

ОБЪЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

К расчету производственных мощностей по единовременному учету на I января 1964 года по фирме "Сарканайс Квадратс"

Фирма резиновых изделий "Сарканайс Квадратс" организована в конце 1963 года, в результате чего ассортимент выпускаемой продукции расширился.

В настоящее время фирма производит выпуск резиновой обуви, формовых и неформовых резинотехнических изделий, резиновых мячей и надувных резиновых игрушек, а также плащевых прорезиенных тканей.

В состав фирмы вошли заводы: "Метеор", "Варонис", "Сарканайс Квадратс" и три цеха от Рижского химзавода.

Главным предприятием фирмы, куда вошли цеха химзавода, является бывший завод "Сарканайс Квадратс" и филиалы: № I "Метеор" и № 2 - "Варонис".

В связи с тем, что производственный план предприятий, вошедших в фирму, был составлен в 1963 году до организации фирмы самостоятельно по каждому предприятию, при расчетах производственных мощностей годовой фонд времени несколько отличается по отдельным филиалам, что в дальнейшем будет устранено.

В соответствии с установленным планом на головном предприятии и филиале № I ведется реконструкция имеющихся производственных помещений и строительство новых корпусов, что в значительной степени затрудняет работу фирмы из-за переноса отдельных видов оборудования и временного выхода его из строя.

По той же причине фирма испытывает острый недостаток в производственных площадях.

Производственная мощность рассчитана по всей номенклатуре фирмы за исключением некоторых специфических видов изделий, для изготовления которых основное оборудование используется в незначительной степени.

К таким изделиям относятся:

1. Резиновые детали для табачных машин.
2. Пневматические валы.
3. Вилы для мездрильных машин
4. Чехлы к грунтовальным машинам
5. Рубашки для дуговых ширителей.

Перечисленные изделия по способу изготовления относятся к ручной технике.

Мощность формовых и неформовых резиновых изделий, клиновых ремней и др. продукции рассчитана по ассортименту 1963-1964 гг. При изменении ассортимента мощность и процент ее использования будет другой. Особенно это характерно для формовых изделий. В текущем году формовые детали для сельскохозяйственного машиностроения имеют значительно меньший средний вес против прошлого 1963 года, в связи с этим изменилась и мощность прессов в сторону снижения. Помимо этого, мощность по формовым изделиям размещена на разных участках, территориально расположенных в разных концах города. Это также затрудняет учет и использование мощностей.

Выпуск изоленды /ф. № 2/ производится на том же 3-х валковом каландре 450x1200, что и обкладка ткани.

По времени это выразится следующим образом: изоленда 15ч, обкладка ткани 8ч. в сутки.

Резка резиновой нити производится в одну смену 8 час. Остальное время суток занято вулканизацией нити, а данная площадь используется для сема нитей с барабанов и намоткой ее на бобины.

Увеличить количество барабанов для намотки и вулканизации нитей не предоставляется возможным, ввиду недостатка рабочей площади для размещения бобин и др. вспомогательного оборудования. Износ нитерезательного станка 50%.

Техническая пластина прессовая изготавливается на том же прессе, что дорожки, амортизационные доски и частично специальные транспортерные ленты.

Обкладка валов: Котел занят на вулканизации валов 12 час. в остальное время суток в нем производится вулканизация чехлов и др. изделий больших размеров.

Универсальный каландр 3-х валк. 610x1730 используется для фрикционирования ткани 8 час. Мощность каландра по фрикции подсчитана с учетом работы в течение 23 час. в сутки. В настоящее время использовать всю мощность каландра невозможно из-за отсутствия аппарата для сушки ткани необходимой мощности.

Указанная мощность шприц-машин используется на 70%, ввиду того, что по заказам идут мелкие партии и большой ассортимент.

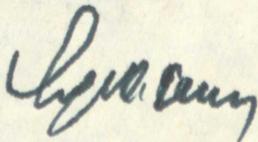
Ввиду чего много времени уходит на перезарядки с переходом на другой вид изделий. Это также относится и к использованию прессов на формовых изделиях.

Комбинат-машина для производства наперных рукавов сильно изношена /на 70%/, ввиду чего срочно требуется ее капитальный ремонт, особенно рабочих валов.

По формовым сапогам имеется небольшой резерв мощности /используется на 73%/. Запланирован выпуск формовых сапог на эластичной камере. При этом длительность одного цикла будет больше, поэтому имеющаяся мощность будет использована полностью.

В расчетах мощностей не показаны нормы времени ремонта оборудования, ввиду того, что ремонт производится во время месячного останова филиалов фирмы.

Нач. производственно-технического
отдела фирмы -



/МУРАШЕВА/

"УТВЕРЖДАЮ"

Гл. инженер

Серебряков /Серебряков/

".....".....1964г.

М Е Р О П Р И Я Т И Я

по ликвидации несоответствия между мощностями агрегатов и отделений
по фирме "Сарканайс Квадратс"

1964 года

№, № п, п	Наименование мероприятий	Срок испол- нения кв.	на каком участке	Какое несоответствие ликвидируется	примечание:
I	2	3	4	5	6
I.	Строительство и монтаж новой трансфор- маторной подстанции	I	головное предприятие	Недостача электроэнергии	
2.	Установка гидроаккумулятора.....	IV	" - "	Стабилизация гидравлического давления	
	Приобретение электро- кары.....	I и II	" - "	Улучшение внутривозовского транспорта.	
4.	Организовать склад резин /на освободившей- ся площади РМЦ/.....	II	" - "	Улучшение организации производст.	
5.	Организовать заготовитель- ное отделение на уч-ке РТИ	II и III	" - "	" - "	

I	2	3	4	5	6
6.	Установить паровой редуктор	III	головное предприятие	Стабилизация подачи пара с определенным давлением на пресса	
7.	Строительство заводоуправления, согласно плана реконструкции.....	в течение года	"-"	Расширение производ. площадей	
8.	Передача производственной мощности текстильной обуви другой организации.....	III	"-"	Специализация фирмы Высвобождение площади для РТИ	
9.	Реконструкция филиала № I	в течение года	филиал № I	Расширение производ. площадей. Механизац. производства обуви	
10.	Механизация заготовки сырых деталей для формовых издел.	I	филиал № 2	Повышение производит. труда на операциях заготовки.	
11.	Механизация обработки формовых изделий/20 видов/.....	в течение года	"-"	Повышение производит. труда, механизаци. ручных операций.	
12.	Изготовление новых каблучн. прессформ	"-"	головное предприятие	Замена изношенной оснастки	
13.	Изготовление 2-х станков для резки сырых заготовок на формовые РТИ	IV	"-"	Обеспечение прессов заготовками необходим. формы.	

Нач. ПТО -

/Мурашева/

Республика - Латвийская
 Совнархоз - Латв.ССР
 Отрасль - Легкая промышленность шифр 7010
 Подотрасль - Кожевенная, меховая, обувная шифр 7501
 Производство - Обувное

Форма ПИ
 Производственная мощность по
 состоянию на 1 января 1964г.
 Утверждается

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ
 по фирме резиновых изделий "Сарканайс Квадрате"
 по состоянию на 1 января 1964 года

Расчет использования мощности в 1964 году

Шифр продукции	Единица измерения	Производственная мощность		Годовой фонд времени работы оборудов. в часах и число часов ра- боты его в сутки, принятые в расчете мощности на 1.1. 1964 года	Изменение мощности в 1964 г.			Произ- водств. мощн. на 1 января 1965г. /гр.4+ гр.6- гр.9/	Средне- годовой мощн. в 1964г.	Выпуск продукции или кол-во переработан- ного сырья по плану на 1964г.	Процент использо- вания средне- годовой мощности в 1964г. /гр.12: гр.11/
		по последн. утвержд. проекту с указа- нием го- да утвер- ждения	по единовремен- ному учету на 1 января 1964 г.		Прирост мощности - всего	в том числе за счет расшир. и рекон- струкции предприя- тия	Выбы- тие мощ- ности				

на 1.1.60г.

A : I : 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9 : 10 : 11 : 12 : 13

I. Формовые резино-технические изд.			на 1.1. 1960г.										
всего по фирме	633342	тн.	102	1803	5543/23	-	-	-	-	1803	1803	1510	83
в т.ч.													
I/ На головном предприятии													
всего :-	-"	"	-	1036	5543/23	-	-	-	-	1036	1036	900	87
а/ формовые изделия детали разные	-"	"	-	401	5543/23	-	-	-	-	401	401	265	66
б/ отжимные валики	-"	"	-	635	1928/8	-	-	-	-	635	635	635	100
II/ На филиале № 2	633342	тн.	102	410	5520/23	-	-	-	-	410	410	355	85
3/ Цех № 2	-"	"	-	80	5543/23	-	-	-	-	80	80	72	90
4/ Цех № 3 (вкл. с шипками)	-"	"	-	277	5543/23	-	-	-	-	277	277	183	66
III. Неформовые резино-технические изделия всего по фирме :	-"	"	229	1327	-"	-	-	-	-	1327	1327	975	73
в том числе													
/ На головном пред-приятии	-"	"	-	327	1928/8	-	-	-	-	327	327	285	84
/ На филиале № 2 вкл. трубка технич.	-"	"	229	1000	5520/23	-	-	-	-	1000	1000	690	70

A	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
III. Ремни приводные прорезиненные плоские всего по фирме	63002I	т.м2	610	810	5520/23	-	-	-	-	810	810	800	94
в т.ч.													
I/ На филиале № 2	-"-	"	610	810	-"-	-	-	-	-	810	810	800	94
IV. Ремни приводные прорезиненные клиновидные													
всего по фирме	63003I	т.усл.ед.	56I	300	5520/23	-	-	-	-	800	800	750	95
в т.ч.													
I/ На филиале № 2	-"-	"	56I	300	-"-	-	-	-	-	800	800	750	95
V. Резиновая обувь													
всего :-	63700I	тыс.п.	646I,2	7609,4		-	-	-	-	7609,4	7609,4	7335	96,3
в т.ч.													
I/ Головное предпр. всего	63700I	"	1776,2	2504,4	5543/24	-	-	-	-	2504,4	2504,4	2285	91,2
а/ Сапоги формовые	637I82	"	-	754,4	-"-	-	-	-	-	754,4	754,4	550	73
б/ Сапожки клеенные	637I32	"	1033,8	1750	-"-	-	-	-	-	1750	1750	1735	97
2/ филиал № I всего	63700I	"	4685	5105	3852/14								
а/ Галоши	637II2	"	1260	1062	-"-	-	-	-	-	1062	1062	1045	98,3
б/ боты и сапожки	637I42	"	590	830	-"-	-	-	-	-	830	830	820	98,7
в/ теннисные и уличн. туфли	637I84	"	2835	3213	-"-	-	-	-	-	3213	3213	3185	99,1
VI. Текстильная обувь													
всего	-	"	852,9	89I	5543/24	-	-	-	89I	-	37I	365	98
в т.ч.													
I/ На головном предпр.	-	"	852,9	89I	-"-	-	-	-	89I	-	37I	365	98
VII. Пластич. техника													
всего маты, дорожки, коврики всего	63353I	тн.	192	192	2400/10	-	-	-	-	192	192	170	88,5
в т.ч.													
I/ филиал № 2	63353I	"	192	192	2400/10	-	-	-	-	192	192	170	88,5
VIII. Техническая и рифлен. резина													
всего	63353I	"	183,6	438	5543/23	-	-	-	-	438	438	375	85
в т.ч.													
I/ Головное предпр.	63353I	"	183,6	438	5543/23	-	-	-	-	438	438	375	85

А	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
IX. Ленты транспортер- ные всего	6300II	т.м2пр	60	88	5520/23	-	-	-	-	88	88	60	70
в т.ч. филиал № 2	"	"	60	88	5520/23	-	-	-	-	88	88	60	70
X. Рукава резино- тканевые всего	63057I	т.м.	898	1350	5520/23	-	-	-	-	1350	1350	1350	100
в т.ч. филиал № I	63057I	"	898	1350	5520/23	-	-	-	-	1350	1350	1350	100
XI. Валы обрешиненные всего	-	тон.	15	46	2380/12	-	-	-	-	46	46	31	67
в т.ч. филиал № 2	-	"	15	46	2380/12	-	-	-	-	46	46	31	67
XII. Обрешинка колес всего	-	тон.	60	90	2400/10	-	-	-	-	90	90	50	55,6
в т.ч. филиал № 2	-	"	50	90	2400/10	-	-	-	-	90	90	50	55,6
XIII. Лента изоляцион- ная всего	-	"	36	340	3600/15	-	-	-	-	340	340	80	23
в т.ч. фил. № 2	63307I	"	36	340	3600/15	-	-	-	-	340	340	80	23
XIV. Нить резиновая всего	63324I	"	20	25	1920/8	-	-	-	-	25	25	25	100
в т.ч. фил. № 2	63324I	"	20	25	1920/8	-	-	-	-	25	25	25	100
XV. Губчатые изделия из латекса													
На филиале № I		тн. усл.	-	56	5778/2I	-	-	-	-	56	56	55	98,7
		тонн	3,7	7I	5778/2I	-	-	-	-	7I	7I	70	98,7
XVI. Линолеум резиновый /релин/ филиал № I всего	-	т.м2	14,3	93,7	5778/2I	-	-	-	-	93,7	93,7	60	64,0
XVII. Прорезиненная ткань плащевая цех № 5	63315I	т.м:	25	1503	3856/16	-	-	-	-	1503	1503	1500	99,8
XVIII. Игрушки резиновые в цехе № 2	63750I	т.шт.	100	472,3	3856/16	-	-	-	-	472,3	472,3	465	98,4
XIX. Шапочки купальные в цехе № 2	6376II	т.шт.	-	308,4	3856/16	-	-	-	-	308,4	308,4	300	97,4

A	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
20. Мячи резиновые в цехе № 3	63756I	т.шт.	80	24I	5543/24	-	-	-	-	24I	24I	230	95,4

ПРИМЕЧАНИЕ: Произв. мощность дана по ассортименту плана 1964 года.

Гл. инженер Фирмы *Серебряков* (СЕРЕБРЯКОВ)

Начальник ПЭО *Муниц* (МУНИЦ)

Начальник ПТО *Мурашева* (МУРАШЕВА)