

## 千方百计降本减费

徐晓峰

效益是企业的生命,没有效益便意味着被市场淘汰。集团公司年中工作会议提出,要把降本减费作为刚性约束,全力打造低成本竞争力。这一要求契合当前市场形势,具有现实针对性与指导意义,为企业在激烈竞争中突围指明了方向。

降本减费的本质是成本优化,而非简单的成本控制,更不能成为盲目“一刀切”削减开支的懒政借口。降本减费需坚持“有所为有所不为”,深层次统筹“降”与“增”的辩证关系,通过流程优化、技术改造、资源整合实现系统性降本,让价值创造潜能成为资金配置的核心决定性因素,确保每一分投入都能转化为实实在在的效益。

推进降本减费,必须抓住关键环节综合施策。要管控源头,防止决策失误造成资金浪费;要抓准重点,聚焦人工成本、原油采购成本、勘探开发成本等核心领域精准发力;要治理痛点,积极盘活闲置厂房、设备等“沉睡”资产,主动处置不良资产,让资产焕发新的创效活力。

降本减费绝非一时之功,更不能“松一阵紧一阵”,而应成为企业日常管理常态。要将成本意识植根于每一名员工的思想与行动中,引导全员牢固树立过日子、苦日子的思想,践行“该花的钱省着花,不该花的钱坚决不花”的理念,将有限的资金用在“刀刃”上。

降本减费的最终目的是形成“投资有回报、产品有市场、企业有利润、员工有收入、政府有税收”的良性循环。唯有如此,企业才能在市场“寒冬”中抵御风险、积蓄力量,抓住发展主动权,迎接下一个“春天”的到来。



## 沧州炼化 优化水资源利用降本显著

本报讯 今年以来,沧州炼化持续优化水资源利用模式,实现非常规水资源回用量与污水回用量大幅增长。前8个月,公司非常规水资源回用量同比增长117.15%,污水回用量同比增长12.77%,降本成效显著。

在非常规水资源回用方面,实施“三回收一暂存”举措。将水池雨水、厂区雨水及明沟水引入含油污水处理系统,经处理后回收利用,累计回收利用水资源超11万吨;依托临时储罐暂存富余雨水,待污水处理系统负荷允许时再进行处理回用。

在污水回用方面,全力推进回用污水替代新鲜水。化学水装置保持污水双膜单元满负荷运行,以回用污水为原料生产软化水,前8个月累计处理回用污水46.24万吨。循环水装置及消防水罐大规模使用回用污水替代新鲜水进行补水,累计回用量达25.96万吨。

(王立梅)

## 湖南石化 加强管控降低蒸汽消耗

本报讯 湖南石化已内酰胺部推进60万吨/年己内酰胺装置能源高效利用,形成“全程管控一技改驱动一长效奖励”的管控办法降低蒸汽消耗。截至目前,该装置低低压蒸汽、低压蒸汽消耗较设计值减少。

该装置与国内同行先进装置对标,结合实际生产情况编制全流程能耗精准管控方案。技术团队从工艺、设备及操作三个维度展开分析,对苯蒸馏一塔进行特殊蒸馏处理,严控苯蒸馏工序负荷,精准控制调节阀开度,减少蒸汽损耗。与设计单位和真空泵厂家进行交流,组织技术攻关,对真空冷凝系统进行修改,实现蒸汽流量随负荷动态调节,每小时降低蒸汽消耗0.8吨。

该部开展整治“跑冒滴漏”活动,消除现场蒸汽泄漏点;将关键工序温度控制指标纳入班组竞赛评比内容,加大奖励力度,强化全员节能意识,严控装置蒸汽用量。

(林湘 谭丹林 彭展)

## 陕西咸阳石油 高标号汽油销量增长

本报讯 陕西咸阳石油抓住暑期汽油消费需求快速增长契机,通过拓展营销渠道、提升客户消费体验,7月汽油销量同比增长3%,其中高标号汽油销量同比增长11%。

为激发消费活力,该公司大力开展爱跑节主题营销。拍摄专属宣传视频,通过多渠道传播扩大活动影响力,吸引客户参与。每周召开零售线条例会,宣讲当期重点营销活动,提升员工开口营销能力。在客户运营方面,借助平台数据,精准指导加能站筛选并锁定潜在客户。通过定向发放优惠券、短信精准触达、激活“沉睡”老客户等多元方式,深入挖掘客户消费潜力。7月流失客户挽回率达13.5%,新开发易捷加油会员突破1万名。

(田进)

十建公司在茂名石化升级改造项目中,实施无土化施工、模块化施工、工厂化预制施工,提升了施工工效

# 三大“利器”打造高质量工程

本报记者 田元武

8月21日,十建公司承建的茂名石化升级改造项目3号裂解装置急冷油塔安装就位,标志着该项目工程建设驶入“快车道”。

在茂名石化升级改造项目中,十建公司茂名石化工程项目部承担3号裂解装置建设,自3月开工建设以来,以“工效提升”为导向,创新实施无土化施工、模块化施工、工厂化预制施工。这三大“利器”精准突破了当前工程建设中施工工期紧张、人员机具成本高、安全管控难度大的瓶颈,全力推动项目高质量建设。

### 实施无土化施工,创造清洁作业环境

广东茂名地区多雨,长时间降雨对地下管网敷设、土建、大型设备吊

装、管道焊接等多专业施工带来挑战,易导致施工质量下降、施工进度迟缓。“我们提前对施工作业区域进行地面硬化,让后续的钢结构、设备、管道等专业施工处于无土化环境。”该项目部副经理王士龙介绍。

面对3号裂解装置约5150平方米的地面硬化总量,该项目部不断优化土建、地下管网两大专业施工组织方案,根据项目总体建设目标,持续加快地面硬化速度,提前为后续专业施工创造清洁安全的作业环境。

“自3号裂解装置裂解炉、炉前管廊区域实施地面硬化施工后,施工作业真方便,吊车来去自如,再也不用跑泥路了。干了一天活儿,劳保鞋、工作服还是干干净净的。同时,安全隐患排查实现了工区100%全覆盖。”王士龙介绍,地面硬化让施工现场安全管控更方便了,参建员工雨天一身泥、晴天一身土的现象消失了,施工体验感更好了。

### 优化模块化施工,降低费用提升工效

3号裂解装置布局紧凑、场地狭窄,给大型设备、钢结构施工带来挑战。为此,该项目部优化完善36项模块化施工方案,解决大型设备摆放难、吊车进场难等20多项难题,最大限度发挥模块化施工的工效优势。

今年2月,茂名石化升级改造项目从开工阶段转入施工阶段。该项目部总工程师刘全明带领工程技术人员,一边编制设备模块化施工方案,一边组织分析施工中可能遇到的技术难题。在方案优化过程中,该项目部提前策划大型塔器设备、钢结构预留区域,为设备模块化组焊、吊装扫清场地障碍。“项目部将9台大型塔器设备的摆放及模块化施工分3个阶段推进,使设备场地占用率降低75%,吊车使

用效率提高近60%。”刘全明介绍道。

同时,该项目部优化钢结构模块化施工方案,将3号裂解装置约2.4万吨钢结构框架优化组合成102组大型模块,实现统一下料、集中焊接、一体化安装。截至8月20日,钢结构框架模块化施工率已超70%,大型机械设备成本费用较原计划降低近300万元,施工工效比传统钢结构施工模式提高2.5倍。

### 推进工厂化预制施工,确保施工质量

针对3号裂解装置约110万寸径的工艺管道施工量,以及严苛的焊接工艺要求,该项目部制定28项管道施工技术创新方案,确保管道施工高质量推进。其中,工厂化预制是实现管道施工技术创新与工效提升的关键举措。

该项目部从源头把控施工质量。

从管道原材料进入工厂预制环节起,就实施全程监管,杜绝不合格材料流入预制流程。同时,构建管道材料入厂、焊接作业、焊口质量检测的闭环管理体系,实现管道施工质量全流程管控。

目前,该项目部正在建设占地5万平方米的大型管道加工厂,厂房已建设完毕,厂内将设置6条管道预制加工生产线,打通管道下料、坡口打磨、焊接作业、热处理等全部12项环节,实现管道施工流水化作业、工厂化预制。“工厂化管道预制将突破工程建设的工期瓶颈,提高管道焊接质量,大幅增强工程建设攻坚创效能力。”该项目部经理金晓明说。

据测算,在管道施工高峰期,预制厂内每台自动焊机每天可完成150寸径管道焊接量;20台自动焊接系统满负荷运行,每天可完成3000寸径管道预制焊接量,管道施工效率较以往提高近50%。

## 西南油气钻进进尺同比增长5.8%

本报讯 截至8月21日,西南油气分公司今年累计完钻井81口,钻进进尺36.5万米,同比增长5.8%,钻井提速16.25%,运行呈现良好态势。

今年以来,面对断层交错、高压易漏等复杂地层难题,该公司将区域内甲乙双方技术骨干凝聚成“一股绳”,通过一体化研究、决策、部署与实施,构建起“决策—执行—管控”三级联合工作体系。将年度目标分解为节点任务,推行重点事项进度管理,每日召开现场例会优化施工方案,推动生产运行效率稳中有升。

为保障四川盆地效益开发,该公司针对不同区块特点打出钻井提速“组合拳”。在川西中浅层,推广运用高效钻头、油基钻井液、旋转下套管等钻井工艺,优化形成“个性化钻头+高效螺杆+参数实时优化”提速策

略。在元坝区块,坚持“陆相地层提速降复杂、海相地层安全保平稳”思路,分层段定制“一段一策”技术模板,元坝103-2H井钻井周期180天,刷新该区域钻井周期最短纪录。在页岩气工区,推广“降密度+降温”组合措施,深层页岩气井钻井周期同比缩短14%,机械钻速同比提升50%至70%。

为确保安全施工,公司建立风险预警制度,采取“现场驻井+远程视频监控+无人机航拍”立体化监管方式,发现隐患即时纳入“隐患库”,确保隐患“当天发现、当天整改、当天销号”。针对高温天气,全面推行“抓早晚、避午时”错峰作业,为一线员工配备藿香正气水、遮阳网等清凉物资,确保施工人员作业安全。

(冯柳 范希连)

## 川维化工连续5年完成全国碳市场履约

本报讯 近日,川维化工收到2024年度全国碳市场履约完成证明,标志着川维化工自2020年纳入全国碳市场以来,已连续5年在全国碳市场实现碳配额盈余。

碳排放履约是指纳入碳交易管控范围的企业,在规定时间内向国家或地方主管部门清缴与其年度碳排放等量的碳配额,CCER(国家核证自愿减排量)或地方主管部门认可的碳减排量,是企业践行“双碳”责任的重要体现。

川维化工积极践行绿色发展理念,高度重视“双碳”目标。发布2030年前碳达峰行动方案,明确低碳发展路径,成立节能降碳专家团队,全面强化碳排放精细化管理。在具体实践中,通过对生产装置系统优化,选用高效节能设备,以及实施一系列节能改造项目,推动能源利用效率稳步提升。下一步,川维化工将进一步加大对节能减排的投入力度,不断探索绿色低碳发展新路径,持续推动经济社会可持续发展。(曲凯)



近日,塔河炼化储运作业部把每周三确定为“安全履职日”,由作业部管理人员带队对所辖6个区域开展交叉检查,安全人员汇总问题后制定整改方案。同时,对上一周检查的问题逐项复查,确保问题全部整改销项。图为8月20日作业部管理人员抽查班组人员空气呼吸器佩戴情况。

朱军丽摄

## 西北油田采油二厂研发运用“智能泄压阀”

本报讯 近日,在西北油田采油二厂TH10124井现场,“智能泄压阀”装置顺利安装。油田采油首席技师吴登亮在现场组织安装时介绍:“该装置在30度行程角度中实现多级独立泄压孔道设计,可智能调节油井套压自动泄放量,解决了传统机械弹簧式泄压阀调节精度低、承压低、使用寿命短等难题,提高了油井生产效率和安全生产水平。”

西北油田多为缝洞裂缝型油藏,主要采用注氮气补充地层能量以提高采收率,但注气过程中,常因气窜造成套压过高,给生产管理带来挑战。当前使用的定压泄压阀采用机械式弹簧结构,存在定压调节精度差、观察操作不便等问题,同时

由于阀门两端压差较大、泄压孔径较小,放气泄压时形成的气流会冲击球体,导致球体表面受损,使用寿命缩短。

针对这一生产瓶颈,该厂联合创新工作室成员开展“减少高套压油气井异常次数”攻坚活动。经过前期调研、方案设计、加工调试等系列工作,该装置于2024年11月完成定型,于今年3月实现批量生产,目前已在采油二厂K24-1井、K24-2井等投用,累计创效120余万元。近日,该厂“一种基于高套压油井智能自动泄放装置”获得国家实用新型专利授权和2024年度全国石油石化地质系统职工创新成果二等奖。

(丁玉萍 胡强)

## 南化公司湿法制酸钕催化剂成功应用

本报讯 截至8月28日,南化公司研究院自主研发的湿法制酸钕催化剂,在广东宏瑞能源科技股份有限公司30万吨/年湿法制酸资源综合利用项目中,连续稳定运行3个月。数据显示,该催化剂关键指标与进口催化剂相当,打破了进口催化剂在超大规模湿法制酸装置上的技术垄断,为后续国产化推广奠定坚实基础。

5月28日,该项目投料开车成功,年产33万吨硫酸,是目前全球已投产规模最大的湿法制酸装置,其核心反应区采用南化公司研究院自主研发的湿法制酸钕催化剂。在装置试车过程中,南化公司技术团队全程提供技术服务,有效解决了催化剂床层温度上升异常等问题,保障了催化剂稳定运行与装置顺利投产。

南化公司研究院持续推进科技创新,研发的湿法制酸钕催化剂具有流程简单、硫回收率高、能效高、不产生废水等优点,已在国内外30余个厂家成功应用,并被列入中国石化内部优势产品目录。下一步,该院将开展整套二氧化硫转化器催化剂替换工作,推动国产湿法制酸钕催化剂更大规模应用。

(郑瑞 吴琳 秦娟娟)

## 化销华东推动锂电池隔膜料销量增长

本报讯 今年以来,化销华东聚焦新能源行业发展机遇,深化产业链协同创新,推动产品高端化、绿色化发展,成功助推多款高性能锂电池隔膜料替代进口产品。前7个月,该公司销售的锂电池隔膜料超1.3万吨,同比增长26倍,为镇海炼化增收创效超千万元,目前已稳定供应国内多家头部新能源车企及电池制造商。

近年来,聚丙烯行业新增产能集

中释放。为培育新的效益增长点,化销华东聚焦锂电池隔膜料领域,深入调研新能源产业发展态势。当前,锂电池需求增长迅速,而隔膜料作为锂电池核心组件,关系电池的安全性、充放电性能及使用寿命。长期以来,国内高端锂电池隔膜产品被国际巨头垄断,打破技术壁垒、拓展高端市场成为行业发展方向。

化销华东充分发挥产销研一体化优势,联合镇海炼化、宁波新材料研

究院共同走访下游客户,全面对接生产与开发需求。经过多轮技术验证与工艺优化,镇海炼化成功开发出各项指标达到国际标杆水平的锂电池隔膜专用料。化销华东迅速启动市场推广工作,组建产销联合攻关小组,深入浙江、江苏等地推介新产品,为客户制订“一户一案”计划,派驻专家上门指导、协助完成试生产等,成功与行业多家头部客户达成合作。

(李秀明)

## 精细清洗航煤槽车

李睿 何晓朦

近日,室外温度冲破40摄氏度,一列航煤槽车缓缓驶入河南炼化装运部普洗台区域,停到指定位置,槽车铁皮被烈日晒得发烫。

“航煤槽车清洁度要求极高,必须严格按照‘三对一查’规程操作,一点也不能含糊。”装运部普洗一班班长范继东嘱咐身边员工。大家迅速分散开来,有条不紊地开展前期准备工作:核对车号、车种,仔细检查槽车内残油品种是否与通知单相符。

逐项检查无误后,员工张文琪拿起扳手,逐个拧动车盖螺栓,缓缓掀开滚烫的车盖。一股混杂着航煤残留气味的热气瞬间涌出来,她下意识屏住

呼吸,额头上的汗珠滴下,瞬间便蒸发不见。

航煤槽车的清洗流程比普通槽车更精细。按照规程,槽车需进行两次清洗。第一次清洗时,张文琪操控着抽油管在罐内缓缓移动,将每个角落的残油都彻底吸入。随后,槽车需静置10分钟以上,让残留的油充分汇集到集油点,为第二次清洗做准备。10分钟后,第二次清洗开始。张文琪再次调整抽油管位置,对准集油点精准下放。抽完残油后,她趴在车顶边缘,半个身子探进罐口,眼睛盯着罐内,直到确认集油点干干净净才直起身来。此时,她后背的工装已被汗水浸透,留下了清晰的“汗渍地图”。

16时,最后一辆槽车完成清洗。

范继东逐辆登上槽车进行复检,用手电筒仔细照向罐内每一个角落。当发现某辆槽车集油点边缘沾着微量残油时,他立即要求重新清洗。大家二话不说便重新启动抽油泵、铺开抽油管,再次投入精细的清洗工作中。

“槽车清洗干净了比啥都强。”任务完成后,张文琪才发现手套被磨破了一个洞,掌心被烫出一个小红泡,但她满不在乎地笑着说。

这一天,该班共清洗了92辆槽车,员工的工装至少换了两次。

### 走近一线