

安全质量是第一 试车节约勿忘记

新装置安装完成后需要进行整体试车，以检验系统安装过程中可能存在的缺陷，为装置的后续稳定运行做好准备。而新安装的运转设备单体试车是确保新装置试运行的重要基础工作，是整个试车过程的重中之重。运转设备单体试车是否顺利，关系到能否一次开车成功、系统能否长期经济运行。

30·50醇烷化合成工段安装完成后，运转设备的单体试车就成为合成二车间重要的阶段性工作。为确保高低压机、循环机、冰机等运转设备顺利完成试车，车间专门成立了运转设备试车小组。以确保本次试车的安全。

全、质量和进度。同时，车间要求自上而下所有员工，都要在思想上、行动上从“要我安全”向“我要安全”转变，做到责任到人，人人肩上有担子，并制定合理的奖惩制度，以调动所有参与试车人员的积极性。

贴牌更需“贴心”

今年高氮复合肥销售较差，尿素库存较少，为确保明泉尿素的市场占有率和品牌影响力，并与生产系统盘点货物库存及包装库存。在一次加工过程中，完成大部分有效加工订单时，邀请对方共同盘点剩余包装袋，通过盘点确认包装损失1023条，而加工企业却表示对包装袋损失概不负责。又一个新难题摆在了驻点人员的面前。经过驻点人员的据理力争，最终达成协议，在减除合理损耗后，按2元/条赔偿我公司800条包装袋的费用，共计1600元。

为了避免因行情波动出现亏损，我们随行就市，努力将风险降到最低。我公司对行情把握较为准确，每次加工订货后，价格总会小幅上涨。加工企业感觉自己利益受损，在生产、发运过程中就会出现消极、不配合的情况。驻点人员及时与加工企业沟通，阐明合作双赢的理念，并主动配合协调车辆、搬运包装。同时，公司领导也多次与加工企业领导沟通，最终化解了矛盾，保证了订单的生产及发运，避免因错过销售季节而造成损失。

销售人员的尽职尽责保证了贴牌的顺利、品牌的延续；销售人员的严谨认真确保了企业利益不受丝毫损失。6-7月份销售公司完成加工贴牌尿素订单9000多吨，为企业实现效益28万余元。正是有这样一支与企业贴心的团队才会为企业赢得最大的利益。

小产品传递正能量

硫磺虽然是小产品，但是一样要卖出好价钱，这是我们销售人员的追求和责任。

产量小，任务却不小。销售人员积极制定策略，不断开发市场，努力寻找新客户。截至目前新增客户十余家，扩大了可选范围。在销售过程中，参考周边厂家尤其是寿光联盟销售价格，制定公司硫磺销售底价，每一轮

询价结束，都以客户最高报价为底价再往高抬价，实行最高价中标。一直以来，我公司的硫磺价格一直是同行业卖的较高。虽然产品质量与寿光联盟有一定差距，但是本次每吨售价比寿光联盟高出5元钱，实现了省内同期硫磺价格新高。

简讯

本报讯（拆迁领导小组）7月24日，“北四厂”拆迁工作领导小组在拆迁办二楼会议室召开安全总结会。此次会议的召开为“北四厂”的安全、有序拆除奠定了坚实的基础。

本报讯（通讯员 陈学政）7月26日，工会和人力资源处为29名明化退休职工举办欢送会。公司相关领导及退休职工所在单位负责人参加本次欢送会。退休职工先在明化老厂区合影留念，后乘坐班车参观了明泉厂区的双氧水、3050项目建设现场。

人员的工作积极、主动性，促进了专业人员队伍的稳定。本报讯（通讯员 徐光）7月17日，合成一车间二期高压提氢二级膜技改接头结束。

本报讯（通讯员 徐光）7月22日，合成一车间5#冰机蒸发冷技改项目完成试压验收，顺利进入试开车阶段。

本报讯（明泉厂设备科 亓秀红）7月28日—8月1日明泉化肥厂20名起重机械操作人员取证培训工作在济南市特种设备检验研究院顺利进行。培训完毕后，将分别进行理论及实践考试。

本报讯（通讯员 张丛丛）7月10日，原料车间组织人员对明化煤棒粉碎机进行了改造。实现了一次开车成功。此次改选用时5天，为四台煤气炉烧用煤棒的稳定运行提供了设备保障，节约资金4.5万元左右。

本报讯（通讯员 王丽娟）7月14至17日，合成二车间组织常白班人员进行安全培训。培训内容为原始开车安全技术规程、岗位应急预案、单体试车注意事项及消防防护器材的使用等内容。

本报讯（明泉厂设备科 亓秀红）7月19日，明泉化肥厂下发并开始实施《设备安装质量控制要求》。为了保证明泉厂众多技改项目设备的安装质量，使设备投运后达到长周期稳定运行，对各班组的工作的要求，现在已经成为了各班组的工作习惯。

整个过程从联系到调整再到恢复正常指标，岗位人员表现出的专业、沉着、冷静反映出大家扎实的业务素质和过硬的心理素质。蒸汽压力恢复后立即联系恢复系统压力则反映出岗位人员的大局意识。不能因为本岗位的问题影响整个系统满载。

变换操作人员立即对蒸汽与煤气压差做重点监控，并根据压差变化联系压缩机岗位对二出控压，联系脱硫岗位将风机出口压力控低限，以此来保证汽气压差在0.15Mpa以上。汽气压差指标0.15Mpa是安全指标，是为了防止煤气倒入蒸汽管网而预留的弹性空间。一旦汽气压差低于0.15Mpa，系统稍有波动就很难保证煤气不串入蒸汽，就会给生产系统造成巨大隐患。所以岗位人员一看到蒸汽压力下降，就会严阵以待，快速做出反应。

不论做什么工作，出现问题并不可怕，只要能立即解决，尽快恢复正常，就不会影响到目标实现。

本报记者（明泉净化车间 刘永）7月1日晚班20:00后，汽压力开始缓慢上升，变换人员见压差已经高于0.2Mpa，就联系脱硫和压缩机恢复系统压力。经过调整，炉温和成份也恢复了正常。

整个过程从联系到调整再到恢复正常指标，岗位人员表现出的专业、沉着、冷静反映出大家扎实的业务素质和过硬的心理素质。蒸汽压力恢复后立即联系恢复系统压力则反映出岗位人员的大局意识。不能因为本岗位的问题影响整个系统满载。

变换操作人员立即对蒸汽与煤气压差做重点监控，并根据压差变化联系压缩机岗位对二出控压，联系脱硫岗位将风机出口压力控低限，以此来保证汽气压差在0.15Mpa以上。汽气压差指标0.15Mpa是安全指标，是为了防止煤气倒入蒸汽管网而预留的弹性空间。一旦汽气压差低于0.15Mpa，系统稍有波动就很难保证煤气不串入蒸汽，就会给生产系统造成巨大隐患。所以岗位人员一看到蒸汽压力下降，就会严阵以待，快速做出反应。

不论做什么工作，出现问题并不可怕，只要能立即解决，尽快恢复正常，就不会影响到目标实现。

本报记者（明泉净化车间 刘永）7月1日晚班20:00后，汽压力开始缓慢上升，变换人员见压差已经高于0.2Mpa，就联系脱硫和压缩机恢复系统压力。经过调整，炉温和成份也恢复了正常。

整个过程从联系到调整再到恢复正常指标，岗位人员表现出的专业、沉着、冷静反映出大家扎实的业务素质和过硬的心理素质。蒸汽压力恢复后立即联系恢复系统压力则反映出岗位人员的大局意识。不能因为本岗位的问题影响整个系统满载。

变换操作人员立即对蒸汽与煤气压差做重点监控，并根据压差变化联系压缩机岗位对二出控压，联系脱硫岗位将风机出口压力控低限，以此来保证汽气压差在0.15Mpa以上。汽气压差指标0.15Mpa是安全指标，是为了防止煤气倒入蒸汽管网而预留的弹性空间。一旦汽气压差低于0.15Mpa，系统稍有波动就很难保证煤气不串入蒸汽，就会给生产系统造成巨大隐患。所以岗位人员一看到蒸汽压力下降，就会严阵以待，快速做出反应。

不论做什么工作，出现问题并不可怕，只要能立即解决，尽快恢复正常，就不会影响到目标实现。

本报记者（明泉净化车间 刘永）7月1日晚班20:00后，汽压力开始缓慢上升，变换人员见压差已经高于0.2Mpa，就联系脱硫和压缩机恢复系统压力。经过调整，炉温和成份也恢复了正常。

整个过程从联系到调整再到恢复正常指标，岗位人员表现出的专业、沉着、冷静反映出大家扎实的业务素质和过硬的心理素质。蒸汽压力恢复后立即联系恢复系统压力则反映出岗位人员的大局意识。不能因为本岗位的问题影响整个系统满载。

不论做什么工作，出现问题并不可怕，只要能立即解决，尽快恢复正常，就不会影响到目标实现。