

学习贯彻二十大精神 实施高质量发展行动 加快建设世界一流企业

企业负责人

谈改革深化提升行动

高质量改革推动高质量发展
加快建设世界一流专业领军企业

夏世祥

润滑油公司董事长、党委书记

润滑油公司作为首批国务院国资委“双百行动”企业，坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，认真贯彻落实深化国企改革的部署和要求，取得了“跑赢大势、好于同行、优于历史”的经营业绩，充分彰显了深化改革的红利。今年3月成功入选国务院国资委创建世界一流专业领军示范企业。我们将继续坚持党建引领，刀刃向内、实字当头，始终聚焦公司体制机制上的难点和堵点，进一步解放思想、改革创新，以高质量改革推动公司高质量发展。围绕润滑油主业，增强公司核心竞争力和核心功能，努力创建“专业突出、创新驱动、管理精益、特色明显”的世界一流专业领军企业，为谱写中国式现代化石化新篇章增光添彩。

坚持党建引领，笃行务实抓改革。加强党的领导、党的建设是企业发展的“根”和“魂”。在新一轮改革深化提升行动中，公司党委要进一步发挥“把方向、管大局、保落实”作用，始终坚持“两个一以贯之”，将党的领导全面融入公司治理各环节。在健全公司法人治理结构的基础上，促进公司党委、董事会、经理层规范履职、依制行权。确保各治理主体定位清晰，职权落实，运行更加顺畅，作用发挥更加充分，党委前置研究与决策清单更加精准，公司治理再上新台阶。要继续深化全面从严治党“五责联动”落实机制及党建与业务“四同”机制，加强党的政治建设，打造“领航工程”；完善党建工作体系，打造“强根工程”；加强领导班子和人才队伍建设，打造“头雁工程”；持续完善公司大监督体系，打造“护航工程”，将党建优势转化为公司治理效能。

强化功能性改革，壮大发展新动能。新一轮国企改革要求进一步聚能。新一轮国企改革要求进一步聚

焦提高核心竞争力和增强核心功能。我们把“专精特新”作为创建世界一流企业的实施路径与战略选择，进一步做强做优做大中国石化润滑油业务。一要坚持以客户为中心，实施产品领先和技术领先策略，优化“技术+市场+服务”铁三角模式，扩量增效，夯实巩固市场领先地位。二要大力推进科技创新，把关键核心技术掌握在自己手中，服务国家战略安全，为中国航空航天、高铁、航母等大国重器和高端装备提供润滑保障，突破“卡脖子”技术，推动润滑油技术国产化，支撑国家装备制造升级。三要从维护国家产业安全、服务行业高质量发展、稳定优化产业链的全局出发，努力做好润滑油产业链链长申报工作，发挥润滑油公司作为国有企业的主体支撑和融通带动作用，彰显央企价值和担当，将体制优势转化为公司发展效能。

深化机制性改革，提升企业竞争力。要实现公司机制改革的再深化。要以市场化经营机制建设为导向，进一步健全和完善治理机制、用人机制和激励机制。持续深化“三能”机制改革，构建中国特色现代企业制度下的新型经营责任制。一是抓实任期制契约化“牛鼻子”工程，实现100%签约覆盖、100%契约化考核、100%落实制度化退出。二是进一步推进管理人员公开竞聘上岗，加大引入外部优秀职业经理人与市场化用工力度，强化人力资源池“入池、在池、出池”全流程一体化规范化管控。三是健全精准化、多样化的激励机制，完善全口径人工成本费用管理，持续深化“总量联奖联责计酬”，依据个人价值贡献兑现员工薪酬，进一步弘扬奋斗者文化。进一步激发公司干部员工干事创业活力与工作热情，将机制优势转化为公司市场竞争优势。

巧解管道焊口返锈难题

张龙 高蔚佳

近日清晨，皖东北天然气管道工程历阳阀室建设现场一片繁忙景象。

“张工，管口锃亮如新，这个方法管用！”石油工程建设公司江汉油建施工项目部焊接机组组长刘晓春来到阀室工艺配管前，惊喜地说。“没想到48小时后还能保持干燥，没有返锈。”该项目质量负责人张暮凯走上前，用食指摩擦管口金属壁，感慨道，“这可帮我们解决了大问题。”

原来，该工程位于安徽马鞍山地区水网地带，管线沿途经过鱼塘、稻田等地区，空气湿度大，每天焊接完的焊口很快会发生返锈，对焊缝无损检测造成较大影响，容易对检测结果产生误判，导致焊接一次合格率下降。

该项目质量部门多次商讨也没找到好的办法，只能在焊缝进行无损检

测前安排专人进行打磨除锈，费时费力。

该项目是集团公司重点工程，项目部全面加强布管、组对、焊接、防腐等工序质量管控，针对返锈问题，每天组织人员进行打磨除锈。“必须找到一个有效且能够长期实施的解决办法。”张暮凯找来技术员、机组组长群策群力，不断试验，最终选用食品保鲜膜贴合管口进行缠绕，对管口金属表面全覆膜，并沿着管壁边缘将保鲜膜捏紧，确保密封效果。“焊口与外部潮湿的空气隔离后，顺利通过检测，第二天就可以直接焊接了，工效也提升了。”刘晓春说。

走近一线



高桥石化对危废物的产生、储存、运输、利用、处置等开展全过程优化治理，制定实施废土源头减量、浮渣资源化利用等24项措施，前9个月，生产过程中产生的危废物总量同比下降10%。图为10月17日员工在2号焦化装置优化浮渣回炼操作流程。徐峰辉 摄

天津石化构建智慧水务管控体系，以数智化管理赋能节水减排，年节约新鲜水近1亿吨

节水减排工作向智能化转型升级

柴润金 张弛 张元

近日，第三届中国节水论坛在天津开幕，天津石化应邀就节水减排等做法和成效在论坛上进行分享，受到广泛关注。

天津石化搭建智慧水务管控体系，以数智化管控促节水减排，奋力打造沿海城市型炼化企业典范。目前，在产值增加的情况下，新鲜水用量下降，新鲜水占工业用水的比例降至10%，工业水重复利用率、污水回用率、加工吨油取水等指标处于行业领先水平。2022年节省新鲜水近1亿吨，相当于天津市20%的居民全年生活用水量。

搭建数字化管理平台

10月份，天津石化循环水系统全面实现机器人代替人工进行水质分析化验。这一模式将工业机器人引入化验系统替代人工操作，大大减少在分析化验中产生的人工误差，提升化验效率与准确性，进一步提高水质过程监控水平。

目前，该公司建立了全过程水质管控体系，集成现有LIMS系统所有关于水务化验分析的信息，水质监控、水质查询、水质报警、水质分析等以图形化、表格化的形式呈现，使化验工作更加标准化规范，提高了工作效率。在此基础上，他们研制智能化设备，用机器人为进行水质化验，实现全部水系统“一人多机、一机多项、无人检测”。

水作为工业的“血液”，贯穿于石化生产的始末。作为中国石化水务信息化试点单位，天津石化与石化盈科合作，基于物联网、互联网、云计算、大数据等先进信息技术，构建包含感知感知、智能仿真、智能诊断、智能预警等7项业务的水务数字化管理平台，同步开发精益化管理体系，实现水务系统运行过程的动态可视化监测和集中管控。

加强水务智能化管理

作为沿海城市型炼化企业，天津石化通过内部挖潜，采用智能化管理方式，加强对生产过程中污水的回收利用。

“9月份，污水回用率超过72%，达到行业领先水平。”天津石化生产部公用工程专家李晨光介绍，水务系统涉及水源采集、水处理、供水、排水、污水处理等多个环节，实现贯穿水务系统上下游的整体优化，是减少工业用水量的关键。

针对污水处理工艺复杂、控制变量多，天津石化在污水生化处理过程中，利用数字化方法建立优化模型，据此实现污水系统的全流程诊断分析与系统优化。在此基础上，对现有污水处理流程和设施进行改造升级，投用烯烃区域和炼油化工区域污水提标装置，实现所有外排废水指标优于天津市地表水IV类功能区指标。

构建地下智慧水网体系

深埋地下的水管线漏损治理是石化行业难题。天津石化大力推进智慧水网体系建设，去年开发了噪声漏损在线监测技术，持续进行地下水管线漏损治理，使地下水管网漏损率降至2%以下。

目前，基于GIS技术、BIM技术等专业工具，以及大数据、云计算、物联网、人工智能等信息化手段，天津石化集成空间数据水网、工艺流程水网和拓扑关系水网信息，已经构建一张全厂水网地理信息图、一个水网综合数据库、一个水网数字集成平台，形成了“一图、一库、一平台”的智慧水网体系，实现全厂水网实时监测、数据快速传输、准确预报、精准调度。

他们基于数字化管网技术，去年以来引入漏水噪声监测终端设备，结合现场管线泄漏及噪声数据库，进行工业区域漏水噪声监测技术的优化，构建渗漏预警体系，逐步提高系统监测报警的准确性，实现地下水管道泄漏从“离线监测”向“在线监测”转变。

目前，该公司正以天津南港乙烯项目数字化建设为契机，实施数字水冷器、数字管网、污水工艺模拟及水务管理信息化平台建设，加快构建数据信息化、决策智能化的智慧水务管控体系，实现节水减排向智能化管控转型升级。

安庆石化
加工苯乙烯焦油创效

本报讯 目前，安庆石化两套焦化装置均处于高负荷运行状态，9月份加工苯乙烯焦油250吨，增效超150万元，为公司炼油系列满负荷生产提供可靠保障。

安庆石化转型发展项目40万吨/年乙苯-苯乙烯装置7月开车以来，附加值产品苯乙烯焦油的处理成为影响装置长周期运行的难题。安庆石化组织专项攻关，充分发挥焦化装置原料适应性强的优势，制定专项加工方案，多回炼苯乙烯焦油，实现附加值产品创效。

(周晓芹)



上海石化安全有序推进大检修

上海石化持续推进下半年大检修工作，检修单位及承包商加大检修现场安全管理力度，对各类风险进行全方位、立体式排查，确保项目安全有序推进。截至目前，已完成3次大型设备吊装重大作业。图为近日安全监护人员在烯烃部高压脱丙烷塔监护脚手架搭设作业。

胡拥军 摄

南化公司和碳科公司在碳市场模拟大赛中获佳绩

本报讯 近日，由上海环境能源交易所主办的首届全国碳市场模拟交易大赛结束，30个省（自治区、直辖市）超过300家控排企业、券商、碳资产公司参赛。南化公司和碳科公司分别获得控排企业和履约机构突出交易表现单位奖。

南化公司多年来深耕二氧化碳捕

集技术应用，低分压（烟气等）二氧化碳捕集技术、NCMA法脱碳技术、催化热钾碱法脱碳工艺技术在国内外多套生产装置应用，积累了丰富的碳捕集、碳利用技术经验。目前，二氧化碳捕集吸收溶剂已在国内外100多套生产装置应用，年可捕碳100万吨，相当于

植树50万棵。

碳科公司自去年成立以来，致力于CCUS行业领域，聚焦碳资源化利用、碳资产价值挖掘，持续推进二氧化碳捕集、封存、利用，推动集团公司系统内节能减排、石化产业绿色低碳转型发展。

(叶迎春 郑瑞)

茂名石化提升乙烯装置双烯收率

本报讯 记者张亚培 通讯员唐胜颖许 愿报道：今年以来，茂名石化持续保持乙烯装置优化运行，开展技术攻关，提升乙烯装置双烯收率。前9个月，乙烯装置双烯收率达到49.38%，其中9月份双烯收率首次达到51.56%，刷新茂名石化该项指标新纪录，达到行业同类装置先进水平。

双烯收率是乙烯和丙烯产品的总收率，是乙烯装置的重要经济技术指标。茂名石化化工分部将乙烯装置优

化运行作为工作的重中之重，成立裂解炉问题攻关组，优化原料结构，开展技术攻关，在确保裂解炉安稳长周期运行的基础上，最大限度提升双烯收率。

在原料结构优化上，富乙烷气是优质的裂解原料，对富乙烷气消能利用有助于提升乙烯收率。针对乙烯装置不能完全消化富乙烷气的难题，他们通过大量的数据核算和分析论证，制定优化方案，实施流程改造，通过增加管线将多余的富乙烷气并入该装置轻烃系统，作为

裂解炉原料，大幅提升该装置消化富乙烷气的能力，实现“应收尽收”富乙烷气。

为确保裂解炉稳定运行，他们利用裂解炉标定结果，投用先进控制系统，指导班组进行生产调整。技术人员一旦发现在线分析与线下采样分析结果有较大偏差，马上到现场排查问题，进行处理。他们持续开展班组“红旗炉”劳动竞赛，调动员工优化操作的积极性，降低了裂解炉堵管率，延长了运行周期。

海南石油加快推进信息化建设

本报讯 近日，海南石油信息数字创新工作坊被海南省财贸旅游烟草工会委员会命名为该工会职工创新工作室——冯维创新工作室，这是海南石油激发职工创新创效潜力，加快推进信息化建设的又一个成果。

信息数字创新工作坊于2021年成立，主要负责海南石油信息网络安全

建设和信息系统开发建设，以信息化支撑公司经营管理和发展，开发的“加油站员工即时绩效薪酬系统”获销售企业2021年度创新创效优秀案例，“新加油卡系统明折明扣的应用创新”获销售企业2022年度“十佳基层工法”。该工作坊还开发了设备管理系统、移动版网上巡检系统、油品损溢信息系统的功能。

(李苏芮 李芳)

扬州石油
全力拓展充电业务

本报讯 为满足新能源客户需求，江苏扬州石油利用自有站点建设充电桩，全力开拓充电业务。前9个月累计充电量76.52万千瓦时，超计划进度的12%。

该公司成立新能源业务组织机构，建立考核机制，动员全员推进转型升级发展。全面梳理自有加油站场地资源，实现应建尽建，提升运营效率；着眼于未来，重视县域市场发展，挖掘大型停车场、商业综合体、景区等市场空白点；利用合作伙伴、地方企业等渠道，在酒店、物流园、医院等外部市场建设充电桩，扩大充电业务市场。

(史向军)