

指示灯一闪即灭,使故障原因不清,查找原因十分费时和困难。为此,自控所的同志逐步进行了改造,增加了“记忆”功能。跳车后有灯光显示,故障不排除,指示灯消不掉。这样可针对性处理,大大减少了查找故障原因的困难。

九、冷箱内增设加热珠光砂的设施

由于种种原因,我厂“万立”机组运行两年,因塔内管道漏气分别于1990年5月和12月两次被迫停车扒砂。两次均发现冷箱上部珠光砂冻结成大块,由于下部珠光砂已扒出,块状的珠光砂下落砸伤下部工艺管道。虽然冷箱内设氮封,但由于冷箱施工质量欠佳,潮湿空气难免会进入冷箱内形成冻结。冻结处用铲除或喷灯烘烤,处理均十分不便,同时也会砸伤下部管道。为此我们就近从热701和热702加热阀处接管至冷箱内,设阀门控制。在决定扒砂前,打开顶部人孔检查,如有冻结,就采取珠光砂与冷箱内设备管道同时加热,从而解决了问题。

十、其它

除上述外,我们还针对空冷塔内喷头自

行脱落,增加了防松措施;针对水冷塔内栅板强度太差,造成填料散落和喷出,进行了相应改造;对上塔安全阀,就地接于加热气源,方便了检修和核验;对排液管线增设了补偿器;对自动阀箱的铝制垫片的再生处理也做了改进,以上都收效较好。

此上是我厂氧气一车间广大职工和工程技术人员在“万立”机组改造方面所做的一些工作。但我们认为还有一些工作需要继续去做,例如:DH-80空压机吸风室百叶窗处噪声很大;空透油系统虽然改造中增设了除“烟”装置,但排油雾仍较大;启动干燥器两组球阀开关太笨重,操作十分不便(据说杭氧厂已改型);空分塔内循环液氧泵进口过滤器腔内两次检查均发现太脏;仪控系统里的几只薄膜调节阀阀门定位器自动漂移;氧气透平压缩机高压缸出口阀F1102的操作,只能在就地盘上进行,而不能在主控制室完成(其它操作几乎全在主控制室),造成操作十分不便等。在这些方面,希望专家和同行们给予帮助和指导。

(1991年1月)

开封空分设备厂1991年新产品、新技术开发计划

开封空分设备厂1991年主要开发:空分设备预净化流程、真空绝热贮槽、变压吸附制氮设备、天然气液化设备、低温粉碎技术等新产品和新技术,并要完善H100—600离心式压缩机系列、氧氮无润滑压缩机系列,拓宽增压透平膨胀机、板式及管式换热器的应用领域,提高空分设备自动化控制技术,以及其它化工设备的设计和制造等11项计划。特别要保质、按期(1991年10月)完成出口印度尼西亚的一套KDON-1000/1100型空分设备的制造。

为完成1991年的任务,开封空分设备厂今年的工厂方针是:狠抓落实、深化改革、强化管理;上质量、上品种、上效益(简称“一抓二化三上”)。

——摘编自1991年3月20日《开封空分报》(顾)

抓管理,重质量,上品种,增效益!