{{date3}}操业会纪要

# 一、{{date2}}操业目标完成情况及分析

| **参数** | **控制范围** | **值** | **偏差** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| {{fe:sheet1 t.attr1 | t.attr2 | t.attr3 | t.attr4 | t.attr5}} |
| {{attr1}} | {{attr2}} | {{attr3}} | {{attr4}} | {{attr5}} |
| {{attr6}} | {{attr7}} | {{attr8}} | {{attr9}} |
| {{attr10}} | {{attr11}} | {{attr12}} | {{attr13}} | {{attr14}} |
| {{attr15}} | {{attr16}} | {{attr17}} | {{attr18}} |
| {{attr19}} | {{attr20}} | {{attr21}} | {{attr22}} | {{attr23}} |
| {{attr24}} | {{attr25}} | {{attr26}} | {{attr27}} |

\*备注：命中目标范围准确率为100%，超出范围为0%。

# 二、生产指标完成情况

## 产质量指标

| **指标** | **控制范围** | **{{date1}}** | **{{date2}}** | **对比** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| {{fe:sheet2 t.attr1 | t.attr2 | t.attr3 | t.attr4 | t.attr5}} |

**简要评述：**9月13日生产正常，产量对比提高363吨；烧矿R±0.05命中率88.89%，未完成目标，白班新堆第一批碱度2.04倍偏高未命中，烧结矿中SiO2波动较大；镁铝比偏低未达到目标值1.15-1.20范围，主要为调整不及时以及调整幅度不够；RDI达标但偏低需加强关注；其它质量指标正常。

# 三、主要工艺参数对比

| **日期** | **{{date1}}** | **{{date2}}** | **对比** |
| --- | --- | --- | --- |
| {{fe:sheet3 t.attr1 | t.attr2 | t.attr3 | t.attr4}} |

**简要评述：**主要工艺参数正常。

# 四、{{date6}}五烧重点关注成本监控和评价

| **{{date1}}** | **计划目标** | **实绩** | **累计** | **实绩对比** | **累计对比** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| {{fe:sheet4 t.attr1 | t.attr2 | t.attr3 | t.attr4 | t.attr5 | t.attr6}} |

**指标异常说明：**

* **余热发电：**当日全厂未完成目标，主要原因是5号机周计划检查烧结机台车起拱，同步更换三部台车及皮带系统托辊更换影响，余热锅炉退出2h6min
* **固然比：**当日全厂未完成目标，原因一是5号机R上调，亚铁偏低，燃料配比由4.27%↑4.3%；
* **熔剂成本：**当日未完成目标，原因是一是5号、R由1.9倍↑1.95倍生产；二5号机生石灰配比按4.50%生产，熔剂消耗比计划高。

# 五、{{date4}}操业方针

| **{{date4}}** | **控制目标** | **备注** | **操作要求** |
| --- | --- | --- | --- |
| {{bttr1}} | {{bttr2}} | 为确保环保达标排放，控产操作 | 1、工艺参数控制要求：  镁铝比范围1.15-1.20、亚铁8.5±0.5、碱度控制在1.95±0.05;熔剂结构：烧结白云石粉：石灰石粉=4：1；燃料结构焦：煤粉=1:4；  2、实施低水低碳厚料层烧结，精心布料，保证烧结料面点火强度；注意根据机尾断面及情况，适当调整燃料配比；从控制烧结矿亚铁以及降低内部返矿循环量入手降低燃料配比和固体燃耗。  3、减少设备故障停机次数和时间及缓料次数，提升烧结有效产能，提高余热发电量；若有打慢机速或停机及时与余热发电作业区进行沟通，减少对余热发电的影响。  4、稳定烧结生产过程，加强返矿控制，杜绝大幅波动。各班注意精心操作，严密关注烧结生产过程控制，保证烧矿质量稳定。  5、班组长接班后必须了解原材料（混匀矿、燃料、生石灰、熔剂等）、烧结矿质量状况，同时及时了解当班每一批质量情况，熟练运用精益管控系统以便及时调整。  6、重点关注成本监控，通过稳定混合料水碳，稳定布料作业以及点火强度，改善烧结矿粒度组成；  7、全用烧结白云石粉配比预案：烧结白云石粉（6.5%）+生石灰（5.4%）；若燃料不下料或者标称，临时使用全焦粉烧结，燃料配比下调0.3，临时使用全煤粉烧结燃料配比上调0.3，另外立即组织处理燃料仓不下料问题及发布相关信息。  8、注意调整配比、混合机加水、点火炉温度等重要工艺参数需检查两次以上再点击确认 |
| {{bttr3}} | {{bttr4}} |  |
| {{bttr5}} | {{bttr6}} |  |
| {{bttr7}} | {{bttr8}} |  |
| {{bttr9}} | {{bttr10}} |  |
| {{bttr11}} | {{bttr12}} |  |
| {{bttr13}} | {{bttr14}} |  |
| {{bttr15}} | {{bttr16}} |  |
| {{bttr17}} |  |
| {{bttr18}} | {{bttr19}} |  |
| {{bttr20}} |  |
| {{bttr21}} | {{bttr22}} | 为确保环保达标排放，控产操作 |
| {{bttr23}} |

# 六、下步措施

1. 严格执行《烧结分厂环保在线数据管理办法(烧结分厂[2017]16号)》，杜绝未达标排放。关注在线环保检测数据，尤其二氧化硫、粉尘及氮氧化物排放情况；通过适当控制风量，优化烧结过程工艺参数，尽量提高南面大烟道温度改善机头电场运行的工况，提高机头电场除尘效果；要求每班发布当班环保达标情况（小时均值环保数据）；若出现氮氧化物、二氧化硫超标情况，需及时开启冷风阀以及全开主抽废气阀门，另外需关注烧结过程的稳定性，尽量提高烧结终点温度。

| **序列** | **安装点位** | **执行标准（mg/ m3)** | | | **烟气量** | **压差** | **反吹压力** | **监管责任单位** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 烟尘 | SO2 | NOx | 万m3/h | Pa | kPa |
| {{fe:sheet5 t.attr0 | t.attr1 | t.attr2 | t.attr3 | t.attr4 | t.attr5 | t.attr6 | t.attr6 | ‘’}} |

2.严格执行《关于5、6号烧结机工艺参数控制标准的通知》；违反控制标准的，按烧结分厂号文《烧结分厂生产工艺监督检查实施细则》中的相关条款考核。

| **工艺参数** | **控制标准** |
| --- | --- |
| {{fe:sheet6 t.attr1 | t.attr2}} |

3. 注意各除尘灰斗料位的检查确认以及加强气力输灰系统的放灰管控（包括机头除尘灰的排放）；

4. 点火温度控制以烧结机料面不过熔，料面不黄为原则；调整煤气流量时，注意同步调整空气流量，确保空煤比适宜，煤气完全燃烧。

5. 加强风箱、双层卸灰阀等处漏风管控，及时发现及时记录及处理。

6. 关注配料室各原燃材料水分，特别是矿粉水分；结合雨季生产要求，密切关注班中天气状况，加强与原料车间相关人员的沟通协调，提前做好相关雨季措施；

7. 班中密切关注各环保在线数据特别是高低硫出口氮氧化物，布料操作采取适当将南面布薄，点火温度控制在1050-1110℃范围；其它方面的工艺参数要保持稳定，各横班统一操作。

五烧作业区

{{date5}}