

管理视窗

江苏油田江苏矿业坚持“精细管理,精心操作”理念,充分发挥采捞一体化优势,连续5年保持原油产量稳定

打出组合拳 让稳产增效看得见

本报记者 徐博 言闻
通讯员 桑瑶 潘月斌

盛夏的广西,热浪袭人。江苏油田百色油区1号接转站前,“精细管理,精心操作”八个大字赫然醒目。

百色区块于2014年关停,后流转至江苏油田,并于2019年实现复产。目前,该区块拥有油井64口、捞油井25口、注水井4口。“别看我们井口数量多,但单井平均产量低,稳产难度大。”江苏油田江苏矿业南方分公司经理陈义宝说道。

多年来,江苏矿业始终坚持“精细管理,精心操作”理念,充分发挥采捞一体化优势,连续5年保持原油产量稳定的良好局面。

责任田精耕细作 创效账精打细算

光靠现有油井,不足以实现老区稳产。面对严峻的生产形势,江苏矿业根据不同井的特点和产出情况,实施“一井一策”,为每口井制定个性化生产参数。技术人员大量翻阅井史

资料,进行邻井对比,通过老井复产,打好“稳产、上产、攻关”攻坚战。“根据油井化验结果,该区域存在低液井、高含水井和稠油井等多种井,只有分类施策、精准治理,才能实现资源的高效利用。”江苏矿业南方分公司副经理潘月均介绍。新百4-6井于2005年关停,通过查看井史资料、测功图页面、放套管气等措施后,于今年3月复产。复产后,该井增油明显,成为百色油田流转后产量最高的油井。

从2023年至今,百色油区共复产了8口井,其中6口井成为该区块主力井,实现了产量箭头上扬的良好态势。“一井一策”使每口油井的生产状态平稳可控,目前,百色油区躺井率持续下降,2024年较2022年下降了67%。

“我们不仅要算产量账,还要算成本账,大账小账都是效益账。”陈义宝说道。为节省成本,技术人员结合地图和道路实际情况,规划出8条行车路线。如今,5辆油罐车按规程行驶,卸油后司机统一乘车返回驻地,每辆车每次可节约25公里的行驶里程。

锤炼复合型人才 锻造高素质尖兵

6月18日晚上7点半,见习副经理鲁川忙碌一天后,开始每晚的固定工作——整理100多口油井的生产报表。

鲁川是2022年入职的00后,实习期结束后,来到百色油区工作。不到两年时间,他从技术员成长为见习副经理,参与油区日常管理。

初到百色油区时,鲁川签订了一份师带徒协议:由陈义宝担任他的专业技术导师,江苏矿业南方分公司采油集输组组长顾国祥担任他的现场操作师傅。白天,他跟随师傅深入现场,熟悉采捞作业一体化流程;晚上,他按照导师制订的学习计划,学习油藏地质知识,分析老井生产情况。

“刚开始节奏紧张、压力很大,一度想放弃,但在师傅的鼓励和指导下,我逐渐适应了工作节奏,现在已经能够独立分析油井数据。”鲁川说道。2024年,他负责的《百色油区注水开发方案研究》课题被列为江苏矿业年度科研项目。

通过深入研究油藏特性并开展

现场试验,鲁川先后参与了百63、百51-1等井的恢复注水工作,有效提升了区块地层能量,实现原油增产100余吨。

“施工任务重,我们必须把每个人都培养成‘尖子生’。”陈义宝说道。

百色油区现场设备老旧,故障率高,经常需要维修。从厂家找人维修不仅耽误工期,维修费用也高。2020年,江苏矿业“挖”到捞油工兼修理工的顾国祥来百色油区当设备管理员。3年时间,顾国祥凭借过硬的技术,不仅修好了油区内的多个设备、车辆,还带出了3名维修徒弟。如今,顾国祥既是设备管理员,还兼职干起了特车驾驶员,捞油工、作业工,是大家交口称赞的油井管理多面手。

创新机制聚合力 动态考评激活力

6月17日清晨6点,采油工、注水工和驾驶员自发从驻地赶赴雷4-13X井现场,协助作业工完成封井任务,直到早上8点才返回岗位开始本

职工作。这一积极主动的行为,得益于江苏矿业推行的积分奖励制度。该制度将员工参与“分外工作”的工时纳入绩效考核,有效激发了大家的干事热情。

为了让员工从“干得了”到“干得好”,江苏矿业制定了多种奖励机制。4月,百岗站巡井工发现百49-27井附近埋线管线腐蚀出现漏电,及时上报后避免了安全事故。该公司根据奖励细则,对每名巡井工奖励500元;汛期,巡井工发现油区内废弃的高压线杆倒地,及时处理后,获得奖励800元。

为了进一步调动员工积极性,江苏矿业打破传统模式,将百色油区划分为5个片区,每月将岗检考核结果与奖金分配直接挂钩,实现“以比促效”。每逢月底开展岗检评比,员工根据生产资料、现场安全环保情况、降本增效数据进行“自评+互评”。在最新的考核表中可以看到,片区承包人的奖金最多可相差500元。

“我们通过激励机制充分挖掘员工潜力,既保证公司增效,又让员工增收!”潘月均说。



抓实准备环节 全力备战装置大检修

为打好检修攻坚战,齐鲁石化远维中心炼油仪表车间通过优化人员安排、落实物资准备、细化检修方案等举措,扎实做好装置大检修前的各项准备工作。图为6月20日,车间员工与阀门厂家人员共同测量调节阀尺寸,确保阀门更换工作顺利进行。
李建强 摄

技术攻关增效 优化挖潜降本

《提质增效》专栏

薛鹏

金陵石化炼油三部通过技术创新和精细化管理成功实现转型升级。公司将原1号焦化装置改建为15万吨/年高端石墨材料装置,成功开发出600毫米石墨电极针状焦、负极材料针状焦等高端产品,并实现低排阳极用石墨电极针状焦的工业化生产,2024年累计增效2320万元。同时,他们通过优化生产管理,使氧化沥青装置用工人数减少53.84%,年节约成本49万元;通过重蜡油加工流程优化年节省151万元,改进消泡剂工艺年节约31.32万元,实现了从传统炼油向高附加值产品生产的战略转型。

强化技术攻关,把稳发展引擎

作为中国石化首套高端石墨装置,金陵石化15万吨/年高端石墨材料装置由原1号焦化装置改建而来,于2020年11月建成投产。近年来,金陵石化充分发挥石油基高端碳材料产业链创新技术平台优势,持续强化产销研用联动,从原料配比优化、工艺参数调整、产品质量控制等方面入手,科学制定“一原料一策略”生产方案。他们先后完成600毫米石墨电极针状焦、负极材料针状焦等技术攻关,推动

在成品油市场日趋饱和、竞争日益激烈的背景下,传统炼油企业如何开辟新的增长路径?

金陵石化炼油三部紧盯市场需求,整合现有装置优势,瞄准高端碳材料领域,优化产品结构、靶向科技攻关、深挖降本潜力,使得老装置焕发新活力。

“油转特”产品质量升级和产业链延伸,拓宽高端碳材料市场。

低排阳极用石油焦是生产预焙阳极的原材料,具有广阔的应用前景。该部成立低排阳极用石油焦攻关小组,实时调整原料配比,一次性成功产出低排阳极用石油焦。2024年累计产出低排阳极用石油焦数万吨,增效150余万元。

挖掘辅材降耗潜力降本。延迟焦化工艺的原料油经高温裂化产生的大量油气在焦炭塔中极易发泡,随着焦层升高,泡沫极易冲出塔顶,堵塞油气管线,进而影响焦化装置加工能力和产品质量。为解决这一问题,该部改进消泡剂注入方式,在确保装置安全运行的前提下,降低消泡剂使用量。3号焦化装置消泡剂使用单耗降低15%,2024年节约费用31万元。

最大程度保障产品质量稳定。充分发挥考核指挥棒作用,以班组成本核算系统为基础,开展提高加工负荷、小指标优化、装置平稳率提升等劳动竞赛,量化考核标准,将竞赛结果与奖金分配挂钩,调动全员节能创效积极性。广泛征集QC课题,破解运行瓶颈,降低单耗,提升盈利能力。

此外,氧化沥青装置根据装车工作量调整倒班模式,由4班3运转改为两班倒,用工人数下降53.84%,年节约支出49万元。

向内深挖潜力,多措并举降本

优化原料加工流程实现降本。重蜡油是高端石墨装置生产的主要产品,过去的传统工艺将产出的重蜡油回炼至2号常减压装置,即占用其加工负荷,又增加原油加工成本。该部联合相关部门完成流程改造,使重蜡油可直接作为船燃原料调和出厂。此举简化了加工流程,释放了常减压装置的产能,每年可降低原油加工成本150余万元。

挖掘辅材降耗潜力降本。延迟焦化工艺的原料油经高温裂化产生的大量油气在焦炭塔中极易发泡,随着焦层升高,泡沫极易冲出塔顶,堵塞油气管线,进而影响焦化装置加工能力和产品质量。为解决这一问题,该部改进消泡剂注入方式,在确保装置安全运行的前提下,降低消泡剂使用量。3号焦化装置消泡剂使用单耗降低15%,2024年节约费用31万元。

让“压担子” 变为“挑担子”

黄圣

企业管理重在责任的落实执行。管理者如何分配任务、员工如何执行要求,直接决定了企业的组织效率和发展动能。传统“压担子”模式,强调任务分解与指标下沉,会陷入“上面压、下面扛”的机械循环。在市场环境瞬息万变的当下,企业要倡导“挑担子”的管理思维,让责任从被动传导变为主动承接,激发员工的主动性与创造力,真正激活企业管理和内生动力。

从被动执行到主动担当,激发责任自觉。传统管理模式下,任务层层分解如同“压力传导器”,员工在机械执行中会逐渐丧失主动性。真正有效的管理是通过目标共识与价值认同,让员工认识到自身工作与组织目标的紧密联系,从而主动寻求突破。企业管理者的任务不能是简单地分配指标,而是通过价值引导,帮助员工树立主人翁意识,让员工从“要我做”转变为“我要做”。

从管控到赋能,挖掘个体价值。企业需重构管理机制,以动态授权取代僵化管控,用成果导向替代过程监督。同时,要优化激励体系,将个人成长与企业战略深度绑定,让员工在自主决策中获得成就感,在风险共担中强化归属感,实现组织与个人的双向赋能。

从短期加压到长期赋能,应对时代挑战。面对日益复杂的市场环境,企业需要培育全员责任能力。企业管理者的角色应从“监工”转变为“教练”,既提供挑战,又给予支持。员工在承担责任的过程中实现能力跃升,企业也能形成可持续的人才梯队,为未来发展积蓄力量,为企业行稳致远提供保障。

石化语丝

创新工艺 让污水“变身”合格回炼油

王立梅

6月20日,在沧州炼化污水处理装置区,装置负责人宋敬虎手持取样瓶,对着光线反复观察污水分层状态。“我和团队成员一起开辟的新流程,可以从污水中提炼出合格的回炼油,按照炼成成品油效益测算,仅污水回收这一项,一年就能为企业增加近50万元的收益。”宋敬虎兴奋地说道。

污水具有难处理且经济附加值低等特性,是个“老大难”。今年以来,宋敬虎主动请缨,带着团队把这块“烫手山芋”变成了创效增长点。他们研发了“三级分储法”,即通过罐底联通线,将隔油罐上部污水导入其他储罐静置沉淀,底部高固杂质油污转至专门储罐,上部清液再进入二次提纯储罐直至合格。在前阶段历经了12次罐间倒换、28次品质分析后,终于传来了好消息:从550立方米污水中分离出178立方米合格回炼油送入装置掺炼处理。就这样,曾经的“麻烦油”成了外送常减压装置掺炼的“香饽饽”。

宋敬虎表示,污水难题解决后,下一步他们将重点从源头实现污水的分储分炼,使原料收集效率和品质实现双提升。

广东惠州石油 自营服务区易捷咖啡店投营

本报讯 6月20日,中国石化首座自营服务区易捷咖啡标准店在广东惠州石油服务区正式投入运营。

该店引入香草、榛果等特调咖啡系列,并创新推出“咖啡+轻食”时尚套餐组合,满足消费者多元化需求。门店在形象设计中融入岭南客家文化元素,并特别设置非遗漆扇体验区,结合惠州苏东坡文化IP,打造具有地域文化特色的旅途驿站消费场景,为高速出行人群提供兼具品质与文化的全新体验。

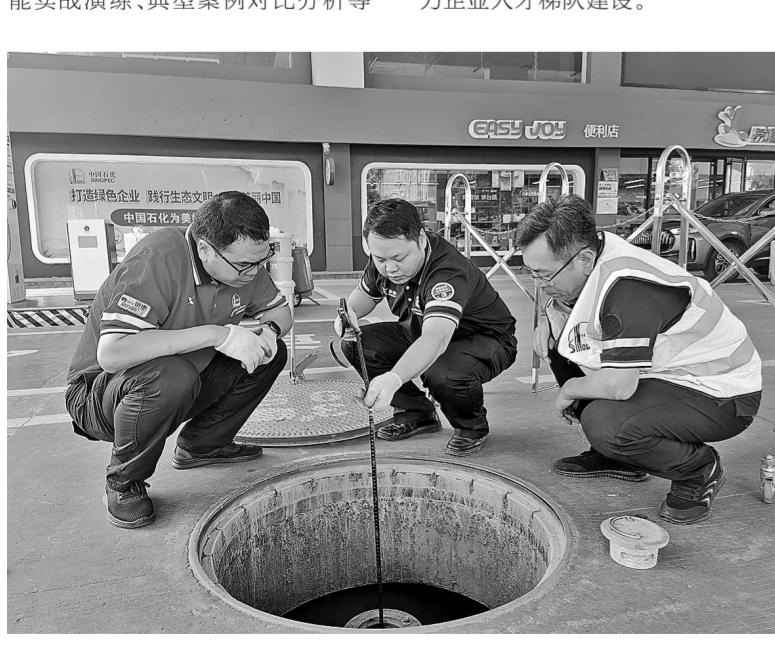
开业首日,门店共销售咖啡336杯,营业额超过5000元;开业3天累计销售咖啡1253杯,营业额近两万元,市场反响良好。

(蒋逸菲 刘泳君)

遗失声明

中沙(天津)石化有限公司员工王秀山,不慎遗失高级工程师专业技术任职资格证书。发证机关:天津石油化工公司炼油厂;证书取得时间:1998年12月17日。

特此声明,此证作废。



安徽淮南石油以精细化管理为抓手,构建油品损耗防控体系,通过全流程数字化监控与动态分析,降低损耗率。对于异常超耗站点,他们建立“一站一策”损耗跟踪机制,由计量专员、设备工程师、零售管理组组成专项工作组驻站诊断,确保损耗率可控、可溯。图为6月18日,安徽淮南石油计量专员在国庆路加能站指导站内员工对油罐损耗进行诊断。葛俊 摄