

榆能集团检查公司厂容厂貌

5月25日上午,榆能集团对公司厂容厂貌整治情况进行了全面检查。榆能集团厂容厂貌第三评比组由工会副主席张小荔带队,认真查看了公司厂容厂貌整治活动组织机构、相关管理制度及配套资料记录,并深入生产区中央控制室、施工作业现场,公司厂前区综合办公楼职工活动中心、职工餐厅、停车场、公司行政办公区、职工宿舍等进行了详细检查。为了确保公司厂容厂貌各项整治工作落到实处,公司高度重视,成



(马晓锋)

情系职工送清凉 恒源发放慰问品

炎炎夏日,浓浓牵挂。5月以来,公司项目建设进入了决战决胜的关键时期,项目一线到处呈现出热火朝天的繁忙景象。为了鼓励和鞭策奋战在公司各条战线上的员工,5月28日,恒源集团向公司送来了防暑降温慰问品,表达了浓浓的关怀与问候之情。此次恒源集团共为公司职工发放2100桶绿茶,慰问品很快发放到公司每位职工手中,得到了大家的高度好评和普遍赞誉。天气虽然炎热,工作虽然辛苦,大家纷纷表示,要将恒源集团的关心转化为工作的动力,进一步坚定信心,立足岗位,主动担当,攻坚克难,以实际行动推动项目收尾、装置试车等各项工作,以优异成绩回馈各股东单位的厚爱。

(刘玄战 何军)

锁定总目标 下达动员令

公司化工装置投料试车工作全面启动



5月24日上午,公司试车指挥部召开专题会议,重点部署化工装置试车工作,锁定目标任务,下达了总动员令,全面打响了化工装置投料试车攻坚战。公司领导常懿、薛海龙、李斌、孟彪、刘润会,各部门、中心、项目组负责人及管理技术人员参加会议,会议由公司副总经理王志埃主持。会上,公司试车办公室、制氢中心、油品中心、储运中心、动力中心、行政后勤组、安健环组、设备保运组、仪表专项组、电气专项组、人力资源部分别作了工作汇报。重点汇报了整体试

重视,全面强化工作措施,全力以赴,不折不扣推进试车工作,确保化工装置投料试车安全高效、一次成功,努力创造化工行业装置试车的新纪录,交出一份令人满意的答卷。会议要求,一是要统一思想,坚定信心,全面组织动员,锁定目标不动摇,坚决打赢化工装置投料试车攻坚战。二是要围绕整体试车方案,科学部署抓主线,明确责任清单抓落实,结合实际“倒开车”,统筹兼顾分步实施。三是坚持安全环保优先原则,升级安全管理,全力保障安全条件确认和资源配置,最大限度降低和消除安全环保风险。四是调整优化生产运行模式,每晚召开碰头会,及时研究部署工作,开展“四班三倒”,满足试车需要。五是要坚持一盘棋思想,加强沟通协调,做好技术交底、信息共享、协调配合等工作。六是强化作风建设,

各级管理人员要勇于担当、敬业奉献,主动深入现场办公,跟班协调解决问题,做到事不过夜。七是强化服务保障,一切以服务装置试车为重,精心做好资金、物资、人员、后勤等服务保障工作。大家表示,尽管试车任务非常艰巨繁重,但是通过优化管理、科学组织、统筹协调、全面落实、保障服务,公司完全有能力、有信心决战决胜,圆满完成此次试车任务。此次会议主题突出、目标清晰、责任明确、措施得力,既是公司化工装置投料试车的组织动员大会,又是统筹推进项目建设、装置试车的协调推进大会,对公司项目建设、装置试车具有很强的指导性、针对性、操作性,必将在精益化工辉煌发展史上写下重墨浓彩的一笔。

(张强 乔婷 何军)



公司专题研讨煤焦油加氢装置开车及填平补齐项目规划

5月27日,公司召开专题会议,针对煤焦油加氢装置开车条件确认及填平补齐项目发展规划,进行了深入研讨交流,对公司煤焦油加氢装置的顺利开车乃至公司项目全流程打通、产出合格产品,以及企业未来发展具有十分重要的意义。中石化抚顺石油化工研究院院长方向晨、中石化洛阳工程有限公司加氢专业副总工赵颖等专家组成员,以及榆能集团发展规划部部长毕亚军、首席专家张昊宏应邀出席会议,公司董事长常懿、总经理薛海龙、副总经理孟彪、王志埃、总工程师张洪伟及相关技术人员参会,副总经理李斌主持会议。会上,公司相关人员汇报了企业基本情况,目前项目建设、装置试车、生产运营及后续填平补齐项目等情况,并重点对煤焦油加氢装置的试车进度安排、技术支持及需解决的问题等,进行了详细汇报。随后,中石化抚顺石油化工研究院各位专家就煤焦油加氢装置的工艺原理、设备构造、原料要求、操作要点、催化剂性能、开工步骤等内容作了详细讲解,中石化洛阳工程有限公司的专家也对煤焦油预处理和煤焦油加氢装置的设计流程作了解释说明。此外,方向晨院长及与会专家也就公司后续填平补齐项目进行深入研讨,提出了多项合理化建议。此次会议是在公司项目建成及投料试车决战决胜的关键时期召开的重要会议,对下一步煤焦油加氢装置的投料试车具有重要指导意义,也为公司打造全国最大的煤制芳烃生产基地奠定坚实的基础。

(何军 郑鹏博)

不忘初心 牢记使命 谱写精益化工高质量发展新篇章



精益之光

汇聚智慧之光 点亮精益未来

陕西精益化工有限公司主办

投稿邮箱:dqgz00001@163.com



2020年6月3日 第15期

总编:张强 责任编辑:乔婷

公司第一次党员大会胜利召开



5月29日,中国共产党陕西精益化工有限公司第一次党员大会胜利召开。大会选举产生了公司第一届党委和党委书记、副书记,圆满完成了会议各项议程,标志着公司党的建设揭开了全新的一页。受榆能集团党委委托,集团公司党建工作部部长张路到会指导并作讲话,公司董事长常懿,监事会主席王平,副总经理李斌、孟彪、王志埃,财务总监刘润会及公司全体党员参加会议,总经理薛海龙主持会议。上午9时30分,大会在雄壮的国歌声中隆重开幕。会议宣读了榆能集团党委关于成立公司党委和召开本次党员大会的批复文件,表决通过了公司党员大会选举办法(草案),表决通过了公司第一届党委委员候选人名单,表决通过了大会监票人、计票人名单,并以无记名差额选举形式,选举常懿、薛海龙、王平、李斌、孟彪、王志埃、刘润会7名同志为公司第一届党委委员。在随后召开的公司第一届委员会第一次全体会议上,常懿同志全票当选为公司党委书记,薛海龙同志全票当选为公司党委副书记。选举结束后,常懿代表第一届党委班子作了表态发言,提出了下一步党建工作指导思想、党委工作思路和重点工作。常懿指出,当前公司项目

正处在工程收尾、装置试车、投料开车决战决胜的关键时期,公司也正处于项目建设期转入生产运营期,党委的成立,既是推动公司党建工作的重要举措,也是公司适应新形势、新任务、新要求,实现新发展的有力保障,在公司发展史上具有重要里程碑意义。常懿要求,新一届党委班子一是要讲团结,自觉维护大局,团结协作,发扬民主,科学决策,不断提高职工队伍的凝聚力和战斗力。二是要加强学习,深入学习,学以致用、知行合一,全面提高理论水平和工作能力,切实发挥党委把方向、管大局、保落实作用。三是要抓落实,身体力行,狠抓落实,始终把党的建设、企业发展等工作作为重中之重。



重,确保公司党委的决策全面贯彻落实。四是要严于律己,提高政治站位,抓好作风建设,不断加强党性党风党纪教育,牢固树立底线意识、红线思维,努力打造风清气正的政治生态。最后,张路代表榆能集团党委作了重要讲话。张路指出,公司第一次党员大会的胜利召开,既是公司的一件大事,也是集团公司党委的一件盛事,对于坚持党的领导,加强党的建设,进一步发挥党委的领导核心和政治核心作用,推动企业高质量发展,具有重大的现实意义和深远的历史影响。张路要求,一是立足新起点,建立健全现代企业党建工作体系。要坚持党建引领,狠抓思想政治建设,加强组织建设,明确党建目标,夯实党建责任,落实党建任务,以高质量党建推动高质量发展。二是展现新作为,探索创新现代企业党建工作路径。要坚持将加强党的领导和完善公司治理相统一,把党的领导融入公司治理各环节,找准切入点、结合点,使党的建设真正融入企业中心工作,探索总结一条混合所有制企业党建之路。三是树立新形象,着力打造高素质专业化干部队伍。领导干部要带头知敬畏、守规矩、强素质,展形象,把全部心思和精力用在工作上,做到对党忠诚、勇于创新、治企有方、兴企有为、清正廉洁,真正成为企业高质量发展的动力源,成为高素质专业化干部队伍的塑造者。全体党员要不忘企业初心,勇担兴企使命,塑造独具特色的企业文化,涵养企业精神,彰显企业形象,增强企业的品牌影响力和核心竞争力。在圆满完成会议各项议程后,大会胜利闭幕。(何军 乔婷)

公司获得“新闻宣传工作先进单位”荣誉

在4月28日召开的榆能集团2020年度新闻宣传工作会议上,公司被授予榆能集团2019年度“新闻宣传工作先进单位”荣誉称号,成为获此殊荣的两家企业之一,这也是公司首次获此荣誉。过去的一年,在榆能集团宣传主管部门的指导支持下,在公司的正确领导和全力支持下,公司新闻宣传工作围绕中心、服务大局,牢牢把握宣传主线,在党的建设、项目攻坚、培育企业文化、展现员工风采等方面,做了大量卓有成效的工作,特别是针对项目建设、装置试车的

成绩和亮点,进行了全面、深入、系统的宣传报道,营造了“干事创业、积极向上、追赶超越”的工作氛围,树立了良好的企业外部形象。2019年,公司多管齐下、多措并举开展新闻宣传工作,新闻宣传各项工作实现了历史性的重大突破,企业新闻宣传工作整体向好。公司微信公众号运营成效显著,在内容上、形式上、数量上、质量上均有较大突破,发布推送各类稿件总计219条,总阅读量为26万次,平均每条阅

读量约1200人次;年初创办企业报《精益之光》,共编辑发行11期;先后在榆能集团和恒源集团网站、微信平台、企业报刊发表各类稿件105篇;在《中国化工报》《中化新闻网》《中国煤炭新闻网》《榆林日报》等媒体发表稿件5篇。同时,重点推出“精益之星”、“走进项目一线”精品栏目,进行系列宣传报道,成功举办了首届“精益杯”职工手机摄影大赛和首期通讯员培训班。(何军)

公司紧锣密鼓推动试车工作 (制氢篇)

热回收装置整体试车一次性成功

4月20日,公司制氢中心净化车间热回收装置整体试车取得一次性成功,标志着公司热回收装置正式具备生产运行条件,也标志着公司制氢中心试车工作取得了新突破。

公司热回收装置试车工作早在2019年12月13日就已启动,除氧器、低压锅炉水给水泵等装置陆续试车成功,但由于冬季天气原因,整体试车工作暂停推后。年后随着天气转暖,热回收装置后续试车工作又逐步展开。

针对热回收装置后续试车任务,制氢中心高度重视,多次召开专项培训会及讨论会,对试车工作进行再安排、再部署。同时,开展相关操作培训、安全应急培训,完成了相关阀门、盲板确认及联锁检测调试工作。

4月17日,二甲基铜钙加药装置和氨加药装置顺利完成试车任务;4月18日,两台中压锅炉给水泵顺利完成试车工作;4月20日,两台高压锅炉给水泵顺利完成试车,同时热回收装置所有设备运行平稳,整体试车取得了一次性成功。

净化热回收装置整体试车的成功,为制氢中心下一步装置试车工作提供了有力保障,奠定了坚实基础,同时也更加坚定了公司加快项目建设、装置试车的决心和信心。

(高鹏)

蒸汽发生器煮炉任务圆满完成

5月11日,公司制氢生产中心又完成一项重要试车任务,变换装置五台蒸汽发生器一次性圆满完成煮炉工作,为下一步变换装置顺利开车创造了良好的条件。

经过前期的条件确认和充分准备,5月8日9时左右,变换装置正式开始煮炉工作。过程中,操作人员严格按照方案中确定煮炉时间表进行煮炉,每3小时进行一次炉水碱度化验分析,连续煮炉5小时,进行5分钟左右的定期排污,如此往复。截至5月11日,五台蒸汽发生器陆续完成煮炉,炉水经过多次取样分析,碱度均达到运行标准,标志着煮炉工作圆满完成。接下来,将对变换装置各蒸汽发生器排水进行检查,检查合格后,将对各蒸汽发生器充水至满液位并保持为正压,对蒸汽发生器进行湿法保护。

此次煮炉任务的一次性完成,既加快了制氢生产中心顺利投产的步伐,也极大地鼓舞了制氢人决胜2020年任务的决心,为公司今年圆满完成各项工作任务奠定了坚实基础。

(高鹏)

组织液氧贮槽泄漏应急演练

为进一步增强生产岗位和消防队伍应急救援、协同处置突发事件能力,5月20日,公司制氢中心以及调度室、检维修中心、安健环部、中心化验室联合组织液氧贮槽泄漏应急演练活动。

5月20日上午10时应急演练正式开始,模拟场景为液氧贮槽在充槽过程中,巡检人员发现充槽泵入口法兰漏液严重,并导致该员工腿脚冻伤,同时由于其他现场作业引发火灾,现场事态进一步扩大,威胁公司正常生产及周边人员安全,情况危急。

当班班长、车间主任、现场调度、中心管理人员逐级向上汇报,随着现场总指挥的一声令下,正式启动应急预案。指令下达后,现场指挥组对现场进行封锁和警戒,消防队迅速出动,到达现场后,救援人员迅速进行伤员处置及转移,并立即对着火点实施降温覆盖,火情成功处置后,工艺处理组人员进入现场对泄漏点进行封堵,随着泄漏点的成功封堵,演练正式结束。

整个演练过程中,各组人员各司其职、协同配合、有条不紊,处置工作沉着冷静、反应迅速、措施得当,圆满完成了此次演练项目,达到了预期的目的和效果。

(白朗)

精馏装置水联运顺利完成

5月20日,公司制氢中心现场再传捷报,精馏装置水联运顺利完成,标志着精馏装置试车工作已近尾声,为下一步精馏装置正式开车奠定了良好基础。

精馏装置水联运从5月15日开始,经过水洗、热碱洗、再清洗三个步骤,采用脱盐水作为试车介质,用氮气作为充压气体,用蒸汽作为热源,经过5天的稳定运行,最终在取样点取样分析水质PH值为7,标志着水联运一次性合格。水联运结束后,精馏装置将进行系统干燥,并用氮气保持正压,等待下一步联动试车及正式开车。

针对此次精馏装置水联运,制氢中心高度重视,对前期方案制定及试车过程监督检查,都作了全面系统的安排。装置现场人们紧张忙碌,监护作业、开关阀门、消除漏点……大家不怕脏、不怕累,充满着活力与干劲,用实际行动确保此次水联运顺利完成。

平凡五月,对于精益化工来说注定是不平凡的,实践证明,精益化工是一支敢打硬仗、能打硬仗、善打硬仗的队伍,公司全体人员将上下一心,全力以赴决战五月份,确保装置按时中交、按时试车、按时开车。

(文/康巧英 图/高鹏)

循环气压缩机一次试车成功

5月26日16:10,公司制氢中心循环气压缩机一次试车成功,至此合成装置所有压缩机试车工作均取得成功,为下一步合成装置投料试车奠定了坚实基础。

循环气压缩机是合成装置的心脏,由于该机组组件多、结构复杂,报警联锁多达32余项,试车难度较大。合成装置压缩机试车工作从3月中旬起就紧锣密鼓地进行,机组“三查四定”吹扫气密合格完毕后,先后进行了机组仪表、自调阀和DCS系统调试,气密封系统投运、油循环验收,直至电机单试合格,使机组整体试车具备了条件。

5月26日上午,经试车指挥部同意,机组试车正式开始,试车前装置人员再

次对各项试车条件一一进行了确认,经过一系列认真准备,9:50压缩机试车正式开始。启动主电机后,保持最低运行频率20Hz运行20分,机组无异常情况发生,轴系温度、震动、位移读数均正常;10:44压缩机顺利过临界,经连续6小时运行,循环气压缩机机组各项运行参数均平稳正常;16:10试车指挥部宣布,合成装置循环气压缩机试车取得一次性成功。

针对此次试车工作,公司领导高度重视,制氢中心成立了试车团队,结合工程建设实际,合理统筹安排,精心准备,从油运到试车,最终顺利实现了安全、高效、准点试车。

(文/康巧英 图/高鹏 康巧英)

变换炉催化剂装填顺利完成

5月26日,经过四天的共同努力,制氢中心变换装置变换炉催化剂装填任务圆满完成。

5月21日,制氢中心净化车间召开专题会议,对催化剂装填方案进行讨论,并对装填过程进行具体安排。5月22日上午,在对装填工具、劳动防护用品、应急处置器材等进行全面检查,及办理相关作业票后,装填工作正式拉开帷幕,瓷

球、不锈钢丝网、催化剂、保护剂等,安全有序装入到变换炉里。5月26日,随着最后一层25mm瓷球装入第一变换炉,变换炉催化剂装填工作圆满结束。

此次催化剂装填工作的圆满完成,将为下一步变换装置联动试车、投料开车创造了良好的条件。

(文/高鹏 图/高鹏 陈壮壮)

气化装置顺利产出合格水煤浆

5月26日15:27,经过一系列的条件确认,磨煤机正式启动,开始水煤浆试制试验,中控和现场操作人员紧密配合,根据系统运行情况,及时调整水煤比和添加剂用量,经过不断调节改进,当天20:40,经化验分析,系统顺利制出合格的水煤浆。

在试制浆准备阶段,公司领导高度重视,多次组织对磨煤制浆系统的试车方案进行讨论,制氢中心积极协调、统一

部署,装置负责人现场指挥、确认,气化装置全体员工秉承“高标准、严要求”的理念,在前期施工、单体试车、联动试车、油循环期间,严格执行各项验收和试车要求,为本次磨煤制浆系统试制浆的成功奠定了基础。

此次磨煤制浆系统成功产出合格水煤浆,加快了制氢装置试车进度,在化工装置试车过程中,完成了极为关键的一步。

(叶霞霞)

锁定目标不动摇 坚决打赢投料试车攻坚战

(油品篇)

完成往复式压缩机试车工作

截止4月22日晚20:00,公司油品中心历时24天,圆满完成了19台往复式压缩机空负荷试车工作,标志着油品中心大型机组试车工作又取得了重大进展,为下一步油品装置顺利开车创造了良好条件。

继3月30日首台压缩机空负荷试车一次成功后,油品中心一鼓作气、再接再厉,按照总体试车安排,一天接着一天干,一项接着一项干,不松劲、不懈怠,经过一次次的仪表、电气联锁校验,一遍遍的现场流程查验,一台台压缩机的稳定试车,“短平快”完成了19台压缩机

试车工作。针对大机组试车工作,公司专门成立试车领导小组,制定了详细的试车方案,公司领导密切关注,多次到现场指导工作。油品中心在时间紧、任务重的情况下,团结一致,精心组织,高标准、高效率完成了试车工作。

此次大型机组试车工作取得圆满成功,是公司装置试车工作的一大亮点,将进一步坚定公司上下加快项目扫尾、装置试车的决心和信心。

(高宏晓)

固定床装置汽轮机试车一次成功

5月28日,油品中心现场传来喜讯,固定床装置汽轮机空负荷试车一次成功,各项参数均达到设计要求。

汽轮机试运行前,固定床装置所有人员经过理论与实践相结合的形式,对汽轮机的性能、操作等内容进行深入学习。空负荷试机前,先后进行了机组仪表、电气以及DCS系统

调试,通过汽轮机主汽阀前暖管、速关阀前暖管、汽封抽汽系统投运、低速暖机、手动升速、超速自保试验等步骤,顺利完成了汽轮机空负荷试车。

此次试车工作的圆满完成,为油品中心煤焦油加氢装置下一步的顺利投运奠定了基础。

(高宏晓)

5月21日下午,公司油品中心试车工作又完成一项重要节点,预处理装置联动试车工作取得一次性成功,为下一步装置投料试车做好了准备。

预处理装置在中交前就进行了机泵单试和装置气密工作,装置中交后,面对“三查四定”问题项,中心员工不等不靠,主动联系,催促相关人员进行消项,为装置试车打好了基础。

经过一系列的前期调试,5月19日,预处理装置“以水代油”,正式开始全流程联动试车。试车过程中,操作人员重点检查设备、管线的泄漏情况,清除设备、工艺管线内的铁锈、焊渣等杂物,同时,检查机泵、设备、管线、仪表的安装质量和运转性能。经过3天的时间,预处理装置一次性完成联动试车。

此次预处理装置的联动试车,既完成了一项重大试车任务,又是对岗位操作人员的一次检阅和练兵。同时,也为油品中心各装置联动试车工作起好了步、带好了头,为下一步装置开车奠定了坚实的基础。

(文/高宏晓 图/刘晓云)

完成预处理装置联动试车

公司赴中煤榆林能源化工对标学习

为了更好地推行公司6S管理,学习和借鉴优秀单位的先进管理经验和做法,5月13日,公司副总经理王志埃带领生产系统各部门、中心负责人,到中煤榆林能源化工有限公司开展对标学习。

对标过程中,大家先后到中煤榆林化工公司的时光长廊、中控室、调度室、外操室、交接班室等地进行了实地参观,随后组织召开了座谈会,在部门管理、生产运营模式及6S管理等方面进行了一对一的深入沟通交流。对标人员虚心请教学习好的经验和做法,整个过程注重重点、抓细节,力求带着问题去、带着经验回。

通过对标学习,大家深感不虚此行,这将为公司今后改进生产运行模式、提升6S管理工作提供了宝贵的经验,为公司今后各项工作顺利开展奠定了坚实基础。

(戴晓辉 郭亚军)

公司组织召开6S管理动员及培训大会

为全面推进公司生产区域6S管理工作,5月15日,公司组织召开生产区域6S管理动员及培训大会,副总经理王志埃参加会议并作动员讲话,生产准备部经理曹继龙主持会议。

会议特别邀请了浙江方格企业管理咨询有限公司总经理兼首席咨询师肖鑫梁作了6S管理知识培训。培训中,肖鑫梁通过6S管理知识与技能应用讲解、分析讨论公司6S现状、分享6S案例和观看安全生产视频等形式,为大家全面普及了6S管理知识,使大家对6S管理有了更深入的认识。

最后,王志埃作了动员讲话,他指出,6S管理是现代化企业管理的基本需要,6S管理既可以节约成本、降低风险、保证安全,也可以有效提升企业形象、提高工作效率、提升员工素养、增强员工自信心和归属感。他要求,各生产中心要高度重视6S管理工作,把6S管理当作一项重要工作来抓来落实;各级管理人员要加强学习,努力提升自己,发挥带头作用,通过6S管理激发员工的潜能,使员工实现自我价值。

(文/邵晓荣 图/邵晓荣 马晓锋)

