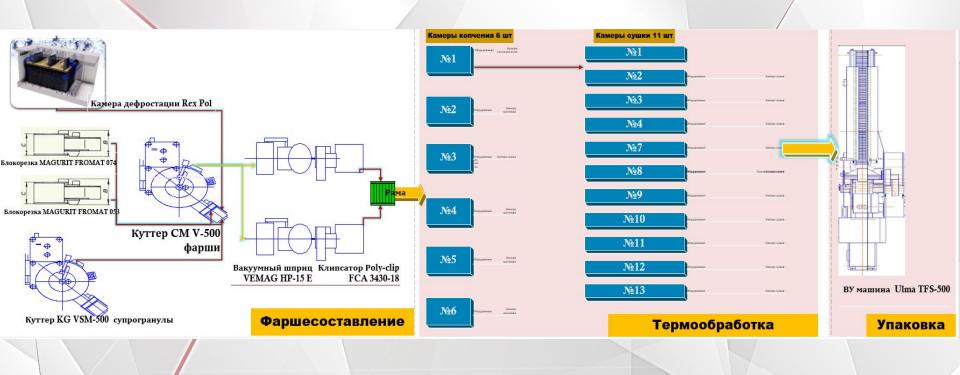
ЧЕРКИЗОВО с 1974

Анализ производственных мощностей ООО ПКО «Отечественный продукт» 2018г.





Движение сырья в цехе СК





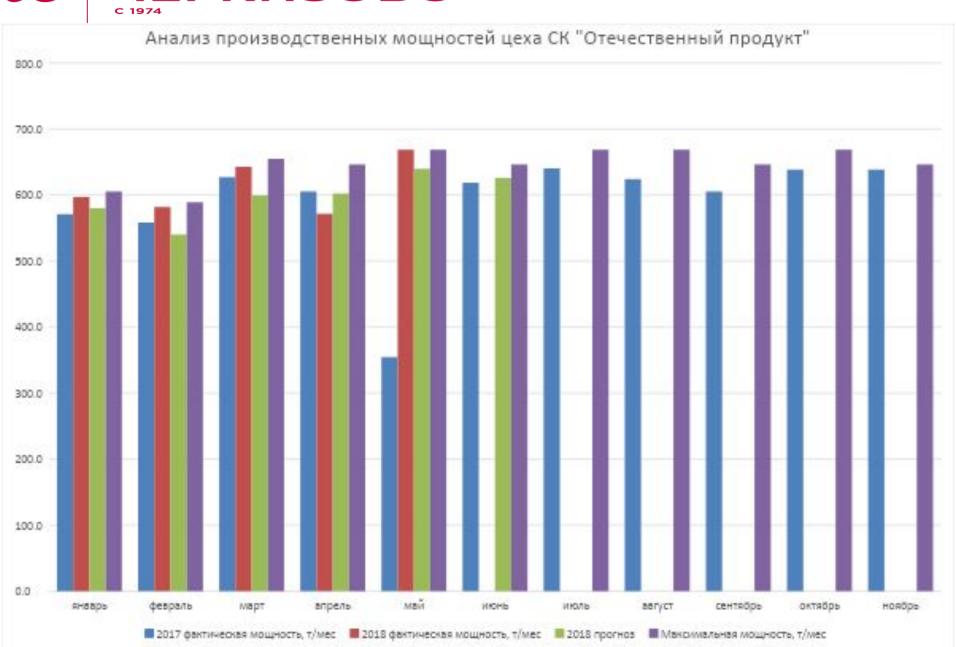
Согласовано: Директор АО ЧМПЗ Садовой В.М.

н

2018 г.

Конструктивные скорости цеха СК

	1	16	16	16	1	1
		Кол-во ед.	Конструктивная (паспортная)	Конструктивная (паспортная)	Конструктивная (паспортная)	
Участок	Оборудование			производительнос	•	Примечания
				ть участка, кг/час	участка шт./час	
Фаршеприг отовление	Дефрост. камера REX POL	1	20000 кг/сутки 0,422 кг/шт	833,33	20737	Документы - Слайд 7. Согласно рецептуры норма закладки дефростированного сырья 20 кг на замес (210,025 кг (слайд 13)) Производительность участка по фаршу 833,33*210,025/20=8751 кг/час. По ГП 8751/0,422=20737 шт/час
	Блокорезка Магурит 54	1	4500 кг/час 0,422 кг/шт	4500	44791	Документы - слайд 8. Согласно ТИ (слайд 13) на замес 210,025 кг норма закладки мороженного мясосырья 50 кг. 4500*210,025/50=18902 кг/час. По ГП 18902/0,422=44791 шт/час
	Блокорезка Магурит 72	1	10000кг/час 0,422 кг/шт	10000 71098		Документы - слайд 9. Согласно ТИ (слайд 13) на замес 210,025 кг норма закладки мороженного шпига 70 кг. Производительность по фаршу 10000*210,025/70=30003,6 кг/час. По ГП 30003,6/0,422=71098 шт/час
	Куттер СМ V-500	3	4500кг/час 0,422 кг/шт	13500	31990	Документы - слайд 10 13500/0,422=31990
	Шприц VEMAG HP-15E	2	9800кг/час 0,422 кг/шт	19600	46445	Документы - слайд 11 19600/0,422=46445
	Клипсатор Poly-clip FCA 3430-18	2	150 цикл/мин 0 422 кг/шт	7740	18000	Документы - слайд 12 150*60*2=18000
Термообра ботка	Камеры копчения, по фаршу	6	836шт./раме 48рам/камере 72 часа/цикл	1438	3342	(836*48/72)*6=3342
	Камеры копчения, по ГП	6	836шт./раме 48рам/камере 72 часа/цикл	1001	3342	Документы - слайд 14
	Камеры сушки, по ГП	11	836шт./раме 127рам/камере 312 часа/цикл	1129	3740	Документы - слайд 15. (836*127/312)*11=3740
Упаковка	Ulma TFS-500	1	7шт/цикл 10 цикл/мин 0 3 <i>к</i> г/шт	1260	4200	Документы - слайд 16 7*10*60=4200



Результаты анализа конструктивных скоростей цеха СК

Цех СК на данный момент выпускает штучный формат продукции. Для корректности сравнения участков производительность была рассчитана в весовом и в штучном параметрах (кг/час, шт/час).

- Конструктивная скорость участка фаршесоставления лимитируется скоростью клипсатора и принята 18000 шт/час (7740 кг/час по фаршу).
- Конструктивная скорость участка термообработки лимитируется площадью камеры копчения и принята 3342 шт/час (1001 кг/час по готовой продукции).
- Конструктивная скорость участка упаковки лимитируется паспортными 3. характеристиками вакуумной машины и принята 4200 шт/час (1260 кг/час по готовой продукции).
- Конструктивная скорость цеха СК лимитируется участком термообработки (камеры копчения увонлавния провить в динети в провиты провиты:

Проект	Результат
Повышение эффективности участка фаршесоставления.	Повышена производительность участка на 7,1 % (2100 кг/смену, 60900 кг фарша/месяц).
Увеличение загрузки рам	Полная загрузка рам составила 250,8 кг по готовой продукции, и 359,48 кг по фаршу.
Улучшение эффективности использования камер копчения	Эффективность использования камер копчения повышена на 9% (1003,2 кг/цикл копчения в одной камере).

В результате реализации проектов фактический объем производства продукции вырос с 603 до 640 т/мес.

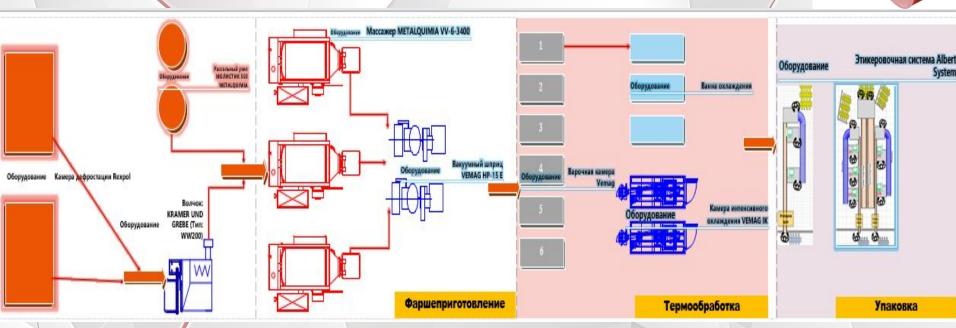
Для увеличения конструктивной мощности цеха СК необходимо реализовать проект:

Проект	Стоимость
Дооснащение участка термообработки двумя камерами копчения и камерой сушки. Для увеличения производительности цеха до 853 т/мес.	46-51 млн рублей



Движение сырья в цехе ВК







Согласовано: Директор АО ЧМПЗ

Садовой В.М.

2018 г.

Конструктивные скорости цеха ВК

Участок	Оборудование		Кол-во ед. оборуд	Конструктивна я (паспортная) производитель ность оборудования,	(паспортная) производител	Конструктивна я (паспортная) производитель ность участка, кг/час	
	Дефрост. камера REX POL		2	13,9	833,33	3666 65	Слайд 7. В пересчете на ГП, согласно рецептуры норма выхода 220% (слайд 11) производительность участка 833,3*2*220%=3666,5 кг/час
Фаршепри	Волчок KG WW200		1	166,66	10000	22000	Слайд 8. В пересчете на ГП, согласно рецептуры норма выхода 220% (слайд 11) производительность участка 166,66*220%*60=22000 кг/час
готовлени	Рассольный узел MOLISTICK 550 METALQUIMIA		2	37	2220	8046	Слайд 9. На тонну ГП, согласно рецептуры идет 551,82 кг рассола. Производительность участка в ГП 2*2220*1000/551,82=8046 кг/час
	Массажер МЕТАLQUIMIA 4X		3	15	900	2700	Документы - Слайд 10
	Шприц VEMAG HP-15E		3	163,33	9800	29399	Документы - Слайд 12
	Клипсатор Poly-clip FCA		2	425	26100	79200	
	3430-18			.55		75555	Документы - Слайд 13
	_	Камеры варки	6	13,44	806	4838	Документы - Слайд 14
Термообр аботка		Ванны охлаждени я	3	11,2	672	2700	Документы - Слайд 15
	Охлаждение	Камеры охлаждени	2	5,7	342		
	-	Я					Документы - Слайд 16
	ка Этикеровочная система Albert System		3	217,5	13050	39150	Документы - Слайд 17

Результаты анализа конструктивных скоростей цеха ВК Цех ВК на данный момент выпускает продукцию 4четырех весовых форматов. В

Цех ВК на данный момент выпускает продукцию 4четырех весовых форматов. В качестве конструктивной принималась скорость участка по наиболее производительному формату. Для корректности сравнения участков производительность была приведена в кг/час

- 1. Конструктивная скорость участка фаршесоставления лимитируется паспортными характеристиками массажеров и текущей ТИ, принята 2700 кг/час.
- 2. Конструктивная скорость участка термообработки лимитируется производительностью участка охлаждения (3 ванны+ 2 камеры) и принята 2700 кг/час.
- 3. Конструктивная скорость участка упаковки лимитируется паспортными характеристиками этикетировочного оборудования и принята 39150 кг/час.

♦ Конструктивная скорость цеха ВК пимитируется в картизован проект: термообработки (охлаждение) 2700 кг/час.

Проект	Результат			
повышение эффективности	Изменена ТИ, увеличена загрузка массажёра с 3391 до 3598 кг на 207 кг/цикл. Производительность участка массирования фактически выросла на 6,1 % (1863 кг/сутки, 54027 кг/мес. При текущем сменном задании – 9 циклов,)			

Для увеличения мощности цеха ВК на 400 т необходимо реализовать:

Проект	Стоимость
Дооснащение массажером METALQUIMIA Thermomat 4X – производительность 900 кг/час	30 млн рублей
Дооснащение ванной охлаждения производительность 672 кг/час	2,2-2,6 млн рублей
Провести работы по изменению технологических параметров процесса массирования сырья (уменьшение времени массирования).	



