

201631 1
Г. Савич
Женя

Кому высылается Министерство Пищевой промышленности АССР ССР
наименование и адрес получателя

| | | | | |
|--------------------------|-------------------------------|------------------------------|------------------|------|
| шифр республики, области | шифр министерства (ведомства) | шифр управления, объединения | шифр предприятия | шифр |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Предприятие [организация] Кондитерская фабрика
"17 ИЮНЯ"
Трест, комбинат, управление Вгг. ул. Артиллерийск. № 55
Министерство [ведомство] _____
Адрес предприятия [организация] _____

СТАТИСТИЧЕСКАЯ ОТЧЕТНОСТЬ
Форма БМ
Утверждена Госпланом СССР и ЦСУ СССР 16.VII-1970 г. № ВИ-25-Д/494
Почтовая — годовая
Высылается предприятием 25 января своей вышестоящей организации

УТВЕРЖДАЮ:
министерство, ведомство _____
подпись _____
197__ г.

№ 92 31/5-732

БАЛАНС ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ
за 197 2 г.

| А | Б | В | 1 | Изменение производственной мощности в отчетном году | | | | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | |
|---|-------------------|--|---------------------------|--|---|--|---|--|--|---|---|---|---|---|---------------------------|
| | | | | 2 | в том числе за счет | | | 6 | в том числе за счет | | | | | | |
| | | | | | увеличение мощности всего | ввода в действие (расширение, реконструкция действующих и строительство новых предприятий) | проведения организационно-технических мероприятий | | изменения номенклатуры продукции [уменьшение трудоемкости] | | | | | | уменьшение мощности всего |
| Шифр продукции | Единица измерения | Мощность на 1.1.1972 г., утвержденная по балансу за предыдущий год | увеличение мощности всего | ввода в действие (расширение, реконструкция действующих и строительство новых предприятий) | проведения организационно-технических мероприятий | изменения номенклатуры продукции [уменьшение трудоемкости] | уменьшение мощности всего | изменения номенклатуры продукции [увеличение трудоемкости] | выбытия [ветхость, истощение запасов] | Мощность на 1 января 1973 г. [гр. 6 — гр. 2 — гр. 7] в номенклатуре и ассортименте продукции отчетного года | Среднегодовая мощность, действующая в отчетном году | Выпуск продукции или количество переработанного сырья в отчетном году | Использование среднегодовой мощности в отчетном году в % гр. 12 на гр. 12 | Режим работы [смен или часов работы в сутки], принятый в расчете мощности | |
| 1. Производство печенья | 853000 | тыс. тн | 7,95 | 0,5 | | 0,5 | | | | 7,95 | 7,95 | 8,07 | 99,5 | 2 | |
| 2. Производство вафель | " | " | 3,05 | 0,77 | | 0,77 | | | 0,5 | 3,05 | 3,05 | 2,81 | 92,1 | 2 | |
| 3. Производство тортов, пирожных, кексов и бисквит с повидлом | " | " | 0,56 | 0,02 | | | 0,02 | | | 0,58 | 0,58 | 0,60 | 100 | 2 | |
| 4. Производство марципана | " | " | 0,06 | | | | | | | 0,06 | 0,06 | 0,06 | 100 | 2 | |
| Всего по фабрике | | | 11,62 | 0,79 | | 0,5 | 0,02 | | 0,5 | 11,91 | 11,91 | 11,54 | 99,1 | 2 | |
| Из общего количества кондитерские изделия расфасованные на машинах | " | " | 10,08 | 3,13 | | 3,13 | | | 1,8 | 11,41 | 11,41 | 6,04 | 52,9 | 3 | |
| | | | 7,33 | 1,48 | | 1,48 | | | 1,2 | 7,61 | 7,61 | | 79,4 | 2 | |

Директор фабрики: А. Дале
Главный инженер: М. Воеводина

Примечание: так как по форме 4-ти прирост мощности не показан, Мин ССР как поправка по вафельной линии прирост мощности на 0,27 тыс. тн мы указали за 1973 год по форме 4-ти и по БМ.

заказ № 1 + 0,20 листов 1973 г.
под редакцией главного редактора

11,64 : 249 = 46,7 тн
3,05 : 3,82 = 9

Кому высылается Министерству ТТ СССР
Статистическому управлению Латв. ССР
наименование и адрес получателя

| | | | | |
|--------------------------|-------------------------------|------------------------------|------------------|------|
| шифр республики, области | шифр министерства (ведомства) | шифр управления, объединения | шифр предприятия | шифр |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Предприятие [организация] _____
 Трест, комбинат, управление Кондитерская фабрика
"17 ИЮНЯ"
 Министерство [ведомство] Рига, ул. Артиллерияс № 55
 Адрес предприятия [организации] _____

СТАТИСТИЧЕСКАЯ ОТЧЕТНОСТЬ
 Форма БМ
 Утверждена Госпланом СССР и ЦСУ СССР 16.VII-1970 г. № ВИ-25-Д1494
 Почтовая — годовая
 Высылается предприятием 25 января своей вышестоящей организации

УТВЕРЖДАЮ:

министерство, ведомство

подпись

_____ 197__ г.

БАЛАНС ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ
 за 1972 г.

| А | Б | В | 1 | Изменение производственной мощности в отчетном году | | | | | | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | | | | |
|--|--------|-----------|-------|---|---------------------|--|---|---|--|---------------------|---|-------|-------|-------|------|------|--|---|---|---|
| | | | | 2 | в том числе за счет | | | 6 | в том числе за счет | | Мощность на 1 января 1972 г. [гр. 1+гр. 2+гр. 7] в номенклатуре и ассортименте продукции отчетного года | | | | | | Средне-годовая мощность, действовавшая в отчетном году | Выпуск продукции или количество переработанного сырья в отчетном году | Использование средней годовой мощности в отчетном году в % к гр. 12 | Режим работы [смен или часов работы в сутки], принятый в расчете мощности |
| | | | | | увеличение мощности | ввода в действие [расширение, реконструкция действующих и строительство новых предприятий] | проведения организационно-технических мероприятий | | изменения номенклатуры продукции [уменьшение трудоемкости] | уменьшение мощности | | | | | | | | | | |
| Производство печенья | 853000 | тыс. тонн | 7,95 | - | - | 0,50 | - | - | - | - | | - | 7,95 | 7,95 | 8,07 | 99,5 | | | | |
| 2. Производство вафель | " | " | 3,05 | 0,50 | - | 0,27 | - | - | -0,5 | - | 0,5 | 3,05 | 3,32 | 2,81 | 92,1 | 2 | 92,1 | 0,05 | | |
| 3. Производство тортов, пирожных, кексов и бисквит с повидлом | " | " | 0,56 | 0,02 | - | - | 0,02 | - | - | - | - | 0,58 | 0,58 | 0,60 | 100 | 2 | 103,4 | 0,02 | | |
| 4. Производство марципана | " | " | 0,06 | - | - | - | - | - | - | - | - | 0,06 | 0,06 | 0,06 | 100 | 2 | 100 | - | | |
| Всего по фабрике | " | " | 11,62 | 0,52 | - | 0,50 | 0,02 | - | - | - | 0,50 | 11,91 | 11,91 | 11,54 | 99,1 | 2 | 99,1 | 0,23 | | |
| Из общего количества кондитерские изделия расфасованные на машинах | " | " | 10,08 | 3,13 | - | 1,33 | - | - | 1,8 | - | 1,2 | 11,41 | 11,41 | 6,04 | 52,9 | 3 | 52,9 | - | | |
| | | | 7,33 | 0,28 | - | 0,28 | - | - | - | - | 1,2 | 7,61 | 7,61 | | 79,4 | 2 | 79,4 | - | | |

Директор фабрики: Т. Дале /А. Дале/

Главный инженер фабрики: Розалия /М. Воскобойникова/

Трест
за 501.
отраж.
влиян.
16 ТН.
101,5
92,1
103,4
100
99,1
52,9
79,4

терская фабрика
17 ИЮНЯ"
ул. Артиллерийск № 56

Мощность заверточных автоматов за 1972 год.

Исквицкий цех
производства пегель

| Марка | Вес пакки | Дата изготовления | Произв. мощность в смену (кг) | Ко-во смен в году (237x2) | Годовая производ. мощность (тн) | среднегодов. мощность в тоннах | Примечание |
|-------|-----------|-------------------|-------------------------------|---------------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------|
| ТДР | 1/200 | постоян. | 4128 | 474 | 1957 | 1957 | |
| " | " | " | 4128 | " | 1957 | 1957 | |
| " | 1/110 | " | 2580 | " | 1223 | 1223 | |
| " | 1/110 | " | 2580 | " | 1223 | 1223 | |
| " | 1/055 | " | ассортиментное оборудование | - | - | - | |
| Итого | | | | | ✓ 6360 | 6360 | |

Фельдский цех
производства баффель

| | | | | | | | |
|-------|-------|---|------------------------|-----|--------|------|--|
| " | 1/200 | " | 3276 | 474 | 1553 | 1553 | |
| " | 1/100 | " | 2347 | " | 1112 | 1112 | |
| " | 1/050 | " | ассортимент. оборудов. | " | - | - | |
| Итого | | | | | ✓ 2665 | 2665 | |
| Итого | | | | | 9025 | 9025 | |

в тис. тонн. 9,02
не подлежащ. - 1,41
и заверт. всего 7,61

732.

Начальник цеха - [подпись]

92

1973

1. февраля

Министерству пищевой промышленности
Латвийской ССР

О Б Ъ Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я
З А П И С К А

К балансу производственных мощностей по
Кондитерской фабрике "17 ИЮНЯ"

Утвержденная мощность по балансу 1972 г. составила
7,95 тыс. тонн печенья.

Мощность производства печенья на 1973 год составляет
7,95 тыс. тонн.

Расчетная мощность дана на обезличенный год 244 рабочих
дня. Фактически отработано 249 дней / в том числе Ленинский суб-
ботник/ за 5 рабочих дней выработка возросла на 0,16 тыс. тонн.

Фактическая выработка по бисквитному производству 1972г.
8,07 тыс. тонн, а на расчетный год надо считать 8,07 тыс. тонн -
- 0,16 тыс. тонн = 7,91 тыс. тонн.

Таким образом коэффициент использования мощности
бисквитного производства в 1972 г. составил 99,5%.

Мощность вафельного производства на 1973 г. составляет
3,32. Расчетная мощность дает на обезличенный год 244 рабочих дня.

Фактически отработано 249 дней / в том числе Ленинский
субботник/. За 5 рабочих дней выработка возросла 0,05 тыс. тонн.

Фактическая выработка по вафельному производству 1972 г.
2,81 тыс. тонн, а на расчетный год надо считать 2,81 - 0,05 тыс. тн
= 2,76 тыс. тонн.

Таким образом, коэффициент использования мощности вафель-
ного производства в 1972 г. составил 83,1. Довести использование
мощности до 100%, т.е. до 3,32 тыс. тонн в год фабрика не имеет
возможности по следующим причинам:

I. Выработка вафельных листов в количестве 0,05 тыс.
тонн в год, необходимых другим кондитерским фабрикам республики

для производства конфет с вафлями и сливочного зефира, снижает объем готовой продукции на 252,2 тонн в год. Если эту продукцию учесть как готовую, то коэффициент использования мощности был-бы 92,1%. Прирост мощности производства вафель обеспечивается заменой печи -6 печью "Г-30".

Мощность кондитерского отделения по балансу 1972 г. 0,56 тыс. тонн. Мощность кондитерского отделения на 1973 год 0,53 тыс. тонн. Увеличение мощности кондитерского отделения на 0,02 тыс. тонн произошла из-за изменения ассортимента.

Расчетная мощность дана на обезличенный год 244 рабочих дня. Фактически отработано 249 дней /в том числе Ленинский субботник/. За 5 рабочих дней выработка возросла на 0,02 тыс. тонн.

Фактическая выработка по кондитерскому отделению производится 0,60 тыс. тонн - 0,02 тыс. тонн = 0,58 тыс. тонн.

Таким образом, коэффициент использования мощности равен 100%.

Прирост мощности по расфасовке на фабрике произошел из-за замены 50 гр. автомата марки "К-467" на 100 гр. на за-вертке печенья и на завертке вафель старого 200 гр. автомата заменой на новый.

Мощность фабрики по расфасовке в балансе производственной мощности на 1972 год указана 7,61 тыс. тонн /при 2-х сменной работе/. Фактически выработано 6,04 тыс. тонн. Коэффициент использования мощности 79,4%.

Директор фабрики: *А.В.* /А.Дале/

Главный инженер: *С.А.* /М.Воскобойникова/

Мощность вафельных печей.

6 ед. 4 ед.

| Виды технологического процесса | Наименование оборудования | Количество | Метод расчета производительной мощности | Сменная производительность | | | Товарная производительность | | Примечание |
|--------------------------------|-------------------------------------|------------|---|----------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|---|
| | | | | с одной единицей в 3 смены | с всех единиц в 3 смены | с всех единиц в 2 смены | При 2-х сменных работах | При 3-х сменных работах | |
| Производство вафельных листов | Газовая вафельная печь с 24 формами | 2 | $G = \frac{60 \cdot m \cdot g \cdot K_e}{t} = \text{кг/час}$ <p> $m = \text{количество вафельных форм в печи} = 24;$ $g = \text{вес вафельного листа в кг} = 0,054;$ $K_e = \text{коэффициент учета вафельных возвратных отходов} = 0,90;$ $t = \text{продолжительность выпечки листов в мин.} = 1,75 \text{ (105 сек.)}$ </p> $G = \frac{60 \cdot 24 \cdot 0,054 \cdot 0,90}{1,75} = 40 \text{ кг/час}$ | 300,0 | 1800,0 | 1200,0 | 292,8 | 439,2 | Время работы 450 мин. 50 тн вафельного листа выпекается для фабрики "Лайма". |
| " | Газовая вафельная печь с 30 формами | 3 | $G = \frac{60 \cdot 30 \cdot 0,060 \cdot 0,90}{2,3 \cdot (138 \text{ сек.})} = 42,2 \text{ кг/час}$ | 316,5 | 2848,5 | 1899,0 | 463,3 | 695,0 | |
| Итого: | | | | 616,5 | 4648,5 | 3099,0 | 756,1 | 1134,2 | |

756,1 мтл
 - 50 "

 706,1 мтл

Мощность на выработку вафельных изделий на 1973 год.

| сумма вафельных листов в тн | коэфф.ис. | Выработка вафельных изделий в тн | % обрезков | Количество обрезков в тн | Товарная выж- ботка вафельных изделий в тн | Примечание |
|-----------------------------------|-----------|--|------------|--------------------------------|--|------------|
| 706,1 | 5 | 3530,5 | 6 | 212 | <u>3318</u> | |

Техн. отдел
1973 г. 25 I

Расчет производительности полуавтоматов на 0,2 кг, 0,1 кг, 0,050 кг пакки.

| Фазы технологического процесса | Наименование оборудования | Ком- тенто | Метод расчета производи- тельности производ- ственной мощности | Сменная производен. в кг | Товарная производ. в 2 смены тн | Товарная производен. в 3 смены тн | Примечание |
|---------------------------------|--|---------------|--|--------------------------------|---------------------------------------|---|------------------------|
| Упаковка вафельных пачек. | Заверточный полуавто- мат на 0,2 кг | 1 | $Q = 60 \cdot \delta \cdot q \cdot K_0 = \frac{\text{кг}}{\text{час}}$ $\delta = \text{коэффициент выгрузки в минуту} = 52;$ $q = \text{вес одной пачки} = 0,2 \text{ кг};$ $K_0 = \text{коэф. учитыв. потери времени на заправку рулонов с пачкой} = 0,70$ $Q = 60 \cdot 52 \cdot 0,2 \cdot 0,70 =$ $= \underline{436,8} \frac{\text{кг}}{\text{час}};$ | 3276,0 | 1552,8 | 2329,0 | Рабочая время 450 мин. |
| — " — | Заверточный полуавтомат на 0,1 кг пакки | 1 | $Q = 60 \cdot 58 \cdot 0,1 \cdot 0,90 = \frac{\text{кг}}{\text{час}}$ $= \underline{313} \frac{\text{кг}}{\text{час}}$ | 2347,0 | 1112,5 | 1668,7 | |
| — " — | Заверточный полуавтомат на 0,050 кг пакки | 1 | $Q = 60 \cdot \delta \cdot q \cdot K_0 \cdot K_3 = \frac{\text{кг}}{\text{час}}$ $\delta = 70$ $q = 0,050$ $K_0 = 0,70$ $K_3 = \text{коэф. учитыв. время на затолкание касет} = 0,975$ $Q = 60 \cdot 70 \cdot 0,050 \cdot 0,70 \cdot 0,975 =$ $= \underline{143,3} \frac{\text{кг}}{\text{час}}$ | 1074,7 | 509,4 | 764,1 | |
| Итого: | | | | 6697,7 | <u>3174,7</u> | 4761,8 | |

Техн. журнал
1973 г. 25

Мощность цеха по производству пеньки на 1973г.

на кону ор-ке "17 июня"

| Фазы техноло- гического процесса | Наименование оборудования | Количество единиц | Основание для расчета технологической нормы | Сменная произво- дств. выработка в кг. | Годовая произ- водство выработка при 2-х смен. раб. в шт. | Годовая произ- водство выработка при 3-х смен. раб. в шт. | Примечание |
|-------------------------------------|---|---|--|---|---|--|---|
| Вытка пеньки | <p>Механизированная станция с ротационной машиной и орудийной печью шириной 25 метров Кавенно завода "Прогресс"</p> <p>Механизированная станция со штампов ударного действия и орудийной газопе- чей шириной 25 метров</p> <p>Электрические пекар- ские шкафы ЭМ-3</p> <p>Итого</p> | <p>2.</p> <p>1.</p> <p>4</p> <p>Итого</p> | <p>$M_{год} = O \cdot U_{час} \cdot T_{сут} \cdot D \cdot K_3 \quad T/год.$</p> <p>$M_{год}$ - годовая производственная мощность О - н-во единиц оборудования $U_{час}$ - средняя (с учетом ассортимента) часовая технологическая норма производств. единицы оборудования в кг.</p> <p>$T_{сут}$ - н-во часов работы в сутки со- гласно установленному режиму смен- ности, за вычетом регламентированного нерабочего времени</p> <p>D - число рабочих дней в году</p> <p>K_3 - поправочный коэффициент</p> | <p>13.246,2 = 6464 6623,5</p> <p>2544</p> <p>500</p> <p>16290</p> | <p>6464</p> <p>1242</p> <p>244</p> <p>7950</p> | <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> | <p>Нерабочее время в смен. 15 мин.</p> <p>Нерабочее время в смен. 30 мин.</p> <p>Нерабочее время в смен. 15 мин.</p> |
| Завертка пеньки в пачки | <p>Машина марки К-467 для завертки квадрат- ного пенька по 200 гр.</p> <p>Машина марки К-467 для завертки квадрат- ного пенька по 100 гр.</p> <p>Итого</p> <p>Машина марки К-467 для завертки квадрат- ного пенька по 50 гр.</p> | <p>2</p> <p>2</p> <p>Итого</p> <p>1.</p> | <p>ассортиментное оборудование</p> | <p>8256</p> <p>5160</p> <p>13416</p> <p>1459</p> | <p>3913</p> <p>2445,8</p> <p>6359 -1400 4959</p> <p>691,5</p> | <p>5862</p> <p>3663,6</p> <p>9525,6</p> <p>1035,8</p> | <p>$K_3 - 0,97$</p> <p>$D = 244 \cdot 0,97 = 237$</p> <p>Количество кг пенька и фактурного пенька в пачке 1973г. 1400г.</p> |

Наименование и
техническая
характеристика

Техническая
норма

Неработное
время
в секунду

Основание для расчета технической нормы

Режим
работы

Электрический
печерный
шкаф ЭШ-3

15 мин.

$$C_y = 60 \frac{g \cdot m}{t + t_0}$$

g - вес изделий на 1^{ом} трафарете
m - число трафаретов размещаемых в печи
t - время выпечки изделий (в минутах)
t₀ - время, необходимое для загрузки и выгрузки трафаретов (в минутах)

Трапеция 16,26 126

$$C_y = 60 \frac{0,452 \cdot 6}{8 + 2} = 16,26$$

Крестовид 14,84 116

$$C_y = 60 \frac{0,412 \cdot 6}{8 + 2} = 14,84$$

Морская 19,35 150

$$C_y = 60 \frac{0,483 \cdot 6}{7 + 2} = 19,35$$

$$C_y = \frac{100}{\frac{52,3}{126} + \frac{39}{116} + \frac{8,7}{150}} = \frac{100}{0,4150 + 0,3370 + 0,0480} = \frac{100}{0,8} = 125$$

$$125 \cdot 4 = 500 \text{ кг/секунду}$$

Мощность по расорасовке эжека производства пачек на 1973г.

| Фазы технологического процесса | Наименование оборудования | Количество | Метод расчета производительности производственной мощности | Суммарная производительность в кг | Годовая производительность при работе 2-й смены | Годовая производительность при работе 3-ей смены | Примечания |
|--------------------------------|--|------------|---|-----------------------------------|---|--|------------------------------|
| Завертка пачек в пачки | | | $U = 60 \cdot g \cdot n \cdot K_n \cdot K_y \cdot K_z \cdot K_o$ <p>g - вес одной пачки в кг n - минимальная число рабочих эжек в минуту по паспорту K_n - коэффициент полезного действия механического питания K_y - коэффициент, учитывающий потери времени на заправку оберточного материала K_z - коэффициент, учитывающий структурно-механические свойства завертываемых изделий</p> | | | | Нерабочее время в смену |
| | Машина марки К-467 для завертки квадратного пачек по 200гр | 2. | $U = 60 \cdot 0,2 \cdot 48 \cdot 1 \cdot 0,97 \cdot 1 \cdot 0,98 = 547,5$ | 2256 | 3913 | 5862 | |
| | Машина марки Р-467 для завертки пачек по 100гр | 2. | $U = 60 \cdot 0,1 \cdot 60 \cdot 1 \cdot 0,97 \cdot 1 \cdot 0,98 = 344$ | 5160 | 2445,84 | 3663,6 | |
| | Машина марки К-467 для завертки пачек по 50гр | 1 | $U = 60 \cdot 0,05 \cdot 70 \cdot 1 \cdot 0,97 \cdot 1 \cdot 0,98 = 194,5$ | 1459 | 691,56 | 1035,8 | Дисоригинальные оборудование |
| | | | Итого | 13416 | <u>6359,18</u> | 9525,6 | |

Годовая производственная мощность при работе в 2 смены 4,96 тыс тонн.
1,4 тыс тонн имеют критическую форму и на автоматах не могут быть завертываемы.

6359
- 1400
4959

| Наименование и характеристика | Техническая норма в кг | | Нерабочее время в смену | Основание для расчета технической нормы | Режим работы |
|--|------------------------|---------|-------------------------|---|--|
| | В см | В смену | | | |
| Механизированная линия с рогазгонной машинкой и односторонней педалью длиной 25 метров Киевского завода "Прогресс" | | | | $\varphi = \frac{60 \cdot L \cdot m \cdot a \cdot k_3 \cdot k_c}{t \cdot a}$ <p>L - длина печарного пространства в метрах m - число сетчатых листов в печи a₁ - количество гудок печки на 1 погонном метре печи k₃ - коэффициент запоминания листов k_c - коэффициент зрительной обратной связи t - время выработки печки в минутах a - количество гудок печки в кг</p> | |
| Шахматная Наша-Марка | 907 | 7000 | 15 мин | $\varphi = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 170 \cdot 0,99 \cdot 0,97}{3 \cdot 90} = 906,9 \text{ кг}$ | L - 25 m - 1 k ₃ - 0,99 k _c - 0,97 a ₁ - 170 a - 90 t - 3 |
| С коррижей Зайтска Диабетическая Досинко Октябрь Сетта Юбилейная | 840 | 6500 | | $\varphi = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 162 \cdot 0,99 \cdot 0,97}{3,2 \cdot 90} = 840 \text{ кг}$ | a ₁ - 162 a - 90 t - 3,2 |
| Пшаркуха Дрезба Зарл | 723 | 5600 | | $\varphi = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 422 \cdot 0,99 \cdot 0,97}{3,5 \cdot 240} = 723 \text{ кг}$ | a ₁ - 422 a - 240 t - 3,5 |
| Сапаторная | 713 | 550 | | $\varphi = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 416 \cdot 0,99 \cdot 0,97}{3,5 \cdot 240} = 713$ | a ₁ - 416 a - 240 t - 3,5 |
| | | | | $\varphi = \frac{100}{\frac{37}{7000} + \frac{41,84}{6500} + \frac{18,59}{5600} + \frac{2,57}{5500}} = \frac{100}{0,005285 + 0,006437 + 0,003329 + 0,00046} = \frac{100}{0,015098} = 6623 \text{ кг}$ | |

М_{печ} = 2 · 6623 · 488 = 6464 тонн.

| № | Наименование и технические характеристики | Технические нормы | | Нерабочее время в минуту | Основание для расчета статической нормы | Результат работы |
|-----|--|-------------------|----------|--------------------------|---|---|
| | | В час | В минуту | | | |
| | Механизированная шина с автоматическим регулятором давления и устройством для газовой пены диаметром 25 мм | | | | $C_{ij} = \frac{60 \cdot m \cdot a_1 \cdot K_3 \cdot K_с}{t \cdot a}$ <p> L - длина пенарного пространства в метрах m - число сетчатых слоев в пенке a₁ - количество штук пенной ша 1 погонным метре пенки K₃ - коэффициент запаса пенной массы K_с - коэффициент учета вязкости взвешенной отсадки t - время выработки пенной в секунду a - количество штук пенной в кг </p> | |
| 450 | Спорт | 380 | 2850 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 162 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{4,5 \cdot 160} = 380$ | K _с - 0,99 K ₃ - 0,99 a ₁ - 162 a - 160 |
| 90 | Смесь №12 | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 238 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{3,8 \cdot 300} = 306,9$ | a ₁ - 238 a - 300 |
| 63 | Восковая смесь | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 238 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{3,8 \cdot 300} = 306,9$ | a ₁ - 238 a - 300 |
| 4 | Крокет | 360 | 2700 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 204 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{4,0 \cdot 200} = 360$ | a ₁ - 204 a - 200 |
| 40 | Крекер "Столовый" | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 126 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{5 \cdot 120} = 306,9$ | a ₁ - 126 a - 120 |
| 6 | К пиву | 306,7 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 204 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{4,9 \cdot 200} = 306,7$ | a ₁ - 204 a - 200 |
| 9 | С луком | 306,7 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 313 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{5 \cdot 300} = 306,7$ | a ₁ - 313 ; a - 300 |
| 72 | Детское | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 238 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{3,8 \cdot 300} = 306,9$ | a ₁ - 238 a - 300 |
| 11 | Талети "Похлеба" | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 125 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{5 \cdot 120} = 306,9$ | a ₁ - 125 a - 120 |
| 15 | Крекер "К завтраку" | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 162 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{5 \cdot 160} = 306,9$ | a ₁ - 162 a - 160 |
| 0 | Талети "Спортивные" | 306,9 | 2300 | 30 | $C_{ij} = \frac{60 \cdot 25 \cdot 1 \cdot 125 \cdot 0,99 \cdot 0,99}{5 \cdot 120} = 306,9$ | a ₁ - 125 a - 120 |

$$C_{ij} = \frac{36}{2850} + \frac{17,92}{2700} + \frac{46,08}{2300} = 0,0126319 + 0,0066320 + 0,02003 = 0,0392929 = 2544 \text{ кг}$$

$$M_{\text{раб}} = 2544 \times 488 = 1241,47 \text{ РМН}$$