

## 确保“十四五”开好局 以优异成绩庆祝建党100周年

湖北化肥  
升级改造煤气化DCS控制系统

**本报讯** 3月11日,湖北化肥对煤气化DCS控制系统进行升级改造,以进一步增强DCS控制系统的可靠性、稳定性,保障装置安全长周期运行。

该公司煤气化DCS采用美国霍尼韦尔公司EPKS控制系统,于2006年投用,在装置监控、安全生产及工艺稳定等方面做出了贡献。但随着时间推移,设备逐渐老化。近年来,系统1~6号控制器6套C200 PMIO输入输出卡件多次发生通道失效故障,影响了装置稳定运行,系统优化升级迫在眉睫。

此次升级改造项目将对13面系统柜、操作站等进行全面更新,并更换6套C200 PMIO输入输出卡件为集成度、可靠度更高的C系列卡件。近300个卡件涉及7100根控制线,密如蛛网、盘根错节,线路逻辑关系复杂,施工难度很大。该公司仪表技术人员认真梳理每一根控制线,进行编号拍照,并将事先制作的“板卡号+通道号”标识牢牢固定在电缆上,做好拆线标识与记录工作。电缆复位时,操作人员按照拆线的各种标识,从上到下、从左到右进行整理固定,达到横平竖直的要求,确保接线端子的电缆应力最小。系统柜上电后,他们又仔细检查卡件状态指示情况,反复进行调试与回路校验,确保系统一次开车成功。

(张爱红)

**南化公司**  
持续推进中水回用工作

**本报讯** 今年以来,南化公司用外排废水取代清江水进行厂区道路降尘,截至3月17日累计用量达1824吨。据水务作业区相关负责人介绍,今年将实现中水回用率达25%的目标。

去年,该公司实施了循环水、脱盐水的排污水治理项目,投运效果良好,各项指标均优于江苏省废水排放标准,可用于生产用补水、道路洒水、绿化浇灌等。今年以来,该公司持续推进中水回用工作,编制了中水回用方案,安装洒水车取水阀,实现了厂区内外洒水车用水替代。

下一步,该公司将抓紧完成循环水补水技术改造,在夏季来临前实现两套循环水系统补水,争取年内实现完全消化循环水、脱盐水系统外排废水目标。

(叶迎春)

**南阳能化**  
深挖设备承修潜力提效益

**本报讯** 近日,南阳能化圆满完成了河南油田采油一厂张店集油站8级污水处理泵、高压注水泵等7台关键设备的解体大修和检维修工作,确保了张店集油站生产连续平稳运行。这是今年该公司在河南油田内首次拓展的设备检维修服务项目之一。

2020年,南阳能化转变观念,分析企业技术优势,先后承揽了河南油田采油一厂魏岗联合站50余台设备的维修任务、采油二厂75吨燃煤注汽锅炉部分检修任务,既为企业赢得了效益。

今年,南阳能化持续深挖设备承修潜力,在去年承揽魏岗联合站设备检维修任务基础上,又与采油一厂签订合同,增加了张店集油站、东庄注水站、白秋集油站等四个区块,共计94台(套)机泵设备的日常维修和定期维护保养工作。他们安排3名机泵维修工驻甲方现场值班,每季度轮换一次,遇到检修难题或设备解体大修,就增加检修人员,并派管理技术人员及时跟进指导,有效提升了服务响应速度和质量。同时,他们还将设备事前保养、事中维护的理念充分融入甲方设备的日常检维修过程中,提升了设备安全高效运行水平,受到了甲方的充分肯定。

此外,南阳能化制定完善《油田内部承揽检维修项目创收管理办法》,明确创收单位、员工的奖励标准,充分调动激发基层单位和员工参与开拓市场、服务市场、承揽市场的积极性,以过硬的技术和优质的服务打响南阳能化设备检维修品牌,推动企业效益提升。

(蒋永明)

**胜利石化**  
调整循环水反洗周期节能减排

**本报讯** 近日,胜利石化总厂根据循环水浊度的变化,适时调整动力运行部循环水单元旁滤的反洗周期,每天可节约150吨。

今年以来,该厂不断加大精细化管理水平,深挖各岗位节能降耗潜力,将水处理装置超滤反洗水与部分浓水混合回用至循环水装置,作为循环水的补水使用,不仅降低了循环水的补新率,而且降低了浓水外排量,有效节能减排。

为解决水处理装置部分反渗透设备老化的问题,该厂员工加强日常产水监测,发现问题及时处理,避免高电导水进入下游,造成阴阳床制水周期缩短。随着天气转暖,动力运行部及时关闭或调小装置内的伴热线阀门,关掉脱硫塔附属备用机泵的除盐水冲洗,每小时可节约除盐水1吨。根据蒸汽产量及需求情况,他们优化汽轮机发电机负荷与减压的分配,既能保证低压蒸汽管网运行,又能提高发电效率。

(施梅蓉 吕建刚)