

“气”中淘金 ——洛阳石化PTA装置优化生产降能耗

洛阳石化PTA装置中的反应尾气经加热后用于尾气膨胀做功，以减少空压机耗电量，其中小部分经变压吸附干燥后用于输送PTA产品。化工车间结合装置运行实际，在2010年能耗大幅下降的情

况下，2011年积极寻找新突破，持续降低能耗。车间管理人员打破惯性思维，将多年来的操作习惯逐一剖析，找出各环节存在的问题，进行突破性思维，并研究制定了对策，出台了《化工车间

尾气系统优化攻关方案》。

攻关方案出台后，化工车间对装置内用于输送产品的六股尾气量进行重新核算，并通过实际摸索进行优化，对氧化干燥机BM302的尾气输送量由原来的1300 Nm³降低为1000 Nm³，日料仓AP201输送气量由原来的1100 Nm³降低为800 Nm³，经过近一周的优化操作，总的用气量由原来的15000 Nm³降低为13000 Nm³，在完全满足生产的条件下每小时节约尾气量2000 Nm³，可多发电100K·Wh，年节约用电量100多万度，经济效益明显，真可谓“气”中淘金。

(李静涛，焦纪红)



1月25日，风神股份炼胶二厂丙班1[#]炼胶中心员工义务将30余板近40吨生胶按照生产、工艺要求及时入进烘胶房，有力的保证了生产的顺利进行。

由于近期生胶粘连，经常造成生产计划被迫调整。元月25日，正值寒冬季节，未经烘制的生胶块冰冷生硬，按照工艺要求必须入烘胶房烘胶，使之软化，才能进行下工序塑炼加工。如果不能及时将生胶入进烘胶房烘制，就会造成整个分厂因塑炼胶供应不上而停产，将会直接影响到公司整个斜交胎生产线的正常运行。因此，分厂要求必须在当晚18时以前将所有烘胶房全部入满，使生胶有足够的烘制时间，保证生产需要。

接到分厂的通知后，丙班1[#]中心立即行动，在组长、组委会成员的带领下，小组党、团员、生产骨干积极响应，协助切胶人员一起入胶。广大员工也积极参与，行动迅速，不顾8小时的工作劳累，下班后立即赶到入胶现场，摆的摆，拉的拉，

发扬蚂蚁啃骨头的精神，将小组团队的协作精神发挥得淋漓尽致。当最后一板胶拉进烘胶房时，时针正好指向17时50分。他们圆满的按时完成了此次入胶任务。

看着经过自己的努力而堆满生胶的5个烘胶房，员工们疲倦的、流满汗水的脸上露出了会心的微笑，觉得能为公司“大干一百天，实现开门红”献出自己的一份力，心中感到无比的欣慰与自豪。

(谢忠武)

给力保生产
只为开门红

