

"УТВЕРЖДАЮ"

3

Гл. инженер спичечной
фабрики "Комета"

М.Емберга М.Емберга

"22" *ноября* 1978 г.

РАСЧЕТ

экономической эффективности от внедрения 3-х электронных
этикетировочных машин типа СПЭ-3 на спичечной фабрике
"Комета" Министерства деревообрабатывающей промышленности
Латвийской ССР

№ п/п	Наименование затрат	Един. изм.	Количество затрат		Экономия /+/ -/-
			до внедре- ния	после внедрен.	
1	2	3	4	5	6
1.	Капитальные затраты	т.руб.	-	24,0	
2.	Дополнительные каплложения	"	-	24,0	
3.	Экономия от снижения себесто- имости :				
а/	заработная плата	руб.	19111	9556	+ 9555
	в том числе:				
-	количество рабочих, обслужива- ющих 3 машины, в две смены	чел.	12	6	+ 6
-	средняя месячная зарплата одно- го работающего, обслуживающего одну машину в одной смене	РУБ.	120	120	-
-	годовой фонд зарплаты всех ра- бочих, обслуживающих три машины в две смены	"	17280	8640	+ 8640
-	дополнительная зарплата /5,9% от основной зарплаты/	"	1020	510	+ 510
-	начисление на зарплату /4,7%/	"	814	407	+ 400
б/	электроэнергия	"	84	2435	-2351
	в том числе:				
-	часовая потребность электроэнер- гии	квт/час	0,42	12,24	- 11,82

4

I	2	3	4	5	6
- годовой фонд рабочих часов трех машин при двухсменной работе		час.	3510	10227	- 6717
- стоимость электроэнергии / одного квт/час /		руб.	0,0238	0,0238	-
4. Текущий ремонт /расходы, связанные с работой по текущему ремонту оборудования 1,5 % от стоимости 3-х машин/		"	24	212	- 188
5. Амортизация		"	213	1950	- 1737
- балансовая стоимость 3-х машин		"	1548	14130	
- отчисления на амортизационные расходы - 13,8 % от балансовой стоимости оборудования		"	213	1950	- 1737
6. Экономия от снижения себестоимости по всем имеющимся статьям /с ₂ -с ₁ /		"			+ 5279
7. Экономия от снижения себестоимости по прямым затратам / Эп /		"			+ 3542
8. Экономия по прямым затратам с уче- том времени внедрения					

$$\Delta B = \frac{\Delta \text{п} \times M}{I_2} = \frac{3542 \cdot 9}{12} = 2656 \text{ руб.}$$

9. Срок окупаемости дополнительных
капитальных вложений :

$$\text{Ток} = \frac{K_2 - K_1}{C_2 - C_1} = \frac{24000}{5279} = 4,5 \text{ года}$$

10. Сокращение численности рабочих с
учетом времени внедрения :

$$P_B = \frac{6 \cdot 9}{12} = 5 \text{ раб.}$$

II. Условно-годовой экономический эффект
от внедрения трех электронно-этикетти-
ровочных машин :

$$\Delta \Gamma = / C_1 - C_2 / - E_n / K_2 - K_1 / = 5279 - 0,15 \cdot 24000 = 1679 \text{ руб.}$$

Составил: *Миш* А. Кушнере

Проверил: Ст. инженер-экономист *Лар*

Х. Лацис

механизации и автоматизации производственных процессов в 1981 г. по спичечной
 фабрики "Комета" (форма № 2 - I НТ)

№№	Наименование мероприятий	Ед. изм.	К-во	Объем внедрения в 1981г.	Стоимость работ по внедрению	Дополн. кап. вложен. т.р.	Экономия от снижения себестоимости	Срок окупаемости	Сокращение численности в рас-счете на год	Общий годовой эффект от внедрения т.р.	Ведущий по выполнению
					всего за счет фонда пр-ва		по всем изменяющимся затрат.		только по прямым затр.с учетом времени внедрен.		

1. Установка линии переработки отходов производства шпона-рванины на древесную стружку

технология

100%

2,4 18480 18900 0,2 I I 18,3

2. Внедрение установки резервного бункера для сухой спичсоломки

древесные отходы

I 100%

8,5 10744 10890 1,6 5 5 9,0

3. Механизация трудоемких процессов стружечного участка ширпотреба

I 100%

10,0 3808 3910 2,6 2 2 1,8

4. Станок сф без эк. др.

Главный инженер



В.А. Кучинский

Handwritten mark

П Л А Н
внедрения передовой технологии, механизации и автоматизации
производственных процессов по Министерству деревообра-
батывающей промышленности СССР.

Форма № 2-0 НТ

№№ п.п.* Шифр зада- ния.	Наименование мероприятий по разделам: -внедрение передовой технолог. -механизации -автоматизации	Ед. изм.	1980г. по плану	1981г. по плану					Годовой экономич. эффект с учетом времени внедрения
					I	II	III	IV	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Задания утвержденные Советом Министров СССР									
6.33.I.150	Производство и отгрузка па- кетированных пиломатериалов с применением современных обя- зочных материалов на ДОК "ВК"	т. м ³	20	20	5	5	5	5	-
6.33.I.017	Годовая производительность одного рабочего, занятого в лесопилии	м ³	420	425	-	-	-	-	-
Задания утвержденные Минлеспро- мом СССР и Советом Министров СССР									
Внедрение передовой технологии.									
Гр	Производство разборной мебели.	млн. руб.	54,4	64,0	16	16	16	16	-
	в.т.ч. - МПО "Рига"	"	30,0	40,0	10	10	10	10	-
	- РОТКЗ меб.комбинат	"	16,0	18,0	4,5	4,5	4,5	4,5	-

5

2.р	Производство пластика для облицовки кромок мебельных щитов на БККПД	т.м ²	20	22	5,5	5,5	5,5	5,5	-
	- на МПО "Рига"	"	30	32	8,0	8,0	8,0	8,0	-
	- на ДОК "Вентспилс кокс"	"	10	12	3,0	3,0	3,0	3,0	-
<u>Мероприятия утвержденные Советом Министров Латвийской ССР</u>									
3.р	Внедрение технологии отделки мебели с применением матовых лаков обеспечивающих улучшение качества лаковых покрытий	млн.руб. мебели	14,8	16,5	3,6	4,1	4,3	4,5	68,-
	в т.ч. - МПО "Рига"	"		8,0	2,0	2,0	2,0	2,0	-
	- РОТКЗ мебельный комбинат	"		7,5	1,5	2,0	2,0	2,0	35,2
	- Валмиерский МК	"		1,0	0,1	0,2	0,3	0,4	33,-
4.р	Производство мебели с применением ламинированной плиты на МПО "Рига"	т.м ²	600	1000	180	250	275	275	120,-
5.р	Применение мягких элементов мебели формованных из ППУ на базе простых полиэфиров	тонн	80	110	22	25	31	32	13,-
	в т.ч. - на МПО "Рига"	"	50	70	15	15	20	20	10,-
	- на РОТКЗ меб.комбинате	"	30	30	7	7	8	8	-
	- на Валмиерском МК	"	-	10	-	3	3	4	3,-
6.р	Внедрение двухступенчатой сушки древесных частиц на базе топочно-сушильного агрегата ТСА на ДОК "Вентспилс кокс"	процес	-	1	-	-	1	-	8,0
7.р	Создание технологического потока срезания брусковых деталей по длине на МПО "Рига"	м ³	-	180	30	50	50	50	12,-

54

8. Создание технологического потока производства спального гарнитура ГМ-5 "Линда" на РОТКЗ меб.комбинате	поток	-	I	-	-	-	I	18,-
9. Создание технологического потока производства спального гарнитура ГМ-2 "Аия" на МПО "Рига"	поток	-	I	I	-	-	-	37,-
10. Разработка и внедрение комплекта мероприятий по экономии смолы и древесного сырья в производстве ДСП на Болдерайском ККПД	компл.	-	I	-	-	I	-	14,-
11. Усовершенствование технологии изготовления гнутоклееных деталей мебели путем применения установки ТВЧ	участок	-	I	I	-	-	-	3,9
- на ЛФПО /"Латвияс берзс"/	участок	-	I	-	-	-	I	2,0
- на ПО "Балтия"								
12. Освоение технологического процесса изготовления древесно стружечной плиты толщиной 17 мм	т.м ³		56	8	10	18	20	-
в том числе:								
- на Болдерайском ККПД	"		40	8	10	10	12	-
- на ДОК "Вентспилс кокс"	"		16	-	-	8	8	-

Механизация производственных процессов

Задания утвержденные Советом Министров ЛатвССР

12.р Внедрение линий фанерования щитовых деталей мебели на базе однопролетного пресса

линий	-	2	I	-	-	I	21,-
-------	---	---	---	---	---	---	------

- на ДОК "Вентспилс кокс"	линия	-	I	I	-	-	-	18,-
- на МПО "Рига"	линия	-	I	-	-	-	I	3,-
I3.р Внедрение автоматической линии фанеровки кромок фирмы "Хомаг" на Болдерайском ККЦД	линия	-	I	I	-	-	-	73,-
I4. Внедрение автоматических станков для заточки дисковых пил оснащенных твердым сплавом на Болдерайском ККЦД	шт.	-	2	-	-	2	-	10,-
I5. Внедрение нетипового высокопроизводительного оборудования для изготовления и облагораживания декоративных профильных элементов мебели на РОТКЗ меб.комбинате	к-т	-	I	-	-	-	I	5,-
I6. Организация централизованного участка изготовления щитовых элементов мебели на РОТКЗ меб.комбинате	участок	-	I	-	-	I	-	15,-
I7. перевооружение участка бункеров сухой спичсоломки на фабрике "Комета" ✓	участок	-	I	-	-	-	I	3,-
I8. Разработка и внедрение индивидуальных счетчиков поштучного учета сырья на лущильных станках на ЛПО	штук	-	5	5	-	-	-	25,-
I9. Установка и освоение станков для производства кромочного пластика на Болдерайском ККЦД	станки	-	2	-	2	-	-	20,-

29