

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/kurovaya-rabota/26443>

Тип работы: Курсовая работа

Предмет: Экономика

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ 4

1 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА 5

1.1 Организация производственного процесса 5

1.2 Выбор и обоснование режима работы проектируемого объекта 6

1.3 Исходные данные 7

1.4 Расчет фонда времени работы оборудования в году 10

2 РАСЧЕТ СМЕТНОЙ СТОИМОСТИ ПРОЕКТИРУЕМОГО ОБЪЕКТА 10

2.1 Расчет сметной стоимости зданий и сооружений 10

2.2 Расчет сметной стоимости оборудования 12

2.3 Составление сводной сметы капитальных вложений в проектируемый объект 14

3 РАСЧЕТ ЧИСЛЕННОСТИ ПЕРСОНАЛА 15

3.1 Составление баланса рабочего времени одного среднесписочного рабочего 15

3.2 Расчет численности основных производственных рабочих 16

3.3 Расчет численности вспомогательных рабочих основных цехов 16

3.4 Расчет численности служащих 17

4 РАСЧЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА 18

5 РАСЧЕТ ФОНДА ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ ПЕРСОНАЛА 19

6 РАСЧЕТ ПРОЕКТНОЙ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОДУКЦИИ 23

6.1 Расчет годового расхода электроэнергии 23

6.2 Расчет общепроизводственных расходов 24

6.3 Расчет проектной калькуляции себестоимости 25

ВЫВОДЫ ПО РАБОТЕ 29

ЛИТЕРАТУРА 30

Смывка используется для удаления лакокрасочных материалов и их комплексных образований: масляно и алкидно-стирольных (МС), алкидно-акриловых, полиакриловых (АК), меламинных (МЛ), эпоксидных шпаклевок, поливинилацетатных (ВЛ) эмалей, грунтовок (ЭП-0010, ЭП-0199П, ЭП-0020, ЭП-0199П).

Смывки делятся на щелочные, кислотные, на основе органических растворителей и водоземulsionные.

Щелочные и кислотные смывки представляют собой водные растворы, водоземulsionные смывки состоят из органических и неорганических активных компонентов (органические растворители, гидроксиды и соли щелочных металлов), диспергированных в воде.

Смывки наносятся на поверхность кистью или валиком без втирания и растушевки, так как излишнее размазывание разрушает образующуюся на поверхности смывки пленку, препятствующую высыханию. Смывки наносятся с толщиной слоя равной толщине слоя снимаемой краски, но не менее 300 мл на один квадратный метр. (наносится равномерно). При снятии толстых слоев с толщиной более 500 мкм, снятие старой краски производится в два приема: первое нанесение 500мкм и второе, окончательное толщиной не менее 300мкм и не более 500мкм. Желание снять за один прием слой краски больше 500мкм приводит к излишнему расходу смывки и увеличению времени реставрационных работ из-за замедления скорости пропитывания слоя старой краски активными компонентами смывки.

1 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

1.1 Организация производственного процесса

Технологический процесс изготовления смывок зависит от их состава. По наиболее сложной технологии готовят тиксотропные смывки СПС-1 и СПС-2. В этом случае технологический процесс состоит из следующих стадий:

□ растворение парафина в смеси растворителей;

□ приготовление тиксотропной пасты;

□ смешение компонентов смывки;

□ постановка на тип и слив в тару.

Парафин растворяют в смесителе, снабженном мешалкой, обратным холодильником, рубашкой для нагревания и охлаждения. Наиболее сложной операцией является загрузка парафина, поскольку перед загрузкой его необходимо растереть и нарезать на мелкие куски. К сожалению, из-за сложности этой операции нередко тормозится внедрение загущенных смывок в производство. Процесс растворения парафина можно механизировать подобно растворению гидроксида натрия в специальном агрегате. При изготовлении смывки СПС-1 парафин растворяют в смесителе при 30—35 °С в течение 1—2 ч, а затем в смеситель вводят жидкое мыло и ПАВ.

Отдельно в смесителе для получения пигментных паст готовят пасту тиксотрола ST с хлорпарафином. Наиболее удобен для этой цели двухлопастный смеситель периодического действия с Z-образной формой лопастей. Рабочий объем таких смесителей составляет 200—1000 л. Верхняя часть корпуса смесителя прямоугольная, днище состоит из двух полуцилиндров, соединенных между собой. Z-образные лопасти изогнуты вдоль их горизонтальной оси по винтовой линии и вращаются в противоположных направлениях. Наружная грань лопастей плотно прилегает к днищу и стенкам корпуса, что обеспечивает зачистку стенок корыта смесителя при выгрузке пасты. Выгрузка пасты в приемные вагонетки (дежи) осуществляется опрокидыванием корпуса смесителя, вращающегося вокруг вала передней лопасти, подшипники которой закреплены на станине смесителя. Подшипники вала второй лопасти закреплены на корпусе смесителя. Для облегчения опрокидывания корыта имеется противовес. Смешение всех компонентов смывки проводится на скоростном смесителе-дисольвере с частотой вращения 1000—3000 об/мин. В общей сложности процесс приготовления смывки занимает 20 ч.

Для получения смывок, загущенных производными целлюлозы, например, смывок типа СП-7, загрузку компонентов необходимо проводить в определенной последовательности. Вначале в реактор загружают метилхлорид и парафин и перемешивают при 35 °С до полного растворения парафина. Раствор охлаждают до 20—25 °С и добавляют в него метилцеллюлозу и все остальные компоненты, кроме разрыхлителя. Состав перемешивают до получения однородной массы, а затем добавляют раствор аммиака и еще перемешивают массу в течение 3 ч. Длительность приготовления смывки составляет около 16 ч. Технология приготовления смывок, в состав которых входят полимерные загустители (полиакрилаты, поливинилхлорид, сополимер винилацетата с винилпирролидоном), имеет некоторые особенности.

1.2 Выбор и обоснование режима работы проектируемого объекта

Продукт - Смывка для лакокрасочных покрытий.

Годовой выпуск продукции - 2 500 т.

Для данного производства требуется: режим работы - периодический, 2 смены продолжительностью по 8 часов.

Условия труда - вредные.

1.3 Исходные данные

Таблица 1 □ Перечень и характеристика оборудования

Наименование оборудования Колич-ество Оптовая цена за единицу, тыс. руб. Годовая норма амортизации

1. Электротельфер 1 210,00 15
2. Насос шестеренчатый 1 170,00 15
3. Бункер 3 23,00 14
4. Емкость 9 60,00 14
5. Дозатор 12 45,00 14
6. Смеситель 2,5 м3 1 75,00 15
7. Сборник 2,5 м3 1 50,00 14
8. Фасовочно-упаковочная станция 1 300,00 16

Таблица 2 □ Строительный объем зданий в м3

Наименование зданий и сооружений Тип строительных конструкций Строительный объем, м3 Укрупненная стоимость строительства 1 м3, руб Годовая норма амортизации

Производственные 1 эт., ж/б 1998 9500 3,5%

Служебно - бытовые 1-эт., кирпич 398 9500 4%

Сооружения:

Сооружение 1-эт., кирпич 90 9500 5%

Таблица 3 □ Численность основных рабочих

Наименование Разряд Ляв в смену Количе-ство смен в сутки Тарифный заработок одного рабочего за месяц, руб.

1. Аппаратчик смешения 5 4 2 18 000

Таблица 4 □ Численность вспомогательных рабочих

Наименование Разряд Ляв в смену Количе-ство смен в сутки Тарифный заработок одного рабочего за месяц, руб.

1. Укладчик-упаковщик 3 2 2 14 000

2. Транспортировщик 3 3 2 14 000

3. Контролер ОТК 4 1 2 16 000

4. Приемщик сырья 3 2 2 14 000

5. Кладовщик 3 1 2 14 000

ЛИТЕРАТУРА

1. Дудырева О.А. Сборник задач по экономике предприятия химической промышленности. Учебное пособие. - СПб.: 2011. -103 с.

2. Костюк Л.В. Экономика и управление производством на химическом предприятии. Учебное пособие. - СПб.: 2011. -323 с.

3. Кочеров Н.П. Дороговцева А.А. Гогоу Л.С. Технико-экономическое обоснование проектирования химического производства: методические указания. - СПб.: 2014. - 41с.

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://studservis.ru/gotovyie-raboty/kurovaya-rabota/26443>