

П Л А Н

организационно-технических мероприятий завода "Сарканайс металлургс"
для включения в приказ № I ВПО Союзметаллургпром на 1982 год.

№ п/п	Содержание мероприятий	Единица измерения	Объём внедрения	Срок внедрения (кв)	Годовой экономический эффект (т.р.)
1.	Освоение выпуска опытно-промышленной партии термоупрочнённой арматуры класса Ат-У на стане "350/250" № 14-18.	т.т.	4,0	II-IV	30,0
2.	Замена газорезательных машин УНРСМ2 машинами безотходной резки, комплекс МИР-150М.	маш.	I	III	30,0
3.	Внедрение системы автоматического учёта работы и простоев стана "350".	сирец.	I	IV	20,0
4.	Освоение производства проката арматурной стали в прутках № 12, № 14 и круглой стали Ф 14 мм.	прот.	7,0	I-IV	10,0
5.	Реконструкция парка кристаллизаторов.	шт.	50,0	II	20,0
6.	Установка вторых шихтовых весов и организация тарирования вертушек с целью стабилизации веса плавки.	шт.	I	III	20,0
7.	Увеличение объёма производства проката в минусовом поле допусков на 10 т.т. и поставка его по теоретической массе.	т.т.	10,0	I-IV	30,0
8.	Увеличение производственной мощности новых гидронажниц ЦНС-800 за счёт установки магнитогрейферного крана 10/10.	шт.	8,0	I-IV	Увеличение произ- водительности ломпереработки.

Главный инженер завода: *А.И. Третьяков* А.И. ТРЕТЬЯКОВ.

Машин
5.11.81.

Проект плана на 1982 год.

РАЗВИТИЕ НАУКИ И ТЕХНИКИ.

СВОДНЫЕ ДАННЫЕ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ОТ ВНЕДРЕНИЯ ПРОГРЕССИВНОЙ ТЕХНОЛОГИИ, МЕХАНИЗАЦИИ И АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ.

МЧМ СССР завод "Сарканейс металлургс"

Наименование мероприятий	Ед. изм.	Объём внедр.	Расчётные показатели экономической эффективности					Одоговой эконом. эффект (т.р.)
			Объём затрат	Экономия от снижения себест. продукции по всем изм. затратам (т.р.)	Срок окуп.	Относительное уменьшение численности работников (чел.)	в расчёте на год	
А	Б	1	2	3	4	5	6	7

б. По всем остальным меропр. связ. с расшир. масштабов тех. проц, мех. и автоматизации.

своение производстве термоуп-очнённой арматурной стали т-1У №14, №16 и круглой стали 14 мм. на стане "350/250".

т.т. 4,0 12,0 21,8 15,6 0,5 - 20,0

Внедрение торкретирования сталеразливочных ковшей.

Уст. I 10,2 15,8 7,9 0,6 - 14,3

8

А	Б	Г	Д	Е	Ж	З	И	К	Л	М	Н
• Освоение производства проката арматурной стали в прутках №12, №14 и круглой стали ф 14 мм.	т.т.	7,0	-	20,0	15,0	-	-	-	-	-	20,0
• Изготовить и внедрить устройство для механизированной уборки зола с поверхности зеркала оцинковальной ванны.	Устр.	I	4,5	7,0	7,0	0,7	-	4	-	-	6,4
• Изготовить и внедрить систему автоматического учёта и регистрации работы и простоев стана "350".	Сист.	I	42,5	11,8	8,8	3,6	-	-	-	-	5,5
• Заменить газорезательные машины УНРС №2 машинами безотходной резки МИР-150М.	шт.	I	160,5	82,5	61,8	2,0	-	-	-	-	60,0
Итого (а+б)	-	-	229,7	158,9	116,1	-	-	-	-	-	126,2
III Всего (I+II)	-	-	229,7	158,9	116,1	-	-	-	-	-	126,2

Главный инженер завода: *А.П. Третьяков* А.П. Третьяков.

Климент
4.06.81.

6

РАЗВИТИЕ НАУКИ И ТЕХНИКИ
ВНЕДРЕНИЕ ПРОГРЕССИВНОЙ ТЕХНОЛОГИИ МЕХАНИЗАЦИИ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ.

МЧМ СССР ВПО "Союзметаллургпром" завод "Саркэнайс металлургс"

№ п/п	Наименование и техническая характеристика внедряемых мероприятий по разделам - прогрессивная технология - механизация производственных процессов - автоматизация производ. процессов	ед-ца измер.	1981г. план	1982г. проект плана		Предприятие внедр. мероп. или его раз- работку. (справочно)	годовой эконом. эффект (т.р.)	
				Всего	в т. ч. по полугод.			
				I	II			
А		Б	1	2	3	4	5	6

Прогрессивная технология

1.	Освоение производства термоупрочнённой арматурной стали класса Ат-IV №14, №16 на стане "350/250".	т.т.	3,0	4,0	1,0	3,0	завод ДМети	20,0
2.	Замена газорезательных машин УНРС № 2 машинами безотходной резки МИР-150 М.	шт.	-	1	1	-	завод ХАИ	60,0
3.	Внедрение торкретирования сталерезливочных ковшей.	уст.	-	1	-	1	завод	14,3
4.	Освоение производства проката арматурной стали в прутках №12, №14 и круглой стали ф 14 мм.	т.т.	-	7,0	2,0	5,0	завод	20,0

- Механизация производственных
процессов.

10

I. Изготовить и внедрить устройство для механизированной уборки золы с поверхности зеркала оцинковальной ванны. устр. - I - I завод 6.4

Автоматизация производственных процессов.

I. Изготовить и внедрить систему автоматического учёта и регистрации работы и простоев стана "350". сист. - I 0 I завод ОПШ Урал-черметавтоматика. 5.5

Главный инженер завода: *А.П.Третьяков* А.П.Третьяков .

Матвеев
4.06.81 г.

111