

74

УТВЕРЖДАЮ.

Директор Рижского фарфорового завода

*Ф. Юринов*  
Ф.Юринов.

" 7 " 02 1978 г.

Н О Р М Ы

расхода масс, глазури, промазок на единицу, продукции для производства фарфоровых изделий по заводу на 1978 год

№№ пп	Наименование	Ед. изме- рен.	Нормы расхода				
			без отходов		с отходами		
			уч. № 1	уч. 2	уч. № 1	уч. № 2	
1	2	3	4	5	6	7	
I.	Масса фарфоровая	кг/тн готов. изделий	1782,9	1748,0	2547,0	2497,2	
2.	Масса фарфоров. для тонко- стенных изделий	"	2855,2	2855,4	4078,9	4079,1	
3.	Глазурь фарфоровая	"	174,8	180,2	-	-	
4.	Масса для фарфоровых труб	"	1939,4	-	2281,7	-	
5.	Масса капсульная для произ- водства фарфора	"	476,1	1328,9	-	-	
6.	Масса капсульная для произ- водства труб	"	467,4	-	-	-	
7.	Ангоб для капсулей	"	17,2	-	-	-	
8.	Промазка для капсулей	"	4,6	147,1	-	-	
9.	Промазка для плит печи ПАС	"	-	25,0	-	-	
10.	Литье карборундовых капсулей	"	4,9	-	-	-	
II.	Жижель бесподбивочный	"	0,9	2,0	-	-	

Примечание: нормативы возврата обрезков при оформлении изделий:

- а) для фарфоровых масс - 30%
- б) для трубной массы - 15%

Главный инженер завода  
Начальник ПТО

*С. Рускулис*  
*З. Климович*

С.Рускулис.  
З.Климович.

73

"Утверждаю"

Директор Рижского  
фарфорового завода

*Ф. Юринов* Ф.Юринов

" 6 " 02 1978 г.

Н О Р М Ы

расхода сырья и материалов на производство фарфоровой  
продукции по Рижскому фарфоровому заводу на 1978 год.

№№ пп	Наименование сырья и материалов	Едини- ца из- мере- ния	Нормы расхода сырья			
			на 1,0 тн массы		на 1,0 тн го- товой продук- ции	
1	2	3	4	5	6	7
			уч. № 1	уч. № 2	уч. № 1	уч. № 2
<u>Масса фарфоровая</u>						
I.	1. Кварцевые отходы	кг	178,3	43,7	321,9	76,2
	2. Пегматит мол. Чуп.	"	133,6	14,1	241,4	24,7
	3. Полевой шпат Хайтин.	"	63,6	172,1	114,9	300,8
	4. Глина Веселовская	"	75,5	89,4	136,4	156,2
	5. Глина Часов-Ярская	"	9,6	- "	17,3	-
	6. Глина Трошковская	"	37,2	34,0	67,3	59,5
	7. Каолин Просяновский	"	402,1	367,9	704,5	643,1
	8. Каолин Глуховецкий	"	13,1	21,1	23,6	36,9
	9. Глинозем технический	"	20,9	50,6	37,8	88,5
	10. Кварцевый песок	"	-	139,7	-	244,2
	Итого:	кг	933,9	932,6	1665,1	1630,1
II.	Череп литой	"	4,8	3,1	8,5	5,5
	Всего:	кг	938,7	935,7	1673,6	1635,6
<u>Масса фарфоровая для тонкостенных изделий</u>						
I.	1. Кварц кусковой	кг	177,6	189,1	507,0	540,2
	2. Полевой шпат Чулинский	"	196,6	208,0	561,2	593,9
	3. Глина Веселовская	"	63,8	63,8	182,2	182,2
	4. Глина Трошковская	"	35,1	24,5	100,3	69,9
	5. Каолин Просяновский	"	406,1	410,1	1159,4	1170,9
	6. Глинозем технический	"	53,0	36,2	151,5	103,3
	Всего:	кг	932,2	931,7	2661,6	2660,4

1	2	3	4	5	6	7
<u>Глазурь фарфоровая</u>						
1.	Кварц кусковой	кг	151,1	118,6	26,5	21,0
2.	Пегматит молотый чупинский	"	136,7	60,7	23,9	10,8
3.	Полевой шпат чупинский	"	89,9	90,4	15,7	16,0
4.	Каолин просяновский	"	45,1	30,4	7,9	6,7
5.	Глинозем технический	"	10,3	-	1,8	-
6.	Доломит ковровский	"	56,0	70,0	9,8	12,4
7.	Мел	"	22,4	-	3,9	-
8.	Окись цинка	"	-	7,7	-	1,7
	Итого:	кг	511,5	377,8	89,5	68,6
9.	Череп политой	"	35,4	151,5	6,1	26,8
	Всего:	кг	546,9	529,3	95,6	95,4
<u>Масса для фарфоровых труб</u>						
1.	Полевой шпат хайтинский	кг	118,1	-	229,0	-
2.	Глина веселовская	"	125,5	-	243,5	-
3.	Глина латная	"	251,1	-	486,9	-
4.	Каолин просяновский	"	128,7	-	249,5	-
5.	Каолин обож. глуховецкий	"	346,2	-	671,5	-
6.	Глинозем "ГК"	"	55,5	-	107,6	-
7.	Тальк онотский	"	24,1	-	46,8	-
	Всего:	кг	1049,2	-	2034,8	-
<u>Масса капсульная для производства фарфора</u>						
1.	Глина латная	кг	261,9	180,2	124,7	239,8
2.	Глина часов-ярская	"	-	193,7	-	257,7
3.	Каолин просяновский	"	-	99,0	-	131,7
4.	Каолин глуховецкий	"	68,3	4,1	32,5	5,4
5.	Карбид кремния	"	171,7	6,4	81,7	8,6
6.	Электрокорунд	"	85,4	3,2	40,7	4,2
7.	Глинозем технический	"	-	28,3	-	37,6
8.	Глинозем "ГК"	"	172,6	6,5	82,2	8,6
	Итого:	кг	759,9	521,4	361,8	693,6
9.	ССБ	"	35,2	1,6	16,8	2,1
	Итого:	кг	795,1	523,0	378,6	695,7
10.	Бой карбид кремния	"	171,7	5,6	81,7	7,4
	Итого:	"	966,8	528,6	460,3	703,1
11.	Шамот	"	-	380,0	-	504,3
	Всего:	"	966,8	908,6	460,3	1207,4

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

Масса капсульная для производства фарфоровых труб.

1. Глина латная	кг	307,7	-	143,8	-
2. Карбид кремния	"	159,2	-	74,4	-
3. Электрокорунд	"	79,2	-	37,0	-
4. Глинозем "ГК"	"	160,0	-	74,8	-
Итого:	кг	706,1	-	330,0	-
5. ССБ	"	32,6	-	15,3	-
Итого:	кг	738,7	-	345,3	-
6. Бой карбид кремния	"	159,2	-	74,4	-
Всего:	кг	897,9	-	419,7	-

Ангоб для капсулей

1. Глина латная	кг	32,7	-	0,6	-
2. Каолин просьяновский	"	31,9	-	0,6	-
3. Глинозем <del>технический</del> "ГК"	"	449,0	-	7,7	-
4. Электрокорунд	"	10,1	-	0,1	-
Итого:	кг	523,7	-	9,0	-

Промазки для капсулей

1. Глина латная	кг	157,0	54,9	0,8	8,2
2. Глина часов-ярская	"	-	257,5	-	37,9
3. Глинозем технический	"	489,8	241,9	2,2	35,5
4. Доломит	"	-	139,1	-	20,4
Итого:	кг	646,8	693,4	3,0	102,0

Промазка для плит печи ПАС-Г-35

1. Цемент высокоглиноз.	кг	-	56,1	-	1,4
2. Глина часов-ярская	"	-	84,1	-	2,1
Итого:	кг	-	140,2	-	3,5
3. Шамот	"	-	519,2	-	12,9
Всего:	кг	-	659,4	-	16,4

Карбид кремниевое литье

1. Карбид кремния	кг	664,3	-	3,3	-
2. Глина латная	"	42,9	-	0,2	-
3. Глина веселовская	"	170,5	-	0,8	-
Итого:	кг	877,7	-	4,3	-
4. Жидкое стекло	"	5,1	-	0,03	-
Всего:	кг	882,8	-	4,33	-

1	2	3	4	5	6	7
<i>жчжель безподбывогона</i>						
1.	Глина веселовская	кг	216,6	216,6	0,2	0,4
2.	Пегматит молотый чуп.	"	110,0	110,0	0,1	0,2
3.	Каолин просяновский	"	36,9	36,9	0,04	0,13
4.	Глинозем технический	"	9,9	9,9	0,01	0,02
5.	Доломит	"	57,9	57,9	0,01	0,11
6.	Кварцевый песок	"	184,2	184,2	0,2	0,34
7.	Итого:	кг	615,5	615,5	0,56	1,2
	Череп литой	"	27,2	27,2	0,03	0,1
8.	Жидкое стекло	"	5,6	5,6	0,01	0,01
	Всего:	кг	648,3	648,3	0,6	1,31

Масса капсульная для производства фарфора по МЗЦ

			формован.	прессован.	масса = 10 % прес. М.
1.	Глина латная	кг	307,7	230,8	
2.	Каолин глуховецкий	"	-	112,5	
3.	Карбид кремния	"	159,2	179,1	
4.	Электрокорунд	"	79,2	89,1	
5.	Глинозем "ГК"	"	160,0	180,0	
6.	ССБ	"	32,6	36,7	
	Итого:	кг	738,7	828,2	
7.	Бой карбид кремния	"	159,2	179,1	
	Всего:	кг	897,9	1007,3	

Гл. инженер завода  
Начальник ИТО з-да



С. Рускулис  
З. Климович.

77

УТВЕРЖДАЮ.

Директор Рижского фарфорового завода

*Ф. Юринов*

Ф.Юринов.

*23 01*

1978 г.

ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ  
ГИПСОВЫХ ФОРМ ПО ЗАВОДУ НА 1978 ГОД.

№№ ПП	Наименование	Оборачиваемость
1.	Формы плоских изделий	75
2.	Формы полых изделий	170
3.	Формы для литья хозпосуды	75
4.	Формы для капсулей	50
5.	Формы для тонкостен. изделий	50
6.	Капы для хозпосуды	100

*грант  
апрель 1978  
75*

*165*

*45*

*50*

*50*

*100*

Главный инженер завода  
Начальник ПТО

*[Handwritten signature]*

С.Рускулис.  
Э.Климович