

5 -  
21

О Т Ч Е Т

о работе завода "Сарканайс Металурге"  
по механизации и автоматизации за 1980г.

I. Численность ППП предприятия - <sup>24</sup>3331 (чел.), в том числе рабочих - 2761 (чел.).

2. Данные о службах механизации и автоматизации.

Наименование: ЛАМ (лаборатория автоматизации и механизации, в составе участка АМ и участка КИП и А)

Руководители:

Нач.ЛАМ - Трачевский Валерий Леонидович тел.55442

Нач.уч.АМ - Браунс Улдис Адольфович тел.55302

Нач.уч.КИПиА - Шендрик Валерий Иванович тел.55352

2.1. Состав и численность

Наименование лабораторий	:ИТР	Рабочих и служащих	Служащих и МОП	: Всего
<u>I. По механизации</u>				
Проектно-конструкторская группа ЛАМ	5	-	-	5
<u>II. По автоматизации</u>				
Группа эл.автоматики	2	-	-	2
<u>III. Экспериментальная база</u>				
Монтажный участок	1	21	-	22
Итого:	8	21	-	29

2.2. Подразделения ЛАМ занимают конторские помещения площадью - 171м<sup>2</sup>

Производственная база-экспериментальный участок расположен в ремонтно-механическом цехе/ площадь-60 м<sup>2</sup> /.

Экспериментальный участок оснащен следующим станочным оборудованием :

1. Станок токарный - 1 шт.

2. Станок вертикально-фрезерный- 1 шт.

3. Станок поперечно-сррогальный- 1 шт.

Станочные работы производятся в I смену. Оборудование не соответствует потребности в изготовлении средств механизации. Дополнительная потребность покрывается размещением заказов в ремонтно-механическом цехе завода.

Лабораторное оборудование и приборы поступают в достаточном количестве по ежегодным заявкам.

3. Основные показатели работы по механизации и автоматизации:

Показатели	:Кво: ме- ро- :при- ят.	:Вис+ воб- (Чел):	:Об- легч. трудо- (Чел):	:Экон: эфф: (тыс: руб):	Затраты (тыс.руб.)			:Источ. финан- сир. Изгот. и монт:
					:Всего:	в том числе : НИР	: ОКР	
3.1. Всего по	10	5	36	45,0	93,0	-	7,2	85,8
предприят.в т.ч.								
- по механизации	8	5	32	45,0	90,0	-	4,8	94,8
- по автоматизац.	2	-	4	-	5,4	-	2,4	3,0
из них в результа- те деятельности служб механис. и автоматиз.	6	2	16	28,7	27,3	-	7,2	20,1
Всего:	6	2	16	28,7	27,3	-	7,2	20,1
в т.ч. по службе меха- низации	4	2	12	23,7	21,9	-	4,8	17,1
по автома- тизации	2	-	4	5,0	5,4	-	2,4	3,0

4. Показатели по изготовлению и обеспечению средств механизации и автоматизации:

Показатели	:Изготовл. средств мех. и автомат. шт.	: в том числе		:Приме- чание
		:Собст. силами	:Сторон. орган.	
Всего по предприятию	15	15	-	
в том числе:				
по службе автомати- зации и механизации	7	7	-	

4.1. Завод нуждается в получении тельферов, эл. погрузчиков, и экскаваторов. Заявки на получение представлены.

4.2. Машин, поставляемых заводами Черметремонта, не имеем.

4.3. Средства механизации по импорту в 1980 году постав-  
лялись.

В настоящее время эксплуатируются полученные ранее чехо-  
словацкие автомашины "Татра", экскаваторы УН- 50, болгарские по-  
грузчики и электротали "Балканкар".

5. Перечень наиболее эффективных мероприятий по механизации и автоматизации, внедренных в отчетном году и рекомендуемых для распространения по отрасли:

№№	Наименование мероприятий или средств механизации и автоматизации	Назначение	Краткая описательная характеристика	Эффективность внедрения	Затр. на внедрен.	Как информ. вана	Применение		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
				числ. выс. раб.	облегчен. труд (чел)	экон. эфф. т.р.	т.р.	отрасль	
1.	Внедрение измерения температуры свода мартеновской печи шомпольным термозондом	замена ручного замера автоматическим	Установка	-	I	5,0	I,0	Информ. имеется	+
2.	Механизация упаковки сварочной проволоки	ликвидация ручной упаковки	станок	-	6	2,0	7,7	"-	+
3.	Механизация порезки обмоточной ткани и бумаги	ликвидация ручной порезки	станок	-	2	I,0	2,5	"-	+
4.	Двухоперационные сварочные станки	совмещение операций, облегчение труда	станки (2 типа)	2	-	6,0	7,2	"-	+
5.	Безкаркасная намотка проволоки в катушках массой 1000 кг.	ликвидация ручного труда при перегрузочных операциях	Установка намоточных устройств с разъемными катушками	-	6	I4,7	I,8	"-	
6.	Степень участия научно-исследовательских, проектно-конструкторских организаций Минчермета и других министерств СССР:								
	Совместно с ОПТН "Уралчерметавтоматика" проводились работы по системам САУП /система автоматического учета простоев/, СКП /система контроля проката/ на стане "350" и системе для порезки заготовки на мерные длины на МНЛЗ в мартеновском цехе. Окончание работ планируется на 1981 год.								
7.	В результате внедрения мероприятий по механизации ликвидированы следующие ручные работы и								

- 5
1. Ручной съём мотков проволоки с волочильного стана.
  2. Ручная погрузка вагонов с мотками проволоки.
  3. Ручная упаковка сварочной проволоки.
  4. Ручная порезка обмоточной ткани и бумаги.
  5. Ручной привод сварочных станков / в результате совмещения операций высвобождены 2 человека/.
  6. Ручной замер температуры свода.

8. Предложения способствующие повышению уровня механизации на заводе:

- 8.1. Замена устаревшей технологии производства горячекатанного листа накатным способом - на современную, при ликвидации этого производства.
- 8.2. Обеспечение предприятия ручным механизированным инструментом для ремонтных нужд.
- 8.3. Ускорение изготовления и поставки машин и механизмов для механизации трудоемких процессов, применяемых на передовых производствах отрасли, согласно представленных заявок.
- 8.4. Улучшение обеспечения завода запчастями для спец. механизмов / эл. погрузчики, эл. кары и т. д./.
- 8.5. Увеличение площадей вспомогательных помещений/производственных складов, участков подготовки и т.д./.
- 8.6. Увеличение производственной площади экспериментального участка ЛАМ.

Структура ЛАМ удовлетворяет потребности завода.

Главный инженер завода:  А.П. Третьяков.



# О Т Ч Ё Т

о выполнении плана по механизации и автоматизации труда  
на заводе "Саркәнайс металлургс" в 1982 году.

4

Наименование заданий	Ед. изм.	План	Факт
План сокращения трудовых затрат утверждённый т.Борисовым А.Ф.17.12.81г.			
Количество мероприятий	шт.	4	4
Высвобождение численности персонала	чел.	11	11
Заводской план механизации (число мероприятий).			
	шт.	4	4
Приказ ВПО Союзметаллургпром № 162 от 8.08.80 года по высвобождению численности персонала.			
	чел.	19	16
Задание ВПО Союзметаллургпром № 109 от 31.05.82 года по изготовлению средств механизации.			
	тонн	43,0	37,5
Задание ВПО Союзметаллургпром по снижению удельного веса численности рабочих занятых ручным трудом.			
	%	24,9	25,8

Примечание: Пункт № 3. Невыполнение обусловлено переносом срока внедрения комплексной централизации ж.д. перевозками на 1985 год, в связи с задержкой разработки проекта сторонними организациями.

Пункт № 4. Изготовление оборудования сдерживается слабой технической базой ЛАМ и отсутствием специализированных мощностей на заводе.

Пункт № 5. В январе 1983 года досрочно выведен из эксплуатации, как устаревший, листопрокатный стан с большим удельным весом ручного труда, что позволит выполнить установленное заводу задание в 1983 году.

Главный инженер завода: *А.П.Третьяков*

*Машинист*

## О Т Ч Е Т

о работе завода "Сарканайс металлургс" по механизации и автоматизации за 1982 год.

1. Численность ППП предприятия - 3291 чел.  
в том числе рабочих - 2725 чел.

2. Данные о службах механизации и автоматизации.

Наименование: ЛАМ (лаборатория автоматизации и механизации), в составе участка АМ и участка КИПиА.

Руководители:

Начальник ЛАМ - Трачевский Валерий Леонидович тел. 55442

Начальник уч. АМ - Браунс Улдис Адольфович тел. 55352

Начальник уч. КИПиА - Шендрик Валерий Иванович тел. 55352

2.1. Состав и численность

Наименование лабораторий	И Т Р		Рабочих (с учениками)	Служащих и МОП	Всего
	всего	в т.ч. конструкторов			
1. По механизации	6	3			
2. По автоматизации	3	1			
3. Экспериментально-производственный участок	1	-	10 (по механизации) 8 (по автоматизации)		
<b>И Т О Г О</b>	<b>10</b>	<b>4</b>	<b>18</b>		<b>32</b>

2.2. Материально-техническая база служб автоматизации и механизации

Количество единиц станочного парка	Среднесписочная численность станочников, чел.	Годовая выработка в станочных часах	Коэффициент сменности станочного парка	Площадь экспериментально-производственной базы (без адм. помещ.), м <sup>2</sup>
3	2	4190	0,7	60 м <sup>2</sup> (в РМЦ)

### 3. Показатели по изготовлению средств механизации и автоматизации (в тоннах)

I	Изготовл: средств механ. и автомат.	В том числе		Наименование сторонних организаций
		собствен. силами	сторонними организац.	
2	3	4	5	
Всего по пред- приятию,	35,7	35,7	-	-
в том числе по службе автоматизации и механи- зации	8,7	8,7		

### 4. Основные показатели работы по механизации и автоматизации.

	К-во внедр. мероприятий	Сокращение труд. затрат высвоб. персо- нала чел.	затрат кроме того сокр. трудозатрат чел/час	Эконом. эффект тыс. руб.	Затраты тыс.руб.		Источ- ник финан- сиров.
					всего	НИР ОКР изгот и монт.	
Всего по предприятию	23	II	12812	28,7	103,8	23,4 48,7	ЕФРНТ
в том числе:							
- по механиз.	I2	7	6506	9,5	66,7	18,1 24,1	Кап. тем.
- по автоматизации	II	4	6306	11,2	37,1	5,3 24,6	
Из них в ре- зультате дея- тельности служб механи- зации и автома- тизации всего,	I4	4	576	12,2	60,3	15,1 45,2	"-
в том числе:							
- по службе ме- ханизации	8	-	576	4,2	34,5	12,9 21,6	"-
- по службе ав- томатизации	6	4	-	8,0	25,8	2,2 23,6	"-

### 5. Обеспеченность предприятия стандартными машинами и механизмами:

- бульдозеры, экскаваторы, гайковерты, снегоочистительные машины, погрузчики - имеются;

- промышленные роботы - не имеются.



5. I. Потребность в средствах механизации и автоматизации собственного производства, в том числе по проектам ВНИИмехчермета и других институтов.

Завод нуждается в получении тельферов, эл. погрузчиков и экскаваторов. Заявки представлены.

6. Перечень наиболее эффективных мероприятий по механизации и автоматизации, внедренных в отчетном году и рекомендуемых для распространения по отрасли.

Наименование мероприятий или средств механизации и автоматизации	Назначение	Краткое описание, характеристика	Эффективность внедрения		Затраты на внедрение тыс. руб.	Разработчики и изготовители	
			числ. обле-г. экном. вы-св. усло-в. эф-фект	раб. тру-да тыс. чел. в год			
I	2	3	4	5	6	7	8
Механизация ломки футеровки сталеразливочных <i>ковшей</i>	Ликвидация ручного труда ломки футеров.	Машина МР1004 стэнд	-	5	2,17	14,5	ВНИИмехчермет, ЛАМ, МЦ.
Механизация гибки кольев	Ликвидация ручного труда гибки кольев	Станок	-	1	0,8	1,9	ЛАМ
Автоматизация работы бойлерной СПЦ	Высвобождение деж. персонала	Система автом. управл.	4	-	8,0	1,2	ЛАМ, СПЦ

7. Степень участия научно-исследовательских, проектных и проектно-конструкторских организаций в осуществлении мероприятий по механизации и автоматизации:

- совместно с ОПТП "Уралчерметавтоматика" проводились работы по системам УПФ (внедрена), и системе порезки заготовки на мерные длины на МНЛЗ (окончание работ планируется на 1984 год).

8. В результате внедрения мероприятий по механизации и автоматизации ликвидируются следующие ручные работы:

- ручная ломка (отбойным молотком) футеровки сталеразливочных ковшей,
- ручная гибка (молотком) кольев сельскохозяйственных,
- ручной замер температуры свода на мартеновской печи №2.

4. 11

9. Паспортизацией трудоёмких работ на заводе занимается лаборатория экономики и научной организации труда.

10. Рост степени механизации на заводе сдерживает:

- устаревшая технология производства горячекатанного листа на катном способе;
- нехватка запчастей для механизмов (эл.погрузчики, эл.кары и т.д.)
- недостаточные площади вспомогательных помещений (складов и т.д.)

Для улучшения работы по механизации и автоматизации необходимо увеличение площади экспериментально-производственной базы ЛАМ.

Главный инженер завода

А.Л.Третьяков

Браунс 55352

15 декабря 1982г.