

Нашли альтернативные источники

Комплекс работ по реконструкции производства в связи с отказом от использования пара как одного из энергоносителей выполнили специалисты Асбестовского машиностроительного завода.

На дочернем предприятии ОАО "Ураласбест" произвели расчеты и выяснили - пар для предприятия убычен, ежегодные потери от его применения составляют миллионы рублей. Технология по использованию пара разрабатывалась в прежние времена, когда о реальной экономии мало кто задумывался.

Необоснованные затраты начинались уже в процессе передачи пара на далекое расстояние: от источника нагрева до заводских объектов - добрых три километра. Только часть этого энергоресурса шла на производственные нужды, все остальное не приносило отдачи. Причем потребность в паре имела циклический характер, а подавался он в заводские цеха постоянно, что только увеличивало необоснованные затраты. Сегодня найдены все необходимые для производственных процессов альтернативные источники тепловой энергии. Причем ряд решений, предложенных специалистами "АРМЗ" во главе с главным инженером Владимиром Бородулиным, - интересные и неожиданные.

Например, для сушки древесины заводские умельцы сейчас используют тепловую энергию из отопительных сетей, обогревающих предприятие. Участок сушки рационально (за счет неиспользуемых производственных площадей) включили в единую отопительную систему. Благодаря этому общая потребность завода в гигакалориях почти не возросла, а затраты на энергоресурсы существенно снизились. Летом, когда отопление будет отключено, древесину станут сушить с помощью электрокотла.

- Мы продолжаем совершенствовать методику сушки древесины, - говорит Владимир Владимирович, - за счет автоматизации самого процесса, изменения технологических режимов. До сих пор древесина сушилась неделями, хотя по технологии требуется гораздо меньше времени. И это - дополнительный резерв.

В октябре в блоке № 3 с новым источником тепла после модернизации запущена моечная камера для технологической очистки от масел оборудования, подлежащего ремонту. Вместо пара заводчане использовали экономичный электронагреватель собственного изготовления. Источник тепла установлен рядом с моечной, используется не на постоянной основе, а в тот момент, когда в нем есть потребность, получается существенное снижение затрат. В дальнейшем они продолжат снижаться за счет перехода на более современные моющие средства и автоматизацию процесса мойки.

Решена и технически самая сложная проблема по подогреву с помощью альтернативных источников - специальной жидкости, используемой при формировке деталей. Для этого в середине декабря в литейном цехе смонтирован индукционный нагреватель «Эдисон-100ТШ». Монтаж заводчане осуществили своими силами. Работать он будет по заранее заданному режиму.

Реальная отдача от предложенных нововведений ощущается на предприятии ежедневно. А конкретный экономический эффект в цифрах будет подсчитан в начале следующего года.

В. СИЯВСКИЙ.