

小小保护膜 折射大效益

司文

据《中国石化报》报道,茂名石化近日自主成功开发低熔点电子包装保护膜专用料,经客户试用后出具满意的应用报告,进入国内电子包装保护膜供应链,成为创效新产品。

包装保护膜看似简单,其实技术含量高,生产难度大。近年来,随着消费电子产品普及,电子包装保护膜的需求量越来越大。茂名石化组织科研人员几经攻关,研发了透明度、黏粘性等性能指标优越的保护膜专用料,被多家下游企业采用。

一张小小的保护膜,折射出做精小产品赢得大效益的经营理念。现代企业固然要以规模赢得效益,但专精特新“隐形冠军”小产品往往也能制胜市场。笔者参观过一家专门制作机械手表防水橡胶环的工厂,产品虽然不起眼,但制作要求严苛,由于多年来的精细功夫,该厂几乎占有全球机械表防水环市场。南方一家精细化工企业生产的一种化工添加剂虽然产量不大,但由于掌握了具有自主知识产权的专有技术,在市场上独树一帜,连国外大企业也上门采购,成为创效拳头产品。由此可见,做精做优特色小产品,同样可以在市场竞争中挺立潮头。

许多石化企业在坚持“基础+高端”发展思路中,既优化结构做大主打产品,又注重差异化经营,打造一批技术含量高、具备独特竞争优势的小产品,对全面发挥企业潜能,加快推进迈向产业链、价值链高端大有裨益。



石化机械江钻公司 中标长庆市场项目

本报讯 10月8日,从石化机械江钻公司陕北大区获悉,该公司通过公开招标,以综合第一名,中标中国石油渤海钻探长庆地区PDC钻头技术服务项目、中国石油川庆钻探长庆区域螺杆钻具技术服务集中采购项目。

中国石油渤海钻探长庆地区PDC钻头技术服务项目按照钻井所在区块,划分为7个标段,涉及直井、定向井、水平井等。石化机械江钻公司中标其中6个标段。在中国石油川庆钻探长庆区域螺杆钻具技术服务集中采购项目招标中,石化机械江钻公司以排名第一的成绩,高份额中标该项目。

(孙海涛 彭泽 廖侃)

中韩石化 双环戊二烯产量创新高

本报讯 10月上旬,中韩石化双环戊二烯产品较9月增产286吨,预计年可增加经济效益2548万元。

双环戊二烯是中韩石化碳五分离装置产品,用于生产不饱和聚酯树脂和乙丙橡胶,应用于油漆涂料和黏合剂领域,主要销往河南及华东地区。下半年,碳五分离装置持续攻坚创效,针对稳定性差、塔釜损失率大、侧线产品收率低的现状,积极开展技术攻关,成功解决操作弹性小、塔釜蒸汽传热推动力不足等问题,提高侧线产品收率。随着双环戊二烯产品产能提高,碳五重组分减少,实现环保效益双赢。

(刘荣艳 张琼瑛 王舒新)

福建石油 多措并举拓展非油销售渠道

本报讯 福建石油全力做好疫情防控和生产经营各项工作,多措并举拓展非油销售渠道,1月至9月,非油基础品类营业额同比增长8%。

该公司借助“易享节”主题营销活动,通过直播带货、视频号联动宣传、门店促销等,全力提升客户消费体验。制定销售竞赛方案,分解目标任务,明确奖励标准,组织全员开展销售竞赛,充分调动全员扩销创效、拓市增量的积极性,助推非油业务提质增效。

(王鸿儒 郑翔)

唐山石油 网银缴款降低收款费用

本报讯 二季度以来,河北唐山石油挖掘成本控制潜力,通过网银转账缴款,降低收款费用,取得显著成效。通过大力推广一键加油、微信支付、支付宝支付等无现金结算方式,降低现金使用率,在确保安全高效的前提下,降低上门收款费用。

唐山石油取消委托第三方上门收款业务,对92座加油站停止上门收款,采用手机银行缴款的方式每日全额上缴营业款。截至9月底,单站上门收款费和售后服务费大幅下降。预计加油站年度收款费比上年下降54%。

(周琳)

齐鲁石化烯烃厂在大检修后,开展“查漏点、查隐患”专项活动,优化工艺调整操作

消除安全盲区 打牢稳产高产基础

刘新圣

10月起,齐鲁石化烯烃厂统筹组织装置开工后的稳定运行和优化调整,在全厂范围内组织开展“查漏点、查隐患”专项活动。针对开工初期漏点隐患多,影响乙烯装置安全环保高负荷生产的实际,该厂把消漏及隐患排查,作为“大干四季度,冲刺全年任务目标”的重要工作,消除高负荷安稳生产的死角和盲区。

截至10月10日,该厂发现整改问题200余项,为装置安全稳定运行

奠定坚实基础。10月12日,乙烯装置裂解炉投油295吨,乙烯产量100.2吨,创9月24日检修开车以来最高纪录。

检修开车后,该厂不等不靠,结合装置检修后运行初期生产特点,科学优化生产组织,精细调整工艺参数,精心巡检操作,装置负荷稳步提升,向年产乙烯74万吨目标奋力冲刺。

丙烯制冷压缩机GB501是乙烯装置的心脏,是影响生产稳定的关键设备。经过检修,前期存在的轴位移偏大的问题有较大改善,但在开车初

期负荷提升和天气温度变化较大时,轴位移还是有偏大趋势。为此,烯烃厂组织专业技术人员实施特护,持续开展参数控制,对超高压蒸汽品质、润滑油温度、透平进汽量等做好监控。同时,加大气相乙烯直供下游用量,减少丙烯制冷压缩机生产负荷,为高负荷生产提供支撑。烯烃厂副总工程师王俊宇说,厂部随时组织召开专题讨论,进行攻关,消除装置开车初期制约高负荷运行的瓶颈,为四季度设备运行提供更好操作方案。

烯烃厂15台裂解炉通过检修,多

中原油田天然气处理厂1年生产丙烷超过1万吨,销往116个国家和地区

稳定丙烷收率保口罩原料生产

本报讯 记者魏国军 通讯员娄波 报道:10月12日,记者在中原油田天然气处理厂油气经销部看到,该厂将丙烷源源不断地输送到全国各地。“当前,一些地方疫情防控形势严峻,丙烷再次面临供不应求局面,我们厂在加班加点生产丙烷。”油气经销部副部长马晓强说。

中原油田天然气处理厂生产的丙烷是聚丙烯的主要原料,聚丙烯是口罩熔喷布和其他无纺布的原料。为满足疫情防控需求,中原油田在去年与

中原石化建立联系,为该公司提供丙烷原料,保证聚丙烯生产。

截至10月14日,中原油田天然气处理厂生产丙烷9100吨,丙烷收率稳定在95.6%以上,装置开机率达到100%。该厂1年生产丙烷超过1万吨,可满足30亿只医用防护口罩生产所需。

为保障口罩原材料生产,天然气处理厂主动了解上游来气情况,科学组织生产;加强异常情况管控处置,及时发现和处置各种报警信息,促进稳产增产。在保证生产的同时,发挥全

球营销网点及物资原料供应商优势,争分夺秒在全球范围内寻找并组织物流,持续发运丙烷和高纯度丙烷。目前,该厂生产的丙烷、高纯度丙烷通过中间经销商进行外贸销售,累计销往116个国家和地区。

“中原油田生产的丙烷纯度高、质量好,深受国外客户喜爱。目前,他们生产的丙烷产品通过我们运送到巴基斯坦等国家,为全球抗击疫情作出巨大贡献。”丙烷经销商、濮阳市海宏华益有限公司负责人李贵说。

两驻川企业入选成渝社会责任百强榜

本报讯 9月28日,由封面新闻、中国社科院企业社会责任研究中心主办的2021成渝地区双城经济圈企业社会责任论坛在成都举行。论坛以“责任引领、企业力量”为主题,探索双城经济圈建设以及乡村振兴中的企业力量,发布《2021成渝地区双城经济圈企业社会责任百强榜》。西南石油局、四川石油入选百强榜。

西南石油局、四川石油坚持履行经

济责任、政治责任和社会责任,加大油气勘探开发力度,努力打造“油气氢电服”综合加能站,全力支撑川渝地区加快建设天然气千亿产能基地,持续为国家绿色能源发展、区域经济建设贡献力量。

2021年西南石油局继续加大清洁能源供应,日生产天然气超2000万立方米,相当于每天可满足4000万户家庭的生活用气。截至9月28日,已生产天然气57.5亿立方米,销售天然

气53.3亿立方米。2020年至今,四川石油累计向四川消费者供应油品510万吨、天然气6.3亿立方米。

在脱贫攻坚工作中,西南石油局投入扶贫资金3000余万元,实现8个对口帮扶贫困村全部成功“摘帽”,1000多建档立卡贫困人口受益。四川石油实施修建幼儿园活动室、公共厕所、淋浴室、村卫生室等19项民生工程,扶贫点户均收入增长60%。

(袁 鹏 张林烽)



强化泄漏检测确保清洁生产

四季度以来,沧州炼化根据天气给设备运行带来的变化,强化LDAR(泄漏检测和修复)工作,对17万个监测点制定不同的检测周期,强化LDAR过程控制,对查漏、修复、复测、数据评估实行闭环管理。图为10月12日,员工对球罐区阀门压盖进行泄漏检测。

于铁洪 摄 伏铁刚 文

洛阳石化采购资金节约率创最好水平

本报讯 1月至9月,洛阳石化物资采购中心节约采购资金超1亿元,采购资金节约率13.46%,创近年最好水平。

强化重点挖潜,抓好降本减费。对煤炭、大宗化工原辅料等实行公开招标,研究煤炭价格走势,避峰就谷采购;合理控制煤炭库存,降低库存占用资金。8月份以来,煤炭采购困难,价格处于高位。该中心通过联合谈判,压低煤炭采购价格,降低采购成本。

前9个月,仅煤炭采购一项就创效2000余万元。截至9月底,煤炭、化工原辅料和“三剂”等大宗物资的采购资金节约率为14.97%。

持续强化价格管理,严格价格管控。坚持每周业务会审、每月价格自查、每季价格分析,形成长效机制;坚持业务员自查、科长互查和管理科督查相结合,每季度对价格异常情况专题分析,有效把控物资采购价格;坚持强化价格升级管理,降低价格风险,深

化市场调研和成本构成分析。

持续抓好招标采购。坚持应招必招,拓宽物资供应资源,不断扩大招标规模,提升招标效率,做到依法必招项目招标率100%,并大力推行框架协议公开招标,持续提升公开招标率。进一步降低库存物资规模,提高库存资金周转次数,减少库存资金占用。前三季度,库存资金周转次数为7.22次,超年度目标2.32次。

(胡秋云 李 睿)

江苏石油大力推介销售农产品

今年以来,江苏石油将“我为群众办实事”实践活动与巩固拓展脱贫攻坚成果、助力乡村振兴有效融合,提高群众满意度、幸福感,展现央企良好形象。8月,受新冠肺炎疫情影响与台风“烟花”影响,江苏淮安洪泽区水果、鸡蛋等农产品滞销,当地多次发布信息向社会寻求援助。淮安石油党委获悉后,第一时间发出倡议书,号召大家伸出援手,同时安排相关部门为公司工会会员采

购7万元鸡蛋、梨等助农产品,帮助农户摆脱困境。

受南京疫情管控影响,南京果农的葡萄、黄桃、茄子等大量蔬菜水果,积压在田里、仓库里,随时有变质腐烂的风险。8月6日,南京石油开展“抗疫助农,有宁真好”直播活动,助力受疫情影响滞销的地方销售优质农产品,累计成交1100笔,销售额8.5万元。

(张 白)

数裂解炉热效率保持在92.6%以上,但个别裂解炉热效率提升缓慢。该厂通过提升燃料气质量、加强烧嘴清理等措施,使问题逐步解决。“通过调整塔的压力、流量等措施,尽可能提高乙烯收率。”烯烃厂副总工程师高同伟说。在当前丙烯市场行情较好的情况下,他们还通过调整原料结构,增加轻烃炉,使聚丙烯小时产量保持在44吨,同时对影响乙烯收率的裂解炉出口温度、脱甲烷塔的塔顶温度等指标严格考核,指标稳步提升。

“冲刺全年目标,实现安全环保是

重中之重。”该厂党委书记、副经理聂勇表示,安全是底线、环保是红线,绝不允许破底线、越红线。他们全面做好问题排查统计,从问题数量和质量等方面进行点评,利用绩效考核杠杆作用,调动全员“查漏点、查隐患”积极性。同时发挥专业部门督办作用,明确问题整改责任人、整改措施和整改时限。全面梳理系统运行状态,做好工艺参数“靠卡对标”,加强生产优化、能量管理、质量管理和“五大纪律”管理,生产运行质量不断提升,为完成全年目标任务打牢基础。



为确保安全生产,胜利油田油气井下作业中心东辛作业区开展“风险再识别、隐患排查”活动,检查施工现场提升系统、用电设施、井控装备等使用规范,针对隐患问题,及时整改落实。图为10月11日,员工检查井架绳结法兰。 毕国平 摄

安庆石化热电部全方位排查管控异味

本报讯 今年以来,安庆石化热电部对装置区域进行全方位异味排查,制定各项措施,强化源头、过程、末端全流程控制,全力打造无异味工厂。9月底,制定异味管控活动方案,成立领导小组,梳理排查装置排放情况,建立建档立卡贫困人口受益。四川石油实施修建幼儿园活动室、公共厕所、淋浴室、村卫生室等19项民生工程,扶贫点户均收入增长60%。

针对关键环节,充分利用LDAR检测仪等,排查装置现场泄漏点和异味源,将异味管控纳入区域和班组日常管理,发现异常及时溯源,对异味源进行分析,能整改的立即整改,不能立即整改的采取管控措施,明确责任人和整改期限。

强化环保设备设施管理,建立可追溯的维护管理台账,确保设备设施完好。严格落实《企业非正常工况下排放污染物及时报告、主动公示、公开说明制度》,对于非正常工况,要向公司和安庆市安全环保部门提前报备;出现应急状态下非正常工况时,要及时上报,妥善处理,及时向公司公告。

一旦发现厂区内、厂界外有明显异味,立即通过内部排查整改实现源头管控,需要公司组织排查的,作业部提出申请;厂界外出现异味立即向异味管控部门进行电话举报,确保异味及时消除。(魏恒国 徐长生)

及时发现异常除隐患

黄敬清 彭威建 范满清

“从发现异常到消除隐患、解决问题,整个过程处理及时、措施得力,避免了一起可能发生的质量事件。”在近日早交班会上,广州石化炼油二部副经理潘涛说。

近日7时,2号重整装置当班人员采样时,发现高纯度苯产品外观浑浊,随即向班长和管理人员汇报。装置工艺主任师牟红旗判断苯产品中含水导致油样浑浊,马上通知调度停止该装置苯产品外送罐区,并安排班组人员立即排查苯产品中水的来源。

油品分析结果显示,苯内蒸罐回流罐出口苯中水含量偏高,操作人员判断是苯精制换热器存在内漏,随即进行置换,但苯产品油样外观浑浊现象没有消除。

“难道是进入苯精制系统的进

料中带水?但进料油样SN708每次采样都是清澈透明,水从哪里来?”牟红旗陷入沉思。很快,一次SN708加样分析的样品也出现浑浊,密闭采样器循环置换一段时间后,油样又变得清澈透明,这引起他的注意。

牟红旗立即查阅资料,仔细分析后认为,苯产品浑浊是因为精制系统进料换热器存在内漏。操作人员将苯精制系统进料换热器切出,在蒸汽凝结水低点导淋采样分析,发现凝结水中含有苯组分。经过水压试验,发现该换热器管程有一根管束存在泄漏。

他们加班加点、通宵奋战,对内漏换热器进行抢修。第3日5时,换热器抢修完毕,经气密置换合格后重新投用。7时,采样分析结果显示,苯产品外观清澈透明,苯纯度99.98%,指标符合出厂质量要求。

手指口述揪出电机杂音怪症

翁姝姝 张 博

“煤制氢装置CFB锅炉细破碎机电机运行有杂音,请派人前来检查处理。”近日8:10,茂名石化热电分部电气一车间中站区域值班班主吴世仲听到对讲机里的呼叫,马上联系保运人员赶往现场处理。

保运人员对电机电压、电流、温度和振动等运行参数进行详细检查,均属正常,这让他们摸不着头脑。一旁全程跟随检查的吴世仲也有些诧异,按照他工作30多年的经验,这一圈参数检查下来应该能找到杂音的原因,为什么电机全部参数正常却仍有杂音?

吴世仲绕着电机转了一圈,拿起听针,俯下身,仔细监听电机运行的声音。这时,对讲机里传来主操李亚维的声音:“吴工,你们按照手指口述操作法将电机停下,进行单机检查,试试行不行。”“对呀,我怎么把这个宝贝给忘了!”吴世

仲赶忙与生产车间联系,要求进行单机检查。

8:50,联系好停机措施,吴世仲和同事配合,仔细确认设备位置,按手指口述操作法,一人口述操作步骤,一人复述后执行操作指令,平稳地将电机停下来。操作人员到现场后,继续执行手指口述法。保运人员按照清晰具体的确认步骤,拆下电机对轮,对细破碎机进行单机试运。试运过程中,他们仔细监测电机运行的声音,杂音消失。

9:30,故障原因确认,钳工现场对设备进行解体检查,更换细破碎机的锤头和锤臂,电机杂音的故障彻底消除。大家不无感叹,手指口述操作法真是安全生产的法宝。

走近一线