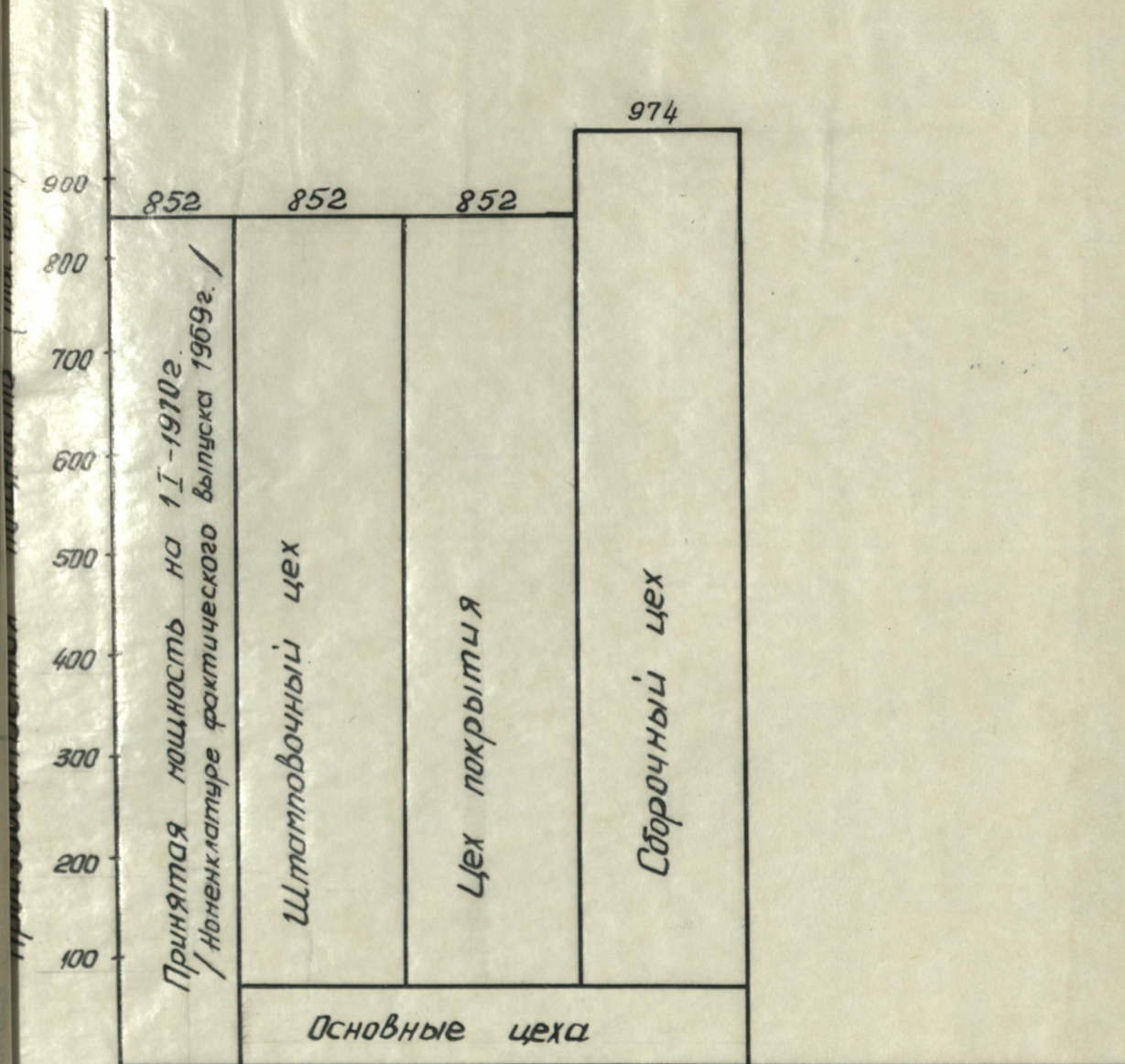


дприятие

- А-7442

Диаграмма производственной мощности на 1 I - 1970 год.



Гл. технолог :

/ Брунелис Б.П. /

Предприятие п/я А-7442	Расчет производственной мощности окраски деталей в электростатическом поле в номенклатуре плана 1970 г. при 2-х сменной работе цеха покрытий.	Наименование показателей	План 1970 г.	Принятая мощность	
				на I кв. 1970 г.	на II кв. 1970 г.
			%	100	100
			Штук	830000	830000
		Средний коэффициент загрузки оборудования	1	1	
			Оборудование по которому принята мощность.	Линии окраски деталей в электростатическом поле.	

Фарма Ц-5

Наименование групп оборудования.		на I кв. 1970 г.										II кв.										
1	2	3	4	5	6	7	8	Ликвидация узких мест.		12	13	14	15	16	17	Ликвидация узких мест.		21	22	23		
								Содержание и объем мероприятий.								Результаты проведения мероприятий					Содержание и объем мероприятий.	
		Количество единиц оборудования	Средняя производительность оборудования М ² час.	Лействительный годовой фронт времени работ оборудования	Производительность оборудования М ² (год).	Площадь покрытий М ² на годовую программу	Производственная мощность группы оборудования % к программе (ср. по 100) ср. 11	Процент загрузки оборудования по принятой мощности завода.	Количество единиц оборудования.	Лействительный годовой фронт времени работ группы оборудования в час (ср. по фронт времени 1 смены)	Грудвенность на программу по принятой мощности в расчет на	Производственная мощность группы оборудования % к программе (ср. 15 по) ср. 16	Содержание и объем мероприятий.	Лействительный годовой фронт времени работ группы оборудования	Грудвенность на программу по принятой мощности в расчет на	Производственная мощность группы оборудования % к программе (ср. по 100) ср. 20	Коэффициент загрузки оборудования по принятой мощности завода.	Количество изделий (+) или недостающих (-) на мощность завода.				
10	11																		19	20		
1.	Линия окраски электростатическом поле №-1	1	176,65	4015	709250			Перевод кронштейн.														
2.	Линия окраски в электростатическом поле №-2	1	82,0	4015	329230			Светильник серии УСП на гальванопокрыт. и ручной окраски общей площадью 32094 М ²														
Итого:		2	258,65	8030	1038480	1070574	97			1038480	1038480	100	1									
Итого:																						
Главный технолог:		Брунелис Б.П.			Нач-к цеха покрытий: Санто В.И.																	

п/я А-7442

В электростатическом поле, в помещениях
плана 1970 г.

№ п/п	И з д е л и е		Количество изделий согласно плана 1970 г.	П л о щ а д ь м ²	
	Наименование	Модель, тип, марка.		На одно изделие	На программу
1	2	3	4	5	6
1.	Светильник	ВЛQ - 3x80Б	7000	2,6152	18306
2.	- " -	ВЛО - 4x80Б	17000	2,6115	44396
3.	- " -	ВЛВ - 4x80Б	80000	2,6129	209032
4.	- " -	ВЛВ - 3x80Б	43000	2,6152	112457
5.	- " -	ВЛК - 4x80Б	2000	4,7837	9567
6.	- " -	ПЛУ - 3x80Б	2000	1,9006	3801
7.	- " -	ПЛУ - 4x40	2000	1,5926	3185
8.	- " -	ЛОУ - 2x40	25000	0,6207	15517
9.	- " -	ЛСП - 2x200	5000	0,5431	2716 ?
10.	- " -	ВЛКН - 2x40	2000	0,6207	1241 ?
11.	- " -	ЛСП - 1-2x125	500 /	0,6207	310 ?
12.	- " -	ЛСП - 1-2x150	500 /	0,6207	310 ?
13.	- " -	УСП - 2x40	60000	1,1802	708121
14.	- " -	УСП - 4x40	50000	1,8533	92665 ✓
15.	- " -	УСП - 6x40	50000	2,5172	125860 ✓
16.	- " -	ОВЛ - 2x40	18000	0,630	11340
17.	- " -	ОВЛ - 2x80Б	10000	0,7607	7607
18.	- " -	ОВЛ - 4x40	10000	1,260	12600

19.	Светильник	СПД - 1x40	3000	0,1594	476
20.	— " —	ПУ-39б-2x80	6000	0,2230	1338
21.	— " —	ОЛС - 1x20	80.000	0,0855	6840
22.	— " —	ОЛС - 1x40	100.000	0,1695	16950
23.	— " —	ВЛ - 1x20Б	3000	0,0821	246
24.	— " —	УСП - 6x20	30000	1,9074	57222
25.	— " —	УСП - 4x20	115.000	1,3652	156998
26.	— " —	УСП - 2x20	74.000	0,8134	60192
27.	Выносная коробка	ПРА - 3x80	50000	0,3176	15880
28.	— " —	ПРА - 4x80	97.000	0,3176	30807
		Итого:			1070514

Гл. технолог:

Брумельис

/% Брумельис Б.П. %

/ Начальник цеха:

Сифтун

/% Санто В.Ц. %

Предприятие

п/я А-7442

Расчет производственной мощности участка окраски детали ручным способом в номенклатуре плана 1970 г. при 2-х сменной работе.

Наименование показателей	План 1970 г.	Принятая мощность		
		на I кв. 1970	на	средне-годовая
%	100	100		
Штук	830 000	830 000		
Средний коэффициент загрузки оборудования.	1	1		

Форма Ц-5

Цех покрытий

Оборудование по которому принята мощность. Линии окраски электростатическом поле.

1	2	3	4	5	6	7	8	на 1 кв. 1970 г.					на										
								ликвидация узких мест.		9	Результаты проведения мероприятий		12	13	14	15	16	17	ликвидация узких мест.				
								Содержание и объем мероприятия.	10		11	Содержание и объем мероприятия.							19	20			
1.	Камеры ручной окраски	окраска		9	36135	35826	101,0	Для разгрузки линий в электростат. поле перевести шт. на ручную окраску общей трудоемк. 309 н/час	36135	36135	100	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Итого:																							
Главный технолог:		Брунелис Б.П.								Нач. цеха покрытий:		Санто Р.М.											

п/я А-7442

ручным способом - пневмораспылением в номенклатуре
плана 1970 г.

Форма 7-1

№ п/п	Изделие		Количество на программу 1970 г.	Трудоемкость #/час.	
	Наименование	Модель, тип, марка.		Норма времени на 1000 изделий.	Норма времени на программу.
1	2	3	4	5	6
1.	Светильник	ВЛО - 3x80 Б	7000	162,13	1134,9
2.	— " —	ВЛО - 4x80 Б	17000	162,13	2756,2
3.	— " —	ВЛВ - 4x80 Б	80000	162,13	12970,4
4.	— " —	ВЛВ - 3x80 Б	43000	162,13	6971,5
5.	— " —	ВЛК - 4x80 Б	2000	217,90	435,8
6.	— " —	ПЛУ - 3x80 Б	2000	253,48	506,9
7.	— " —	ПЛУ - 4x40	2000	228,84	457,6
8.	— " —	ЛОУ - 2x40	25000	172,22	4305,5
9.	— " —	ЛОУ - 2x80	5000	228,84	1144,2
10.	— " —	ЛСП - 2x200	5000	616,65	3083,2
11.	— " —	ВЛКН - 2x40	2000	217,90	435,8
12.	— " —	ЛСП - 1-2x125	500	663,00	331,5
13.	— " —	ЛСП - 1-2x150	500	663,00	331,5
14.	— " —	УСП - 2x40	60000	23,33	1399,8
15.	— " —	УСП - 4x40	50000	8,46	423,0
16.	— " —	УСП - 6x40	50000	12,69	634,5

1	2				
17.	Светильник	ДВА-2x40	18000	155,21	2793,8
18.	— " —	ДВА-2x80Б	10000	174,32	1743,2
19.	— " —	ДВА-4x40	10000	266,84	2668,4
20.	— " —	СПД-1x40	3000	108,18	324,5
21.	— " —	ПУ-23-2x40	9000	616,17	5545,5
22.	— " —	ПУ-23-2x80Б	6000	710,30	4261,8
23.	— " —	ПУ-39Б-2x80	6000	211,80	1270,8
24.	— " —	ОЛС-1x20	80000	42,80	3424,0
25.	— " —	ОЛС-1x40	100000	59,64	5964,0
26.	— " —	СБК-1x30	5000	137,90	689,5
27.	— " —	УСП-6x20	30000	12,69	380,7
28.	— " —	УСП-4x20	115000	8,46	972,9
29.	— " —	УСП-2x20	74000	23,33	1726,4
30.	Выносная коробка	ПРА-3x80	50000	36,2	1810,0
31.	— " —	ПРА-4x80	97000	36,2	3511,4
		Итого:			74409,0

Гл. технолог:

[Signature]

/ Брунелис Б.П. /

/ Нач-к цеха:

[Signature]

/ Санто В.И. /

58

№ п/п	Наименование групп оборудования	на 1/I - 1969г.			на 1/I - 1970г.	
		Всего трудоен- кость на прог- рамму по действующим нормам час.	Прогрессивный % выполнения норм	Всего трудоенкость на программ по нормам принятым в расчет, час (гр. 3 x 100): гр. 4	Коэффициент учитывающий снижение трудоен- кости в течение года.	Всего трудоенкость на программ по нормам, принятым в расчет с учетом коэффициента (гр. 7 x гр. 5)
1	2	3	4	5	6	7
1.	Камеры ручной окраски	74409	186,9	39807	0,9	358260

Гл. технолог:

/ Брумелис Б.П. /

Нач-к ОТЗ

/ Домеловская: /

