

热电厂供水车间

精细回收溢流水 节能增效益

精细化管理是公司永恒不变的主题，为进一步深化精细化管理，做好节能降耗工作，热电厂供水车间抓细节，挖潜力，积极采纳合理化建议，近日，顺利完成除盐水电导率在线监测点排水回收工作，预计年可增效2500元。

在工业水生产中，不同生产装置对水质有不同的要求。为确保二级除盐水各项指标符合生产运行需要，除盐水管路上装有电导率在线监测仪，也就是在除盐水管路上引出一条细小的长流水，对除盐水的电导率和酸碱度进行实时监测，确保电导率控制在5.7—7.3 $\mu\text{s}/\text{cm}$ 之间，PH值控制在8.8—9.3之间，防止热力设备被腐蚀。同时，这个监测点也作为车间对锅炉用除盐水中 SiO_2 和 Na^+ 含量进行分析的一个取样点。

以往，这股被引至在线电导率测量池的除盐水通过溢流管溢流到取样槽

后排入地沟。虽然这股水流量很小，但长期保持长流水状态，仍是一种浪费。车间副主任郑辉提出，回收再利用这部分水。通过对整个化学水系统的综合考量，郑辉设计出回收这部分水最简便的方法，就是在电导率测量池出口加一三通引出两路，一路利用外径6mm的可承压尼龙管将溢流水引至除盐水加氨管线，与氨液一起送入二次除盐水泵入口，另一路加取样阀作为定时分析化验取样点。说起来容易做起来难。就在加氨管线的弯头改成三通对管线进行对接时，由于尼龙管外径与三通内径之间存在一定缝隙无法安装，郑辉灵机一动，利用直径5 \times 8mm的PU管微加热后，紧紧套在细尼龙管头上，再插入三通中旋紧，使管路得以顺利接通。

然而，当此项改造投入运行后，新的问题出现了。因分析人员进行取样时，会对取样阀的开度进行调整，造成

回收水送出管线压力发生变化，引起加氨管内氨浓度不稳定，直接导致在线电导率、PH值不稳定。鉴于此，郑辉带领技术人员马上根据现场实际对管线进行修改。他们将电导率测量池出口直接接外径6mm的尼龙管，将取样水回收至除盐水加氨管线，取缔三通，保证取样水平稳输送至加氨管内，再利用另一废弃测量点新设为人工取样点，这样既能回收取样水，还能保证除盐水的各项指标不受影响。

在此项改造中，为了降低成本，无论是外径6mm的尼龙管还是DN15三通均是利用库存物资，由于新取样点没有取样槽，他们因陋就简，利用损坏的纯净水桶自制取样桶，为解决取样水无处排放问题，他们又利用自行车内胎气门在桶底安装一个下水口，并用胶管引自下水道。经过大家的共同努力，此项改造得以顺利投用。（张艳春）

氯碱厂盐水车间采纳合理化建议

取消集液池潜水泵节电降本

氯碱厂盐水车间充分发挥全体员工的聪明才智，始终狠抓小改小革、合理化建议落地工作，最近，由班长张科宁提出的取消盐场集液池潜水泵的合理化建议实施后，取得了较好的效果。

盐水车间盐场原有一个36 m^3 的集液池，精制厂房一楼3台泵的机封冷却水和盐场四周集水沟内的雨水都汇集于此。为回收这部分含盐废水，车间通过潜水泵将废水抽入到滤液池，再由滤液泵送入配水罐继续化盐。日常工作中，为确保废水及时输送，避免抽水不及时排到盐场外面的2号沟及铁道两侧造成流失，车间规定正常情况下每个班组要启动潜水泵抽水30分钟，如赶上雨天，还要延长抽水时间，长时间投用潜水泵既耗时又耗电。

自二期盐场改造完成后，通过近一个月的实地观察，员工张科宁发现，盐场四周的排水沟与集水池已全部联通，三台泵的机封冷却水可以依靠位差通过盐场四周集水沟自流回一期陶瓷膜集水池，所以建议车间取消集液池潜水泵，让这部分水自流到集水池后，再用泥浆泵抽入配水罐继续化盐。

此建议采纳实施后效果很好，不但降低了工人的劳动强度，达到节能的目的，而且无资金投入。不仅如此，经过盐水车间初步测算，取消潜水泵后每天可节约电量4.5Kwh，按动力电0.62元/kwh计算，年可节约电费1018元。（田卫东）

技改平台

聚醚厂灌装车间

质量安全两手抓 加强管理精细化

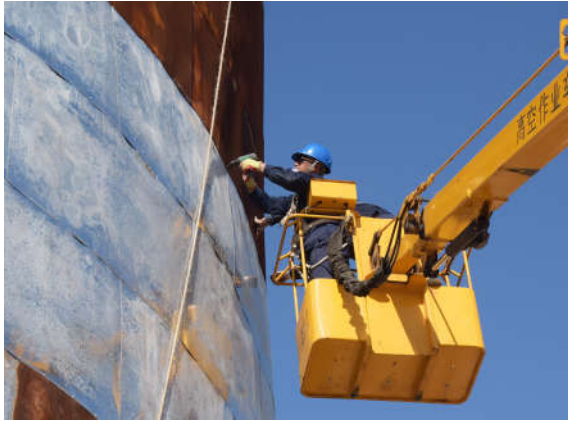
灌装车间作为聚醚厂新成立的车间，负责公司环氧丙烷、二氯丙烷和POP成品等灌装工作，为保证产品出厂合格率，这个车间针对灌装工作的各个环节加强精细化管理，进一步提高灌装工作质量和工作效率。

为确保灌装质量，灌装车间要求各岗位人员严格执行岗位责任制，严细灌装操作，强化各项操作控制，对包装前后各阀门的开关进行检查确认，避免造成跑料事故和混料现象。同时，对复检秤的准确性进行定期复查，确保灵敏好用。另外，车间要求严格执行质量负责制，每日对包装空桶进行正确验收。包装前必须先检查桶底和桶盖有无渗漏现象，检查桶内是否干净，出现问题要及时处理。对于包装后发现桶

有渗漏现象的，不得入库。

由于车间所灌装产品均为易燃易爆产品，为提高全员安全意识和自我防护意识，车间不断强化安全管理工作，加强安全知识培训，抓好安全隐患排查，提升危险辨识能力，确保产品灌装优质、安全、及时的完成。

一系列管理工作的施行，灌装车间实现包装桶入库率100%，原包桶检斤合格率100%，为聚醚厂全面实现安全生产目标贡献力量。（袁红利）



10月5日建安公司电检车间组织技术力量对存在安全隐患的聚醚储罐外皮破损处进行修复。现场检修人员严格按照“八证”制度作业，同时做好安全监护，确保了施工安全和质量。图：杨宇文/摄

日前，氯碱厂变流车间，利用一期电解计划检修时机，对三变流1号变压器整流刀闸的扇形板进行了更换，恢复了直流刀闸的正常使用，确保车间电气设备稳定运行。

简讯

（毛新）

近日，修建公司电气车间圆满完成氯碱厂盐水车间二期膜法生产厂房一

到三楼防爆照明灯的更新改造工作，为该车间夜间生产照明提供保证。

（聂鑫）

近日，建安公司铆焊车间经过5个小时的全力奋战，顺利完成氯碱厂八万吨离子膜车间氢气捕集器滤芯更换及封头拆安任务，为四季度的安全生产奠定基础。（于海青）

树脂厂氯乙烯车间

利用富余热水降低转化器维修率

为进一步推动降本增效工作的开展，树脂厂氯乙烯车间将着眼点放在优化生产运行上，强化现场管理，9月底完成的合成炉富余热水作为转化器补加水工作，为避免转化器结垢及降低转化器泄漏率具有积极作用。

氯乙烯车间转化热水槽原采用工业水补水，10 $^{\circ}\text{C}$ 的工业水在吸收转化反应热后水温达到95—99 $^{\circ}\text{C}$ ，在此过程中，水中的溶解氧极易腐蚀转化

器，而钙离子易附着于转化器内壁逐渐形成水垢，长此以往严重影响转化器的使用寿命。为确保生产的安全稳定运行，降低转化器维修率，车间副主任王福权和工程师李大勇经反复商讨，决定利用合成炉富余热水作为转化器补加水。

此建议得到了车间领导的大力支持，方案设计完成后，车间立即组织人员进行改造。他们自氯化氢冬季取

暖分配处配一条管路至转化热水槽。为了降低改造成本，车间人员采用旧管路对管线进行铺设，只采购了两个二寸球阀，经过一番努力，此改造顺利完成，并正式投入运行。

此项改造的完成，将大大降低转化器结垢及补加清水含氧高造成转化器泄漏的问题，另外对降低工业水使用和减少蒸汽消耗也起到一定作用。（张艳春）