

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ
НА 1973 ГОД

№ п/п	Наименование показателей	Ед. изм.	Отчет 1972г.	План 1973г.
1	2	3	4	5
<u>Производство цемента</u>				
	Расход электроэнергии на 1 тн цемента	квч	104,8	106,7
	Расход на 1 тн. клинкера: <u>Сырья:</u>			
	известняк	тн	1,45	1,45
	глина	"	0,37	0,36
	колчеданные отарки	"	0,03	0,04
	топлива условного	кг	244	244
	газ	ст.м ³	216	216
	электроэнергия	квтч	58,3	54,8
	мельющие тела	кг	0,640	0,772
	стойкость футеровки печи № 1,2,3	суток	290	290,0
	" № 4	"	90	180,0
	Расход на 1 тн. сухих добавок:			
	топлива условного	кг	29,4	27,3
	газ	ст.м ³	26,0	26,0
	электроэнергии	квч	2,9	3,0
	<u>Расход на 1 тонну цемента</u>			
	<u>Сырья:</u>			
	<u>Быстротвердеющий:</u> помол			
	клинкера	тн	0,884	0,890
	гипс	"	0,07	0,066
	тренил <u>сухой</u>	"	0,078	0,07
	<u>влажный</u>		0,118	0,106
	торф фрезерный	тн	-	-
	электроэнергия	квч	43,2	40,8
	мельющие тела	кг	0,557	0,580

0,066 0,07

- 2 -

Цемент рядовой - помол

1	2	3	4	5
клинкер	тн	0,841	0,840	
гипс	"	0,071	0,07	
трепел <u>сухой</u>	"	<u>0,116</u>	<u>0,120</u>	
влажный		0,176	0,182	
торф фрезерный	кг			
мельющие тела	"	0,556	0,580	
электроэнергия	квч	43,1	41,0	

Отправка цемента - тн

электроэнергия	квч	1,7	1,5
бумажные мешки	шт.		

Цемент для производства шифера - помол

клинкер	тн	0,963	0,970
гипс	"	0,065	0,06
мельющие тела	кг	0,560	0,580
электроэнергия	квч	44,7	43,0

Марочность готовой продукции.

Средняя марка цемента средн.кг/см ²	394	393
Распыление цемента не более %	3,0	3,0

Производительность основного оборудования:

вращающаяся печь № 1	тн/час	9,1	10,6
"- " № 2	"	10,9	10,9
"- " № 3	"	10,9	10,9
"- " № 4	"	35,1	35,3
цементная мельница № 1	"	13,7	13,9
"- " № 2	"	13,7	13,7
"- " № 3	"	13,6	12,0
"- " № 4	"	24,7	24,3
"- " № 5	"	23,4	24,2
Количество добавок (сухие)	%	13,5	13,5

- 3 -

Производство шифера.

1	2	3	4	5
цемента	тн	0,894	0,895	
асбеста	"	0,137	0,138	
технического суна арт. II2	кг	0,06	0,06	
латунной сетки № 2				
" " № 24	м2	0,0361	0,0385	
листовая сталь	кг			
масло веретенное	кг	5,1	5,4	
теплоэнергия	тыс. ккал.	233,6	237,9	
электроэнергия	квч	39,0	39,6	
технические потери не более	%	2,3	2,5	
производительность основного оборудования				
Напш-машина № 1	шт./час	5027	4970	
" " № 2	"	5059	4970	

Производство извести.

Сортность: известь для производства силикат. кирп.	%	100,0	100,0	
известкового камня	тн	1,8	1,8	
условного топлива	кг	160,0	160,0	
электроэнергии	квч	11,3	12,0	
съем с 1 м ³ шахтной печи	кг/сут.	793,0	790,0	

Работа карьера.

Расход электроэнергии на вскрышу	квч	0,6	0,6	
Добыча и дробление изв. камня:				
Расход э/энергии на добычу	"	0,4	0,4	
на дробление	тн	1,15	1,2	
Добыча глины э/энергии на 1 тн	"	0,4	0,4	

Производство глиняного кирпича.

1	2	3	4	5
Количество оборотов сушильных площадей в сезон	обор.	5,0		5,0
Средний съем с 1 м ³ объема печи в месяц	шт.	924,0		980,0

Технологические потери кирпича.

при сушке не более	%	1,6		2,5
при обжиге более	%	1,9		2,0
Марочность кирпича: М-150	%			
М-100	%			
глина	м ³	2,4		2,4
песок	"			-
опилки	"			-
расход бумаги для кольцевой печи	кг	0,12		0,2
топливо на обжиг	"	227,3		223,0
Электроэнергия для формовки	квч	23,0		23,0
Электроэнергия для обжига	"	12,6		12,0

Производство кафеля.Технологические потери

при сушке не более	%	2,5		2,5
при обжиге не более	%	2,19		2,1
глина	м ³	1,5		1,55
ситеарин	кг	0,2		0,2
соляровое масло	"	7,1		7,0
расход топлива	"	573,0		570,0
расход электроэнергии на	квч	23,4		24,0

45 -

Производство известняковой муки.

1	2	3	4	5
1. Известков.камень	тн	1,165	1,165	
2. Мелющие тела	"	-	0,05	
3. Топливо	"	34,0	33,5	
4. Электроэнергия	квтч	18,7	19,0	

Производство фасадной керамики.

I. Расход материалов на 1000м2

глина Липского месторожд.	кг	-	5527
" отланлинского	"	-	185
" Веселовского	"	-	64,8
" У Цеперского	"	-	2764
доломит Екабпилса	"	-	82,9
каолин обогащенный	"	-	109,4
жидкое стекло	"	-	1,816
сода кальцинированная	"	-	2,724
бура кристаллическая	"	-	412,6
борная кислота	"	-	232,6
песок месторожд. Бале	"	-	529,7
силикат циркония	"	-	378,4
углекислый стронций	"	-	93,0
уксусная кислота	"	-	0,83
краситель черный	"	-	107,5
" бирзовый	"	-	33,2
" желтый	"	-	53,3
окись хрома	"	-	17,1
2. Электроэнергия	квтч	-	2245
3. Топливо	кг	-	4900
4. Технологические потери			
при прессовании	%	-	2,0
при сушке	"	-	3,0
при обжиге	"	-	9,5
при складировании	"	-	
готовой продукции	"	-	0,5

Начальник центральной
лаборатории:

Целуйко
Целуйко Р.П.

Начальник технического
отдела:

Эварсон
Эварсон А.М.