

明确目标 坚定信心 全力以赴完成下半年生产经营任务

热电厂供水车间

扎实推进管理工作 提高供水质量

热电厂供水车间全面落实公司月例会指示精神，扎实推进各项管理工作。车间在提高供水质量和服务意识上作文章，不断强化基础管理，加强设备维护与保养的同时，努力降低定额，为各生产单位提供优质生产用水，助力公司生产稳定运行。

由于受到诸多客观因素影响，供水车间供水源由原来的女儿河地下水改为青山水源地表水。青山水源地表水所含微生物、有机物、悬浮物相比地下水都有所增加。水质变化较大，对生产造成较大影响。为改善这一情况，保证公司各生产单位用水品质，供水车间多措并举，及时调整工艺，增加树脂纤维过滤器出入口悬浮物的监测。定期用2%碱液浸泡阴阳混合离子交换器树脂，以缓解有机物的危害。将原阴、阳浮动床每25个周期定期清洗，改为2-3个周期清洗下室树脂，每10个周期进行上下室同时清洗。为提高输出除盐水质，该车间不断加强工艺管控，对各项工艺参数精细调整，确保满足生产需求。增加取样化验频次，确保罐体运行周期。通过全体员工的共同努力，保证了除盐水质品质，为各单位保持稳定的生产势头提供了有力支撑。

同时，该车间以“大营销”概念为指导，深挖内潜，不断提升服务意识，全面做好公司各单位的饮用水供应。为了更好地为各单位员工提供优质饮用水，车间在加强桶装水质量上下功夫，严格规定每月对吸附过滤器清洗一次，定期为保安过滤器更换滤芯。每次灌装前都要先对水桶进行消毒清洗，再进行紫外线消毒，保证员工喝上放心水。（周秀雯）

聚醚厂压滤车间

小改造为稳定生产提供保障

“就是这么个小小的改动，既省钱又实用。其实，在我们各自工作岗位上，只要你勤于思考，善于琢磨，就会对发现的问题提出好的解决方法。”车间技术人员姜鲁宁指着国产压滤机输送泵入口阀门说道。

聚醚厂压滤车间八万吨压滤现场输送泵出入口阀门原来使用的是对夹式蝶阀，由于沉降后的皂化废液中含细颗粒沙量较大，会与蝶阀阀板和阀座密封

面直接进行接触冲刷，使用一段时间后，就会造成阀座密封面和蝶阀阀板磨损严重，使蝶阀出现闭合不严，泄漏现象。对夹式蝶阀（DN150）在使用25天左右就会出现泄漏现象，每换一次阀门就要花费一笔费用，而且为了保证检修设备和管路的安全，要经常停泵进行更换，严重影响压滤机工作次数，造成物料积压，影响VE-2753槽搅拌的连续稳定运行。车间针对这一问题开动脑

筋，集思广益，经过与技术人员商讨，最终决定将对夹式手动蝶阀改为手动刀型闸板阀。投入使用后经过观察，确定改造后能达到预期效果。

“此项改造虽然没有直接的产生经济效益，但是在延长阀门使用时间，稳定生产方面起到了实实在在的作用。”车间技术人员姜鲁宁说道。（姜波）

修建公司电气车间

集思广益提建议 助力精细化管理

修建公司电气车间深挖内部潜力、提升基础管理水平，通过强化管理不断完善工作细节，近日完成了对氯碱厂盐水电老化盐配电室改造任务，实现了降本安全双效益。

氯碱厂盐水电老化盐配电室担负着四个单位的供电任务，但其配电柜属于比较陈旧的PGL型，该型配电柜内电气元件存在着间距过密，在高温潮湿的夏季易引发电气故障的问题，且设备元件的保护

器在技术上已经过时，为彻底解决这些弊端，车间决定将其更换成安全系数较高的GGD型配电柜，以适应当前生产的需求。车间在设计该车间配电室改造项目方案中，牢牢盯住工作细节，制定了既降本又消除安全隐患的“双赢”改造方案。为了使施工方案能尽善尽美，车间员工们集思广益献计献策，技术员张玲提出利用砂滤配电室拆除的GGD配电柜的外框，再将柜内重新配盘，这样一来，不仅没有投入还能

节约成本近5000元。针对该配电室的基础地面比室外地平面低，雨季时雨水易流入地沟内将地缆线浸泡，存在安全隐患的实际情况，员工白德玉提出在改造中将室内地面加高消除安全隐患。车间对这些建议极为重视经研究均被采纳。

改造后的老化盐配电室无论是技术要求，还是安全系数，均满足了生产需要。

（聂鑫）

技改平台

简讯

氯碱厂变流车间加强设备维护与保养，近日，利用红外线测温仪，对三个变电所运行的地坑泵、纯水泵进行温度监测，并对每台泵的轴承等部件加注润滑油，确保所有水泵安全稳定运行，为生产提供有力保障。

（毛新）

日前，修建公司检修二车间对通往树脂厂助剂配制车间5米高空蒸汽出口阀微泄漏点进行消除，确保了蒸汽的安全输送，助力该车间生产的稳定运行。（韩爽）

树脂厂氯乙烯车间

提升管理水平 降本保安全

树脂厂氯乙烯车间加强精细化管理，不断完善和优化车间生产工艺，近日，顺利完成合成工序25台转化器单口自动排气阀的安装任

务，使生产运行更加平稳，为完成全年生产任务提供有力保障。

转化器的作用是把乙炔和氯化氢的混合气体，通过转化器内触媒

催化剂的作用反应生成粗氯乙烯。该反应是放热反应，产生大量的反应热，需要用95℃-99℃密闭循环热水在转化器的列管中循环，将反应热带走。特别是夏季高温时节，转化器内的循环热水温度偏高，易产生汽化，这样不仅影响单台转化器的转化率，降低触媒的使用寿命，而且危及生产的安全。针对这一情况，车间生产主

任王福权与现场经验丰富的员工沟通，及时获取有用信息，并多次上网查阅相关资料，与车间的技术人员结合本车间的自身实际情况，设计出给转化器安装QBL-10DN25单口自动排气阀的方案。在转化器的排气阀处增加三通以及单口自动排气阀，当转化器的水温达到设定值时，自动阀会自动排出蒸汽，解决热水汽化的问题。另一侧安装普通的DN25截止阀，这样当自动排气阀出现问题时还可以手动操作。经过车间的实际论证，这一操作更合理，更有利于生产平稳运行。车间立即着手进行改造，并顺利完成。

单口自动排气阀安装完成后，不仅解决了对转化器水温控制的问题，同时还延长触媒的使用寿命，降低触媒的使用寿命，保证了生产的安全稳定经济运行。（赵洪臣）

一线速递

生产传真