

奋进新征程
建功新时代 | 牢记嘱托 再立新功 再创佳绩 喜迎二十大

新闻速递

petrochemical Weekly

沧州炼化全面检测

近17万个VOCs密封点

本报讯 8月10日,沧州炼化LDAR(泄漏检测与修复)检测团队3名成员携带FID检测仪等设备,对连续重整、加氢、气分装置923个动静密封点依次进行了检测。随后,将手持终端中的检测数据下载并导入LDAR系统中。像这样的检测,每个工作日都要进行。

近年来,沧州炼化将装置每个涉 VOCs 密封点都纳入管控,建立了一套规范实用的 LDAR 工作程序,并组建检测团队,经过专业培训,自主开展密封点 LDAR 检测工作。

上半年,沧州炼化 LDAR 检测团队已对全厂 23963 个动静密封点完成了两轮检测,对 143593 个静密封点进行了全面检测,为近 17 万个密封点出具了包括位置、检测时间、泄漏率等在内的“体检报告”。他们对检测出的泄漏点出具维修通知单,并加大督查力度,直至泄漏点被彻底整改,实现查漏、修复、复测、数据评估的设备泄漏闭环管理体系,为打造无异味工厂奠定基础。

(张玉香 王立梅)

广州石化优化攻关

造粒切刀寿命延长近一倍

本报讯 近日,广州石化利用3号聚丙烯装置检修时机,对造粒机切刀进行更换。该套切刀服役时长达189天,较以往延长了近一倍,不仅解决了因切刀使用寿命短影响造粒系统长周期运行的难题,确保了装置安稳长周期运行,而且节省了检修维护费用。

针对造粒机切刀磨损程度大、进刀快影响使用寿命的问题,装置技术管理团队积极开展优化攻关,通过反复实践和分析研究,根据不同牌号/负荷,持续完善优化切刀转速、风压等运行参数,确保造粒机系统始终处在最优运行状态,为延长切刀使用寿命创造了条件。

在生产过程中,装置技术团队根据不同熔融指数的牌号、生产负荷,设定不同切刀转速、切刀风压,优化筒体、颗粒水温度等运行参数,尤其是过氧化物注入期间,根据切刀位置及磨损量变化严格控制风压、转速等关键参数,有效控制高熔融指数产品生产及牌号转换期间的切刀磨损。

装置强化日常特护管理,密切监控造粒机运行状态,每日交接班时汇报切刀磨损量等运行参数,并做好趋势比对分析,发现异常立即优化调整;新产品生产期间,严格落实“手指口述”操作法,对照工艺指令表单,安排专人对造粒系统进行精心操作调整。

通过持续优化攻关,不仅延长了切刀的使用寿命,而且为摸索生产高熔指、高抗冲、高刚性的“三高”聚丙烯产品积累了宝贵经验,为聚丙烯装置持续生产高附加值产品奠定了坚实基础。

(黄敏清 吴桂华)

安庆石化严把质量关

监控分析准确率达100%

本报讯 今年以来,安庆石化质管中心高效完成各类分析检验工作,重要原材料进厂、产品出厂和安全分析准确率达100%,煤炭外送分析合格率达100%,助力“大质量”标准化、规范化管理。

为进一步提升管理水平,安庆石化质管中心强化全流程质量管控,高标准把好各环节关口,加强外购异丁烷组分、汽油苯含量及辛烷值、柴油十六烷值等项目的质量监控,为乙苯催化剂失活、裂解装置工艺调整、柴油加氢装置燃料气带液、1702罐底腐蚀原因排查等提供加样分析服务,尤其是积极做好烷基化项目进厂原料监控分析,有力保障了烷基化装置首次成功开车。

截至目前,该中心已完成各种油品调和试验、全厂9套循环冷却水系统、阻燃纤维生产、总排污水质等监控分析任务16.92万项次。

(张恒敏)

金陵石化焦化加热炉

在线清焦省时节能环保

本报讯 近日,金陵石化3号焦化F3101加热炉成功实施在线机械清焦,提高了传热效率,并减少燃料单耗0.87千克/吨。

该公司3号焦化加热炉F3101受运行时间较长及原料劣质化影响,管壁结焦较重,传热效率降低,制约了装置的长周期运行。为及时消除炉管结焦隐患,装置所在的炼油三部经过研讨和论证,决定对炉管采用在线机械清焦,他们提前组织相关技术人员多次讨论完善清焦方案,开展班组清焦培训及应急演练,明确停炉、确认、交出、清焦、恢复、点火、开工、并炉及运行检查等每个环节的责任人和操作标准,严把关键环节关。同时,操作人员加强关键参数调整,确保在线机械清焦顺利完成。

(陈平轩 李洪梅)