



# 检修简报

总第 013 期

2017年6月18日

博大精深，源远流长

## “小”技改换来“大”安心

本报讯 博大实地公司 2017 年度大检修如火如荼的进行着，各项检修项目、技改项目等仍有有条不紊的进行着。有些项目已经完成并验收，未完成的依旧不敢有丝毫懈怠，力争保质保量完成。这次检修中也完成了各种大小技改工作，为实现装置稳定、持续、优质、高产运行创造条件，为 2017 年度生产经营目标打好基础。

硫回收装置、氨法脱硫装置尾气处理是环保安全关注的重点。为了能够让尾气得到完全处理、达到排放标准，去年，公司曾对硫回收装置、氨法脱硫装置进行过一系列技改，在确保产品指标达到要求的同时，使得尾气的处理效果得到了明显的提高。但经过一段时间的实践发现已完成的整改还存在隐患和缺陷，一方面是原来去氨法脱硫装置的脱硫塔的尾气会增加氨法脱硫装置的操作，对系统稳定不利，同时又加大了环保风险；另一方面是氨法脱硫装置目前旋风分离器下的卸料阀是 200mm 的，当硫铵量大时，为了保证硫铵水分而加大风量后，会导致进入旋风分离器的硫铵粉尘较多，易堵塞卸料阀；旋流器进口为一根母管，不方便两个塔同时出料，因为两个塔同时出料容易导致硫铵排出泵出力小或不打液的泵出口管线堵塞；引风机出口携带的硫铵粉尘较大，影响环境和腐蚀附件的建筑物。

为了彻底解决这些问题，利用此次大检修对系统再次进行改造，对于硫回收装置，在去年将尾气送入锅炉燃烧的技改后，再将硫回收原来进 2#脱硫塔的尾气现改为直接进水平烟道，在尾气合格的情况下可以直接通过烟囱排放，含硫高时，可以进 1#、3#脱硫塔，不影响转至运行。对于氨法脱硫装置，为避免卸料阀堵塞，现将卸料阀改为大直径阀，同时将旋风分离器下部的收缩段改为与卸料阀相同的法兰连接，下面与下料管做变径连接，原来的下料管不变。在卸料阀上部的收缩段焊一圈加强板，再在加强板上增加气动振打器，方便操作。旋流器再增加一个旋流子，将 6 个旋流子分别各自对应 1#、2#、3#塔，各对应两个旋流子防止管线堵塞，同时引风机出口增加一个水洗塔，然后直排大气，通过这样一系列的小技改，保证硫回收装置、氨法脱硫装置能够稳定运行的同时保证硫酸铵产品的合格，也使生产的安全、环保得以可靠保障。

设计总会存在一些缺陷，装置在运行过程中，逐渐暴露出来这样那样的不合适，所以通过这些小技改来优化装置，使产能最大化、效益最大化的同时稳定运行，给人员的操作带来便捷，安全带来保障，真正可谓“小”技改换来“大”安心。

通讯员 边婷婷

## 检修进度追踪

### 6月18日检修进度情况

#### 公用动力工序

- 1.1#、2#炉本体封人孔；
- 2.2#炉炉膛焊风帽；
- 3.2#炉封人孔；
- 4.3#炉减温阀回装；
- 5.2#、3#炉高过集箱处理漏点；
- 6.外管网压力管道检测；
- 7.除氧器更换加热阀；
- 8.2号脱硫塔拆架子，脱硫塔和循环槽检修完毕；
- 9.水平烟道防腐全部完工，烟囱漏斗内进行防腐；
- 10.循环水凉水塔 5#塔填料回装完成；
- 11.蒸汽管网以及锅炉管道正在恢复保温；
- 12.脱硝改造正在焊烟道内护板。

#### 尿素合成工序

- 1.C801 装塔盘完成；
- 2.安全阀安装；
- 3.S402 挡液板更换；
- 4.E306 防腐；
- 5.R201 检测；
- 6.S04109.S04105 打磨；
- 7.127C 防腐。

#### 空分气化工序

- 1.空分安全阀回装；
- 2.电机保养；
- 3.气化安全阀回装；
- 4.气化炉拆架子；
- 5.角阀回装；
- 6.E1404B 更换；
- 7.E1401B 回装封头；

(下转第二版)

## 最可爱的人

文 苗思祎

屋里的灯光温暖地跳跃着，饭桌上也冒着带着香味的热气。可车间的大门总将你们拒绝在另外一个世界。

漫漫长夜，等待你们的只有寂寥与无奈。形单影只，是月夜下你们最真切的写照。而那摇曳的路灯便是你们最好的陪伴。

每次奋力拼搏的背后，都有默默支持的身影。像今天，当我们的检修工作已经逐步接近尾声。当所有人的目光都集中到我们的检修工作以及检修人员身上时，却似乎忘却还有一群人，他们仍旧坚守阵地，成为我们检修前线最有力的后盾。他们就是我们的值班人员。

此次检修顺利完成，绝对离不开值班人员的有力支持。在保障生产，确保运行方面，他们显示出极大的作用。让我们检修人员免去后顾之忧，更是为此次大检修的顺利完成奠定了扎实的基础。

值守是岗位的职责，像这样的坚守，只是我们一线工人工作里最普通的日常。

早春里，万物复苏，一片新的景象，而他们的生活依旧照常。日出而作，日落而息，与他们无关。别人的结束可能意味着他们的开始。清晨的第一缕阳光见证过他们最疲惫的身影。

盛夏间，灼热的阳光像蘸了辣椒水，火辣辣的，坦荡荡的厂区内没有一块阴凉。就连各种机器也不住地发着令人烦躁的声音，仿佛也在向着炎热对抗。而他们仍旧穿梭于框架之中。

深秋时，萧索的秋风席卷的不只是尘土，带走的还有他们对于远方无尽的牵绊。背井离乡，远离亲人，琳琅的设备里不知藏匿了他们多少的思念。

冬月下，大雪风飞，他们行走在塔池上，棉衣包裹着身体，依旧感觉不到一丝温暖。棉鞋好像冻透了般，寒气从脚底开始蔓延，直至全身。

这就是我们的一线工人。就这样走过无数的春夏秋冬，白昼以及深夜。

车间生产承载着公司的渴望与梦想，更承载着工友们的汗水与付出。都说，拥有是一种幸福，而付出则是一种超越幸福本身的快乐。我想，你们应该是最可爱的人。

(上接第一版)

8. 沉降槽柱塞阀回装
9. 磨煤机到 A 大槽技改。

### 仪表工序

1. 空分渣水阀门校验；
2. 回装气化仪表法兰；
3. 铺设热井电缆。

### 时刻牢记

### 检修完成交付 开车安全要求

- 1、调度指挥中心主任是开车方案的组织者，对装置开车各方面事项全面负责。装置开车前，应组织有关职能部门、相关单位对装置进行全面系统地开车前检查，并签字确认。
- 2、确保装置所有检修项目已完工，尾项和存在问题已整改落实，并得到验证确认。
- 3、装置内通信、通道、通风、梯子、平台栏杆、照明和消防器具等一切安全和劳动保护设施已处于备用、完好状态。

### 检修剪影

摄·高占和



摄·万禄梅



摄·王聪慧

