

$K_{сп.}$	коэффициенты специализации	-
$K_{м.}$	коэффициент массовости	-
$K_{п.о.}$	коэффициент простоя оборудования для ремонтных работ (согласно плана) на участке	-
$K_{з.}$	коэффициент загрузки рабочих мест	-
$K_{ср.к.}$	средний коэффициент загрузки рабочих мест	-
$K_{из.}$	коэффициент износа оборудования	-
$K_{сп.}$	коэффициент невыхода на работу	-
K	количество видов оборудования	шт
$K_{в.}$	коэффициент выполнения норм времени	-
$K_{д.з}$	коэффициент, учитывающий размер дополнительной заработной платы	-
$K_{прем}$	коэффициент, учитывающий премиальную надбавку к окладу	-
$K_{з.ппп.i}$	коэффициент, учитывающий основную и дополнительную заработную плату прочего ППП, приходящейся на единицу продукции j-го наименования	-
$K_{см}$	Число рабочих смен в сутки	-
$K_{э.в.}$	коэффициент, учитывающий использование энергии по времени	-
$K_{э.м.}$	коэффициент, учитывающий использование энергии по мощности	-
$K_{з.о.}$	коэффициент загрузки оборудования	-
J	коэффициент, учитывающий потери электроэнергии в сети	-
η	коэффициент полезного действия оборудования	-
m	всего количество операций, выполненных по технологическому процессу на данном участке работы	шт
$C_{пр.}$	количество используемого оборудования (рабочих мест) по данному технологическому процессу	шт
$C_{р.i.}$	расчетное количество единиц оборудования (рабочих мест) на i-й операции	шт
$C_{з.}$	цеховая себестоимость изделия, находящегося в заделе	руб
$C_{т.i.}$	часовая тарифная ставка рабочего i-го разряда по временной оплате труда	руб
$t_{шт.i.}$	норма штучного времени на выполнение i-й операции с учетом коэффициента выполнения норм времени	мин
$t_{регл.}$	регламентированное время перерывов в смену	мин

$t_{\text{пр.о.}}$	время планового ремонта оборудования	ч
$t_{\text{см.}}$	время одной смены	ч
$t_{\text{ц}}$	длительность цикла	мин
$t_{\text{рез}}$	время, на которое создается резервный запас предметов труда	мин
$t_{\text{шт.}i}^l$	норма штучного времени на данной i -й операции с учетом коэффициента выполнения норм	мин
$t_{\text{к}}^M$	нормы времени на одну ремонтную единицу слесарных работ по капитальному ремонту	мин
$t_{\text{с}}^M$	нормы времени на одну ремонтную единицу слесарных работ по среднему количеству ремонтных работ	мин
$t_{\text{т}}^M$	нормы времени на одну ремонтную единицу слесарных работ по текущему ремонту	мин
$t_{\text{о}}^M$	нормы времени на одну ремонтную единицу слесарных работ по осмотру оборудования	мин
$t_{\text{м.ц.}}$	длительность межремонтного цикла	лет
$R_{\text{м.и.}}$	количество единиц ремонтной сложности оборудования (механической части) i -го вида	шт
$R_{\text{э.и.}}$	количество единиц ремонтной сложности оборудования (электрической части) i -го вида.	шт
$r_{\text{н.л.}}$	такт (поштучный ритм) поточной линии	мин/шт
$r_{\text{н.п.}}$	такт выпуска изделий	мин/шт
$N_{\text{з.}}$	годовой объем выпуска изделий за год	шт
$F_{\text{э.}}$	эффективный фонд времени установленного оборудования на производственном участке за год (месяц) работы	ч
$F_{\text{н.}}$	фонд времени работы оборудования, за отчетный период времени	ч
$F_{\text{э}}^p$	эффективный фонд времени работы рабочего за плановый период	мин
x	число смен в сутках	см/сут
y	число рабочих дней в месяц	р/дн
$V_{\text{н.л}}$	скорость движения конвейера	м/мин
$l_{\text{пр}}$	шаг конвейера	м
$L_{\text{р}}$	рабочая длина ленты конвейера	м
$L_{\text{н}}$	рабочая длина ленты конвейера	м
π	постоянное число, равное 3,14	
D	диаметр натяжного и приводного барабана	м
P	период конвейера	раз
K	число повторений периода на общей длине ленты конвейера	раз

$Z_{техн}$	технологический задел	шт
$Z_{тр}$	транспортный задел	шт
$Z_{рез}$	резервный (страховой) задел	шт
H_6	величина незавершенного производства на ОНПЛ без учета затрат времени в предыдущем цехе	норма-ч
H_3	величина незавершенного производства в денежном выражении без учета затрат в предыдущем цехе	т.р.
$H_{об}$	норма обслуживания ремонтных единиц при выполнении слесарных, станочных и прочих работ на одного рабочего в смену.	
H_a	норма амортизации	-
p	производительность поточной линии	шт/ч
q_r	часовая производительность конвейера в единицах массы	кг/шт
Q	средний вес единицы продукции	кг/шт
Q_i	месячный должностной оклад работника на i -й должности	руб
W	мощность, потребляемая конвейером	л.с.
W_y	установленная мощность электродвигателей оборудования и транспортных средств	кВт
L_n	полная длина ленты (цепи) конвейера	м
Q_k	вес ленты конвейера	кг
H_a	норма амортизации	-
$S_{об}$	общая балансовая стоимость технологического оборудования	тыс.р.
$Ч_{оя}$	явочное количество рабочих	чел
$Ч_{оп.с}$	списочное количество рабочих	чел
$Ч_n$	численность наладчиков на производственной линии	чел
$Ч_{в.р.i}$	численность вспомогательных рабочих i -го разряда	чел
$Ч_{упр.i}$	численность ИТР и управленческого персонала на i -й должности	чел
T_{ni}	фонд времени, затрачиваемый на переналадку оборудования на каждой i -ой операции при переходе с выпуска изделия одного наименования на выпуск изделия другого наименования за плановый период	мин
T_n	время, затрачиваемое наладчиком оборудования на профилактический осмотр оборудования	мин
$T_{рем}^{сл}$	трудоемкости слесарных работ	чел-ч

$T_{\text{рем}}^{\text{э.сл}}$	трудоемкость электрослесарных работ	чел-ч
$T_{\text{рем}}^{\text{ст}}$	трудоемкость по станочным работам	чел-ч
$T_{\text{рем}}^{\text{пр}}$	трудоемкость прочих рабочих	чел-ч
$T_{\text{об}}$	среднегодовая трудоемкость работ по межремонтному обслуживанию по всем видам работ	ч
$\text{Ц}_{\text{э}}$	тариф за 1кВт*ч электроэнергии	руб
$n_{\text{к}}$	количество капитальных ремонтов, всего	шт
$n_{\text{с}}$	количество средних ремонтов	шт
$n_{\text{т}}$	количество текущих ремонтов, всего	шт
$n_{\text{о}}$	количество осмотров оборудования за плановый промежуток времени	шт