Заводская партийно-техническая конференция

26 июня в актовом зале центральной заводской лаборатории состоялась партийно-техническая конференция на тему: «О рациональном использовании электроэнергии на комбинате».

На конференции были обсуждены вопросы о рациональном использовании электроэнергии в доменном, мартеновском и прокатном производствах. В работе конференции приняли участие специалисты-энергетики и рабочие металлургических и энергетических цехов, партийный, комсомольский и профсоюзный актив.

Во вступительном слове главный энергетик комбината т. Маньков призвал участников конференции усилить борьбу за экономное расходование электроэнергии, новыми достижениями в этом деле ответить на обращение ЦК КПСС к трудящимся Советского Союза об экономии электроэнергии.

Ниже публикуются некоторые выступления.

Дело всех трудящихся

Из выступления старшего электрика стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха А. СИНЕЛЬНИКОВА

Прокатчики проволочно-штрипсового цеха принимают самое активное участие в мероприятиях, направленных на снижение различных материальных затрат при производстве металла. Активно участвовали они и в проведенном не так давно рейде за экономию электроэнергии. В ходе рейда проволочники и штрипсовики подали около 60 предложений, направленных на дальнейшее снижение расхода электроэнергии. Из 30 предложений, принятых к реализации, 27 были проведены в жизнь. Например, по предложению группы товарищей изменена схема питания освещения холодильников стана «250» № 1. В скором времени вводится в эксплуатацию машина горячей вязки бунтов на стане «250» № 2, которая сейчас монтируется и на днях будет опробована.

Для лучшего решения вопросов рационального использования электроэнергии нужно шире привлекать трудящихся, ибо борьба за экономию электроэнергии — дело всего народа. Надо сказать, что в последнее время в проволочно-штрипсовом цехе несколько ослаблена эта работа. А ведь рядовые работники могли бы подсказать руководителям цеха много правильных решений вопросов, связанных с экономией электроэнергии. Достаточно сказать, что реализация предложений, поступивших от рядовых проволочников и штрипсовиков, позволила цеху только за 5 месяцев нынешнего года сэкономить почти 160 тысяч квтч электроэнергии. Когда будут проведены в жизнь остальные принятые к реализации предложения, экономия электроэнергии составит еще 165 тысяч квтч.

А решать еще проблемных вопросов экономии электроэнергии надо много. И эту задачу можно успешно выполнить только при условии привлечения к этой работе трудящихся нашего цеха.

Ищем новые резервы

Из выступления мастера электриков мартеновского цеха № 2 П. ЧУПРАКОВА

В прошлом году коллектив нашего цеха выполнил план производства металла на 102,3 процента, однако перерасходовал электроэнергии 485 тысяч 815 квтч. Правда, этот перерасход получился главным образом в результате того, что были введены в строй действующих новые мощности: вторые вентиляторы принудительного дутья на каждой мартеновской печи, механизмы и машины, облегчающие труд рабочих и оздоравливающие этот труд.

Однако немало было перерасходовано электроэнергии и по вине некоторых работников цеха. Например, несвоевременно выключалось освещение, на многих участках горели электролампы большой мощности, что не вызывалось необходимостью.

Коллектив цеха неустанно ищет резервы, которые позволили бы резко сократить расход электроэнергии. Много таких найденных резервов нами было приведено в действие и сейчас они дают ощутительные результаты. Например, при горячих ремонтах мартеновских печей стало применяться испарительное охлаждение арматуры. Это снизило простои агрегатов на горячих ремонтах на 19 процентов и позволило сэкономить большое количество электроэнергии, которая затрачивалась во время ремонтных работ. В результате установки дополнительных горелок для сушки сталеразливочных ковшей разливочные краны были освобождены от излишних перевозок. На этом мероприятии в год экономится 7 тысяч 920 квтч. Долгое время на установке кессонов для ремонта сталеразливочных ковшей был занят 50-тонный подъемочный кран. Сейчас на этой работе используется 15-тонный кран. Годовая экономия от проведения в жизнь этого мероприятия составляет 5 тысяч 120 квтч.

Поиски резервов и введение их в действие мы продолжаем.

Наша боевая задача

Из выступления электрика мартеновского цеха № 1 П. МЕДВЕДЕВА

Мартеновские цехи нашего комбината оснащены большим количеством подъемно-транспортного оборудования (напольно-завалочные машины, разливочные, заливочные краны и другие машины и механизмы).

Несмотря на высокое техническое оснащение, наши цехи все же являются не энергоемкими, если их сравнивать, скажем, с прокатными цехами. Однако это обстоятельство не дает нам права ослаблять борьбу за рациональное, экономное расходование электроэнергии. И мы эту борьбу не ослабляем, а наоборот усиливаем.

На производство одной тонны стали нам планируется удельный расход электроэнергии 5,05 квтч. В прошлом году удельный расход электроэнергии составил на каждую тонну металла 5,09 квтч. Коллектив цеха поставил задачу — в нынешнем году удельный расход электроэнергии на 1 тонну стали довести до 4,8 квтч. Это — боевая задача и она будет успешно выполнена. Сейчас для этого мы принимаем серьезные меры. На шихтовом дворе будет смонтирована мульдопогрузочная машина сыпучих материалов. В литейном пролете монтируются консольные краны грузоподъемностью 10 тонн для ремонта ковшей, подачи материалов, уборки мусора и других вспомогательных работ. Идет монтаж кранов для закрытия и снятия крышек с изложниц.

Введение в действие новых машин и механизмов позволит освободить разливочные краны от непроизводительной работы, а, сле-

...троэнергии. ... ряда товарищей ножницы №№ 2 и 3 на третьем блюминге переводятся на новую систему работы. Автоматизируются рольганги от третьих ножниц и слябовой группы блюминга № 3. Переводятся на подшипники качения механизмы шлепперов и рольганги шлепперов третьего блюминга. Увеличивается сечение фидеров нагревательных колодцев блюмингов №№ 2 и 3. Увеличивается коли...

...гии в нашем цехе очень большие. Нужно только их смелее и скорее пускать в действие.

Неустанно бороться за экономию электроэнергии

А. ЛЫСОВ, главный электрик комбината

На конференции, к сожалению, очень мало говорилось о внутренних источниках экономии электроэнергии, для реализации которых не нужно затрачивать больших средств или расходовать много материалов. А ведь таких источников много и применять их есть где. Возьмем, к примеру, сортопрокатный цех. Этот цех укладывается в удельные нормы, но почти ничего не делает по дальнейшей рационализации электроиспользования. Даже план по экономии электроэнергии на 1961 год здесь не разработан. Поэтому вопросы, связанные с улучшением расхода электроэнергии, не решаются. А разве в цехе мало вопросов, над которыми следует упорно и кропотливо работать? На станах «300» №№ 1 и 3 велики утечки электроэнергии. Очень медленно идет снижение брака продукции. Все это влечет за собой непроизводительные затраты сотен тысяч киловатт-часов электрической энергии.

Сейчас, наряду с дальнейшим развертыванием мероприятий по рационализации электрохозяйства и по сокращению на всех участках потерь электроэнергии, основное значение в деле борьбы за экономию электроэнергии приобретают технологические факторы. Это определяется тем, что энергетические и технологические режимы большинства производственных процессов взаимно связаны. Интенсификация производственных процессов и улучшение их организации приводят к экономии электроэнергии.

В ряде цехов выпуск продукции необходимого качества может быть обеспечен за счет изменения технологии при полном или частичном сокращении некоторых электроемких процессов и потребления электроемких материалов. Это в ряде случаев высвобождает из электробаланса электроэнергию и мощность в масштабах, намного превышающих масштабы экономии электроэнергии за счет мероприятий по рационализации электрохозяйства.

В условиях нашего комбината исключительно важное значение имеет прокатка металла при температуре, соответствующей технологической инструкции. На всех станах горячей прокатки установлена аппаратура, контролирующая температуру. Но, к сожалению, эта аппаратура работает недостаточно четко и очень часто выходит из строя. Об этом давно известно начальнику цеха КИП и автоматики т. Пиотрковскому, но положение остается без изменений. Если бы цех водоснабжения комбината только на один процент снизил расход воды, затрачиваемой на охлаждение, была бы достигнута экономия электроэнергии свыше двух миллионов киловатт-часов. Об этом хорошо знают начальник цеха водоснабжения т. Казанцев и начальник лаборатории металлургической теплотехники т. Кулаков, но ничего не делают.

Много электроэнергии утекает из-за несвоевременного отключения искусственного освещения. В котельной и на термическом участке листопрокатного цеха много стекол выбито, они заменены стальным листом. Целые стекла до того грязные, что совершенно не пропускают дневного света. Поэтому здесь и днем работают при искусственном освещении.

Часто в цехах начинают ценную работу, но наталкиваются на некоторые трудности и эту работу забрасывают. Вот примеры. Расход электроэнергии на коммунально-бытовые нужды города составляет в год свыше 70 миллионов квтч. Величина достаточно большая и о ее снижении стоит подумать. По предложению ряда товарищей, одним из которых был старший мастер энергоцеха УКХ т. Черкасов, для управления наружным освещением города было применено специальное фотореле. Это предложение было осуществлено на двух участках и показало свою полную целесообразность. Если бы оно было осуществлено и на других участках, то экономия электроэнергии составила бы свыше 500 тысяч киловатт-часов в год. Однако, предложение т. Черкасова не получило соответствующей поддержки руководства энергоцеха УКХ и сейчас заброшено.

Другой пример. Тот же т. Черкасов явился одним из авторов предложения об автоматизации управления лестничным освещением. Реализация этого предложения также дала бы значительное снижение расхода электроэнергии. Однако предложение т. Черкасова исключительно по вине руководства энергоцеха УКХ не получило «путевку в жизнь» и осуществлено не было.

В ближайшее время мы должны решить ряд важных вопросов, направленных на дальнейшее снижение расхода электроэнергии. Применение в отдельных цехах в качестве опыта поагрегатных норм удельного расхода электроэнергии даст большую возможность для соответствующего анализа расхода электроэнергии. Ту же цель будет преследовать и дальнейшая работа по разработке и применению дифференцированных норм. Мы должны внедрить фотcorreлейные схемы в управление наружным и внутренним освещением, организовать строжайший контроль за использованием всех видов энергии, не допуская случаев ее утечки. С этой целью необходимо пересмотреть всю существующую систему учета выработки и расхода различных энергоносителей. Надо усилить среди трудящихся комбината массовую работу по борьбе за экономное расходование различных энергоносителей. Необходимо организовать действенное соревнование за снижение удельных расходов энергии.

Коллектив комбината может и должен обеспечить наиболее низкие удельные расходы энергии. На каждый киловатт установленной мощности и киловатт-час электрической энергии мы должны выработать больше продукции, чем на других передовых металлургических предприятиях страны.