

清洁生产方案表

<div>企业名称</div> <div>山东赛尔化工科技发展有限公司</div>			清洁生产方案产生和完成情况 产生 3 个，完成 3 个
方案名称	实施时间	方案情况介绍	方案产生效益
将原北厂区固体输送的提升机更换为管链	2025. 4. 19	本方案投资 12.8 万元。北厂区产品均四甲苯富集液破损后为块状固体，原有传送设备提升机为半封闭设施，容易造成破碎后的产品在传输环节有粉尘的逸散，且提升机内传输的物料容易造成堵塞，需要经常进行人工清理，导致粉尘飞扬。将传输设施提升机更换为管链后，可以实现全流程密闭输送，且人工修理频次降低，减少粉尘的挥发；	环境效益：可以避免在传输过程中有粉尘逸散的现象发生，减少现场颗粒物的产生。
均四甲苯延链精制装置增设旋盘干燥机	2025. 4. 19	本方案投资 29.5 万元。北厂区均四甲苯精制装置在原有破碎工序后增加旋盘干燥机，对破碎后的块状固体进入旋盘干燥机中持续加热，热量通过传导直接传递给物料，热损失减少，增加了产品的纯度，且蒸发的水分和溶剂通过尾气回收系统进行收集，进一步降低能耗和物料损失。	经济效益：增加产品的纯度，防止出现不合格产品，且可收集产品加热后产生的溶剂； 环境效益：避免破碎后的块状固体存有未析出的溶剂，在传输过程中造成废气挥发性有机物的产生。
固体包装线更换为自动包装机和机器人自动码垛机	2025. 5. 29	本方案投资 80 万元。均四甲苯产品的包装原为人工对接下料口，吨包机下料后人工进行称重、缝包和码垛，现更换为自动包装机和机器人自动码垛，可以实现机器自动上袋、下料、缝包、称重及码垛，全程无需人工操作，且自动包装机下料口设置废气收集管线，在包装下料过程中产生的逸散的粉尘，可以很好的经废气收集管线引至布袋除尘器内处理。	经济效益：减少人工成本 1560 元/天； 环境效益：减少粉尘的逸散。