

快捷机构保持长期稳定问题的解决。柴联检测出具的检测报告得到众多国际机构认可，我们有能力为客户
报关报检业务请联系李工

行业资讯：

动力车间QC小组还围绕着“提高低压汽发电凝结水回收”展开攻关，把发电机循环用水与供排水循环系统联通，停运发电机循环水泵，每年增效10多万元。近年来，该厂先后完成了水处理正洗水回收、冷凝水回收、焦化除焦等10多个技改项目，每年减少废水排放18万吨。他们通过技术创新，取得显著的节水减排效果。2008年投资219万元，建成投用70吨/小时陶瓷超滤过滤器凝结水除油除铁装置，凝结水除油率和除铁率分别达到98%和96%以上，完全满足于生产工艺的需要，可直接在循环系统中使用。同年6月，他们新建投产处理能力为80立方米/小时的污水回用装置，将生化装置处理后的达标污水进行深度处理作为锅炉用水，每年减少废水排放40多吨，年节省新鲜水50万吨。通过一系列节水减排措施，全厂炼油生产新鲜水单耗明显下降，工业用水重复利用率提高到97%以上，确保了水资源高效利用。