СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ

ФОРМА КАРТЫ НАБЛЮДЕНИЙ

ОСТ 1.40001—71

Издание официальное

УДК 651.71.015.14 Группа Т-58

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ
ФОРМА КАРТЫ ХРОНОНАБЛЮДЕНИЙ

ОСТ 1.40001-71

Взамен

Распоряжением Министерства от 15 декабря 1971 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1972 г.

Стандарт устанавливает порядок заполнения формы карты при проведении хронометражных наблюдений с целью сбора материала.

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на предприятия отрасли для сбора материала при разработке нормативов времени.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

I. КАРТА ХРОНОНАБЛЮДЕНИЙ

I.I. Карта устанавливает порядок заполнения при проведении хронометражных наблюдений по форме I согласно наименованию граф по переходам, проходам, с расчленением их на приемы (комплексы приемов), фиксацией момента начала и конца выполнения приема (комплекса приемов), влияющих на длительность затрат рабочего времени (условно обозначено: мин - ^{I}, сек - ^{II}) с эскизами по операциям, переходам и планировкой рабочего места.

I.2. Карта предназначена для оформления хронометражных наблюдений на различные виды работ.

I.3. Карта является основным источником исходной информации от предприятий и организаций для разработки нормативов времени на различные виды работ и для выявления резервов снижения трудоемкости.

I.4. Графы формы (номера граф на форме показаны в скобках) заполняются в соответствии с таблицей.

I.5. Изложение и оформление операций и переходов выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 3.II04-70 разделов: I,2,3,4.

Номера граф	Содержание граф
I	Шифр - условный код обозначения предприятия, организации.
2	Наименование предприятия, организации.
3	Шифр - условный код обозначения цеха.
4	Номер цеха.
5	Номер участка.
6	Рабочий - Фамилия, Имя, Отчество.
7	Табельный номер рабочего.
8	Шифр - условный код обозначения специальности рабочего.
9	Специальность рабочего.
I0	Разряд рабочего.
II	Разряд работы, которую выполняет рабочий.
I2	Стаж работы по специальности (лет).
I3	Стаж рабочего по данной работе (лет).
I4	Производственная характеристика рабочего.
I5	Действующая норма на узел, операцию (нормо/час)
I6	Схема планировки рабочего места.
I7	Шифр - условный код обозначения наименования технологического процесса.
I8	Наименование технологического процесса.
I9	Шифр - условный код обозначения типа производства, организации.
20	Тип производства предприятия, организации.
2I	Шифр - условный код обозначения наименования операции.
22	Наименование операции.
23	Номер операции.

Продолжение таблицы

Номера граф	Содержание граф
24	Шифр-условный код обозначения детали (узла).
25	Наименование детали (узла).
26	Номер детали (узла).
27	Габаритные размеры детали (узла) в мм.
28	Вес детали (узла) в кг.
29	Марка материала детали (узла).
30	Механические свойства материала.
31	Шифр - условный код обозначения количества деталей (узлов) в партии.
32	Количество деталей (узлов) в партии (штук).
33	Шифр - условный код обозначения наименования оборудования.
34	Наименование оборудования.
35	Модель оборудования.
36	Основные технические характеристики оборудования.
37	Шифр - условный код обозначения наименования приспособления.
38	Наименование приспособления.
39	Номер приспособления.
40	Шифр - условный код обозначения способа крепления детали (узла).
41	Способ крепления детали (узла).
42	Шифр - условный код обозначения количества точек крепления детали (узла).
43	Количество точек крепления детали (узла).
44	Шифр - условный код обозначения количества одновременно обслуживаемых станков.

Продолжение таблицы

Номера граф	Содержание граф
45	Количество одновременно обслуживаемых станков одним рабочим
46	Шифр - условный код обозначения наименования перехода, прохода.
47	Номер п/п наименования перехода, прохода.
48	Наименование перехода, прохода.
49	Шифр - условный код обозначения содержания приема (комплекса приемов).
50	Номер п/п содержания приема (комплекса приемов).
5I	Содержание приема (комплекса приемов).
52	Фиксажные точки - начало или конец выполнения приемов (комплекса приемов).
53	Шифр - условный код обозначения факторов, влияющих на продолжительность затрат рабочего времени.
54	Факторы, влияющие на продолжительность затрат рабочего времени.
55	Затраты рабочего времени: Т - текущее; П - продолжительность.
56	Хронометражные наблюдения.
57	Сумма времени от количества хронометражных наблюдений (минут).
58	Средняя длительность от количества хронометражных наблюдений (минут).
59	Коэффициент устойчивости по хроноряду.
60	Номер карты применяемости.
6I	Эскиз операции, перехода.
62	Количество страниц по данной форме карты.

Продолжение таблицы

Номера граф	Содержание граф
63	Номер страницы.
64	Примечание включает в себя пояснения по переходам, проходам, приемам, возникшие при проведении хронометражных наблюдений.
65	Составил карту, Фамилия, Имя, Отчество.
66	Подпись лица, составившего карту.
67	Дата составления карты.
68	Проверил правильность составления карты, Фамилия, Имя, Отчество.
69	Подпись лица,проверившего правильность составления карты.
70	Дата проверки карты.

Карта хрононаблюдений №

Шифр	(1) 30	Предприятие	(2) 60																				
(3)	Цех	(4)	Участок	(5)	Рабочий Ф.И.О. (6)	Таб (7)	Шифр (8)	Специальность (9) 40	Разряд: Рабоч. (10)	Работы (11)	Стаж (лет): По специальн. (12)	По данной раб. (13)	Производств. характер. (14)	Шифр (19)	Действующая норма	(15)							
	10	12	20	12	50	12	30		22	8	22	8	32	8	32	8	60						
(17)	Наименование технологического процесса (18) 150													236	Тип производства	(20)							
(21)	Наименование операции													90	216	50	30						
																Номер операции (22)	(23)						
(24)	Деталь (узел) /подчеркнуть/	Наименование (25)				Номер (26)	Габаритные размеры в мм (27)		Вес в кг (28)	Марка материала (29)		Механические свойства материала (30)		8 (31)	Количество деталей (узлов) в партии (штук).	(32)							
		90				40	100		20	35		50											
(33)	Наименование оборудования	(34)			8	Модель (35)		Основные технические характеристики оборудования (36)						(44)	Количество одновременно обслуживаемых станков	(45)							
		105				25		206															
(37)	Наименование приспособления	(38)			8	Номер (39)	Шифр (40)	Способ крепления детали (узла) (41)			Шифр (42)	Количество точек крепления (43)											
	50	76				30	30	120			30	50		30	60	20							

Шифр	Номер п/п	Наименование перехода, прохода	Шифр	Номер п/п	Содержание приёма /комплекса приёмов/	Фиксажные точки	Шифр	Факторы, влияющие на продолжительность	Т-текущее П-продолж.	Наблюдения 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Сумма времени в мин.	Средняя длительность в мин.	Коэффициент устойчивости	Номер карты применяем.	Эскиз /операции, перехода/
(46)	(47)	(48)	(49)	(50)	(51)	(52)	(53)	(54)	Т (55)					(56)						(57)	(58)	(59)	(60)	(61)
30	8	50	30	8	90	40	30	80	12 П					10	X	10	=	100		12	12	12	12	80
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															
									Т															
									П															

Схема планировки рабочего места (16)

45 | 10 | 15 | 5

Количество стр (62) Стр (63)

8 × 18 = 144

63

Оборотная сторона

Шифр	Номер п/п	Наименование перехода, прохода	Шифр	Номер п/п	Содержание приёма /комплекса приёмов/	Фиксажные точки	Шифр	Факторы, влияющие на продолжительность	Т-текущее П-продолжит.	Наблюдения 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Сумма времени в мин.	Средняя длительность в мин.	Коэффициент устойчивости	Номер карты обитаемости	Эскиз /операции, перехода/
									Т															
									П															