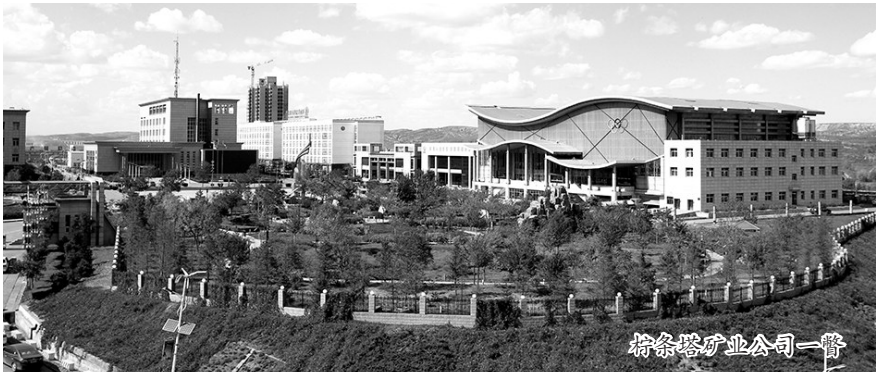


陕北矿业:让黑色煤炭“绿”起来



“2005年我来到柠条塔,当时正是大雪天,放眼望去,除了光秃秃的山,就是皑皑的积雪。”柠条塔矿业公司职工赵建文是参与建设柠条塔的元老,“现在我们这里可是大变样,春天百花齐放,夏天绿树成荫,秋天层林尽染,好多人都羡慕我们这里的环境哩!”

与他有同感的还有红柳林矿业公司职工焦亮,“我是2010年来红柳林的,当时这里还是一片黄沙,经过10年多的发展,现在的红柳林是满眼的绿植和树木,和过去相比有了翻天覆地的变化。”

近年来,陕北矿业公司认真践行“绿水青山就是金山银山”的环保理念,以

“陕北煤矿水资源保护与利用及生态重建关键技术研究示范”为引领,深入推行“542”煤矿绿色开采体系,推进生态治理体系和治理能力现代化,实现生产清洁化、治理现代化、生活低碳化、全域生态化,真正让职工“看得见山,望得见水,记得住乡愁”,使矿山成为职工向往和追求的花园式矿井。

在制度上,制定了15项安全环保管理制度和考核办法,形成以《环境保护管理办法》为总纲,涵盖大气、水、土壤等环境影响要素的制度体系。

在资源综合利用方面,大力推广“110工法”,推进“2GN00工作法”的研究,持续释放“110/N00”工法革命性技术力量,实现无煤柱开采,提高资源回收率,降低作业成本、消除安全隐患。深化“三品”建设,实施产品结构优化和生产工艺升级改造,由提供原煤向定制化生产、提供洁净化商品煤转变,逐渐实现煤炭产品从燃料到化工原料的转变。

在节能减排方面,积极采用永磁直驱电机、变频驱动技术、无功补偿装置以及主运输系统顺煤流启动改造、乏风利用等技术,打造最低能耗。2019年,拆除19台217蒸吨燃煤锅炉,10台锅炉实现超低排放改造,减排污染物94.69t;新建3座、改造1座污水处理站,污水处理能力增加2.11万m³/d。

在生态恢复治理上,以立体式生态工程建设为引领,构建以绿色充填开采、煤炭分质分级、生态农业为支撑的生态立体产业体系,推进一、二、三产深度融合,建成生态与产业之间良性协调发展的绿色协调型矿区。2019年,实施了采煤塌陷引起的地表变形、地下水变化规律研究,1392亩沉陷区实现开发式治理,建成柠条塔、张家塬生态重建示范一期工程。(谭学超)

新闻纵览

省国资委推进省属企业加强投资管理促投资

本报讯 6月12日,为进一步提升省属企业投资管理水平,促进有效投资,省国资委组织召开加强投资管理暨促投资视频会,通报省属企业投资进展情况 > 近期各项投资检查和督导过程中发现的问题,并专题安排部署加强投资管理工作。

省国资委主任刘斌强调,面对前所未有的挑战,各企业要找机会、抓机遇、促投资,主动担当,加快行动,推动投资管理上台阶。二是要正视问题,主动认领整改促投资管理能力提升。坚持问题导向,主动对号入座、举一反三,全面排查、加快整改,提升投资管理水平。三是要全力促投资强管理,为长期稳增长奠定坚实基础。各企业要千方百计促投资,精准施策抓投资管理,力争在六月底前把差距追赶回来,并超越同期水平。(刘旺)

企业蓝讯

1-5月实现铁路销售货款全额回收

本报讯 近日,笔者从陕煤运销彬长分公司了解到,1-5月份,该公司铁路销售煤炭756.79万吨,应收货款已全额回收,货款回收率在同行中保持了领先水平。

据悉,该公司结合年度应收账款考核目标,提前着手筹划,因企施策,强化各销售环节的业务联动协同,不断提高结算效率。以“智慧营销”系统为平台,优化结算环境,提升运行质量;以“先货后款”“量价互保”等营销策略为突破口,充分调动客户预付预结的积极性;以“双预算+双落实”为抓手,筑牢了资金、运行两道防火墙。不断健全资金运行预警机制,实施资金动态管理,严格制定和执行销售计划,高效组织发运。实现了资金预警、煤炭发运、过程管控、货款结算为一体的煤炭销售运行体系,有效降低了企业经营风险。(卢妮 赵松伟 李军)

开展劳动竞赛全力组织施工

本报讯 近日,为减少疫情对生产造成的影响,建设集团汉申分公司开展了“大干90天,半年产值突破1.8亿元”劳动竞赛活动,激发各级员工在安全保障、质量可控的前提下,抓工期、赶进度,确保实现全年建设目标。

据悉,该分公司围绕生产目标,集中精力强化施工管理,成立劳动竞赛活动领导小组,生产技术部、经营开发部等职能部门,定期深入施工现场督导,发现影响生产的问题第一时间予以解决。同时结合汉申金华路、吴堡横沟温泉、韩城龙钢设备安装、汉钢新建综合办公楼等项目特点,要求各项目实现“多点齐动、四面开花”施工大干场面,物资供应部、财务资产部等,及时协调解决项目施工材料及资金需求,为项目部全力组织施工提供了强有力保障。(黄展展)

在国际储能领域取得突破

本报讯 近日,技术研究院成功通过美国PowinEnergy公司资质评定,正式获得合格供应商资质,将与其在国际储能项目开展深度合作。

据悉,该公司成立于1990年,总部位于美国俄勒冈州。2019年被Navigant Research评为全球第五储能系统集成企业,是该领域高成长性企业的代表,其模块化电池系统StackTM已广泛应用在全球公用事业、工商业和微网中。

技术研究院依靠西安分公司,先后于2019年11月完成北美UL标准工厂审核;今年3月完成40Ah和50Ah两款电芯的北美UL1642、UL1973及UN38.3产品认证;5月完成电池模组级安全认证,获得打开北美储能项目销售市场的“金钥匙”。此次技术研究院获得该公司合格供应商资格,标志着研究院电池产品成功进入国际储能厂商供应链体系。电池项目组将以本次合作为切入点,持续提升产品质量,加快产业化转型,打开国内外储能领域销售市场。(黄靖)



近日,陕钢集团汉钢公司动力能源中心窦娟娟家庭、设备管理中心高亚梅家庭分别荣获汉中市2020年度“最美职工家庭”荣誉称号。此项殊荣的获得,在该公司起到了榜样的引领作用,激发了员工传承中华民族传统美德、弘扬良好家风,积极推动职工家庭文明建设向纵深发展。图为窦娟娟与丈夫汤敏在陪伴教育孩子。 席坤 摄

创新成果激发企业新动能 神木煤化工



本报讯 近日,神木煤化工所属天元公司、东鑫垣公司拥有完全自主知识产权的“大型工业化低阶粉煤回转热解成套技术开发与应用”及“荒煤气制氢无变换绿色新工艺技术开发与工业化应用”荣获陕西石化科学技术一等奖。据悉,这是神木煤化工“低阶粉煤回转热解制取新型无烟煤工艺技术”荣获陕西石化科学技术一等奖后再获此殊荣。

据了解,所属天元公司自主研发的“大型工业化低阶粉煤回转热解成套技术开发与应用”于2019年11月通过了中国石油和化学工业联合会组织的科技成果鉴定,认为该技术整体技术达到国际领先水平。该技术的应用解决了粉煤热解过程管道堵塞、油气粉尘含量高、运行周期短、设备结焦、油水分离、污水处理等系列难题,攻克了煤低温热解领域粉煤清洁高效分质转化利用的关键性技术和装备,突破了国际煤化工范围内粒状、粉状煤热解提质过程中气体净化除杂

的关键技术,累计获得国家授权专利56件,其中发明专利12件,实用新型专利44件。该技术的工业化应用实现了低阶粉煤热解提质、干馏挥发分回用的多联产一体化应用,同时生产过程中实现对干燥与热解水的分级回用,减少水资源消耗和污水处理量,不仅对煤炭资源丰富、水资源匮乏的西部地区具有重要的推广意义,也对于促进我国低阶粉煤高效转化、煤热解行业科技进步具有积极意义。

东鑫垣公司自主研发的“荒煤气制氢无变换绿色新工艺技术开发与工业化应用”于2020年4月通过陕西石油和化学工业联合会组织的科技成果鉴定,认为该技术在荒煤气制氢技术领域达到国际领先水平。该技术主要解决了荒煤气制氢装置运行不稳定、氢气收率低、吸附剂使用周期短、废气排放等工程化技术难点,不仅实现了吸附剂再生利用和氢气收率由传统的65%左右提高至85%以上,而且也使制氢能力提高到原

来的3倍,氢气纯度达99.9%。目前该技术已稳定运行600天以上,煤气处理量达到18万立方米/小时,已取得了客观的经济效益。

下一步,神木煤化工将坚持科技创新和管理创新双轮驱动不动摇,多渠道打造创新平台,着力发挥天元公司、富油公司、东鑫垣公司陕西省高新技术企业作用,重点围绕“产业链”部署“创新链”,把煤化工技术合理布局在一个产业链上,集成耦合技术、产品、功能等优势,突破关键核心技术和装备,着力推动富油公司50万吨/年环烷基油项目、天元公司600万吨/粉煤热解项目等,积极发挥能源公司、电化公司优势,大力发展节能环保产业,充分将固废“变废为宝、吃干榨净”,实现绿色发展。同时围绕“管理链”部署“创新链”,积极推进管理创新、体制机制创新和商业模式创新,建立全员创客创新体系,为全面提升企业核心竞争力发挥作用。(魏峰 刘宁 胡晓晴)

陕化公司成功“斩断”烟气拖尾

本报讯 6月5日,陕化公司烟气脱白系统正式投运。举目望去,高高的烟囱顶上再也没了长长的白色烟尾。这是国内首套将氨法脱硫、冷凝分离与MGGH消白技术三者相结合烟气拖尾治理装置。

该公司烟气脱白改造项目采用冷凝+分离+再热工艺,即每台锅炉引风机前布置一台烟气冷却器,每套脱硫装置出口1套烟气冷凝分离装置、1套除雾装置和1套烟气再热装置,使烟气中的污

染因子得到有效冷凝分离与回收,从根本上解决了烟气拖尾现象。

据了解,该技术既不同于直接优化脱硫工艺达到烟气净化目的,又不同于简单的MGGH工艺仅加热烟气抬升扩散烟气高度达到表象脱白,而是一种真正脱除逃逸氨、硫酸盐等助于气溶胶形成的污染因子,达到根本性消白,并冷凝回收烟气中含有的水蒸汽、逃逸氨及硫酸盐。

自2016年开始,陕化公司分步实施

烟气脱硝、烟气超低排放环保提标改造,此项工程实施之前的现有3台260t/h锅炉已全部实现超低排放,已极大改善了周边环境,烟气排放量达标,但视觉污染较大。为了进一步做好环保提标治理,根治区域环境现状,陕化公司以国企责任和担当为己任,在国家政策上没有强制要求的情况下,主动对锅炉烟气进行烟羽脱除,以提升当地环境质量,助推汾渭平原大气环境治理。

该系统于2019年10月开始实施,历时9个月建设,投资4000余万元。投运后,按照年运行8000小时计算,每年可实现减排NOx376.8t、SO₂(当量值)264t、烟尘75.2t;节约水费22万元、电费133.4万元,环保与经济效益明显。至此,笼罩陕化厂区上空的白色烟尾团雾将不再出现,消除视觉污染的同时极大地改善了当地的区域环境质量。(边利利)

陕焦公司化产二车间 两项检修是如何一次性节约成本50万元的



“既要保证检修质量,又要降低成本,如何在现行设备运行的基础上,节支降耗增效?”设备检修分析会上,陕焦公司化产二车间主任蔡军文对设备检修提出要求。落实新要求,就得有新措施。该车间决定从精算账、算细账入手,紧扣变废为宝思路,找准问题根源,降低

检修成本,为企业“扣”出新效益。

“偷梁换柱”巧获再生塔阀门

脱硫再生塔是脱硫系统的关键设备,不仅影响硫磺浮选,而且关乎化产车间整个系统的平稳运行,但由于其通过介质具有严重的腐蚀性,时间一长便造成了溶液阀门关不严、阀门泄漏的现象,给脱硫生产调节带来了极大不便。对于这种情况惯常的解决办法是更换新阀门,但DN500的溶液阀门1个就要10万元左右,更换2个成本下来就得20万元,检修费用高,且不能很快到位,严重影响生产系统运行。

为了解决这一问题,该车间组织设备、工艺技术人员成立党员技术攻关小组,经常现场实地查看,认真分析严格论证,并征询了公司维修人员意见,攻关组

成员一致认为:阀门泄露的原因是阀门丝杆长时间被脱硫液腐蚀变细导致阀门各结构件配合间隙过大造成的,无需整体更换。找准问题后,车间立即组织有关人员在已经报废的同规格同型号旧阀门上拆下来两个丝杆,更换安装到了两个问题阀门上,解决了该阀门泄漏问题。

“移花接木”让宽流道物尽其用

化产二车间针对蒸氨后去生化废水温度持续偏高,极大危害生化细菌活性,并导致硫酸废水罐周边现场少量异味等问题,召开了专题会议,经车间相关工艺、设备和岗位技术骨干讨论认为造成这一后果的原因有两个,一是生产工艺线上少了进出蒸氨塔冷热废水换热的环节;二是出蒸氨废水冷却器因

循环水水路结垢和废水通道焦油沉积造成的设备失效不能完成应有的工艺目标。

“粗笨目前工艺指标比较稳定,但其现用的两台宽流道板式换热器,在粗笨并不能发挥该设备的优势,达不到既定的工艺目标。”车间管理人员及大班长研究决定将粗笨的宽流道安装到蒸氨工艺线上。此方案一出,车间上下连连叫好。主体设备到位后,公司人员抓紧时间从公司各库房搜集用到配套的管道、阀门、法兰垫片等辅助设备材料,不到三天时间所有材料配件就已经备齐。同时,该车间科学合理调度蒸氨生产,协调配合维修人员,仅一周时间就顺利完成了此次技术改进项目。据了解,该项目完成投用后,一次性可节省成本30万元左右。(王妮 肖建新 秦婷婷)