

мощности обувного производства производственного объединения "Рекорд"
 Министерства легкой промышленности Латв.ССР по состоянию на 1 января 1975 г.

К-во устано- влен. : по шиву : потоков : обуви : на : I.ОП. : 1975г.	Длина : I пото- ка в : метр. : го :	Число устано- вленных ра- бочих мест в потоках : в т.ч. для выполне- ния операции : на : маши- нах :	Произво- дит. I : потока : за 8 час- ную : Вруч- : ную : мест :	Расчет. : (налич- : ная) мощ- : ность по : токов в : т.пар на : I/I- по : вып.обу- : ви в год :	Выпуск обуви : по плану на : 1975 г.-т.пар : В т.ч. : на пото- : ках, : установ- : ленных : на I.ОП : 1975г.	Коеф. : использо- вания : мощности : по вы- : пуску : обуви : на I.ОП : 1975г.
--	---	---	--	---	---	--

Обувь кожаная- всево	8	35.4	320	150	170	25	975	3836.4	3710.0	3710.0	0.967
В т.ч. по видам крепления обуви:											
рантовая	1	55	60	35	20	5	1000	492.0	455.0	455.0	0.924
клеевая	4	32.5	143	52	76	15	1048	2061.8	2039.0	2039.0	0.989
Строчечно-клеевая	2	25.5	55	16	37	2	666	655.3	596.0	596.0	0.909
Строчечно-выворотная	1	42	62	22	37	3	1275	627.3	620.0	620.0	0.988

Директор *В. Сапроненко* В. Сапроненко

Гл. инженер *Б. Макин* Б. Макин

2

Обувная промышленность.

РАСЧЕТ

сопряженности производственных цехов обувного
производственного объединения "РЕКОРД" М Л П
Латв. ССР по состоянию на I января 1975 года.

Наименование цехов	:Производств.:Примеча- :мощность в :ние :парах в сме-: :шт	
I	2	3
№ I - закройный	2970	
№ 6 - закройный	4735	
№ 2 - вырубочный	4576	
№ 6 - вырубочный	3100	
Швейные потоки:		
№ 3 - швейный поток пошива рантовой обуви	1000	
№ 4 - швейный поток пошива женской клеевой обуви.	910	
№ 5 - швейный поток пошива мужской и мальчиковой клеевой обуви	1026	
№ 7 - поток пошива заготовок строчеч- но-клеевой обуви.	1250	
№ 10- поток пошива заготовок комнат- ных и домашних туфель	1640	
№ II- швейный участок пошива домашних туфель	615	
№ II- швейный участок пошива дорожных туфель	1275	
Итого по швейным потокам	7716	

1	2	3
---	---	---

Пошивочные потоки:

№ 3 - поток пошива рантовой обуви	1000
№ 4 - поток пошива женской клеевой обуви	910
№ 5 - поток пошива мужской и мальчи- ковой клеевой обуви	1026
№ 8 - поток пошива женской строчечно- клеевой обуви	760
№ 9 - поток пошива мужской строчечно- клеевой обуви	572
№ 10- поток пошива комнатных туфель	1640
№ 11- поток пошива домашних туфель	615
№ 11- поток пошива дорожных туфель	1275
<hr/> Итого по пошивочным потокам	7798

4 Директор *В. Сапроненко* В. Сапроненко
 Гл. инженер *Б. Макин* Б. Макин

10

РАСЧЁТ

мощности пошивочного потока обувного производственного объединения "Рекорд" МЛП Латв. ССР на I/I-1975 г.

1. Цех № 3 рантовой, поток пошивочный.
2. Вид и род обуви- ботинки мальчишковые и мужские, п /ботинки мужские и мальчишковые.
3. Метод крепления низа обуви - рантовый.
4. Материал верха - хром.
5. Материал низа- кожаная стелька с искусственной губой.
Подошва - микропористая резина.
6. Поток работает в 2 смены.
7. Выпуск продукции по объему за 1974 год- 464,6 т. пар
8. Выпуск продукции за лучший квартал на 12 предыдущих месяцев работы к моменту расчета мощности:
 - а) всего- 128,0 тыс. пар
 - б) максимально -достигнутый сменный выпуск в наибольшей смене в парах 990
9. План на 1975 год:
 - а) годовой - 455,0 пар
 - б) Предусмотренный планом коэффициент сменности - 2
10. Организация работы конвейерная.
11. Мощность потока в целом на начало года:
 - а) в парах - 1000
 - б) в тыс. пар в год - 492,0
12. Коэффициент использования мощности - 0,925
13. Длина потока при двухстороннем расположении оборудования в метрах - 55.
14. Количество рабочих мест в потоке 60

В т.ч. механизированных рабочих мест-	40
Резервных рабочих мест	- 5

А. Сапроженко
Директор

Гл. инженер

В. Сапроженко
В. Сапроженко

В. Магин
В. Магин.

**Пооперационный расчет
производственной мощности пошивочного потока рантового цеха в смену**

№№ п/п	Наименование операции	Наименование оборудования	Производительность ед. оборудования в смену			Число установл. машин или рабочих мест		Мощность в смену в парах
			Техни- ческая норма	Достигну- таф пере- довыми ра- бочими	Принятая для расчета	Основ- ных	Резерв- ных	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Увлажнение заготовок, наклеивание порядковых номеров, запуск загото- вок.	Увлажнительная камера		1000	1000	1		1000
2.	Прикрепление стелек	Машина м. ППС-С	1600	1000	1600	1	1	1600
3.	Фрезерование пяточной части	ФУП-1	1650	1000	1650	1		1650
4.	Припудривание колодок гальком, размягчение и вставка подносков.	Вручную		1000	1000	1		1000
5.	Вклеивание задников, одевание заготовок на колодку	"		490	505	2		1010
6.	Установка пяточной части и обтяжка заго- товок	Машина марки ОМ-4		485	500	2		1000

M

I	2	3	4	5	6	7	8	9
6а. Ручная перетяжка висков и пучков		Стол	650	500	650	2		1300
7. Затяжка бочков		Машина № черт. 02087/PI	¹¹⁰⁰ 1100	1100	1100	2		2200
8. Затяжка пяток с оглаживанием пяточной части		П/автомат № черт. 02038/P2	1800	1000	1800	1	I	1800
9. Затяжка носков		Машина марки АСТ-4	500	500	500	2	I	1000
10. Горячее формование пяточной части, утюжка верха обуви.		Пресс марки ПГФ, утюг на станине.		1000	1000	1		1000
11. Обслуживание сушила		Вручную	2400	1000	2400	1		2400
12. Удаление обтяжного и установочного текста и стелечных крепителей		"		490	500	2		1000
13. Обрезка излишек затыжной кромки		Машина марки 02016/PI "Свит"	1950	1000	1950	1		1950
14. Взьерошивание затыжной кромки в пяточной части обуви		Машина марки МВКО	1000	990	1000	1		1000

121

1	2	3	4	5	6	7	8	9
15.	Увлажнение, провяливание рантов, пришивание рантов	Машина марки 030030/P2 ^н "Свит"		330	335	3	I	1005
16.	Обрезка излишек рантового шва	Машина марки 04128/P2 ^н "Свит"	1600	1000	1600	I		1600
17.	Спускание и закрепление концов ранта	Вручную	900	980	1000	I		1000
18.	Оголачивание рантов и надсекание их в носочной части	Машина 04268/PI "Свит"	1250	1000	1250	I		1250
19.	Прикрепление металлических супинаторов и простилиание следа	Вручную		1000	1000	I		1000
20.	Намазка клеем следа обуви и сушка	"	1250	1000	1250	I		1250
21.	Подбор подошв, их раскладка и обслуживание сушила	"		1000	1000	I		1000
22.	Накладка I слоя подошв с околоткой	Машина марки 04268/PI "Свит"		1000	1000	I		1000
23.	Приклеивание пяточной части I слоя подошв	Машина ПГФ		1000	1000	I		1000

1	2	3	4	5	6	7	8	9
24.	Пристрачивание I слоя подошв, обрезка крипов ниток	Машина марки СПР	550	330	330	3	I	990
25.	Намазка клеем наружной стороны I слоя подошв и сушка	Вручную	I250	I000	I250	I		I250
26.	Разогрев подошв и прессование	Пресс ППГ-4-0	600	550	550	2		I200
27.	Фрезерование уреза подошв	ФУП-I	450	330	330	3		990
28.	Намазка пяточной части подошв и каблуков, сушка	Вручную		I000	I000	I		I000
29.	Разогрев, прессование каблука	ППГ-4-0		I000	I000	I		I000
30.	Снятие обуви с колодок	ОКБ	I350	I000	I350	I		I350
31.	Фрезерование каблука	ФУП-I		I000	I000	I		I000
32.	Шлифование каблука	Машина марки СКБ	I100	I000	I100	I		I100
33.	Нанесение воска на урез ранта и горячее полирование уреза ранта	Машина марки ГП	900	990	I000	I		I000
34.	Чистка верха и низа обуви, чистка подкладки	Машина ХПП-0		I000	I000	I		I000

1	2	3	4	5	6	7	8	9
35.	Ручная отделка обуви и ретуширование	Вручную		500	505	2		1010
36.	Вклеивание вкладных стелек и подпяточников	"		1000	1000	1		1000
37.	Аппретирование кожаного верха и низа обуви	"		1000	1000	1		1000
38.	Шнурование готовой обуви, клеймение размера и полноты	"		1000	1000	1		1000
39.	Упаковка обуви, маркировка коробок со связкой	"		490	500	2		1000

Директор

Вася

В. Сапроненко

Главный инженер

Б. Макин

Б. Макин.

15

РАСЧЕТ

мощности пошивочного потока обувного производственного объединения "Рекорд" МЛН Латв. ССР по состоянию на 1 января 1975 г.

1. Цех № 5 мужской обуви, поток - пошивочный (клеевой)
2. Вид и род обуви - полуботинки мужские и мальчишковые, ботинки мужские
3. Метод крепления низа обуви - клеевой.
4. Материал верха - хром
5. Материал низа - подошва из коженеподобной резины, стелька кожаная.
6. Поток работает в 2 смены.
7. Выпуск продукции по отчету за 1974 год - 504,6 т. пар
8. Выпуск продукции за лучший квартал из 12 предыдущих месяцев работы к моменту расчета мощности
 - а) всего - 132,0
 - б) отработано смен - 124
 - в) максимально достигнутый сменный выпуск в наибольшей смене в парах - 1010Организация работы конвейерная.
9. План на 1975 г.
 - а) годовой - тыс. пар 495,0
 - б) предусмотренный планом коэффициент сменности - 2
10. Мощность потока в целом на начало года пооперационно производится по табл. № 1
 - а) в парах в смену - 1026
 - б) в тыс. пар в год - 504,8
11. Коэффициент использования мощности - 0,980
12. Длина потока при двухстороннем расположении оборудования в метр. 41
13. Количество рабочих мест на потоке 44
В т.ч. механизированных рабочих мест 24
резервных рабочих мест 6

Директор : *В. Сапроненко*
Гл. инженер - *Б. Макин*

**Пооперационный расчет
производительности мощностей пошивочного цеха мужской клеевой обуви**

№№ пп	Наименование операции	Наименование оборудования	Производительность ед. оборудования в смену			Число установ- ленных машин в смену		Мощность в парах в смену
			Техни- ческая норма	Достиг- нуто пе- редовы- ми рабо- чими	Принято для расчета	Основн ых	Резерв- ных	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Увлажнение заготовок Наклеивание порядковых номеров	Увлажнительная камера "Свит" 55032/03		1000	1026	1		1026
2.	Запуск на конвейер и ведение учета	вручную		1000	1026	1		1026
3.	Чистка колодок, намазка колодок	"		1150	1150	1		1150
4.	Крепление стелек	Машина ППС-С	1700	980	1700	1	1	1700

17

I	2	3	4	5	6	7	8	9
5.	Фрезерование стелек	Машина ФУП-I		1000	1026	I		1026
6.	Вклеивание задников и намазка	вручную		500	510	2		1020
7.	Сдевание заготовок на колодку и установка ЗНР, обтяжка заготовок	ЗНК-I		330	340	3	I	1020
	Затяжка носочно-пучковой части на ЗНР							
8.	Перетяжка пучков, висков и керейм и затяжка бочков	вручную		340	340	3		1020
9.	Затяжка пяток	П/автомат 02038/2	1800	1000	1800	I	I	1800
10.	Формовка пяток и сушка обуви	Пресс ППФ		1000	1026	I		1026
11.	Срезание излишков затяжной кромки и удаление скоб из стелек	Машина для об-резки излишков обтяжной кромки		1000	1026	I		1026
12.	Горячее формование следа обуви	Пресс для горячего формования		995	1026	I		1026

18

1	2	3	4	5	6	7	8	9
13.	Взъерошивание затяжной кромки	Машина для взъерошивания затяжной кромки	1000	995	1026	1	1	1026
14.	Намазка затяжной кромки	Вручную		995	1026	1		1026
15.	Простилание следа	"		970	1026	1		1026
16.	Разогрев клеевой пленки Накладна подошв и прес-сование, высотой прикле-енной подошвы	Пресс ППГ-4-0 Сушило		500	500	2	1	1000
17.	Фрезерование уреза подошвы	Машина ФУП-1	500	500	500	2		1000
18.	Фрезерование каблука и стекление каблука	"		500	500	2		1000
19.	Снятие обуви с колодок	Машина марки ОКБ 1350	1350	970	1350	1	1	1350
20.	Чистка гвоздей	Вручную		995	1026	1		1026
21.	Намазка и вклеивание вкладных подпяточников	вручную		990	1026	1		1026
22.	Чистка верха обуви и подкладки	вручную		1000	1026	1		1026

10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
23.	Утюжка верха обуви. Ручная отделка и ретуширование	Вручную	550	480	550	2		1100
24.	Двухкратное аппретирование верха и низа обуви. Сушка	Вручную		1000	1026	1		1026
25.	Шнурование обуви и клеймение размера и полноты	Вручную	1100	995	1020	1		1020
26.	Контроль готовой обуви	Вручную		500	500	2		1000
27.	Упаковка обуви в коробки и маркировка	Вручную		500	500	2		1000

Директор

В. Ф. Сапроненко
В. Ф. Сапроненко.

Главный инженер

Б. В. Макин
Б. В. Макин.

100

РАСЧЁТ

мощности пошивочного потока обувного
производственного объединения "Рекорд"
МЛН Латв.ССР по состоянию на I января 1975 г.

- Цех № 4 женской обуви - поток пошивочный
- Вид и род обуви - туфли, сапожки
- Метод крепления низа обуви - клеевой
- Материал верха - свиной хром, лицевой хром.
- Материал - низа-подошвы из коженподобной резины,
микропористой резины, стелька комнатная.
- Поток работает в - 2 смены.
- Выпуск продукции по отчету за 1974 год - 426,0 тыс. пар
- Выпуск продукции за лучший квартал за 12 предыдущих месяцев
работы к моменту расчета мощности
 - а) всего - 122,0 тыс. пар
 - б) отработано смен - 124
 - в) максимально достигнутый сменный
выпуск в наибольшей смене в парах - 900
- План на 1975 год: годов - 447,0 тыс. пар
предусмотренный
планом коэффиц.
сменности - 2
- Организация работы (конвейерная или цеховая) - конвейеры.
- Мощность потока в целом на начало года
(расчет производственной мощности цеха (поток)
пооперационно производится и таблице № I)
 - а) в парах в смену - 910
 - б) в тыс. пар в год - 447,7
- Коэффициент использования мощностей - 0,993
- Длина потока при двухстороннем расположении
оборудования в м - 41
- Количество рабочих мест на потоке - 47
В т.ч. механизированных рабочих мест - 22
резервных рабочих мест - 6

Директор: *В. Сапроненко* В. Сапроненко
Гл. инженер: *Е. Макин* Е. Макин

ПООПЕРАЦИОННЫЙ РАСЧЕТ

производственной мощности пошивочного потока по выпуску женской обуви.

№:	Наименование операции	Наименование оборудования	Производительность ед. оборудования в смену	Техническая норма	Достигнута	Принята	Число установл. машин и рабочих мест	Мощность в смену
III:							Основных	Резервных
							ных	ных
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Намазка затяжной кромки заготовки клеем.	Вручную		450		455	2	910
2.	Увлажнение заготовок в увлажнительной камере, наклейка номерков и запуск деталей на конвейер	"	875	990		990	1	990
3.	Прибивка стелек, промазка колодок парафином, подбор колодок.	ШС-С		1200		1200	1	1
4.	Намазка и вклеивание кожкартонных задников	Вручную		450		455	2	910
5.	Намазка и вклеивание подносок	"		900		455	2	910

22

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6.	Одевание колодок, обтягивание и затягивание носочной части заготовок	Полуавтомат марки ЗНК-0		300	310	3	I	930
7.	Разогрев, перетяжка пучков и висков, и затяжка бочков	Вручную		220	230	4		920
8.	Затяжка пяткок	Полуавтомат 02038/P2	1800	975	1800	I	I	1800
9.	Сушка. Удаление стелечных крепителей и обрезка излишек затяжной кромки	Сушило ФЛК		905	910	I		910
10.	Горячее формование пяточной части	П Г Ф	1700	900	1700	I		1700
11.	Взъерошивание затяжной кромки	Машина для взъерошивания затяжки кромки	1000	950	1000	I	I	1000
12.	Промазка следа и простилки и наклейка простилки, сушка затяжной кромки	Вручную		450	455	2		910
13.	Предварительная насадка кабдука	Каблучный пресс	1000	910	1000	I	I	1000
14.	Разогрев, накладка подошв и прессование	ШПГ-4-0	600	450	600	2	I	1200
15.	Подрезеровка подошвы и обслуживание сушила	ФУН-1 Сушило	1100	950	1100	I		1100

115

1	2	3	4	5	6	7	8	9
16.	Сшем обуви с колодок	О К Б	1350	990	1350	1		1350
17.	Прибивка каблука и окончателъная прибивка на-бойки	П р е с с	1000	990	1000	1		1000
18.	Проверка и чистка гвоздей.	Вручную		900	910	1		910
19.	Чистка верха обуви, подошвы и подкладки	"		450	455	2		910
20.	Заделка дефектов, ретуширование	"	550	450	550	2		1100
21.	Вклеивание полустельки и вкладных стелек.	"		900	910	1		910
22.	Щуурование, клеймение размера и полноты	"	1000	950	1000	1		1000
23.	Аппретирование верха и низа обуви.	"		900	910	1		910
24.	Контроль качества	"		500	500	2		1000
25.	Упаковка, маркировка, комплектовка	"		450	455	2		910

Директор
Гл. инженер

В. Сапроненко
Б. Макин

В. Сапроненко
Б. Макин

24