成果简讯

加压水解"六六六"甲乙体制三氯苯

1，2，4 三氯苯是生产农药的主要原料．原生产三氯苯是采用高温热解法，这种方法成本较低，但对环境的污染和工人的身体健康有直接影响．操作工人普遍长"黑头粉刺"的皮肤炎症．

厂党委深入车间同工人共同奋战四十天，彻底改革了工艺，以"压力水解法"代替热解法，从根本上清除了职业病和对环境的污染．

"压力水解法"制取三氯苯是将计量的1,000 公斤六六六粉剂的甲乙体，在搅拌下徐徐加入盛有 3,000 公斤水的配料槽车，再将 42% 的液碱 750 升（过碱量 10%）加进去，然后再补加水到总体积为 5,000—5,500 升左右，常温下搅拌 30 分钟，再用泵打入水解釜中．水解釜在搅拌下，用联苯醚蒸汽加热．水解后排压之苯水蒸汽经冷凝器冷却后进入分液器分离，水解蒸馏操作完毕后停止加热，继续排至常压放出废渣．

操作控制条件：

一、	联苯醚蒸汽压力	1.5kg/cm² 以下
	联苯醚蒸汽温度	200—310℃
	炉膛温度	900℃
	油温	120—140℃
二、	水解反应压力	10kg/cm² 以下
	水解反应温度	180℃ 以下
	反应时间	0.5 小时/次（边排压边反应）
	蒸苯压力	8—10kg/cm²
	蒸苯温度	70—80℃（苯水分离器）

沈阳化工厂农药车间供稿

镀铬槽六价铬废水的封閉处理

电镀含铬废水，毒性很大，是必须加以处理的有害物之一．目前一般采用的方法有钡盐法、电解法、离子交换法和铁氧体法等．这些方法都是将车间中各种含铬废水集中处理，这就存在着设备多、投资大、成本高、沉渣回收困难的问题，并且有二次污染的缺点．

在毛主席无产阶级革命路线指引下，杭州仪表厂党委以阶级斗争为纲，坚持"**鞍钢宪法**"，组织了以工人为主体的"三结合"小组，经过数百次的试验终于试验成功镀铬槽六价铬废水亚硫酸氢钠工序封闭处理法，并已应用于生产．

本法特点是在镀铬槽后面设置几个小槽，对工件上的六价铬溶液进行消毒处理．由于加了化学洗净槽，将工件先消毒后冲洗，用水量可节约50—60%．可根据不同镀种六价铬废水的特点选择不同的处理方法．此外，镀铬槽六价铬采用亚硫酸氢钠处理、实际投料比为 $NaHSO_3:Cr^{6+}=4:1$，药品省，成本低．