

江蘇化工 707 停車檢修報導

五月，春風洋溢，繁花似錦，綠蔭如海，勞動的季節。一切都顯得那麼熱情洋溢，生機盎然。

CMS 車間 707 裝置大檢修拉開序幕。面對時間緊、任務重、交叉作業多、維修戰線長、未知因素多等諸多困難，車間上下加班加點，全力以赴，確保了檢修工作按期順利完成。

本次檢修，涉及核心設備吊裝，為建廠以來最高吊裝；同時為避免影響燒鹼產量，時間安排非常緊湊。檢修前半月，領導組織開會討論細化方案，工作量細化至每小時。車間按會議要求提前安排預製，準備工作細化至每根螺栓和每顆螺母。

羅成，為 707 車間新任主管，第一次組織此類大檢修，計畫檢修 4 天。檢修期間，為了能全面高效、高質完成檢修任務，一直堅守于現場，隨時協調處理現場遇到的問題，自己親手帶扳手擰螺絲、裝催化劑，確保檢修品質。

本次檢修難點為更換再迴圈塔，再迴圈舊塔嵌於裝置內，計畫半天吊裝拆除，新塔半天就位。吊裝高度達 60M，新舊塔需從錯綜複雜的電儀、工藝管線和設備孔中吊出，作業難中難。吊裝前，每樓層進行人員安排，並告知吊裝注意細節及術語，統一指揮。吊裝時，生產總監、車間經理、主管分別把關樓層，防止磕碰。最終順利完成拆除就位吊裝。

氫氯化反應器因廠家封頭問題延誤到廠時間，崗位員工在車間領導的帶領下，連夜填裝催化劑，補全耽誤時間。裝置于第 4 日凌晨順利開車，檢修期間無安全事故。順利開車，著實檢驗了檢修品質高標準。

此次檢修圓滿成功，為我司生產裝置安穩長滿運行打下了堅實的基礎。

新再迴圈塔的投用，最新資料顯示可節約蒸汽約 0.5 噸/時；舊氫氯化反應器使



用六年，催化劑使用達 25 個月，反映出車間管理水準在不斷提升；本次更換新反應器投用後，該裝置硫酸消耗下降 65%，一氯甲烷產量明顯增多。節能降耗是我司持續發展的重要工作之一，對提升裝置經濟運行具有重要意義。

本次檢修圓滿完成，除了以 707 員工為主的 CMS 車間外，動力車間、設備部、採購部等都作出了必要的協助，是各專業共同努力、拼搏的結果。讓我們以心血和汗水鑄就理文輝煌，在以後發展的道路，繼續發揚拼搏、協作、縝密、團結的理文氛圍精神。