

焦化厂以点带面推进环保工作再上新台阶

本报讯(记者 刘迪 通讯员 张静 杨志民) 今年以来,宏兴股份公司焦化厂以习近平生态文明思想为指引,紧盯环保目标任务,强化组织机构建设,加强问题整改,全面厘清厂内污染源台账,坚持“学经验、促提升、保环境、共发展”,以点带面推进生态环境质量持续改善。

排放改造项目、5号6号焦炉干熄焦环境除尘烟气超低排放改造项目顺利完成竣工验收;3—5号焦炉侧炉头烟治理项目按计划有序推进,并组织第三方按规范要求完成3号4号焦炉烟气脱硫脱硝项目和监测设备的验收工作。3号4号焦炉烟气脱硫脱硝项目实施后,将进一步推进污染防治工作。

控,确保危险废物产生、转移、利用、处置各个环节依法合规。其次,积极推行垃圾分类管理,明确焦化厂工业垃圾、生活垃圾分类措施及管控流程,并在疫情期间制定废旧物资和生活垃圾处置管理方案,安排专人按时进行监督检查,确保各区域严格落实方案内容。此外,积极组织管理技术人员开展线上固体(危险)废物规范化培训,进一步提升职工固体废物污染防治意识,全厂污染防治能力显著提高。

大气防污成效显著

该厂组织修订了大气污染防治管理办法,加强现有环保设施管理,脱硫脱硝、除尘等大气污染防治设施有效运行率100%。同时,完善无组织排放源清单,进一步细化无组织排放管控措施,有序开展污染源自行监测工作,无组织排放基本受控。针对在线监测监测设施,修订《焦化厂在线监测管理办法》,并邀请专业人员对现场管理、技术、操作人员人员进行多次培训,增强了大家分析判断在线监测设施故障及数据异常的能力。2022年,该厂在线监测设施故障率同比下降明显,在线数据有效传输率大于95%。

在此基础上,该厂坚持问题导向、目标导向,加快推进污染防治各重点项目建设。截至目前,5号6号焦炉化产系统逸散气治理项目、粗苯管式炉烟气绿色化深度治理项目、3号4号焦炉干熄焦除尘烟气超低

废水回收效果突出

焦化厂紧盯年初制定的全年处理废水量74.46万m³、产生回用水52.12万m³、废水指标合格率100%、环保设施运行率100%目标任务,坚持稳字当头、稳中求进、查漏补缺,全面贯彻落实水污染防治法律法规及政策要求,组织修订水污染防治管理办法,不断强化对酚氰废水处理系统各单元的运行管控,加强操作人员技能培训,梳理厂内酚水、总排水管线,建立焦化厂酚水井、总排水台账,完善废水管网图,积极处理水管网存在的问题,切实做到了清污分流。经过努力,该厂浓盐水、回用水监测结果每周都实现达标。

固废管控水平提高

按照法律法规要求,焦化厂认真梳理固体废物管理中存在的问题,完善固废管理制度,持续加强过程管

隐患排查主动有效

该厂从风险管控、隐患排查等方面入手,明确土壤污染防治各项工作内容,细化责任分工,将指标明确到人,同步开展土壤隐患排查“回头看”,确保工作取得实效。同时,结合生态环境问题典型案例,建立隐患排查台账,持续跟踪隐患整改情况,截至目前,共查出生态环境隐患215项,且已全部完成整改,现场环境得到明显改善。

临近年底,该厂紧盯全年目标任务,不断完善各项工作机制,加强队伍建设,强化隐患排查、监督检查、考核评估、压责问责,形成环境问题第一时间发现、第一时间交办、第一时间整改、第一时间反馈的工作闭环,确保各项工作衔接无真空,推进无死角,推动环保工作再上新台阶。

新闻速览

信息自动化分公司力保天成彩铝智能生产管理系统上线

本报讯(记者 张志方 通讯员 罗志清) 近日,由信息自动化分公司承揽建设的天成彩铝公司智能生产管理系统成功上线,进入试运行阶段。

该系统建设过程中,信息自动化分公司借鉴了钢铁行业生产制造执行系统经验。为保证项目建设进度,该公司职工发扬实干精神,强化责任担当,努力克服疫情影响,驻厂开工建设,尽最大努力短时间完成系统上线工作,助力天成彩铝公司“三化”水平进一步提升。

据悉,该系统实现了天成彩铝公司销售合同签订、生产计划编制、生产订单下达、生产实绩收集、库存管理、物流发货等的集中统一管理,并且与天成彩铝公司SAP、质量检验等系统无缝集成,替代了大部分手工操作记录,解决了铝加工生产管理信息缺失、滞后、错误等问题,提高了劳动生产率。

此外,该系统打通了制造管理层和生产车间过程控制层之间的系统隔阂,实现经营管理、生产制造过程中物流、信息流、资金流三流合一,帮助企业进行生产和管理流程优化,提升了整体运营能力和核心竞争力。

宏晟电热铝电分公司加速推进实用新型专利落地创效

本报讯(通讯员 张俊龙) 近几个月,随着机组检修工作的实施,一种风冷干式排渣系统渣井防砸装置的实用新型专利逐步在宏晟电热铝电分公司推广开来。

据悉,为更好节约成本、创造效益,铝电分公司逐步增加锅炉非设计煤种掺烧比例。然而,这样一来,受焦炭反复碰撞冲击,锅炉干渣机渣井壁面耐火浇注料出现快速脱落,导致机组经济性下降,运行安全风险增加。

为提高风冷干式排渣系统对锅炉易结焦煤种的适应能力,有效抑制锅炉掉焦对干渣机渣井壁面耐火浇注料造成的损坏,避免排渣系统出现故障造成的锅炉冷灰斗堆焦、机组降负荷事件,该公司生产党支部通过大量数据收集和实地勘察,经过反复试验,设计出一种风冷干式排渣系统渣井防砸装置。

该装置不仅有效解决了问题,还减少了因设备故障影响发电量的经济损失,新增产值132万元,取得了较好的经济效益和社会效益,获得国家实用新型专利证书。

天成彩铝公司开发水循环自动化远程控制系统

本报讯(记者 刘迪 通讯员 杨钦钦) 近日,东兴铝业天成彩铝公司开发水循环综合自动化远程控制系统,并成功投入运行,大幅提升了水循环系统的运行稳定性。

本轮疫情发生初期,由于公辅运行驻厂人员相对短缺,设备巡视辐射区域大,职工劳动强度较高。对此,天成彩铝公司电气技术人员对公辅运行系统的两个闭路水循环系统运行情况进行基础论证,通过改造水循环系统硬件、优化PLC控制柜程序、建立通信链路、利用技术手段上传453个水循环站关键测控信号,最终完成1号、2号闭路水循环自动化远程控制系统开发,实现了水循环系统运行情况的自动化控制。

该系统投入后,公辅运行故障响应效率由40%提升至90%,同时将被动发现问题转变为实时有效干预,降低了公辅运行人员的作业强度。

耐材公司生态环境保护治理见实效

本报讯(通讯员 屈荣 李嘉昕) 今年以来,耐材公司系统推进环境风险隐患排查治理,严格落实污染防治措施,确保主要污染物稳定达标排放,固废实现规范化管理,未发生突发环境事件及核与辐射事故,实现了生态环保工作依法合规运行。

耐材公司持续深入学习贯彻习近平生态文明思想,坚持生态环境保护“党政同责、一岗双责”,按期召开环委会会议、环保专题会等,进一步细化固废、除尘设备设施运行维护管理内容,完善各级管理技术人员职责,通过持续落实污染物达标排放、异常排放和无组织扬尘等管控措施,截至目前未发生异常排放环境污染事件。

按照“谁产生、谁治理”“谁污染、谁担责”的原则,

耐材公司进一步加强过程管控,夯实环保基础管理,对固体废物从产生、收集、贮存、运输、利用、处置等方面进行全过程管理,对危险废物张贴标志,如实填写记录台账;剩余废机油由产废作业区涂刷胎具自行利用,截至目前已全部处理完毕,固废处置总量1760余吨,贮存300余吨,固废处理制度、记录台账健全有效,处理方式符合规定。

为细化落实环境保护措施,该公司定期对水、气、声、固体废物等污染物排放、环保设施配套使用管理等方面进行检查,持续开展风险隐患排查和自检活动,对检查出的隐患均按照“五定三不推”原则,督促整改、复查,形成书面检查记录,建立月隐患排查记录台账,确保环境隐患整改闭环管理。

环保视点

与此同时,耐材公司开展形式多样的宣传教育活动,通过电子屏、宣传海报、微信群等,营造良好的环境保护宣传氛围,增强全员环保意识;开展油脂泄漏、探伤仪事故应急演练,提升职工应急处置能力。

今年截至目前,耐材公司实现突发环境事件为零、辐射污染事故为零,污染物综合排放达标率、固体废物分类收集和统一处理率、环保除尘设施有效运行率100%。

1.10月份以来,为应对严峻的疫情防控形势,宏兴股份公司运输部炼铁运输作业区干部职工驻厂值守,全力以赴攻坚克难,保证了运输生产正常。截至目前,该作业区完成铁路运输总量816余万吨,机车台日产量、机车工作量两项关键指标进步明显。 岑定红 摄

2.宏兴股份公司西沟矿采矿业区坚持防疫保产两不误,进一步强化设备点检维修,为生产稳定运行提供了良好的设备基础。图为采矿作业区职工修复牙轮钻减速机。 闻军年 摄

3.近日,宏兴股份公司镜铁山矿组织开展破运系统火灾事故应急演练,现场讲解消防安全知识、火灾预防措施,以及灭火器器材的使用、保养方法等,进一步提高了职工应对火灾事故的能力。 王立坤 黄静 摄



选矿厂持续攻关优化粉矿成本

本报讯(记者 杜娟娥) 自成功实施“镜铁山式难选氧化铁矿石高效利用研究”项目以来,宏兴股份公司选矿厂在实现自有矿产资源高效利用的基础上,乘势而上,多管齐下,持续攻关,优化粉矿悬浮磁化焙烧生产成本,为企业提质增效、转型升级贡献力量。

为完成全年悬浮处理量,选矿厂制定“提质增效、转型升级”保障措施推进表,从原料保供系统、悬浮焙烧炉系统入手采取了一系列细化措施。

为确保选别悬浮供料粒度的稳定性,选矿厂通过对比取样分析,优化悬浮压滤取料点,保证了悬浮供料粒度数据的准确性,有效指导选别作业区磨矿系统参数调整。在优化选别强磁系统运行方式方面,该厂对四系列五路叠层筛进行筛下分流改造,优化三系列二段细筛筛网尺寸,确保选别磨矿系统稳定运行。同时,将悬浮供料粒度纳入《选矿厂各工序中间产品质量指标考核标准》,进行二级管控,确保全年悬浮供料粒度达标率90%以上。

在优化悬浮焙烧炉系统方面,今年以来,选矿厂完成流化风量调试,减少了还原炉、流化床返气中携带的颗粒物,降低了颗粒物结块风险,提高了悬浮焙烧炉的稳定性;每两个月清理焙烧炉锥部结块,降低了因结块导致烟道变窄及风量减小的问题。此外,制定实施《悬浮炉顶期间清理维护方案》,彻底清理流化床底部结块,提高了流化床换热效果。通过全面清理和维护,今年,悬浮炉台时较去年提高1.24%。此外,该厂对螺旋给料机等进行优化改造,使检修周期由45天延长至60天,降低了悬浮炉检修频次。

一系列措施的实施,为粉矿悬浮磁化焙烧生产线稳定运行奠定了基础,每月创效650万元。

为持续优化粉矿悬浮磁化焙烧生产成本,选矿厂继续开展干法制粉工艺技术研究,为未来生产线建设谋划新的工艺路线。

据了解,该厂现有悬浮磁化焙烧生产线采用湿法制粉工艺,存在流程长、占地大、劳动生产率低、能耗高、成本高等问题。而近年来,随着国内关键制造技术的突破,具有流程短、占地小、劳动生产率高优势的干法制粉工艺得到飞速发展,并在煤粉制备和水泥、矿渣制粉等领域得到广泛应用,并且速向金属矿山、钢渣处理延伸。

对此,选矿厂和钢铁研究院资源利用研究所共同申报科技项目,进行镜铁山铁矿石干法制粉专题技术研究。项目组先后委托国内干法制粉技术知名度较高的中信重工国家重点实验室、成都利君高压辊磨机技术研发中心,完成了小型开路、闭路制粉试验以及中试试验、应用技术交流等。研究结果表明,镜铁山铁矿石干法制粉工艺路线可行。“新建悬浮焙烧工程将向着成本更优目标迈进。”选矿技术人员表示。

坚定信心 主动作为 多向发力 全力担当 坚决完成稳增长目标

东兴铝业公司全力做好年底收官工作

本报讯(记者 刘迪 通讯员 宋强 陈生) 为打好全年收官战,东兴铝业公司紧紧围绕疫情防控、人员调配、物资调拨、设备和能源管理等方面精准发力,抓细节、提效率、稳生产,推进各项工作落地见效,保障生产运行安全平稳。

四季度是年度收官的关键期,也是防疫、安全、生产面临严峻考验的特殊期。面对严峻的疫情防控形势,该公司生产运行部聚焦生产区域日常体温测量及消毒通风督查工作,实行全员挂靠责任单位的方式,建立“部室—作业区—外协单位”三级联防联控工作机制,加强重点区域管控,划小管理单元,强化措施落实,压实防疫责任,确保无漏洞、无死角、无盲区,彻底切断疫情传播风险,实现疫情防控“日清日结”,为驻厂职工提供了安全健康的工作环境。

同时,生产运行部加强组织协调,凝心聚力保生产。面对主线人员减少、

生产组织难的局面,及时分析研判、科学决策,适时调整人员作业方式,将四班三倒制调整为三班两倒制,同步优化岗位人员配置,将辅助岗位人员抽调至主线岗位补充生产,做到防疫生产两不误;通过优化电解质成分、改善电解质体系、精细各环节操作,保障了电解槽运行状态良好,为各生产单元冲刺四季度生产经营目标任务提供了有力支撑。

在物资供应渠道方面,该部针对三大原材料库存降低、后续供货紧张的局面,围绕如何保供电解生产、如何调配等重点问题,进一步畅通上下游企业、外协单位的衔接,拓展供应链保供渠道,不断完善物资保供机制,确保电解生产物料调配到位、储备到位。同时,与物料使用单位保持信息沟通,细化物料分类整理,综合协调、有序调度,确保物料供给充足、配置有效,保障了生产平稳运行。

为消除设备能源隐患,该部严格按照《疫情期间检修管控措施》要求,推进设备检修各项工作任务,执行设备安全装置及附件点检巡查制度,高标准推进点检、检修,及时消除设备隐患;针对供电系统管理评价报告提出的管理和设备缺陷,认真开展供电系统隐患综合治理,不断提升供电系统保供能力;结合冬季供暖需求,细致摸排能源介质管网防寒保温工作漏项,确保主管网运行稳定,保证了能源供应平稳。

通过努力,10月份以来,东兴铝业公司铝业、铝锭生产任务达产达标,铝液就地转化率超计划3.1%,设备可开动率98%以上,检修计划兑现率、检修质量合格率均达到100%。下一步,该部将继续严抓疫情防控,优化技术经济指标,强化生产组织协调,持续保障生产运行平稳,确保实现年度生产经营目标任务。