумагой обклеить пакет бандеролью, упаковка					

УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО *1 цех*  
 на заседании завкома *23*

26 июля 1978 г.

Протокол №  
 26 июля 1978 г.

## Нормы времени и расценки

на изготовление Сумки пляжной с карманами  
 26 июля 1978 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настилить винилискожу в 25 слоев, выкроить детали сумки (10 шт)	3	60,6	210	38,10	23-09
Настилить винилискожу в 25 слоев, выкроить 2 детали ручки	3	60,6	600	13,33	8-08
Нарезать на гильотинных ножницах карманные прокладки (3 шт)	2	54,8	674	11,86	6-50
Изготовление маркировочных ярлыков шелкографией	2	54,8	800	10,00	5-48
Комплектовка деталей сумки	3	60,6	1000	8,00	4-85
Полный пошив сумки (сшить две ручки, боковые карманы, клапаны, 2 клинчика, усилитель дна, окантовка швов на спец. лапке)	3	60,6	10	800,00	484-80
Вставить 8 шт. хольнитенов на ручки против отверстия	2	54,8	64	124,32	68-13
Упаковка в бумагу, перевязать шпагатом, приклеить этикетку	I	50,3	500	16,00	8-05
				1021,61	608-98
Нач-к ООТиЗ				Н. САЮГИН	
н-к бюро норм.	<i>88</i>			Е. ВИХНЕВИЧ	
нач-к цеха				В. ВЕВЕРИС	

УТВЕРЖДАЮ

СОГЛАСОВАНО

81 ~~81~~

Директор завода «Аусма»

на заседании завкома

*А. Камин*

615

Протокол №

*18/11*

Февраль 1978 г.

1 февраля 1978 г.

## Нормы времени и расценки на изготовление СВИСТКОВ СУДЕЙСКИХ

на изготовление \_\_\_\_\_

с I марта 1978 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Литье 2-х комплектов свистков на ТП-63,4 гн. пр/форме	4	67,0	3456	2,25	I-5I
Ваяетка комплекта от облоя	I	50,3	2439	3,28	I-85
Склейка обеих частей с проверкой на свист	2	54,8	2740	2,92	I-60
Проверка, укладка в п/э мешочек	I	50,3	3463	2,3I	I-I6
Мешочек с вложенным свистком заварить на КЧУ	2	54,8	3265	2,45	I-34
Упаковка по 300 шт. в коробку, вложить инструкцию, оклеить дандеролями, перевязать шпагатом, приклеить этикетку, связать по 5 коробок в пакет	I	50,3	8942	0,89	0-45
<b>ИТОГО</b>				<b>14,10</b>	<b>7-7I</b>
Начальник ООТиЗ					Н.Т. Саутин
Начальник бюро нормирования					Е.Б. Вихневич
Начальник цеха					В.Д. Лоскутов

*С. Соловьев*  
*В. Соловьев*

1791



УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

*Шамб*

1 февраля 1983 г.

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

1 февраля 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление ТЕРКИ С СОСУДОМ 101/1043

с 1 марта 1983 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Литье терки на ТП-250, Iгн пр/ф с обрезкой литника	3	60,6	598	13,38	8-II
Литье сосуда на ТП-250, Iгн пр/ф с обрезкой литника	3	60,6	614	13,02	7-89
Фрезеровка места среза литника на терке	2	54,8	644	12,43	6-8I
Фрезеровка места среза литника на сосуде	2	54,8	644	12,43	6-8I
Зачистка облоя по контуру на сосуде	I	50,3	833	9,60	4-83
Зачистка облоя по контуру на терке	I	50,3	728	10,99	5-53
Обернуть терку и сосуд в бумагу, уложить в коробку по 10 штук	I	50,3	1524	5,25	2-64
Завернуть коробку в бумагу, обклеить 2-мя бандеролями, простамповать и приклеить этикетку	I	50,3	2683	2,98	1-50
ИТОГО:				80,08	44-12
Начальник ООТИЗ					Н.Т.Сартин
Начальник бюро нормирования					Е.Б.Вихневич
Начальник цеха					В.Д.Лоскутов

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

I февраля

197 83 г.

февраля 197 83 г.

## Нормы времени и расценки

на изготовление ТЕРМОСА 0,5 л. "Ливаны"

I марта

197 83 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Литье доньшка на 3328, I гн.п/форма	4	67,0	460	17,39	II-65
Литье корпуса на Д/3328, I гн. пр/форма	4	67,0	454	17,63	II-8I
Литье крышки на ТП-250, I гн. пр/форме	4	67,0	775	10,34	6-93
Литье накладка на ТП-63, В гн. пр/форме	3	60,6	3703	2,16	I-3I
Отрезать литник и зачистить облой по контуру с фрезе- ровкой на доньшке	I	50,3	2062 1640 1014	3,88 4,87	1-95 2-45
То же на корпусе	I	50,3	900	8,88	4-47
То же на крышке	I	50,3	2360	3,38	I-70
Отрезка литника и зачист- ка облой на накладке	I	50,3	2360	3,38	I-70
Сборка термоса без колбы	I	50,3	II45	6,98	3-5I
Вложить в дно 2шт. колец	I	50,3	3333	2,40	I-2I
Упаковка: вложить каждый термос в мешок п/э, положить по 20 термосов в коробку картонную, обклеить бандеро- лками, проштамповать и прик- леить этикетку, перевязать шпагатом	I	50,3	700	II,43	5-75
ИТОГО:				88,84	52,49
Начальник ООТиЗ				Н.Т.Саутин	
Начальник бюро нормирования				Е.Б.Вихиевич	
Начальник цеха				В.Д.Лоскутов	

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

*С. Каминь*

198\_\_ г.

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

*94*

Протокол №

*18/суд*

198\_\_ г.

# НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

## КУРТКИ ВРАТАРЯ

на изготовление

одну штуку

3 мая

198\_\_ г.

Расчет на ~~1000~~ шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Зашнуровать куртку	2	47,1	93	0,086	0-041
<b>НАГРУДНИК КУРТКИ</b>					
Нарезать резинку по размеру	2	47,1	241	0,033	0-016
Сшить 2 резинки вместе	3	51,2	281	0,028	0-015
Отметить места пришива резинок к нагруднику	2	47,1	593	0,013	0-006
Сшить верх, подкладку, одновременно пришивая резинки по намеченным местам, вывернуть нагрудник куртки	4	55,7	83	0,096	0-054
Вставить прокладку ППЭ в нагрудник вручную	2	47,1	81	0,099	0-047
Зашить открытый срез нагрудника	4	55,7	89	0,090	0-050
				3,875	2-050
				3,924	2-079
Нач.-в. 00113			<i>С. Каминь</i>	Н. И. САЮГИН	
ст. инж. норм.				Д. Н. ГРИНЕВИЧ	
нач. цеха				И. И. КАРАСЕВ	

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

12 сес. 3

198 3 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

## КУРТКА ВРАТАРЯ

на изготовление

I октября

198 3 г.

Расчет на 1000 шт. шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Отметить и пробить отверстия на застежке	3	51,2	184	0,043	22-26 0-022
Стачать верх, подкладку нагрудной части куртки	4	55,7	72	0,111	111,11 61-89 0-062 ✓
Обрезать деталь вручную по контуру после пришивки застежки	2	47,1	90	0,089	88,89 41-84 0-042 ✓
Отметить по лекалу линии настрачивания отделочной строчки на детали нагрудной части куртки	2	47,1	95	0,084	84,21 39-66 0-040 ✓
Прострочить отделочные строчки по нагрудной части куртки	4	55,7	22	0,364	363,64 202-55 0-202 ✓
Резка резинки по размеру	2	47,1	639	0,013	12,52 0-006 5-90
Резка застежки текстильной по размеру, комплектовка	2	47,1	375	0,021	21,33 10-05 0-010
Комплектовать, настроить застежку на ленту эластичную	3	51,2	161	0,050	49,69 25-44 0-025 ✓
Разметить и настроить застежку текстильную к куртке, пришить ленту эластичную	3	51,2	139	0,058	57,55 29-47 0-029 ✓
Окантовка нагрудной части куртки	4	55,7	110	0,073	72,73 40-51 0-041 ✓
Сделать отметки по лекалу на детали рукавов для настрачивания отделочных строчек	2	47,1	62	0,129	129,03 60-44 0-061 ✓

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

*В. Кашин*

198 г.

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

*18/УМ*

198 г.

96

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ КУРТКА ВРАТАРЯ

на изготовление

одну шт.

с 1 октября 198 3 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6, 6	3-01
Скомплектовать рукава в пары	2	47,1	1250	0,006	0-003 ✓
Соединить верх, подкладку, прокладку из ватина, прострочить отделочные строчки на рукавах по намеченным линиям	4	55,7	20	400,00 0,400	222-80 0-222 ✓
Вставить на приспособлении прокладки ППЭ в рукава вручную	3	51,2	10	800,00 0,800	409-60 0-410 ✓
Отстрочить рукава по контуру, вставляя 2 прокладки из ППЭ	4	55,7	38	219,53 0,211	117-27 0-118 ✓
Обрезать рукава перед окантовкой вручную ножниц	2	47,1	60	133,33 0,133	62-80 0-062 ✓
Окантовка рукавов куртки ресьмой	4	55,7	80	100,00 0,100	55-40 0-056 ✓
Стачать рукава	4	55,7	108	0,074 74,07	0-041 ✓ 41-26
Настрочить готовые рукава на нагрудную часть куртки	4	55,7	170	47,06 0,047	26-21 0-026 ✓
Настрочить защитную пластмассу на рукава	4	55,7	77	103,90 0,123	54-84 0-058 ✓
Настрочить застежку на куртку, предварительно отметить по лекалу место пришивания	4	55,7	60	133,33 0,133	44-26 0-074 ✓
Размотать и нарезать шнур по размеру (2x90) см	2	47,1	160	50,00 0,050	23-53 0-024 ✓
Зашнуровать куртку	2	47,1	100	800 0,080	0-038 ✓ — 84-68
				<b>2,392</b>	<b>1-672</b>



УТВЕРЖДАЮ  
 Директор завода «Аусма»

12. 09. 1983 г.

*Машин*

СОГЛАСОВАНО  
 на заседании завкома

94  
 97  
 Протокол № *Всун*  
 12. 09. 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

на изготовление УПАКОВКУ КУРТКИ ВРАТАРЯ

с 1 октября 1983 г.

одну штуку  
 Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
1. Взять этикетку, поставить штампом необходимые данные на этикетки	2	47, I	813	0,010	0-0050
2. Нарезать нитку по размеру для навешивания ярлыка (этикетки)	2	47, I	1282	0,006	0-0030
3. Взять этикетку, продеть в отверстие иглу с ниткой, сделать узел	2	47, I	550	0,015	0-0070
4. Взять целлофановый пакет, расправить его, вложить 2 куртки, памятку, ярлык	2	47, I	280	0,029	0-0130
5. Склеить пакет на спецприспособлении, отложить пакет	2	54, 8	940 485	0,0082 0,016	0,0045 0-009
				0,076	0-037
				0,0682	0-0325
Нач. цеха	0013	<i>Сред</i>	Н.Т. Саутин		
ст. инж. норм.		<i>Триш</i>	Д.Н. Гриневич		
нач. цеха			И.Т. Карасев		

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

*Шамберг*

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

*104*  
*Шамберг*

14 апреля 1983 г.

14 апреля 1983 г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ПЛЕЧНИК ИГРОКА

на изготовление \_\_\_\_\_

3 мая 1983 г.

Расчет на <sup>одну пару</sup> 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Сгачать детали верха, подкладки, прокладки из ППЭ по контуру детали нагрудной части, предварительно наложить и расправив детали друг на друга	4	55,7	67	0,119	0-067 ✓
Обрезать деталь нагрудной части по контуру вручную ножницами	2	47,1	67	0,119	0-056 ✓
Наметить по лекалу на детали нагрудной части отделочные строчки	2	47,1	133	0,060	0-028
Прострочить отделочные строчки на нагрудной части наплечника игрока	4	55,7	45	0,178	0-099
Нарезка резинки по размеру	2	47,1	533	0,015	0-007 ✓
Нарезка застежки текстильной по размеру. комплектовка	2	47,1	267	0,030	0-014 ✓
Настрочить текстильную застежку на ленту эластичную	3	51,2	133	0,060	0-031 ✓
Разметить и настрочить застежку на нагрудную часть нагрудника, пришить ленту эластичную	4	55,7	178	0,045	0-025
Окантовка нагрудной части наплечника	3	51,2	107	0,075	0-038
Взять детали верха, подкладки, прокладки из ППЭ, наложить их в нужном порядке и					



## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

3 мая на изготовление НАПЛЕЧНИК ИГРОКА одну пару  
 Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
1. расправить, прострочить по контуру детали плечевой части наплечника	4	55,7	45	0,178	0-099 ✓ (14)
2. Обрезать деталь плечевой части по контуру вручную ножницами	2	47,1	67	0,119	0-056 ✓ (15)
3. Наметить по лекалу на детали плечевой части отделочные строчки	2	47,1	533	0,015	0-007
4. Прострочить отделочные строчки на плечевой части	4	55,7	89	0,090	0-050
5. Окантовка по контуру плечевой части нагрудника	3	51,2	133	0,060	0-031
6. Резка эластичной ленты по размеру	2	47,1	267	0,030	0-014 ✓
7. Резка застежки текстильной по размеру, комплектовка	2	47,1	178	0,045	0-021 ✓
8. Настрочить текстильную застежку на ленту эластичную	3	51,2	59	0,136	0-069
9. Наметить по лекалу место расположения соединительной планки к плечевой части наплечника	2	47,1	889	0,009	0-004
10. Пришить соединительную планку к плечевой части наплечника	4	55,7	133	0,060	0-033
11. Пришить застежку на плечевую часть нагрудника, пришить ленту эластичную	4	55,7	59	0,136	0-075

106

198\_\_ г.

*Исх* 198\_\_ г.

## НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НАПЛЕЧНИК ИГРОКА

на изготовление \_\_\_\_\_

одну пару

3 мая

198\_\_ г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
1. Настроить деталь ключевой чашки из пластмассы на деталь наплечника игрока	5	60,6	133	0,060	0-036
2. Настроить плечевую планку на нагрудную часть наплечника	4	55,7	45	0,178	0-099
3. Настроить застежки на нагрудную часть наплечника	4	55,7	133	0,060	0-033
4. Соединить детали верха, подкладки, прокладки усилителя нагрудной части, простроить деталь по контуру	4	55,7	178	0,045	0-025
5. Обрезать деталь усилителя нагрудной части вручную ножами по контуру	2	47,1	197	0,041	0-019
6. Окантовка детали усилителя по контуру	3	51,2	267	0,030	0-015
7. Отметить по лекалу места пришива на деталь наплечника шлевок	2	47,1	1067	0,007	0-004
8. Подогнуть недошитый конец тесьмы окантовочной и закрепить на машине	3	51,2	533	0,015	0-008
9. Настроить шлевки с 2 сторон детали наплечника по наметленным линиям	4	47,1	267	0,030	0-014
10. Отметить по лекалу и пробить отверстия на застежке	2	47,1	178	0,045	0-021
11. Размотать шнур обувной, нарезать по размеру	2	47,1	133	0,060	0-028



УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

12.09. 1983 г.

12.09. 1983 г.

108

## Нормы времени и расценки

на изготовление **НАПЛЕЧНИК ИГРОКА (возраст 10-12 лет)**

с 1 октября 1983 г.

Расчет на **один напл.**

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Стачать детали верха, подкладки, прокладки из ППЭ по контуру детали нагрудной части, предварительно наложив и расправив детали друг на друга	4	55,7	85	94,12 0,094	52-42 0-052 ✓
Обрезать деталь нагрудной части по контуру вручную ножницами	2	47,1	67	119,40 0,119	56-24 0-056 ✓
Наметить по лекалу на детали нагрудной части отделочные строчки	2	47,1	159	50,31 0,050	23-40 0-024 ✓
Прострочить отделочные строчки на нагрудной части наплечника	4	55,7	51	156,86 0,157	84-37 0-087 ✓
Нарезка резинки по размеру	2	47,1	639	0,013	0-006 : 5-90
Нарезка застежки текстильной по размеру, комплектовка	2	47,1	375	21,33 0,021	10,05 0-010
Настрочить текстильную застежку на ленту эластичную	3	51,2	139	57,55 0,058	29-44 0-029 ✓
Разметить и настрочить застежку на нагрудную часть, пришить эластичную ленту	4	55,7	191	44,88 0,042	23-33 0-023 ✓
Окантовка нагрудной части наплечника	3	51,2	114	40,18 0,070	35-93 0-036 ✓
Взять детали верха, подкладки, прокладки из ППЭ, наложить их в нужном порядке и				624,15	324,41

0,624 20/33 0,326

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

197 г.

197 г.

## Нормы времени и расценки НАПЛЕЧНИК игрока (возраст 10-12 лет)

на изготовление

I октября

83

197 г.

Расчет на 1000 шт.

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
расправить, прострочить по контуру детали плечевой части наплечника	4	55,7	54	148,15 0,148	82-52 0-083 ✓
Обрезать деталь плечевой части по контуру вручную ножницами	2	47,1	79	101,24 0,101	47-70 0-048 ✓
Наметить по лекалу на детали плечевой части отделочные строчки	2	43,1	664	12,05 0,012	5-19 0-005 ✓
Прострочить отделочные строчки на плечевой части наплечника игрока	4	55,7	100	80,00 0,080	44-56 0-045 ✓
Окантовка по контуру плечевой части нагрудника	3	51,2	154	51,95 0,052	26-60 0-027 ✓
Резка эластичной ленты по размеру	2	47,1	280	28,57 0,029	13-46 0-013
Резка застежки текстильной по размеру, комплектовка	2	47,1	189	42,33 0,042	19-94 0-020
Настрочить текстильную застежку на ленту эластичную	3	51,2	69	115,94 0,116	59-36 0-059 ✓
Наметить по лекалу место для пришивки соединительной планки в плечевой части наплечника, пришить планку	4	55,7	151	52,98 0,053	29-51 0-030 ✓
Пришить застежку на плечевую часть нагрудника, пришить ленту эластичную	4	55,7	70	114,29 0,114	63-66 0-064 ✓
				747,53	392-50
				0,347	0,334

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода «Аусма»

СОГЛАСОВАНО

на заседании завкома

Протокол №

197 г.

197 г.

## Нормы времени и расценки

НАПЛЕЧНИК ИГРОКА (возраст 10-12 лет)

на изготовление

1 октября

1978 г.

Расчет на 1000 шт. ОДИН

Наименование операции	Разряд	Тарифная ставка	Норма выработки	Норма времени	Расценка
2	3	4	5	6	7
Настрочить деталь ключевой чашки из пластмассы на деталь наплечника игрока	5	60,6	86	9302 0,093	56-37 0-056 ✓
Настрочить плечевую планку на нагрудную часть наплечника	4	55,7	51	156,86 0,157	87-37 0-087 ✓
Настрочить застёжки на нагрудную часть наплечника	4	55,7	173	46,24 0,046	25-76 0-026 ✓
Соединить детали верха, подкладки, прокладки усилителя нагрудной части, простро- чить деталь по контуру	4	55,7	178	44,94 0,045	25-03 0-025 ✓
Обрезать деталь усилителя нагрудной части вручную ножицами по контуру	2	47,1	227	35,24 0,035	16-60 0-017 ✓
Окантовка детали усилителя по контуру	3	51,2	335	23,88 0,24	12-23 0-012 ✓
Отметить по лекалу места пришива шлевок на деталь наплечника	2	47,1	1300	6,15 0,006	2-90 0-003 ✓
Подогнуть недошитый конец тесьмы окантовочной и закрепить на машине	3	51,2	533	15,01 0,015	7-69 0-008 ✓
Настрочить шлевки с 2 сторон детали наплечника по намеченным линиям	4	47,1	267	29,96 0,030	14-11 0-014 ✓
Отметить по лекалу и про- бить отверстия на застёжке	2	47,1	210	38,10 0,038	17-95 0-018
				489,40	266-02

0,489

0,266