

齐鲁石化努力打造绿色典范工厂

“碧水蓝天”项目明年6月底前全部投运, 外排烟气指标优于国家标准

一年前, 每天下午4点成群结队的灰喜鹊从远方飞来, 落到齐鲁石化热电厂厂区的树上栖息过夜, 这种现象持续到现在, 鸟儿适应了无异味的厂区露宿生活, 厂区环境质量明显改善, 受益的不光是鸟儿, 最大的受益者还是企业、职工。

近年来, 齐鲁石化担当更大的社会责任, 发挥国企环保治理先锋模范作用, 仅去年13亿元环保治理投资中, 燃煤锅炉烟气治理占一半, 环保治理成效明显, 职工幸福, 企业发展, 群众称赞, 成为政府率团前来参观环保治理的典范单位。

本报通讯员 孙万章

科技驱动环境治理 13台锅炉脱硝装置 全部建成投用

为生产装置提供动力的燃煤锅炉产生的污染物是齐鲁石化主要污染物之一。

2005年齐鲁石化热电厂7、8号锅炉建成投用, 半干法脱硝装置同步建成投运, 成为该厂最早投运的环保设施。为加快其余6台锅炉外排烟气环保治理进度, 该厂确定了必须通过新技术应用实施创新驱动治理环境。从2007年开始, 热电厂采用当今脱硝效果好的氨法脱硝技术, 建成了两套高标准的氨法脱硝装置, 随后不断升级改造, 成为众多企业学习的典范。

去年初该厂开始对8台锅炉实施脱硝改造, 到年底, 13台锅炉脱硝装置全部建成投用。

在乙烯动力燃煤锅炉建设中, 实现脱硝、脱硝环保设施与工程同步建设, 实现了同步投运, 外排烟气优于国家最新环保标准。

现在热电厂持续推进科技驱动治理锅炉烟气, 5至8号锅炉脱硝升级改造正在加紧施工, 预计2016年6月30日前, 齐鲁石化“碧水蓝天”环保项目将全部建成投运, 适应更严格的环保标准。



齐鲁石化热电厂生产厂区。

精细操作规范标准

脱硫塔出口烟气二氧化硫含量6年下降近八成

齐鲁石化加快锅炉烟气治理进度, 陆续建成了脱硫、脱硝、除尘、洗车平台等一批环保设施, 如何在实践中摸索, 根据人口烟气中二氧化硫含量的多少, 分时段适量添加脱硫剂, 实现稳定达标, 脱硫塔出口烟气二氧化硫含量由6年前的800毫克/标准立方米, 下降到200毫克/标准立方米以下。

该厂根据中石化提出的“全面建成、稳定达标、在线监测”的要求, 一方面抓锅炉环保工程建设进度, 一方面组织职工精心操作调整已建成的锅炉环保装置。

脱硫、脱硝装置分属脱硫

和锅炉两个车间, 脱硫车间根据不同的脱硫工艺, 制定合理的脱硫剂添加方式。对6套脱硫装置, 通过在实践中摸索, 根据人口烟气中二氧化硫含量的多少, 分时段适量添加脱硫剂, 实现稳定达标, 脱硫塔出口烟气二氧化硫含量由6年前的800毫克/标准立方米, 下降到200毫克/标准立方米以下。

从2011年开始, 热电厂利用锅炉大修时机, 先后对8台锅炉更换了新型低氮燃烧

器, 投入低氮模式后, 炉内氮氧化物含量下降了200毫克/立方米以上, 为炉外脱硝系统达标运行打下了基础。

今年3月25日, 因为在地方政府组织开展的冬季“百日大气污染物排放治理”活动中, 齐鲁石化减排成效显著, 临淄区环保局副局长李松龄带领省、市、区10家地方媒体, 到齐鲁石化热电厂对大气污染物控制经验进行正面报道, 成为地方政府推广环保治理的典范。

环保关口前移 控制煤炭质量

煤质中硫份含量高低, 将直接影响脱硝效果, 为确保环保装置更稳定的运行, 该厂与物装中心协同作战, 热电厂提前根据月度生产计划合理测算出月进煤计划, 把计划提报给物装中心, 物装中心根据热电厂提报的计划组织进优质煤, 关口前移, 源头控制, 抓好煤炭管理。

煤炭热值、水分、硫分、挥发分等指标, 是影响热电厂锅炉热效率和烟气环保达标的核心。该厂不断完善煤炭采制化管理办法, 从规范工作标准程序, 按照煤炭管理和采制化设施标准管理要求, 实现岗位人员从业资格培训取证和设施标准化配置, 采制化人员全部持证上岗, 定期轮岗, 自动破碎筛分联合制样机的投用, 提高了煤炭制样精确度, 降低了人工制样误差和职工劳动强度。

煤炭采制化全流程都在电子监控下实行, 中化室、煤管科、物装中心三方监督, 煤样采集后三方上锁封存, 确保采样、制样、化验、比对等各环节受控, 杜绝了暗箱操作。

该厂把环保关口、源头治理逐渐前移, 控制煤炭质量进厂源头。对煤炭供应商进行严考核, 硬兑现, 规定: 严控热值低于5000大卡/千克、硫含量高于1%的煤炭入厂, 通过阶梯型扣款等措施, 鼓励硫含量低、热值高的煤炭进厂, 近年来煤炭质量稳步提高, 入厂煤硫含量和平均热值不断创出新记录。他们还走出去调研煤炭市场, 到兄弟企业调研煤炭价格, 掌握了大量有价值的资料, 实行集中采购的策略, 每季度对煤炭进行招标, 从源头上控制煤炭质量。

潭溪山连续7个月公布水质检测报告, 水质过关敢于“亮家底”

12项水质监测项目均达国标

水是生命之源, 随着生活水平的提高, 市民更加重视科学饮水, 在选择饮品问题上, 越来越多的人倾向于天然矿泉水。为顺应消费者对健康好水越来越旺盛的需求, 淄博潭溪山水业有限公司至今已经连续7个月公示水质检测报告, 主动亮家底, 让市民喝得放心。

每月送检, 让市民喝得明白放心

“日益严峻的水环境恶化, 正催生‘健康饮水’成为主流消费趋势, 天然、安全、健康的饮用水受到越来越多消费者的青睐和追捧。然而, 对于消费者来说, 到底如何选择原生态、无污染的健康好水, 是大家关注的焦点。”淄博潭溪山水业有限公司总经理刘敬顺表示。

为了让市民看的更明白, 喝的更放心, 刘敬顺介绍, 公司每个月都会把产品送检国家级质检机构, 然后定期将质检报告向社会公布, 产品是不是合格, 其中各微量元素、矿物质的含量分别是多少, 市民都一目了然。

近日, 淄博潭溪山水业有限公司公布了六月份的水质检验报告, 包括浑浊度、矿物质、菌类等15项检测项目都全部符合标准。

PONY 检测结果			
Pony Testing International Group (Test Results)			
报告编号 (Report ID)	NZAWUBIA7337001	第 1 页, 共 2 页 (page 1 of 2)	
样品名称 (Sample Description)	潭溪山天然矿泉水	样品规格 (Sample Specification)	18.5 L/桶
委托单位 (Applicant)	淄博潭溪山水业有限公司	样品量 (Sample Quantity & Amount)	18.5 L/桶 × 2 桶
取样日期 (Received Date)	2015.10.19	商标 (Trade Mark)	—
检测日期 (Test Date)	2015.10.19-2015.10.27	生产日期或批号 (Manufacturing Date or Lot No.)	—
样品状态 (Sample Status)	液态	检测类别 (Test Type)	委托检测
检测项目 (Test Items)	臭下页	检测环境 (Test Environment)	符合要求
检测依据 (Test Methods/Standards)	GB/T 8537-2008		
所用主要仪器 (Main Instruments)	电感耦合等离子体发射光谱仪、原子吸收光谱仪、原子荧光光谱仪、离子色谱仪、紫外可见分光光度计、电热恒温培养箱等		
备注 (Note)	1. 原值依据: GB 8537-2008 2. 水温水温为20℃ (此信息由委托单位提供)		
编制人 (Filled by)	张敬顺	审核人 (Checked by)	张敬顺
批准人 (Approved by)	张敬顺	签发日期 (Issued Date)	2015.10.27

PONY 检测结果			
Pony Testing International Group (Test Results)			
报告编号 (Report ID)	NZAWUBIA7337001	第 2 页, 共 2 页 (page 2 of 2)	
样品名称和编号 (Sample Description and Number)	检测项目 (Test Items)	限值 (Limit)	检测结果 (Test Results)
A7337001 潭溪山天然矿泉水	电导率 (电导率)	≤0.05	0.34 符合
	砷, mg/L	≤0.01	未检出 (<0.0002) 符合
	镉, mg/L	≤0.001	未检出 (<0.00004) 符合
	铜, mg/L	≤0.01	未检出 (<0.0002) 符合
	铁, mg/L	≤0.3	未检出 (<0.20) 符合
	锰, mg/L	≤0.1	未检出 (<0.002) 符合
	镍, mg/L	≤0.05	未检出 (<0.04) 符合
	钾, mg/L	0	未检出 符合
	钠, mg/L	0	未检出 符合
	钙, mg/L	0	未检出 符合
	镁, mg/L	0	未检出 符合
	产气荚膜梭菌, CFU/250mL	0	未检出 符合

十二道冲洗工序 保证水桶清洁

“我们的水源首先取自于300米的地下, 然后经过储水罐沉淀, 砂滤、碳滤、多级精滤、灭菌系统、缓冲罐及终端过滤等多项流程, 确保水质无污染, 此外, 整个生产流程不会与人产生直接接触。”刘敬顺告诉记者, 除了在生产环节上把好关, 公司在饮水机清洗上也下了功夫, 因为使用、保养不注意等因素, 饮水机极易造成污染, 全自动桶内洗机可以完成十二道冲洗工序, 有效解决了这一问题。

据了解, 淄博潭溪山水业有限公司成立于2011年, 公司座落在中国矿泉水之乡太河镇, 峨庄古村落国家森林公园, 占地面积2万多平方米, 是高标准规划、高起点建设的现代化专业饮用水生产企业。

360度无死角净化, 避免二次污染

在潭溪山水厂, 记者看到, 偌大的车间都是自动化生产, 水桶自动清洗、自动灌装, 自动密封, 仅有三个工人负责套袋和包装。“全过程自动化控制能够有效避免人工参与造成的二次污染, 人工的套袋和包装环节所处理的都是已经密封的产品。”水厂负责人介绍。

据了解, 潭溪山水业的整条水处理及桶、瓶装灌装

线引进于亚洲最大的饮料包装设备制造企业广州达意隆包装机械股份有限公司, 高效自动化水质处理, 全自动旋转型水桶、瓶灌装生产线密闭式灌装于桶瓶容器, 整条生产线的运转均在万、千级(局部百级)的净化环境下进行, 有效避免了成品水至包装过程的二次污染。

进入车间内部参观前, 记者被要求全副武装, 帽子、

白大褂、鞋套一个都不能少。进门前有消毒池对已穿鞋套的双脚进行消毒, 随后经过“风淋房”再次消毒, 在封闭的空间里吹掉浮尘实现360度净化。水源水并不会因为无污染就直接灌装, 而是还要经过粗滤、精滤、去离子净化、杀菌等环节重重考验, 然后再经过灌装封盖、灯检, 最后才能制出成品。

