

附件 3:



企业清洁生产方案表

企业名称	淄博鲁生化工有限公司		清洁生产方案产生和完成情况 产生 6 个 完成 5 个
方案名称	实施时间	方案情况介绍	方案（预计）产生效益
反应工艺精准化	已安装完毕，计划 2025 年 10 月前试生产	引入先进的反应过程控制系统，实时监测反应温度、压力、物料配比等参数，并通过自动调节系统确保反应在最优条件下进行。将反应温度波动控制在±1℃以内，压力波动控制在±0.02MPa 以内，提高反应的稳定性和转化率，使有物料反应转化率再提升 2%。同时，优化反应时间，避免因反应时间不足导致的原料浪费和反应过度产生的危险废物增加。	暂无数据

能源系统改造	已安装完毕，计划 2025 年 10 月前试生产	在蒸汽锅炉加装余热回收加热系统，回用蒸汽以及蒸汽冷凝液作为热源，加热锅炉水罐中的水。正常运行时可以把水温加热、保持到 50℃左右，省略加热水的过程，	预计可减少天然气消耗 10%。
设备密封强化	已安装完毕，计划 2025 年 10 月前试生产	对反应釜、管道接口等易泄漏部位进行密封改造，采用新型密封材料和密封结构，减少有机物的挥发损失。安装泄漏监测装置，实时监测密封状况，发现泄漏及时处理，预计可使有机物的挥发损失减少 40%。	预计可使有机物的挥发损失减少 40%。
有机气体回收 净化	预计 25 年 10 月前安装完毕	在有机物料储罐、反应釜顶部等挥发源处安装高效收集装置，收集率提高至 95%。将收集的有机废气引入吸收塔，用 DMF 进行吸收，生成的有机物料可作为原料重新回用于生产，实现资源循环利用，预	每年创造经济效益约 18 万元（按辛醇价格 5000 元/吨计算）。

		计可回收有机物每月 3 吨，每年创造经济效益约 18 万元（按辛醇价格 5000 元/吨计算）。	
有机废液资源化	已安装完毕，计划 2025 年 10 月前试生产	对反应不充分的废液、釜残进行分类处理，采用溶剂萃取法回收其中的有机物，回收利用率可达 30%。回收的异辛醇经提纯后可重新用于生产，减少原料消耗。对于无法回收的釜残，妥善处置，避免对环境造成污染。	暂无数据

注：方案情况介绍主要包括方案实施前具体情况描述；方案实施后提升改进具体情况描述

