



## ОСНОВНЫЕ ВЫВОДЫ ПО ПРОЕКТУ

### «Разработка модели соответствия трудоемкости производственных операций объему выпускаемых сортовых слитков в сталеплавильном цехе №8 ООО «ОМЗ-Спецсталь»

- На данный момент количество персонала является достаточным как для сохранения текущего выпуска кузнечных слитков, так и для увеличения выпуска сортовых до [REDACTED] тонн и более, и основной задачей является сохранение существующего штата квалифицированных рабочих и его своевременное пополнение при имеющихся место невыходах и текучести кадров.
- Для увеличения объема выпуска сортовых слитков до [REDACTED] тн при сохранении существующей пропорции ([REDACTED]%) марок стали с коротким ([REDACTED]) и длительным периодами остывания необходимо повысить ритмичность осуществления подготовительных операций и разливки стали. План-график такого построения работ приводится в Приложении 4.1. При выходе на такой объем достаточно только имеющихся в цехе ресурсов: 2-3 подготовителя сталеразливочных каналов, задействованные оснастка и площадки, термоса, действующие краны и плановый график разливки кузнечных слитков.
- Возможно повышение выпуска сортовых слитков до [REDACTED] тн за счет увеличения объема [REDACTED] до [REDACTED] тн при сохранении объема сталей с длительным периодом остывания на уровне [REDACTED] тн при увеличении количества подготовителей сталеразливочных каналов до 3-4 человек на 2 пролете. Дальнейшее увеличение количества рабочих не приведет к росту объемов, так как узким местом в работе 2 пролета станет наличие имеющейся в цеху оснастки.
- Максимально возможный выпуск стали только с длительным периодом остывания составляет [REDACTED] тн. Для роста объемов выпуска таких сталей, в первую очередь, необходимо будет увеличить количество термосов или количество оснастки.
- Возможный выпуск только [REDACTED] составляет [REDACTED] тн в месяц при имеющихся в цехе ресурсах: 2-3 подготовителя сталеразливочных каналов, задействованные оснастка и площадки, действующие краны и плановый график разливки кузнечных слитков. Максимально возможный выпуск [REDACTED] составляет [REDACTED] тн и потребует увеличения количества рабочих до 3-4 человек и согласования графиков разливки сортовых и кузнечных слитков.
- Уменьшение коэффициента учета работ, не охваченных нормированием (1,46) и снижение нерегламентированных перерывов ([REDACTED]% фонда рабочего времени) будет свидетельствовать о совершенствовании организации производственного процесса и выхода на максимальный уровень выпуска продукции.
- Рассчитанная фактическая трудоемкость, требующаяся для осуществления 1 плавки сортовых слитков ([REDACTED] час) позволяет более точно связать объем выпуска продукции с необходимым персоналом и усовершенствовать процедуру планирования для создания ритмично работающего производственного процесса.



- Использование в планировании работ в цехе графиков выпуска сортовых слитков, основанных на повторяющихся циклах, позволит повысить ритмичность загрузки подготовителей сталеразливочных канав.
- Необходимо проанализировать возможность повышения сопряженности деятельности ПДУ с планированием и организацией работ в цехе.
- Условная экономическая самостоятельность цеха может вступать в противоречие с целями предприятия, что требует дополнительного рассмотрения имеющихся плюсов и минусов существующей системы.

Директор СПМ «ВЕРА»

О. Мохряков