

МИНИСТЕРСТВО
ПРОМЫШЛЕННОСТИ И
СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

СССР

№ 17 - 129 - 875

25 апреля 1973 г.

г. Москва, К-74,
Площадь Ногина, 2/5

*Букбардине
Подготовил
Ю. В. 15"*

З-д ЛОДЕ "ЛОДЕ"
Вх: 1568
Дата: 3.05.73
Подпись: Ша

Завод дренажных
труб "ЛОДЕ"

по Лиена, Латвийской ССР

В павильоне "Строительные материалы" ВДНХ СССР
в 1973 г. демонстрируется работа Вашего завода:
1. Разработка технологии высокоэффективного
и высокопрочного фасадного кирпича модульного размера

Техническое управление просит до 15 мая 1973 г.
представить по прилагаемой форме список кандидатов в
участники Выставки в 3-х экземплярах.

Список должен быть подписан должностными лицами,
указанными в форме № I и заверен печатью предприятия
(института).

Приложение: форма № I .

Зам. начальника
Технического управления

С. Никонев
С. Никонев

УТВЕРЖДЕН
ГЛАВВЫСТАВКОМ

" " 197 г.

протокол № _____

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра промышленности
строительных материалов СССР
(подпись)

" " " 1973 г.

СПИСОК
кандидатов в участники Выставки достижений народного
хозяйства СССР 1973 г. по Министерству промышленности строительных
материалов СССР

Наименование экспоната, предприятия, организации и их почтовый адрес	фамилия, имя, отчество, занимаемая должность	в чем конкретно выражается участие в создании экспоната	при наличии авторского свидетельства : ва указать его номер и дату выдачи	примечание
1	2	3	4	5

- Примечание:
- а) в список кандидатов для утверждения участниками ВДНХ СССР включаются лица, принимавшие непосредственное творческое участие в создании новых машин, приборов, технологических процессов, новых видов материалов, в разработке новых методов труда и т.д.
 - б) кандидаты в участники Выставки предварительно обсуждаются в коллективах по месту их работы;
 - в) списки, согласованные с министерствами и ведомствами, представляются на ВДНХ СССР в 3-х экземплярах одновременно с экспонатом.

Руководитель предприятия, организации
М.П. Секретарь партийной организации
Председатель профорганизации

(подпись)



МИНИСТЕРСТВО
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ
МАТЕРИАЛОВ СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ВСЕСОЮЗНЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
И КОНСТРУКЦИИ

ВНИИСТРОМ

17 мая 1973 г.
№ 2265-2х

пос. Красково, Московской обл.,
ул. Карла Маркса, 117
Телеграф. Красково, Московской
ВНИИСТРОМ
Телефон 272-21-00, доб. 2-47

З-д дренажных труб „Лоде“
Входящий № 1720
Дата 21.05.73 ?
Подпись: [Signature]

Судя по документам
г.ч./г.ч.

Директору завода дренажных труб "Лоде"
тов. Кейметляну А.А.

Латвийская ССР, Цесисский район,
пос. Лиепа

В павильоне "Строительные материалы" ВДНХ СССР экспонируется работа "Разработка технологии высокоэффективного и высокопрочного фасадного кирпича модульного размера".

В связи с тем, что в этой работе участвовал завод "Лоде" и Оргтехстром Минстройматериалов Латвийской ССР, просим представить по прилагаемой форме список кандидатов в участники выставки.

Этот список должен быть согласован с заместителем Министра промышленности строительных материалов Латвийской ССР и направлен по адресу: Москва, Фрунзенская набережная, 30, Объединённые павильоны "Строительство" ВДНХ СССР, павильон "Строительные материалы".

Заместитель директора института
по научной работе

Л.Матягин

[Signature]

Утвержден
 Главн. инст. в. комом
 1973 г. Протокол № _____

Согласовано
 Заместитель Министра промыш-
 ленности строительных матери-
 алов СССР _____
 "___" мая 1973 г.

СПИСОК

кандидатов в участники Выставки достижений Народного хозяйства СССР 1973 года по Министерству промышленности строительных материалов СССР.

Наименование экспоната, предприятия, их почтовый адрес	Фамилия, имя, отчество, занимаемая должность	В чем конкретно выражается участие в создании экспоната	Номер авторского свидетельства, дата выдачи	Примечания
--	--	---	---	------------

1 2 3 4 5

Разработка технологии высокоэффективного и высокомарочного фасадного кирпича модульного размера.	Кейметлян Акон Асатурович - директор завода	Руководство проведением опытной работы по выпуску экспоната.		
Завод дренажных труб "ЛОДЕ", Латвийская ССР, Цесисский р-н, п/о Лиена.	Резников Юрий Михайлович - начальник производственного цеха № 2	Руководство формовкой и обжигом опытных партий.		
	Евстратов Георгий Алексеевич - начальник производственного цеха № 1	То же		
	Рыльников Анатолий Михайлович - заместитель начальника ОТК и лаборатории	Проведение контроля опытных образцов.		
	Букбардис Улдис Арнольдович - начальник ПТО	Подбор оптимальных режимов сушки и обжига опытных партий.		
	Менде Майя Петровна - главный технолог.	То же		
	Батаев Александр Иванович - наладчик оборудования.	Формовка опытных партий.		
	Сенецова Надежда Михайловна - прораб глиняных масс.	Составление шихты опытных партий.		



Директор завода

Секретарь партбюро

(Handwritten signature)

(В. Мишин)

(Handwritten signature) Пред. Завкома

(Handwritten signature)

(И. Кириенков)

3/2048

14 мая

4

Заместителю министра промышленности строи-
тельных материалов Латвийской ССР
тов. Ю. Вейскопу

Препровождается докладная о Аникшайском комбинате строи-
тельных материалов Лигв. ССР .

Директор завода

А. Кейметлян

6

Директору завода дренажных труб "Лоде"
тов. КЕЙМЕТЛЯНУ А.А.

ДОКЛАДНАЯ

о командировке в Литовскую ССР на Аникшайский комбинат
строительных материалов

Цеха: 1. Флуатация кварцевого песка.
2. 3 шт. туннельных печи 70 x 2,6 x 1,70 м.
3. Кольцевая печь 28 камер (900 м³).

Выпуск за 1973 год 1. 68000 тн кварцевого песка
2. 16000 тыс.шт. кирпича
3. 5000 тыс.шт. дренажных труб Ø 50 мм
13000 тыс.шт. кирпича

Производительность труда за 1973 г. 1. По цеху флуатации 9558 руб.
2. По керамическим цехам 2913 руб.
3. По заводу в целом 3560 руб.

Кол-во работающих 403 чел. в т.ч. 52 по цеху флуатации и 48 ИТР.
Недостаток рабочей силы около 20 чел.

Результаты 1973 г. 250 тыс.руб. убытков.

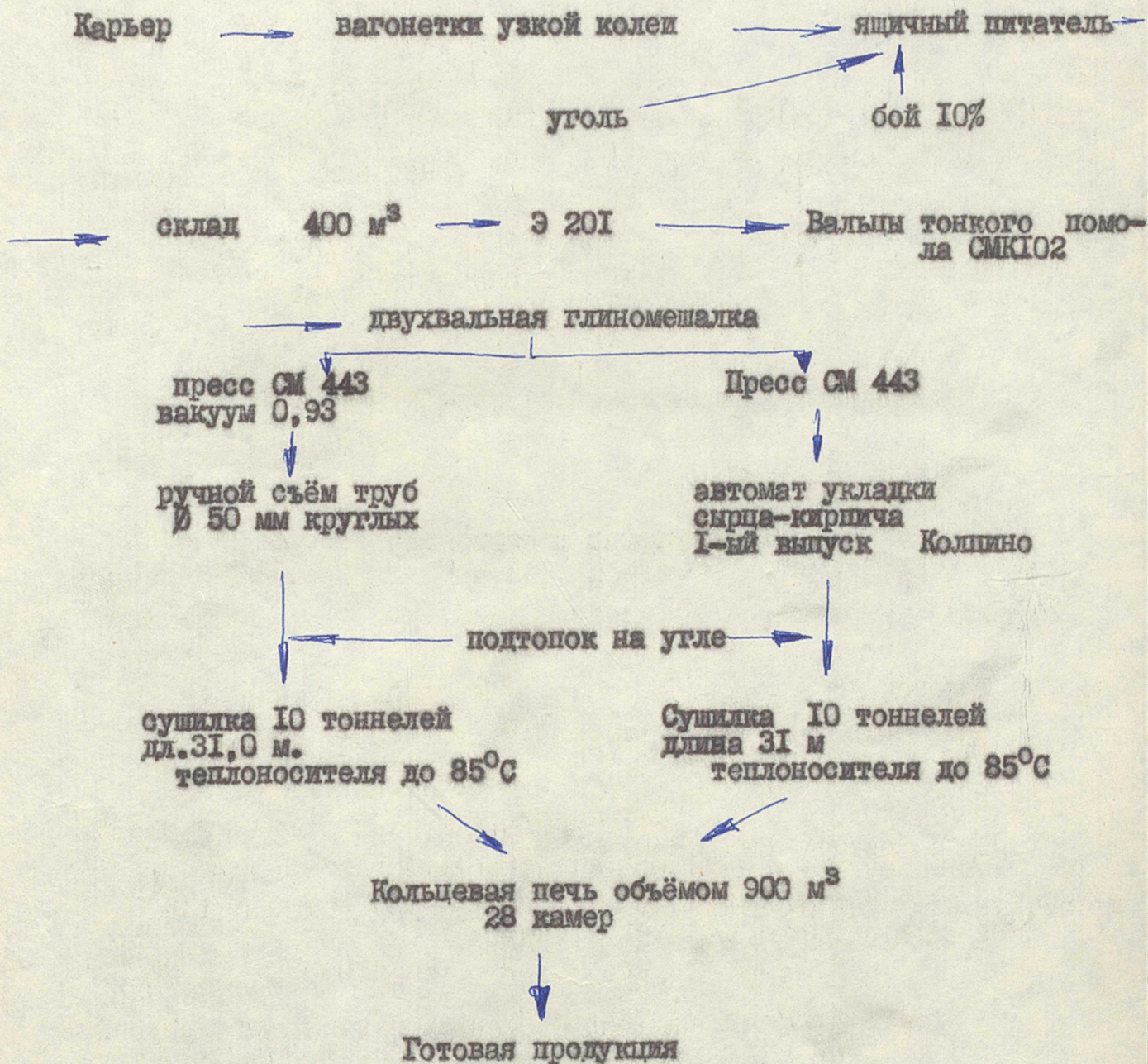
Съём с I м³ канала по кольцевым печам в месяц за 1973 год 1760 шт. условного кирпича

Себестоимость за 1973 г. 45,17 руб. кирпича/1 т.шт.
38,83 " дрен.тр. ""

Отпускная цена кварцевого песка 7,00 руб./тн , ТУ 69 доп.2
всеобщие по МПСМ СССР

Ср.з/плата 156 руб/месяц, вт.ч. около 3,0 тыс.руб. из фонда материального стимулирования

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА
по цеху с кольцевой печи



Проблемы:

I. Специалисты:

- а) слесари по наладке автомата резки;
 - б) технолог с опытом д/выпуска $\varnothing 125 - \varnothing 150$ на кольцевых печах - всего 2-3 человека
2. Молотки для дробилки СМ 218 I комплект (добавки шамота до 20%)
 3. Автомат для резки труб $\varnothing 125$ мм (на заводе есть еще один автомат только для резки др.тр. $\varnothing 50$ мм)
 4. Согнута ось шнекового вала, пресса СМ 443.
 5. Мушкетер для выпуска $\varnothing 125$ мм и $\varnothing 150$ мм
 6. Цилиндр пресса в запас (на заводе имеется чугунный цилиндр опасается его поломки при формовке относительно твердых масс).

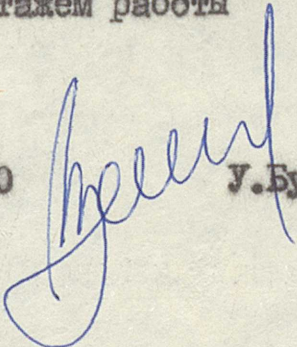
Вывод:

Имеется технологическая возможность ~~$\varnothing 125$ и $\varnothing 150$ мм~~ выпуска труб $\varnothing 125$ и $\varnothing 150$ мм тем более, что в 1968-1967 гг. завод такие трубы выпускал.

Кадрн:

- | | |
|----------------|---|
| Директор | - работает с ноября 1973 г., перешёл с нерудной промышленности. |
| Гл. инженер | - работает с 1973 г., инженер-механик |
| Гл. технолог | - работает уже 14 лет, техник-технолог |
| Начальник цеха | - инженер-технолог, внеочн. обучения, работает с конца 1973 г. |
| Мастера | - техники-технологи с 2-х годичным стажем работы |

Начальник ИТО


У. Букбардзе

О Т Ч Е Т

Специалистов завода "ЛОДГ" с производственной поездки по обмелку сытом.

С четвертого по шестое сентября главным специалистами завода, начальниками цехов, представителями институтов "Гипростройматериалы" и "Оргтактром", проватурировавшие новую технологическую линию по производству кирпича, находились в поездке по родственным предприятиям Белоруссии с целью ознакомления технологии производства кирпича и керамических дренажных труб. Среди заводов, на которых мы побывали, в основном встречались заводы, построенные двенадцать-двенадцать лет назад. Соответственно и уровень механизации и внедрение новой техники на них низок, также как и низок уровень качества выпускаемой продукции. Последнее объясняется низкими требованиями работников ОТК завода и потребителей. Однако в настоящее время требования потребителей повышаются, что находит свое отражение хотя бы в таком примере: Молодеченский комбинат строительных материалов за первое полугодие 1974 года получил рекламацию за выпущенную продукцию на сумму 70 тыс. руб.

Планируется частичная реконструкция многих заводов. Так на них либо строят, либо уже эксплуатируют высокопроизводительные туннельные печи шириной 3+3,5 метра и длиной до 150 метров в основном для производства кирпича.

I. На Полоцком комбинате строительных материалов работает четыре таких печи с верхним расположением топков. В качестве топлива используется газ. Характерным является то, что для нормальной работы печи достаточно горения половины запроектированных и установленных горелок. Там же применены не построенные здания в печном отделении, а устройство навесов над каждой печью в зоне обжига. Однако навесы сделаны сляком грушевидными. Возможно их облегчение с применением покрытия из асбеста и замены массивной железобетонной конструкции легкой металлической. Применение насосов позволяет ликвидировать загазованность в отделении садки и уменьшает расходы на капитальное строительство, однако ремонт печей затрудняется и зависит уже от приливов погоды. Недостатком таких печей является и очень большая металлоемкость печных вагонов, на которых применены скаты и оси от железнодорожных вагонов.

Садка на них затруднительна из-за отсутствия гидроснабжения.

Емкость одной вагонетки - 2400 шт. кирпича. Качество выпускаемого кирпича довольно низкое, поэтому подготовка глиняной массы до формирования весьма примитивная, заключающаяся в себе штателем, 2-й валковую глиномешалку, бегуны снова 2-х вальная мшалака и пресс. Завод работает без ссылае усредненной глины - глинохромистая. Для лимитации влажности глины в массу добавляют до 15 % извести и сухой молотый извест. Такой же недостаток характерен и для остальных заводов, в том числе и для Обольского кирпичного.

Обольский завод интересен наличием в нем туннельной печи с одним подтоном и отсутствием форсунок по позициям, как в классическом варианте туннельной печи. Построена печь по проекту "Оргтадстрома" НИИ Белорусской ССР. Температура газов в подтоне поддерживается около 1050°C. По каналам газы подаются на определенные позиции в зоне обжига. Регулировка кривой температуры осуществляется уменьшением или увеличением количества теплоносителя в ту или иную зону. Такая система обжига будет очень хорошей для обжига керамических изделий, однако необходимо произвести утолщение стен печи, потому, что они сильно перегреваются. Положительным у такой печи является и резкое уменьшение металлоемкости. Особенностью печки вагонеток этого завода является удлиненная ось, на концах которой имеются сверления для шпинтов. Шпинт удерживает вакоу, а через нее и колесо от соскакивания с оси, тем самым устраняя аварии в печи из-за падения колес.

Сортировка обожженного кирпича организована надобцем сортировочном столе, где возможен механизированный сбор брака в бункера с дроблением его и дальнейшим применением в качестве добавок. Однако при такой организации падает производительность сортировщиков из-за того что разгрузка ведется в одну сторону через всю вагонетку. Указанный способ уборки брака характерен для всех рассмотренных заводов.

На Витебском комбинате строительных материалов наиболее современными является пех В 6 и по своему проектированию близок к основным производственным пехам нашего завода. Пех спроектирован с размахом, имеет большие производственные и резервные площади. Наличие отлично сделанных крышних фонарей над всеми отделениями пещи исключает полностью загазованность и создает нормальное освещение.

Дополнительные резервные пути на формовке позволяют перевести формовочное отделение на двухсменную работу. Имеются предпосылки для перевода на такой режим работы и всего цеха. Цены на продукцию и переводные коэффициенты значительно выше наших, что позволяет заводу иметь хорошие экономические показатели. Завод не имеет проблем по фонду заработной платы.

При всех этих положительных качествах, завод имеет и ряд недостатков, одним из которых является отсутствие автоматов-укладчиков дренажных труб на сушильные вагонетки. Автомат укладчик кирпича отличается от нашего, однако по качеству продукции значительно уступает многострунному, работающему у нас.

Заслушивает внимания жаропрочный бетон на основе жидкого и стекла, применяемый для футеровки обжиговых вагонеток. Долговечность его в два раза выше, чем на нашем заводе. Оригинальна резаная форма блоков, позволяющая добиваться хорошего уплотнения на стыках вагонов и взаимозаменяемости одного блока другими.

Минский КСМ имеет автомат-садчик кирпича на обжиговые вагонетки. Конструкция его довольно проста и может быть быстро изготовлена. Однако при осмотре автомат не работал, и как видно из его конструктивных особенностей производство лицевого и фасадного кирпича на нем весьма затруднительно. В процессе перемены кирпича несколько раз проталкивается волоком, что ухудшает его качество.

Печи всех цехов работают на природном газе. Толкатели печей являются гидравлическими, в работе малонапряженными. К сожалению применение их у нас на заводе, так как ценные толкатели весьма металлоемкие и требуют больших затрат при ремонте. Заслушивает внимание перевод включения муфт сцепления прессов с ручного на электрический. Для сравнения некоторых технико-экономических показателей заводов составлена таблица.

Основываясь на выложенном специалистами завода "ЛОД" сделаны следующие выводы:

1. Наиболее целесообразной компоновкой проектируемой технологической линии является поточная.
2. Строительной частью необходимо проектировать легкие конструкции с фонарями над печным и сушильным отделениям, что создаст нормальные условия работы в цеху и ведение ремонтных работ в любое время года.

3. Печь с вертикальной подачей топлива через отверстия в своде заслуживает самого пристального внимания и одобрения. Создаются идеальные условия для соблюдения высокой культуры производства, резко повышается герметичность печи.

4. Заслуживает внимания и изучения печь с одной топкой. Данная технология обжига позволит обжигать высококачественные облицовочные материалы и различные керамические глазурованные изделия.

5. Специалисты завода считают нужным рекомендовать институтам № "Гипростройматериалы" "Оргтехстром" при проектировании печи учитывать вышеуказанные выводы, т-е печь запроектировать с вертикальной подачей топлива и устройством горелок на своде печи.

- | | | | |
|--------------------|----------------------------|-----------------|---|
| 1. Евстратов Г.А. | - начальник цеха № I | 20. Кушлина П. | -ст.инженер
Гипрострой-
материалы |
| 2. Фетисов А.И. | - механик завода | 21. Обухов Б. | -руководит.
Группы
Энерго.отд. |
| 3. Коваленок Н. | - слесарь | 22. Кидлин Л.И. | -"- |
| 4. Резников Ю.М. | - нач-к цеха № 2 | 23. Кирил А.С. | -ст.инженер
по оборуд. |
| 5. Имша В. | - технолог | | |
| 6. Карпачев А. | - слесарь | | |
| 7. Цалманис Ф.Ю. | - зам.нач-ка ОКСа | | |
| 8. Букбардис У.А. | - нач-к П Т О | | |
| 9. Лундерс В.Г. | - нач-к реализации | | |
| 10. Фетисов В.И. | - механик цеха № I | | |
| 11. Черин М. | - слесарь | | |
| 12. Палис М. | - слесарь | | |
| 13. Янсон В. | -эл.сварщик | | |
| 14. Сметиньсон Я. | - нач-к мех.цеха | | |
| 15. Вульфсон И.Г. | - инженер-электрик | | |
| 16. Резникова В.Н. | -инженер по рационализации | | |
| 17. Васильев Н.П. | - нач-к транспортного цеха | | |
| 18. Кейметлян А.А. | - директор завода | | |
| 19. Нарницкий В.С. | - зам.гл.энергетика | | |

Директор завода

А.Кейметлян.

13

ТАБЛИЦА

сравнения некоторых технико-экономических показателей
группы посещенных предприятий с заводом "ЛОДЗ"

Наименование показателей	Полоцкий завод	6-ой из Лигеского комбината	Молодеченский комбинат	Завод "ЛОДЗ"
Гоцевог выпуск	кирпича т.шт. 76000 дрен.труб "	9600 72000	25000 22000	23000 173000
Себестоимость	кирпич руб. 31,0 дрен.труб "	26,07 24,70	44,00 37,70	34,81 23,78
Отпускная цена	кирпича " 36,0 дрен.труб " "	68,80 30,40	44,20 30,40	42,63 26,60
Расход условного топлива на 1000 шт.	кирпича кг 263 дрен.труб "	248 259	200 262	295,3 233,3
Расход эл.энергии на 1000 шт.	кирпича кВтч дрен.труб "	- 104	80 129	95 90,2
С ^н ем с 1м ³ в месяц	кирпича шт. 2750 дрен.труб "	- 5794	3756 5664	3045 7182
Потери от брака обжига	кирпича % 5,0 дрен.тр. "	- 6,7	- 20,0	4,1 10,5
Нормы выработки в смену	съемка кирпича т.шт. 10,25 дрен.труб "	- 7 200	- 8,750	8,800 11,700
садня кирпича	" - дрен.труб "	- 6,000	6000 7,200	5,250 8,700
сортировка-кирпича	" - дрен.труб "	- 75500	5,500 -	5,540 8,200
Средняя заработная плата.....	руб. -	151,0	145,0	160,57