

奋进新征程  
建功新时代 | 牢记嘱托 再立新功 再创佳绩 喜迎二十大

# 对标世界一流 全方位开展质量提升行动

**编者按:**今年4月7日是中国石化第12个质量日。各企业瞄准“质优量足、客户满意”质量目标,以全面贯彻《质量管理体系有效性评价》企业标准为抓手,提升体系有效性,防范重大质量风险,持续提高产品、工程和服务质量水平,为保障中国石化高质量发展再立新功、再创佳绩。

本版推出专题,展示中国石化开展质量提升行动的成果,介绍部分2021年度集团公司质量管理先进单位和先进个人的质量管理办法和经验,敬请关注。

## 数说质量

• 11个  
100%

2021年各专业板块重  
点考核质量目标结果显示,  
外输原油合格率、外销  
天然气合格率、炼油产品  
出厂合格率、化工产品出  
厂合格率、油品外部抽检  
合格率、石油工程地震记  
录合格率、钻井井身质量  
合格率、石油工程项目一  
次竣工验收合格率、单位  
工程质量验收合格率、  
EPC总承包项目一次投产  
率、A类物资监造率等11  
项质量目标值均达到  
100%。

• 5个  
国家  
优质工程奖项

2021年各专业板块共  
有5个项目获得国家优质  
工程奖项,其中中安联合  
煤制170万吨/年甲醇及  
转化烯烃项目获国家优质  
工程金奖。

• 23个  
省部级  
优秀成果和荣誉

2021年各专业板块共  
有23个项目获得省部级  
优秀成果和荣誉,其中广州(洛阳)工程有限公司承  
建的恒力石化(大连)炼化  
有限公司2000万吨/年炼化  
一体化项目获得河南省  
勘察设计特等奖。

• 60次  
质量  
管理检查

2021年各专业板块组  
织开展质量管理工作专项  
监督抽查、质量专项检查、  
质量管理体系有效性检  
查、生产工艺专项检查等  
共计60次。



图为胜利油田综合提升示范基地辛37-7站,通过对工艺技术、电力技术等进行改造升级,抽油机轴承免维护周期从半年延长至8年。  
朱克民 摄 陈天婧 文



图为石油工程建设公司组织技能大师开展全自动焊接内外焊技术攻关。  
张鹏 摄 杨森文 文



图为镇海炼化开展质量专项行动期间,化验分析人员对成品油产品组成进行化验。  
陈敏 摄 沈立文 文



图为青岛炼化工作人员运用“云计量”管理平台查看现场计量作业情况。  
何继强 摄 喻晖 文



图为江苏石油黑鱼油库质检人员进行管输油品取样化验。  
戴明明 摄 李冬平 文

## 图说质量

### 胜利油田

胜利油田坚持“管业务必须管质量、管质量必须抓标准”,全要素、全方位、全过程强化质量管控,深化推进勘探开发全过程、技术服务各专业质量标准提升。加快地面集输系统优化简化,分水站高效分水、中心站集中处理,实现短流程全密闭,综合能耗下降50%,劳动定员减少61%;组织实施15项长寿寿命及高效提升工程,促进了产品、工程、服务质量持续提升,支撑保障了油田安全清洁生产、高效平稳运行。

胜利油田综合提升示范基地辛37-7站,通过对工艺技术、电力技术等进行改造升级,抽油机轴承免维护周期从半年延长至8年。  
朱克民 摄 陈天婧 文

### 石油工程建设公司

石油工程建设公司扎实推进焊接质量管理工作。2021年,该公司累计检测管道焊口26万道,在建工程项目质量指标100%满足合同或甲方要求。在武信管道孝感长兴三路段改线工程施工中,全自动焊接机组成功创造单日焊接口数60道口的同配置,同管径国内最高纪录。在山东南干线施工中,该公司自主研发的焊接智能管理系统成功推广应用,实现了焊接工况数据采集和管理的自动化、智能化。

图为石油工程建设公司组织技能大师开展全自动焊接内外焊技术攻关。  
张鹏 摄 杨森文 文

### 镇海炼化

镇海炼化践行高质量发展理念,连续9年获集团公司质量先进单位称号。2021年全年产品出厂合格率、各级质量监督抽查合格率继续保持100%,全年质量责任投诉为零,合成树脂产品质量稳定性在集团公司排名第一。他们通过开展质量专员行动,组织油品质量专项检查,对照系统内常见问题,举一反三落实整改,提升油品全过程质量管控水平。持续推进质量风险识别活动,将27项产品关键指标管控要求纳入岗位操作法,新识别质量风险近百个,其中17个风险通过采取措施有效降低了风险度。

图为镇海炼化开展质量专项行动期间,化验分析人员对成品油产品组成进行化验。  
陈敏 摄 沈立文 文

### 青岛炼化

青岛炼化建成投产至今14年,保持了质量零事故、产品出厂100%合格的优异成绩。他们坚持“质量第一”的宣传贯彻理念,增强员工质量意识,夯实质量基础,提升公司质量管理水平。他们关注客户体验,提高服务质量,加强产品出厂环节服务质量监管的同时,通过升级“云计量”管理平台,为客户提供在线预约、刷卡进厂、无人过磅、自动计量等贴心服务,同时简化手续,持续提升客户的满意度,在齐鲁大地叫响了中国石化品牌。

图为青岛炼化工作人员运用“云计量”管理平台查看现场计量作业情况。  
何继强 摄 喻晖 文

### 江苏石油

江苏石油牢固树立“每一滴油都是承诺”的理念,突出信息应用,强化过程管理。疫情期间发挥远程质量管理体系功能,深化数据录入系统功能应用,有效提升过程监管水平。他们全面推进加油站液位仪、油库自动计量系统深化应用,以一体化平台为依托,提升远程质量管理水平,实现入库油品质量、出库油品质量、销售油品质量、外部抽检油品质量4个100%合格。

图为江苏石油黑鱼油库质检人员进行管输油品取样化验。  
戴明明 摄 李冬平 文

## 质量达人谈质量

### 不容忍0.001毫米的偏差

中国石化井下工具质量监督检验中心质量负责人 张丽

中国石化井下工具质量监督检验中心,是中国石化唯一的井下工具类产品质量监督检验机构,设置在中原油田石油工程技术研究院,肩负着上游板块10家油田企业井下工具质量监督的重任。

从事质量管理工作,必须时时刻刻心怀静气。因为质量工作“差之毫厘,谬以千里”,哪怕有0.001毫米的偏差,原本合格的井下工具就可能会被判定为不合格,给生产厂家带来损失。而如

果把本身不合格的井下工具判定为合格,导致其流入油田的生产环节,就可能造成井下事故乃至躺井,影响产量和效益。

今天的中国石化,正加快打造世界领先洁净能源化工公司,我们质量管理工作者的舞台也愈加宽广。我将带领中心员工继续心怀静气、精进技艺,筑牢井下工具质量管理的堤坝,让每口油井更加长寿,让每个油田基业长青。

### 向用户交出满意的质量答卷

金陵石化技术质量部主任师 李郭宏

作为质量管理战线上一名老兵,我认为抓好质量管理必须要严格、细致。严格从原料进厂、中间控制、产品出厂、售后服务等各个环节进行质量控制和风险识别,层层把关;细致分析每一个数据,每天监控异常数据,发现问题及时处置。

公司每年平均采集样品30多万

个,分析检验数据超200万个,数据准确率100%。一个高质量的产品,长期让用户满意和放心使用,就会赢得社会的广泛认可,也为企业树立了品牌。我们公司的多个产品已连续15年接受国家、地方、行业等各级质监部门抽检,合格率均为100%,向社会和用户交出了一份满意的答卷。

### 打铁还须自身硬

北京石油产品质量监督检验中心油品检验室主任 王翔翀

“质量永远领先一步”是中国石化的质量方针,也是我们质量管理的目标。作为油品质量检验的“守门人”,我们的每一次检验都代表了一份承诺。

有些人认为油品检验靠的是先进设备,检验员只是“工具人”,但实际上,油品检验工作考验的是检验员的严谨与细致,因为一个细小失误,就会影响

整个检验结果。此外,作为检验员,我们还要熟记各种检验流程,不断学习新的质量管理体系知识和检验方法,这样才能跟上行业的发展。

打铁还须自身硬,作为一名油品质量检测工作者,也要在实践中不断创新工作方法,服务企业发展,为让车主用上放心油品而努力。

### 做质量路上的一颗“螺丝钉”

齐鲁石化生产技术部质量管理科副主任师 庞海萍

质量管理过程是一个精益管控的过程。为加强产品质量过程管控,我带领团队成员开展了产品全过程质量风险识别和评价工作,从事后把关转变为事前控制,从“管结果”转变为“管因素”,把严细质量管理贯穿每一个环节,环环相扣,使每一道工序、过程处于受控状态。

在齐鲁石化25种塑料产品重点质

量指标基础上,我和团队成员反复分析研判,进一步收窄了重点指标控制范围,大幅提高了产品质量稳定性,避免因质量波动出现产品不合格现象,尽心为客户提供质量上乘的优质产品。

未来,我希望继续做好质量路上的一颗“螺丝钉”,用高度的责任心,筑牢每一个质量管控环节,为齐鲁石化高质量发展贡献自己的力量。

### “盯”住过程检验 保障项目建设

南京工程公司采购部检验工程师 杨超

工程建设中,把过程质量管理做好,才能确保项目采购的物资是优质、合格的,保证工程建设项目保质保量按期投产。这要求我们检验人员必须盯好每一个环节。

为保证项目采购的物资质量,我们在合同执行中坚持对重要设备和材料实行过程检验管理,尽可能将质量问题在制造厂内被发现并解决,有效提高到货物资的质量。

重要设备和材料在制造过程中的一些关键工序、比较容易出错的环节,以及性能试验、压力试验等重要的控制点,我会盯在现场做好监督。设备和材料在出厂前,我会安排最终检验,从外观质量上对设备和材料做系统检查。查看表面质量是否还存在缺陷、设备各部件的油漆是否符合项目要求,需要充氮的设备外包装、管口的保护防水等特殊要求是否符合技术协议。

### 质量管理永无止境

塔河炼化生产管理部质量管理主管师 刘念喜

作为一名基层质量管理人员,我始终以《中国石化年度质量工作要点》为引领积极开展工作,持续优化产品生产调和过程。

2021年,在公司开展的党政融合“金点子”活动中,我提出“利用混合二甲苯装置C9+重芳烃组分替代回调的混合二甲苯参与95号车用汽油调和”的质量调整方案被公司列为重点创新

项目。项目实施后稳定提升二甲苯收率1.6个百分点,每年为公司提升混合二甲苯出厂量7000吨,创造效益600万元。

作为一名质量工作者,我深知质量管理工作永无止境。我将在今后的工作中再接再厉,不断提升自身能力水平,促进公司质量管理工作有效提升,确保质量管理体系良好运转。

(以上文字由张迎亚 丁庆海 陈平轩于慧 刘芳芳 李舒 孙承睿 整理)