

П л а н

мероприятий научно-технического прогресса по
обеспечению выполнения Государственного плана
в 1982 году /новая техника, организационно-
технические мероприятия/

5

Наименование мероприятий	Един. : взм.	Объем : введ- рения	Срок : введ- рения /кв./	З а т р а т ы		Источ- ник фи- нанси- рован- ия	Ожид- эко- ном. эффект /т.р./	Всес- перс. (чел.)	Обл- егч. усл. труд. чел./	Испол- ните- ли	При- меча- ние
				Всего /т.р./	в т.ч. в отчет- ном го- ду /т.р./						
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
<u>Мартеновский цех</u>											
<u>1. Переплавная технология</u>											
Развить технологию выпуска но- вых марок сталей 20ГС и 20ГС2 при производстве термоупрочнен- ной арматуры класса Ат-IV-At-VI.	шт.	4,0	III-IV	2,0	2,0	БОРНТ	-	-	-	-	ИЦ, ЦЭИ
<u>2. Модернизация оборудования</u>											
Развить кристаллизаторы новой конструкции	шт.	50	III	45,0	3,0	с/ст.	20,0	-	-	-	ОГМ, ИЦ
Произвести реконструкцию систе- мы подачи воздуха в мартеновую печь с целью улучшения теплово- го режима.	шт.	I	III	12,0	12,0	к.р.	5,0	-	-	-	ОГМ, ТТЛ, ОГЭ, ИЦ
<u>3. Механизация и автоматизация производства</u>											
Внедрить механизированную линию утрошки сталеразливочных ковшей.	Устр.	I	IV	6,0	2,0	БОРНТ	-	-	-	2	ОГМ, ЛАМ, ИЦ
Выполнить комплекс подготовитель- ных работ по реконструкции дымового решета мартеновской печи № 3 соглас- но проекта Умаленергочермета	шт.	I	IV	100,0	100,0	к.р.	-	-	-	-	ОГЭ, ОГМ, ТТЛ, ИЦ

----- 2 ----- : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9 : 10 : 11 : 12 : 13 ----- 6

4. Экономия материалов

Произвести замену газорезательной машиной УНРС № 2 на машину безотходной резки, комплекс МНР-150М Маш. I III 125,0 125,0 к.р. 32,0 - 4 ОГМ, ОГЭ, МЦ

5. Организационно-технические мероприятия

С целью стабилизации веса плавков установить вторые шихтовные весы. шт. I III 32,0 4,0 ф.р.п. 15,0 - - ЛАМ, мет-рол. МЦ

Заменить завалочный кран шт. I II 126,0 20,0 ф.р.п. 20,0 - - ОГМ, ОГЭ, МЦ

Произвести модернизацию и установить мульдромагнитный кран шт. I III 38,0 12,0 ф.р.п. 14,0 - - ОГМ, ОГЭ, МЦ

Установить шомпольный термосонд на печи № 2 шт. I III 1,5 1,0 с/ст. - - - ЛАМ, МЦ

Копровый цех

I. Организационно-технические мероприятия

Увеличить объем переработки лома на новых гидромолниях за счет установки магнитногрейферного крана 10/10. т.т. 8,0 I-IV 35,0 7,0 ф.р.п. 8,0 3 - - ОГМ, ОГЭ, МЦ

С целью обеспечения нейтральной установки очистных сооружений известью, задействовать известнообжигательную печь. шт. I I 2,0 2,0 с/ст. Окрана обжиг. среды - - МЦ

Сортапрокатный цех

I. Переходная технология

Освоить выдук обжимно-прокатной парали термоупрочненной арматуры класса Ат-У № 14-18 на стане "350/250". т.т. 4,0 III-IV 3,0 3,0 ВРРПТ 20,0 - - ЦЗМ, ЛАМ, ШМетМ, СПЦ

7

----- 2 ----- : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9 : 10 : 11 : 12 : 13

<p>Внедрить производство проката арматурной стали в прутках № 12, 4 и круглой стали Ø 14 мм.</p>	Проц.	I	I-IV	1,0	1,0	с/ст.	10,0	-	-	СПЦ
<p>Увеличить объем производства проката в минусовом поле допусков и поставки его по теоретической массе.</p>	т.т.	10,0	I-IV	-	-	-	30,0	-	-	СПЦ
<p>Унифицировать калибровку 4-х метровой непрерывной и 5-ти метровой шахматной групп станка "350".</p>	Проц.	I	I	1,0	1,0	с/ст.	5,0	-	-	СПЦ
<p><u>2. Механизация и автоматизация производства</u></p>										
<p>Внедрить систему автоматического учета простоев работы станка "350".</p>	Сист.	I	II	40,0	15,0	ЭФНТ	10,5	-	-	ЛАН, ОПТИ, ОТК, СПЦ.
<p><u>3. Экономия материалов</u></p>										
<p>Оборудовать дополнительные спец. платформы и увеличить объем передачи горячей заготовки для организации теплового вагона.</p>	Проц.	I	I-IV	10,0	2,5	с/ст.	20,0	-	-	СПЦ, МЦ
<p><u>4. Организационно-технические мероприятия</u></p>										
<p>Ввести в эксплуатацию спец. станок для нарезки валков периодического профиля и увеличения объема производства проката арматурной стали в прутках № 12, № 14.</p>	шт.	I	I	10,0	10,0	Ф.Д.И.	2,0	-	-	СПЦ, ОРМ

8

----- 2 ----- : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9 : 10 : 11 : 12 : 13 : -----

целью сокращения времени на перевалках приобрести две дополнительные рабочие клетки "400" на стане "350/250".	шт.	2	III	42,0	42,0	к.р.	6,4	-	-	СПЦ
Изготовить и установить обводные аппараты новой конструкции на стане "350/250" обеспечивающие работу без выброса петли при 2-ниточной прокатке.	шт.	2	II	2,0	2,0	т.р.	2,8	-	-	ОГМ, СПЦ
Внедрить автоматическое устройство для принудительного выброса петли при 2-х ниточной прокатке на стане "350/250".	Устр.	I	I	0,5	0,5	т.р.	6,0	-	-	ОГМ, СПЦ
Изготовить и установить две дополнительные бунтовязальные машины на стане "350/250".	шт.	2	IV	7,0	7,0	к.р.	8,0	-	8	ОГМ, ЛНО, ЛАМ, СПЦ

Метизный цех

Механизация и автоматизация производства

Механизировать подачу катанки к ролочильным станам за счет установки транспортеров	шт.	3	IV	2,0	2,0	с/ст.	4,0	3	9	ОГМ, мет.ц.
Внедрить бескатушечную намотку проволоки диаметром 4,0-6,0 мм на двух волоч. станах.	шт.	I	IV	1,5	1,5	т.р.	1,2	I	3	мет.ц.
Изготовить и внедрить комбинированный автомат новой конструкции для производства арматуры поводковых цепей.	шт.	I	IV	2,0	2,0	к.р.	2,2	-	I	мет.ц.

9

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
изготовить и установить поточные линии для гибки, сварки цепей	шт.	2	II-III	17,0	17,0	БРН.Т	2,4	-	-	-	ОГМ, мет.ц.
недрить усовершенствованные машины для непрерывного съема пролоки на шестикратных волочильных станах	шт.	2	III	2,0	2,0	т.р.	2,0	-	6	-	ОГМ, мет.ц.
недрить линию для изготовления очков цепей с изготовлением автоматического штателя.	шт.	I	II	2,5	2,5	с/ст.	1,5	I	-	-	ЛАН, мет.ц.
Железнодорожно-транспортный цех											
Организационно-технические мероприятия											
организовать поточное обслуживание I, II шихтовых эстакад копрового цеха, минуя выставочный путь.	Сист.	I	IV	2,5	2,5	с/ст.	3,9	-	-	-	ИНС, КУ, ЕДЦ, ОГМ
Царосиловой цех											
Организационно-технические мероприятия											
произвести реконструкцию оборотного цикла сортопрокатного цеха с заменой насосов и электрооборудования.	Проект	I	IV	47,0	47,0	к.р.	-	-	-	-	ОГМ, ОГЭ, ИНС, ОКС, ИСЦ
конструкция всасывающих колод-насосной станции I-го подъема заменой деревянных конструкций железобетонные при одновременном изменении конструкции всасывающих колодцев.	Сист.	I	IV	15,0	15,0	к.р.	Улучшение обеспечения в-да тех. водой		-	-	ОГМ, ОГЭ, ИНС, ОКС, ИСЦ

Исполнитель: _____

Исполнитель: _____

Исполнитель: _____

Исполнитель: _____

----- 2 ----- 3 ----- 4 ----- 5 ----- 6 ----- 7 ----- 8 ----- 9 ----- 10 ----- 11 ----- 12 ----- 13 -----

Длительный цех

I. Переходная технология

Внедрить автоматизированную установку центровки

Проч. I IV 4,5 4,5 с.д.п. 8,0 - 4

ОГМ, ОГЗ,
ЛЦ.

Ремонтно-механический цех

I. Переходная технология

Внедрить бортирование деталей конвейерных цепей и зубчатых колес.

Проч. I I-IV 1,5 1,5 с/ст. 1,0 - -

ОГМ

Главный инженер завода

А.Н. Третьяков

И.О. начальника технического отдела

З.К. Рейфельд

10