

百分之百做到位 确保安全生产

唐宗礼

100处隐患整改了99处,剩下的那个隐患仍可能酿成事故;安全考试获得99.9分,说明应知应会知识还有0.1%没有掌握,一旦生产实践中需要这个知识技能,就可能手足无措。百分之百是安全生产的唯一选项。

生产中因为某一个细微之处不严谨、某一个操作环节不规范、某一项防范措施不到位、某一处隐患整改不及时引发事故的案例不胜枚举。安全是相对的,危险是绝对的,安全生产只有起点,没有终点。不管实现了连续多少天的安全无事故,都不能有丝毫放松懈怠,都必须始终坚持高标准、严要求,坚定不移地以百分之百作为衡量标准。

规章制度反映了安全生产过程中的客观规律,任何情况下都不能随心所欲地变通打折;过硬的业务技能是履行安全生产职责、做好安全生产工作的保证,否则就可能身处风险中而浑然不知。每一名员工,都必须养成对规章制度的敬畏之心,不违章、不侥幸、不蛮干;都必须勤奋学习业务、刻苦训练技能,保证应懂尽懂、应会尽会,以管理、监督、执行百分之百严格到位,确保万无一失,坚决避免一失万无。



茂名石化 顺丁橡胶月产量创新高

本报讯 茂名石化抓住市场利好时机,精心组织生产,10月份顺丁橡胶产量达9803吨,超月度计划产量1303吨,创顺丁橡胶装置开车以来单月产量历史新高。

合成橡胶部利用检修时机,紧盯溶剂供应、粗溶剂优化调整、关键指标控制,确保装置在高负荷下安稳运行。他们组织工艺团队对影响生产的重点难点进行技术攻关,解决聚合转化率、聚合反应不稳定等问题,使聚合转化率比上个周期提高5个百分点,在相同负荷下每月增产600吨。他们减少开车过渡料,月优等品率达97.17%,实现超产优产。(张亚培 余海燕)

中韩石化生产 HCPP 高端聚丙烯产品

本报讯 11月20日,中韩石化聚烯烃二部首次成功生产HCPP系列高端聚丙烯产品,产品性能指标符合标准,增强了公司高附加值产品竞争力。

HCPP系列产品为该公司产品高端化重点项目,具有耐热性、高硬度、高流动性、低挥发等特点,主要应用于汽车、家用电器、电子工业零部件等领域。聚烯烃二部首次独立生产HCPP系列产品,与各职能部门对接生产方案,优化控制参数,安排专人负责。生产期间,管理人员全程跟踪生产情况,每天对接班组采样频次、产品控制指标,确保参数调整到位。(刘荣艳 曹 聪)

川西气田最大脱硫站 一级地下管网主体完工

本报讯 近日,炼化工程集团十建公司承建的川西气田最大脱硫站一级地下管网主体工程完工。该站建设进入施工高峰,安全、质量、进度处于受控状态。

川西气田最大脱硫站是集团公司重点建设工程,其中一级地下管网需要安装管道1.33万米,焊接管道焊缝1.36万寸径。在项目建设中,十建公司员工克服地下水位偏高、雨季持续时间长等不利因素,通过实施集中开挖、集中安装、集中焊接、集中回填的模块化施工方式,有效提升施工效率。(田元武)

永州石油完成 易捷基础品类全年销售任务

本报讯 湖南永州石油紧盯目标任务,持续拓宽易捷服务销售渠道,提升易捷服务经营质量,截至11月底,基础品类销售额完成年度计划的103%,提前40天完成销售任务。

永州石油通过提前部署、强化考核、精准营销等方式,不断提升经营服务质量,抓住“酒水节”“养车节”“易享节”等销售时机,积极开展全员营销、跨界营销、直播带货等,有力推动拓市增效。(伍海龙 蔡连云)

奋进新征程 建功新时代

牢记嘱托 再立新功 再创佳绩 学习贯彻二十大精神

镇海炼化加快推进加氢站建设,力争打造浙江最大的加氢母站

氢能重卡首次上路 丰富氢能应用场景

本报讯 11月22日,两辆氢能重卡从镇海炼化加氢示范站驶出,用于运输镇海炼化生产的聚烯烃化工产品,这是氢能重卡首次在浙江宁波投入使用。

“此次装运的是镇海炼化生产的抗冲高光泽聚丙烯,有助于改善空气质量,消除噪声污染。”镇海炼化经营计划处经理张富荣说。每辆氢能重卡储氢量约52千克,按设计50分钟可加满氢气,空载最大续航里程700公里,可运载货物总重量30吨。一辆氢能重卡按一年行驶10万公里计算,可以实现碳减排120多吨。

此前,镇海炼化搭建了宁波首个氢能应用场景——氢能通勤客车。截至目前,氢能通勤客车累计行驶里程数超4万公里。为了丰富氢能应用

场景,11月以来,镇海炼化和相关企业合作,完成了加氢机接口和重卡加氢口匹配、车辆资质审核等工作,为氢能重卡开跑铺平了道路。“氢燃料电池的功率和能量密度高,在载重和续航方面有优势,更适用于高载重的重卡。”镇海炼化炼油五部技术员曹芸说。

镇海炼化有3套制氢装置,5套氢气吸附分离装置,总产氢能力达65万标准立方米/时,满足自身装置生产需求后,有2.2万标准立方米/时的氢气可供外送。

截至目前,镇海炼化加氢示范站已运营超过14个月,累计加注氢气1998千克,压缩机及相关设施均实现安全平稳运行。作为宁波市唯一的持续运行加氢示范站,在满负荷运行

情况下每年可减少碳排放1875吨。按一棵树一年可以吸收18.3千克二氧化碳计算,加氢站满负荷运行相当于每年植树10万多棵。

镇海炼化努力把加氢示范站打造成浙江最大的加氢母站,目前正积极推进二期项目建设,增设长管拖车充装功能,可供20辆长管拖车向周边加氢站输送氢气。同时,镇海炼化积极利用加氢示范站、算山码头滩涂、基地二期屋顶和闲置空地,建设分布式光伏发电项目。其中,加氢示范站二期项目建设41.4千瓦屋顶光伏电站,形成集充装、加氢、光伏于一体的供氢中心、加氢母站,年发电量4.05万千瓦时,可实现该站全年日常用电自给自足。

(张凌志 郑 蕊)



仪征化纤 PTA 项目进入设备安装阶段

11月23日,仪征化纤300万吨/年PTA项目中的首台压力精馏塔回流罐一次吊装就位,标志着项目进入大型设备安装阶段。项目管理团队和十建公司在抓好疫情防控的同时,坚守安全施工底线,以400吨履带吊为主吊、80吨汽车吊配合,顺利完成吊装与安装任务。图为回流罐吊装现场。



刘玉福 摄

普光气田硫黄储运系统完成国产化改造

本报讯 11月16日,普光气田天然气净化厂对硫黄储运4套PLC(装置自动化控制系统)进行国产化升级改造,实现PLC的核心组件全部国产化,使控制系统更加稳定可靠,夯实硫黄输送、储存、装车单元长周期安全平稳运行基础。

硫黄储运PLC被称为皮带输送机、料仓堆取料机、装车系统的控制

“大脑”,采用进口组件,部分组件已经停产,系统后续维护无法正常进行。为此,天然气净化厂提前谋划,编制国产化升级改造可研报告,完成项目招标。

该厂组织控制系统厂家、专业工程师等人员,通过“现场实地踏勘+专题会交流”方式开展详细对接,加快推进工作进度。为确保系统升级期间硫

黄生产销售不受影响,天然气净化厂及早告知硫黄用户,储运车间连续半个月昼夜不停装车,紧急为散料用户供应硫黄10.7万吨。改造期间加强液硫储存和装车保供,保证上游联合装置液硫正常生产,液硫销量由60车/天增加到80车/天,实现降库、保供双推进。

(于银花 汪作庆)

走近一线

“你救了他一命,真是太伟大了”

樊世迎 汪尔名

11月22日晚8时,下着小雨,江苏连云港石油东郊加油站员工陈辉正在为一辆轿车加油。突然,“扑通”一声传来,他循着声音望去,看到一位穿红色雨衣驾驶摩托车的男子,摔倒在加油站对面马路上一动不动。陈辉立

刻把加油车辆交给其他同事,冲到马路对面查看情况。他发现摩托车撞到道路边的护栏上,伤者头部流着血,立即拨打120急救电话和110报警电话。

陈辉和同事从加油站拿来路锥,在伤者旁边拉起警戒线。在等待救护车和交警的过程中,他们一直在伤者

身边焦急等待,守护着伤者,并试图唤醒伤者。8分钟后,警车、救护车先后到达,他们又协助急救人员将伤者抬上救护车。到场的医生了解事情经过后说:“这个人失血过多,迟一会儿都可能生命危险。小伙子,你救了他一命,真是太伟大了!”陈辉的行为,得到了交警及周围群众的赞扬。

“我吃到人生中最甜的一口蛋糕”

翁丹妮

11月14日下午,司机陈师傅在浙江台州石油新城加油站加完油后匆匆上路,将加油卡遗落在自助加油机的卡槽内,之后加油员发现该卡,将卡交给站长何玲玉。何玲玉通过实名登记查到陈师傅的联系方式,并发现第二天刚好是陈师傅的生日。

第二天下午,陈师傅到加油站营业厅来领回丢失的加油卡。突然,一声“生日快乐”在他耳边响起,等他回

过神来,才想起当天是自己的生日。他说:“我在外打工,好多年都忙得没时间过生日,没想到捡到加油卡的你们找到我,还想着今天是我生日,给我送来了祝福。”

几分钟后,加油员唱着生日歌,端着一碗热气腾腾的方便面做的“长寿面”和蛋糕走过来,齐声向他祝福。陈师傅笑逐颜开,感激地说:“已经很久没感受到生日氛围了,这是我最难忘的一个生日,吃到了人生中最甜的一口蛋糕。”他低头用叉子把蛋糕大口大口地往嘴里塞,脸上洋溢着满满的幸福。

一场“快闪生日会”,一句诚挚的祝福,让暖暖的爱意充盈着加油站。

过生日的温馨场景被加油员用手机拍摄下来。近日,该视频被新华社、人民日报、全国总工会等单位的新媒体平台广泛传播。



扫一扫,“码”上看



图为11月22日,氢能重卡在加氢示范站充装氢气,准备上路。

郑蕊摄



石化V视
现场视频

扬子石化橡胶产量超进度

本报讯 四季度以来,扬子石化橡胶厂紧盯全年目标任务,全力以赴提质增效。截至11月中旬,合成橡胶产量超进度3%,产品合格率达100%,优级品率在99.9%以上,CPK(过程能力指数)质量稳定性指标同比上升,增效超过380万元。

为确保高附加值产品高负荷安全生产,橡胶厂在严控关键指标、严格工艺操作、深挖节能降耗上下功夫,综合考虑高负荷下反应温度偏高等问题,提高产品转化率。

根据冬季气温变化,他们精细管控循环水、蒸汽等消耗量,

将能耗物耗指标分解到装置、岗位,将成本效益指标转化为可操作的工艺指标。目前,该厂能耗物耗均低于总部下达的指标值,能耗同比降低7%。

该厂加强产品质量管控,开展对标一流管理提升行动,严格原辅料入厂分析,保证助剂源头质量,对影响装置长周期稳定运行的因素进行剖析,提高中间成品质量的稳定性。开展质量风险点排查,开展“扛旗摘星”“六个为零”劳动竞赛,杜绝质量风险隐患,产品合格率达100%。(王蕊 陶炎)

上海石化深挖采购潜力降成本

本报讯 记者胡拥军 通讯员戴春平报道:上海石化严控物资采购成本,持续推行价值采购,今年以来累计实现降本增效4470万元。

上海石化深入挖掘降本增效点,从招标到采购,从大宗物料到单台设备、从存货管理到废旧物资处置等方面,梳理出13个增效项目,对每个项目制定具体措施、确立责任人。

推进废旧物资处置。在上海石化内部,需要处置的废旧物资都会进入废旧物资处置流程,建立专门的台账,每周两次跟踪废旧物资处置进度,确保现场废旧物资清运效率。挖掘绿色采购价值。上海石化在采购

中优先采购享受退税政策的绿色产品,优先采购节能节水 and 环境保护专用设备,降低采购成本。该公司VOCs(挥发性有机物)深度治理项目中一套液氮深冷系统,属于环境保护专用设备,符合绿色采购物资目录要求,采购人员优先选用目录中的物资,实现退税。把握市场脉搏。上海石化加强对主要物资品种价格趋势的跟踪分析,快速获取市场信息,调整采购策略,实现采购成本最优化。针对石脑油市场价格波动,通过商务谈判,优化与碳五互供企业的碳五计价公式,与原有结算价格相比,累计节约资金1370万元。

沧州炼化全力稳生产保供应

本报讯 连日来,沧州炼化严格落实各项疫情防控措施,优化生产组织,以稳生产、保供应为目标,抓抓实实疫情防控和安全生产工作。目前,该公司各装置生产运行平稳,产品质量合格稳定。

沧州炼化严格落实疫情防控措施,每日分析研判,重点做好人员排查工作。实施内部管控和员工安置措施,协调各单位及时调整运行班制和生产组织,保证装置生产平稳。

结合产品出厂进度,该公司及时调整各装置负荷,保证中间原料及库存保持在可控范围。面对汽油出厂进度缓慢的局面,

及时调整生产方案,组织生产京6B汽油、国6B汽油,满足客户需求。结合冬季生产特点,细化防冻防凝措施,对关键部位、重点设施增加检查频次,确保设备设施安全运行。

为保障产品后路畅通,该公司迅速研究应对方案,及时联系客户、承运商,统计进出厂提卸货车辆,办理管控期间通行证,解决提货车辆滞留难题,全力组织产品出厂。相关部门每天对接产品出厂计划,确保第二天合格产品及时装车出厂。关注各地石油公司销售、库存及需求情况,及时组织发运,保证火车运输成品油顺利出厂。(张 婷)

巴陵石化污水回用率高于指标

本报讯 记者彭展报道:巴陵石化制定和实施节水工作方案,明确51项措施任务,持续推进水资源综合利用,前10个月,该公司已完成21项节水措施,污水回用率高于总部下达指标近6个百分点,预计年节水200万吨。

为强化源头节水,该公司与专业单位合作,全年开展常态化查漏,今年已查找漏点15处,有效减少漏损;橡胶部更换3台干式真空泵,安装冷风机减少喷淋降温用水,年节水3.2万吨。针对现有装置分散的特点,通过小改造收集雨水替代新鲜水,前10个月累计收集利用雨

水44万吨,在罕见干旱天气情况下,雨水利用量同比增加11.4万吨。

在过程利用方面,该公司持续回收有机氯装置和烧碱装置机封水、洗槽水、蒸汽凝液等。其中,烧碱装置加强对标,开展水平衡分析,按照“高水高用,低水低用,按质利用,多次利用”的原则,将蒸汽冷凝水、氢气冷凝水、机封水全部回收,替代电解槽部分纯水、化盐用新鲜水等,年回收利用纯水5万吨,实现装置废水“近零排放”。热电部云溪片灰浆水回用至循环水系统改造实施后,今年已回收雨水9.3万吨。