

降本节支始于心 提质增效践于行

聚醚厂四万吨聚醚车间

圆满完成对皂化 A 塔清理

12月19日晚9时，经过聚醚厂保运班组、四万吨聚醚车间一天时间的通力合作，协同作战，圆满完成四万吨聚醚装置皂化 A 塔清理工作，以实际行动助力降本控费。

皂化塔是环氧丙烷生产的关键设备之一，四万吨聚醚车间皂化 A 塔由于长时间满负荷运转，出现其塔板堵塞、塔板杂质过多等现象，直接影响着环氧丙烷的收率，为保证其优质高效运行，

车间决定对其进行清理。由于室外气温较低，再加上塔内空间非常狭窄，行动极为不便，面对工作量巨大，人手短缺的困难，更为了尽早完成清洗任务，车间员工和保运班组员工不畏严寒，并肩作战。他们放弃了中午休息时间连续作业。同时，其它检修任务也在分厂的周密部署下，顺利进行着。圆满完成了 PU-413 泵入口蝶阀更换、钛混合器盲板拆装、清理工作、PU-412 泵入口放净脐

子制作、安装，更换阀门工作等 8 项检修工作。

终于，在各部门的通力合作下，晚 9 时，皂化 A 塔具备开车条件，于 21 时生产装置顺利恢复满负荷运行，至此聚醚厂圆满完成了对皂化 A 塔的全部检修项目，为生产装置的高负荷连续安全运行，冲刺全年生产经营指标做出了积极贡献。（姜波）

一线速递

树脂厂助剂配制车间

回收冲洗液 降低成本效果好

“自从车间将酸化槽内亚硫酸钠回收再利用以来，按照每周冲洗一次、每次回收 120 公斤亚硫酸钠，按每吨 2000 元计算，年回收的亚硫酸钠价值可达 11520 元。”树脂厂助剂配制车间主任封宇经过粗略估算对笔者说。

树脂厂助剂配制车间亚硝酸酸化槽在生产使用过程中，由于槽内局部温度过高，会造成槽内生成亚硫酸钠结晶，需要每周用热水浸泡冲洗一次。槽内冲洗的液体主要成分是亚硫酸钠，在过去，冲洗后的液体都被排放掉。

随着精细化管理工作的不断深入以来，车间围绕生产工艺流程仔细查找漏洞，发现亚硫酸钠冲洗液不应该直接排放掉，可以采取办法加以回收。车间主任封宇和技术员曹慧芬经过研究提出解决方案：用管路连接酸化泵出口至配碱槽顶部，将酸化槽内的亚硫酸钠回收至配碱槽，从而将冲洗后的亚硫酸钠液体全部回收。

方案提出后，车间便组织人员动手施工。为了节约材料费用，他们不等不靠，自己动手寻找施工所用材料，没花一分钱，利用旧 DN50 管路约 15 米，DN50 阀门 1 个，很快就按照要求安装完毕，经过使用达到了预期效果，实实在在降低了生产成本。（吕焕章 王德民）



12月19日，热电厂供水车间组织人员按计划对除盐水系统阴 7# 离子交换器的水帽进行拆卸清洗，同时对惰性树脂与阴离子树脂进行分离。此项工作的完成，将极大保证周期产水量，降低能源消耗，保证除盐水系统安全稳定经济运行打下坚实基础。

图为树脂分离操作现场。

周秀雯 / 文 杨宇 / 摄

维建公司聚氯乙烯检修车间

搭建磁力泵地坑新罩棚 消除安全隐患保生产

近日，维建公司聚氯乙烯检修车间承揽了氯碱厂液氯车间磁力泵地坑罩棚大修工程，为保证生产与施工两不误，车间在施工前期做好了各项准备工作，为工程的顺利进行夯实了基础。

液氯车间原有立式磁力泵罩棚由于受到腐蚀，存在一定潜在的安全隐患。此次大修需拆除原有罩棚棚顶的框架结构及四周立柱支撑，

并利用原有的混凝土基础和地脚螺栓搭建新罩棚。新罩棚棚顶框架为东西长 9.1 米，南北宽 5.35 米，边框两端各向外延 1 米，中间为十字梁结构，并在梁上方焊接 4 处 U 型吊环，便于立式泵的日常检修，新棚顶铺设长 11.1 米，宽 7.36 米的单层压型彩钢板，为增加罩棚的整体强度，还需要在每根立柱焊接 8 处直角三角形加强肋板。

聚氯乙烯检修车间针对大修方案，做出了详细的施工预案，并组织协调好各工种间的现场配合。由于现场介质为高压液体氯，为防止发生安全事故，车间又积极做好了危险辨识和安全防护措施。近期气温偏低，也给室外登高作业增加了难度，焊工、管工、起重工、架子工多工种相互协作，使整个工程有条不紊地进行。

磁力泵地坑新罩棚顺利的完工，不仅为生产单位解决了潜在的安全隐患，也消除了不良气候对磁力泵正常运转的影响，为安全稳定生产起到了积极的保障作用。

（韩爽）



供电车间零修班组在巡检时发现北门道杆电缆线已超过使用年限，绝缘老化且存在破损，决定拆除原胶皮电缆线，利用库存 CEFR3*70+1 船用电缆 20 米，重新敷设，消除安全隐患的同时节约成本 1300 元。（戴红）

近日，维建公司氯碱检修车间经过十二小时连夜奋战，圆满完成氯碱厂十二万吨离子膜车间碱蒸发板式换热器的回装工作，为保证该车间生产的正常开车做出了积极的贡献。（邹荣）

（邹荣）

安全看台

氯碱厂液氯车间

顺利更换油分滤芯 保证生产稳定运行

近日，氯碱厂液氯车间抓住生产负荷波谷的时机，完成 2# 液化机组油分滤芯的更换工作，为车间生产稳定运行奠定良好基础。

2# 液化机组是液氯车间重要的大型冷冻设备，油分滤芯装置是整套冷冻机组的关键部件，负责将冷冻机组内冷冻介质氟利昂和润滑油有效分离，以保证机组达到最佳运转状态，它的好与坏直接关系到整台机组的制冷效率能否实现最大值。近日，由于达到使用周期，必须对现有的 4 个滤芯进行更换。

车间经过周密的安排和布置，14 日上午 8 点 30 分更换工作顺利展开，车间技术人员和生产骨干在保运人员的密切配合下，打开机组油分过滤器封盖，将需要更换的滤芯逐个拆下。液化机组设计十分紧凑精密，油分过滤器封头口只有 20 多公分。车间运转班长梁玉刚主动放弃休息时间到厂参加检修，和车间副主任许洪祥密切配合轮流将 30 多斤重的滤芯慢慢的托着安放进油分离器相应位置并固定好。

经过全体参检人员的努力工作，仅用了 2 个小时就将更换工作圆满完成，保证了生产的高负荷运行。（张亮）

生产动态