

确保“十四五”开好局 以优异成绩庆祝建党100周年

新闻速递

天津石化炼油部
全力做好限电管控工作

本报讯 针对目前电力紧张局面,天津石化炼油部根据装置实际情况,采取多种限电措施,最大限度节约用电,降本增效。

联合三车间共采取限电措施12项,停运一号碳2回收装置II PSA二段、往复真空泵2台,停用风机2台、调节水冷器冷却水开度、停用轻石脑油外送泵P206,节电显著。联合六车间2号柴油加氢装置通过优化创新,利用装置长短循环流程切换,达到降低反应系统进料量和反应进料泵用电量的目地。该装置自开工以来一直担负着为3号航煤加氢装置提供热源的功能,在低加工负荷工况下,兼顾航煤加氢装置供热需求。他们不断创新思路,优化物料换热流程,实现利用装置短循环稳定3号航煤加氢装置分馏塔底再沸器热物料,降低装置大循环流量,从而减少反应进料泵用电量。该措施实施后,年可降本69.05万元。

该部还制定节约用电管理办法,调动员工点滴节电的积极性。同时,为切实提升升班组员工应急处置能力,全力做好限电期间的安全生产工作,该部通过“讲解+演练”模式,针对操作方案、事故预案、要点难点进行探讨,工艺、设备和安全技术人员从各自专业角度讲解限电期间的注意事项,提升岗位人员操作能力。

(杨晓丹)

洛阳石化空分区域
连续安全生产1万天

本报讯 截至9月17日,洛阳石化热电部空分区域连续安全生产1万天,为该公司安全生产和改革发展作出了应有的贡献。

空分区域主要管辖空压站、空分站、冷冻站、制氢站、制冷站、余热回收站、凝结水站等生产单元,承担着为该公司供应压缩空气、氮气、氧气、冷冻水等生产任务,是动力系统的重要组成部分。

一直以来,空分区域员工坚守“安全第一、生命至上”的工作原则,先后完成了装置扩能改造、机组更新、人员融合和机构调整等重大变革,全力做好生产平稳保供,积极主动服务企业生产。

为筑牢安全生产防线,该区域一方面扎实开展全员安全承诺和全员安全诊断活动,抓牢班组安全学习,强化事故预案应急演练,提升员工实践能力;另一方面,加强直接作业环节管理和承包商管理,强化日常风险管理及隐患排查,识别安全风险,把事故隐患消除在萌芽状态。同时,他们加大考核奖惩力度,有效调动了员工抓生产、保安全的工作积极性,确保了各项安全生产目标的实现。

(白晓飞 李睿)

上海石化金贸公司
首次进口聚乳酸可降解塑料

本报讯 近日,上海石化金贸公司向道达尔柯碧恩泰国聚乳酸工厂订购的首批聚乳酸(PLA)订单成功报关,实现了PLA产品首次由中国石化渠道进入国内市场。

PLA是一种基于可再生资源的生物基及生物可降解塑料,与传统石油基塑料相比,PLA碳排放更低,是目前炙手可热的可降解材料之一。该批原料已直接配送至下游工厂,改性加工成可降解餐具、包装袋,为2022年北京冬奥会及易捷便利店提供环保材料,为国家绿色发展贡献力量。

(李超越)

安庆石化储运部
大排查推进设备完整性工作

本报讯 今年以来,安庆石化储运部将隐患排查作为设备完整性建设的出发点和立足点,及时发现并消除多起设备隐患,保障了装置安稳长满优生产。

针对数公里长的管线位置偏僻的特点,他们建立了日、周、月巡检制度,部领导带队开展月度巡检,排查系统管网廊及周边运行环境,已及时发现了14项腐蚀减薄隐患,并及时组织消缺。同时,他们充分依托LDAR(泄漏检测与修复)检测进行泄漏检测管理,对不合格点进行修复。截至9月底,发现泄漏点460个,已维修446个,剩余不具备修复条件的均办理了相关手续。他们还针对泄漏历史数据,分析潜在泄漏风险和泄漏隐患,对泄漏原因进行深层次剖析,积极开展预防性维护维修工作,减少设备故障的发生。

今年,他们结合装置特点和设备运行周期,对设备、管道易腐蚀部位及小接管、保温层下设备腐蚀情况等开展专项排查,共计检测关键点1129处。对发现的隐患,根据现场实际情况,组织安排计划检修,重新防腐保温。对腐蚀情况较严重的管线,根据测厚情况进行运行生命周期预判并制定风险管理措施,安排在装置大修期间进行整线更换。

(吴德洪)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部有关领导和专家的充分肯定,被评为江苏省LDAR(泄漏检测与修复)技术示范企业。

(窦富吉 陈平轩)

该公司在环保治理上对标国

内、国际更先进企业、更高标准,近10年,投入47亿元实施环保提标改造和安全环保隐患治理。对热电锅炉实施了烟气脱硫脱硝、一炉一塔脱硫改造和锅炉超洁排放改造,采用先进湿法脱硫工艺效果非常理想,排放烟气的二氧化硫、氮氧化物、烟尘浓度均优于限值,达到世界领先水平;对4套硫黄回收及3套催化裂化装置实施环保提标改造,装置排放二氧化硫浓度均小于10毫克/立方米,远优于国家特别排放限值。

该公司在项目建设和装置改造中,注重采用最新科技成果推进减碳。尤其是该公司第5套硫黄回收

装置应用我国自主知识产权的氨法脱硫技术,这是该技术在系统内的首次亮相。该装置使用炼化生产过程中产生的废氨水作为原料,脱除硫黄回收尾气中的二氧化硫,不仅在生产过程中避免产生废水和废渣,而且每年副产2.3万吨硫酸铵化肥,全面解决了炼化企业采用传统工艺脱除二氧化硫时产生废水和固体废弃物的关键问题,实现了废水和固体废弃物的零排放。

废气减排一直是石化企业头疼的问题。该公司积极开展VOCs(挥发性有机物)和异味治理,“十三五”期间又在原有治理装置的基础上进行了二次提标治理,截至目前已实施

22套尾气治理项目,采用三级冷凝+活性炭吸附解析等先进技术,非甲烷总烃去除率达到97%以上。目前,公司VOCs治理覆盖储罐呼吸气、铁路油品装车、码头油品装船、工艺尾气、污水处理集输尾气治理等各个方面,形成了完整的VOCs治理管网网,VOCs排放实现全面受控状态。

2020年,他们对70万个受控密封点进行170万次检测,并对隐患进行及时修复,大幅度降低了因泄漏造成的环境污染,得到了国家环保部