

### 江苏昆山 “8·2”爆炸事故所起

江苏昆山“8·2”爆炸事故致71死,150余人受伤,国人哀痛。习总书记对昆山爆炸事件作了批示“要求江苏省和有关部门全力做好伤员救治,做好遇难者亲属的安抚工作;查明事故原因,追究责任人责任,汲取血的教训,强化安全生产责任制。正值盛夏,要切实消除各种易燃易爆隐患,切实保障人民群众生命财产安全。”

联想到所有化工企业的安全管理工作,企业往往存在着这样一种情况:一旦发生重、特大安全事故,诸如人身伤亡事故

### 大修期间更要注意安全

安全一直是化工行业比较重视的一个课题,原因是化工生产工艺条件比较苛刻、系统复杂、整体性强、上下工段关联密切,危险因素多。现在,全厂处于大修阶段,虽然单系统处于停车状态,也进行了泄压和置换,但危险因素有了新的变化,因此更要提高安全意识。下面,我们就盘点一下大修期间的各种危险因素。

一是生产系统和停车检修系统有可能互相影响。正常操作时的泄压、放空、排污要注意周边环境有无动火作业和外协人员,防止排放的可燃气或有毒气引起着火、爆炸和人员中毒。

二是检修现场环境复杂。高空作业有可能发生工具、附件从高空掉落。掉落的物体碰到高处的管道有可能发生转向,出门巡检必须注意高空作业情况。现场大型机械多,起重臂作业半径范围内必须做好隔离防护。地面有可能增加新的管道、设备、电线、备件、填料影响巡检通道,也要注意安全。

三是由于人员长期连续作战,容易出现疲乏和麻痹思想。尤其是涉及动火、高空作业、受限空间作业、停电作业时,更要注意环境变化情况,必须用数据说话,严格办理作业票证,联系到位,按规定穿戴好劳动防护用品。

综上所述,大修阶段我们每个人都必须严格履行自己的职责,始终把安全放在首位,确保整个大修过程安全顺利。安全不仅是企业的追求,也是我们每个员工的需求,更是家中每位亲人的祈盼。

净化车间 袁永



“麻雀”和“稻草人”

麦谷丰收的时候,在田间地头,总能看到麻雀和稻草人的身影,麦场上跳跃着的麻雀一边低头吃着谷物,一边看着地头打上打扮得“花枝招展”的稻草人,时间久了,有些胆大的雀儿似乎熟悉了稻草人,甚至会拍打着翅膀飞到稻草人的肩头。麻雀和稻草人,似乎应该是天敌,可是在供应公司储运现场,“麻雀”和“稻草人”却是现场班和护厂队员们对自己最亲切的称呼。

提起这两个名字的来历,还得从孙董事长提出“降末防盗”的工作要求说起,所谓“降末防盗”,就是降低煤炭出末率,防止煤炭被盗。要想更好的实现这个目标,就要发挥所有员工的聪明才智,为此,供应公司首先组织了一场“降末防盗”的问卷调查,针对如何降低出末率和防止

煤炭被盗的总体要求,所有职工都提出了自己的建议,供应公司针对这些建议,总结出八项改进制度,并立即实施。根据制定出的制度,现场装车实行双层监督机制,装车时,除原有人员现场监督外,必须有一名班组长以上的管理人员在现场监督装车。哪里出现碾压,哪里有了不应该产生的煤末,哪里就有这些人员的身影,储运公司现场班的人都是自己最亲切的称呼。

提起这两个名字的来历,还得从孙董事长提出“降末防盗”的工作要求说起,所谓“降末防盗”,就是降低煤炭出末率,防止煤炭被盗。要想更好的实现这个目标,就要发挥所有员工的聪明才智,为此,供应公司首先组织了一场“降末防盗”的问卷调查,针对如何降低出末率和防止

煤炭被盗的总体要求,所有职工都提出了自己的建议,供应公司针对这些建议,总结出八项改进制度,并立即实施。根据制定出的制度,现场装车实行双层监督机制,装车时,除原有人员现场监督外,必须有一名班组长以上的管理人员在现场监督装车。哪里出现碾压,哪里有了不应该产生的煤末,哪里就有这些人员的身影,储运公司现场班的人都是自己最亲切的称呼。

提起这两个名字的来历,还得从孙董事长提出“降末防盗”的工作要求说起,所谓“降末防盗”,就是降低煤炭出末率,防止煤炭被盗。要想更好的实现这个目标,就要发挥所有员工的聪明才智,为此,供应公司首先组织了一场“降末防盗”的问卷调查,针对如何降低出末率和防止

### 浅谈学习

10月13日晚八点,在明泉厂生产调度会议室召开的值班人员会议上学习了员工的培训与新员工试开车的注意事项四方面的知识。会上,公司常务副总殷传光就员工的培训学习与大家进行了交流。

殷总的一句话对我触动很大,他说:“学习,其实是人的财富,而不是负担。”听到这句话时,突然有种茅塞顿开的感觉。相信大多数职工一提到学习业务知识,进行业务考试之类的话题,都不自觉的有种压力,认为学习就是被要求的,是“要我学习”,能真正做到“我要学习”的恐怕不多,究其原因就是对学习的目的性认识不够,不知道学习是为为什么,而到用到的时候才会顿悟到“书到用时方恨少”,总有一种纠结的情绪困扰着自己。

以此文与正在学习和将要学习的大家共勉。

净化车间 任良金

### 工作的价值

根据北四厂的搬迁进度,明化厂区进入了资产评估阶段,由于前期对部分物资进行了拆除,需要对现有物资进行再统计。

我们根据公司下发的物资统计盘点方案,以车间为单位、岗位为单元,将其范围内的物资及建筑物进行全方位覆盖,不重复、不遗漏、准确无误的统计,以一段管道为例:这段管道的名称是什么、它从哪儿起哪儿止?管径、管长各是多少?材质是什么的?其间有多少个阀门、法兰、管托都要进行详细的统计。因为如果我们统计的少了,就会使公司的资金造成损失;统计的多了又过不了招标公司的审

计关,所以我们只有精益求精、细而又细。统计出来的数据,车间会安排专人将其进行汇总,然后发到公司的内网上,其他车间就会根据网上的信息,找出本车间能用的设备管件,到明化厂区搬运,这样就可以避免闲置物资遗失或变为废品,使其发挥最大作用,创造更多价值,节约更多资金。每当看到满载的搬运车辆出厂时,我心中都会有一种说不出的喜悦,我想这种喜悦与农民收割时看到颗粒归仓的喜悦是一样的,因为我们劳动价值的体现,是我们为公司搬迁做贡献的一份力量。

合成二车间 高丽会

### 道路通畅 窗明心亮

明泉北厂区的道路经年累月已出现一定程度破损,给来往车辆的行驶带来不便,同时,路面上待装车辆的停放杂乱无章,毫无秩序,特种运输车辆的安全隐患存在一定隐患。晴天道路尘土飞、雨天大面积积水,现场环境非常差,职工上下班极其不便。借此前工段大修减量之机,着手进行早就开始筹划的道路修缮工作。

修路势必影响车辆通行,为确保修路与灌装销售工作互不影响,道路修缮前,公司相关领导进行了精心筹划和安排:施工前先将甲醇、液氮库存降至最低,每日维持最少灌装车辆,最

低库存。这样,根据甲醇库存和现有单醇系统负荷可维持8天车辆的行驶带来不便,同时,路面上待装车辆的停放杂乱无章,毫无秩序,特种运输车辆的安全隐患存在一定隐患。晴天道路尘土飞、雨天大面积积水,现场环境非常差,职工上下班极其不便。借此前工段大修减量之机,着手进行早就开始筹划的道路修缮工作。

大。下一步北厂区车流量势必更大,净化车间灌装任务也更加艰巨。同时,从一定程度上讲,北厂区也是客户了解公司的一扇窗口。因此北厂区道路的修缮对缓解日渐增多的灌装车辆、改善灌装区路况,提升企业形象都具有重要的作用与意义。道路修缮完毕后,净化车间将采取划分区域、划定线路,增加标示等有效的管理措施为客户提供一个安全、规范、有序的灌装环境。

目前,北厂区道路的道路的修缮工作正在有序进行,我们期待北厂区道路早日畅通!

净化车间 袁永

### 餐卡改变了什么

本报讯(记者 龙云)10月1日,公司食堂售餐刷卡系统已由试运行阶段转入正常运行阶段。此次售餐系统改革在明泉厂区是首次实行。截止目前,售餐系统正式运行已近一个月的时间,对此员工有何意见和看法?食堂方面的工作又有何种变化?带着这些问题,本报对一线员工进行了深入的追踪采访。

镜头一: “吃也得吃不吃也得吃”这是餐卡未使用时大家常挂在嘴边的一句话。每次就餐成为了员工一种无奈的选择。班中餐没有完全发挥出它应有的作用和意义。而现在员工就餐可以根据饭菜的质量和喜好随意选择就餐,转变为了“想吃就吃,想怎么吃就怎么吃”的就餐情况。

镜头二: “可增强个人意愿选择餐费情况,改变了以往被动就餐情况。”

镜头三: “大大提高了餐费使用的灵活性,使员工得到了最大的实惠。”

镜头四: “食堂工作更细致。”

使用饭卡前大多数员工的饭菜吃不了就会倒掉,食堂盛放剩饭的两个泔水桶经常被倒

### 全力以赴做好触媒升温还原工作

知识链接 触媒是化工生产中必不可少的催化剂,升温还原就是为了在一定的温度压力下用高浓度氢将氧化物还原成纯金属使其活化,触媒还原的成功与否不仅关系到触媒的活性好坏和使用寿命,更紧密联系着生产的稳定性。触媒还原的好,活性就好,合成率高、产量高、系统压力小、电耗小、经济效益高,反之亦然。

自10月7日起,合成二车间开始进行醇化、硫化、合成三套触媒的升温还原工作。为保证此项工作的顺利进行,成立升温还原小组,由明泉化肥厂张文兵厂长任组长,每天召开升温还原小组工作会议,对三套触媒的升温还原工作进行统筹协调,并由技术中心、项目工程技术人员、车间技术骨干与内件、触媒等厂家人员,结合各催化剂的特性商讨触媒的升温还原方案,最终经厂领导和各部门的层层把关确定了升温还原方案,岗位人员反复、认真学习方案,提前做好了三套触媒升温还原的各项准备工作。

我们首先进行的是硫化触媒的升温还原工作。硫化系统做为我厂的一套新系统没有任何经验可以借鉴。厂领导亲临现场,密切

注意触媒升温还原过程中的各项指标并与触媒厂家及内件厂家人员交流。操作工们更是珍惜这次升温还原机会,三班三倒倒班时只能休息四五个小时,但大家只要一做到电脑跟前就会精神抖擞,目不转睛的盯着电脑屏幕上的各种数据,从循环量控制到电炉操作都严格按照升温还原

方案进行。为了节约用电,我们采用提温加热器与电炉并用的方式共同升温,当温度达到200℃时系统开始出水,当看着出水量与温度升高速率都能按照方案进行时,现场所有人悬着的心才都放了下来。温度继续上升,在达到250℃时,即使电炉功率加到最大,温度却很难提升。岗位人员迅速查找原因,问题找到后立即得以解决保证了触媒的温度。最终,大家经过三十多个小时的努力硫化触媒升温还原工作顺利结束。

接下来进行的是醇化触媒的升温还原工作。醇化触媒采用的是铜触媒,氧化铜还原是放热量很大的化学反应,如果不能控制好还原反应速度,不能及时移走反应放出的热量,就会使催化剂过热或烧坏。就在我们升温还原前几天,兄弟单位就出现了一起因升温速率过快产生飞温烧坏触媒的事故,不但触媒全部报废了,而且还得再卸出触媒

重新装填,对人力物力财力都是极大的浪费。为了确保万无一失,触媒升温还原小组又对原来的方案进行修整,由原来的开用一大一小循环机改为开用两大一小循环机,其中一台小循环机空运转备用。操作人员不敢有丝毫懈怠,当热点温度达到60℃时,便开始试放水,为了防止塔内压力波动,放水人员开阀门时都是格外谨慎小心,先稍用力使阀门松动,然后是1/8圈、1/4圈缓慢开启。试放水开始后,每过半小时就放一次水,并认真计

量、记录。操作人员根据出水量及出水情况来控制炉温,整个还在进入还原末期时电炉突然跳闸,炉温开始有所下降,岗位人员立即启动应急预案,按照演练时的分工各司其职,在电炉修好前及时保持了炉温。在达到预计出水量后,醇化升温还原工作也圆满完成。

最后进行的是合成工段触媒升温还原工作。合成触媒的升温还原工作对于我们而言虽说是轻车熟路,但是大家也不

掉以轻心,毕竟所面临的都是新系统、新设备,有太多的未知在里面。截止目前,合成触媒升温还原工作已顺利经过还原初期,进入了还原中期。在大家的共同努力下三套触媒的升温还原工作即将圆满完成。

合成二车间 张瑜

### 追踪

以人为本,关注、关爱一线员工是公司领导的根本出发点。

一线员工操作时无法离开岗位打饭,食堂能否送餐或者多设几个售饭点,就近打饭。

目前,虽然解决了食物浪费问题,但食堂普通菜品的质量还需要得到进一步的提高,要让大家吃得可口、舒心。

热点追踪

以人为本,关注、关爱一线员工是公司领导的根本出发点。

一线员工操作时无法离开岗位打饭,食堂能否送餐或者多设几个售饭点,就近打饭。

目前,虽然解决了食物浪费问题,但食堂普通菜品的质量还需要得到进一步的提高,要让大家吃得可口、舒心。

### 煤化工“箭在弦上不得不发”

我国煤化工在发展过程中呈现出种种问题,如何解决问题应是当务之急。解决问题,让煤化工产业健康发展,势在必行!

首先,仍然需要把煤化工作为替代石油的发展战略。目前我国原油进口依赖度已经达到60%,国内大型油田(如大庆)产油率逐步下降,而已探明的石油和天然气却比较贫乏,这种进口依赖度递增趋势仍将漫延下去,国家能源安全严重告急。但相反,我国煤炭资源十分丰富,煤炭生产量占世界的一半左右,已探明的煤炭储量超过3万亿吨,因此煤化工行业的发展势在必行。

传统煤化工产业,如煤制焦炭、煤制电石、煤制甲醇等确实存在产能过剩和重复建设的情况,但新型煤化工产业仍有发展前景,有的甚至还在示范阶段,并未产业化。因此国家对煤化工产业的政策和项目的审批并未一刀切。

其次,解决煤化工发展中的

问题,需要做的是相关企业向下游深加工找出路,多考虑未来市场潜力,开发精细化工等附加值高的产品。

再次,从已成功投产的煤化工装置并顺利进入商业化运营的神华煤制烯烃装置来看,企业的营业收入非常可观。后期随着原油价格的继续上升,煤炭价格较低仍将在未来煤制烯烃企业的主要优势。另外在当前煤市惨淡情况下,新型煤化工将是企业发展的好出路。

第四,在未来国内煤化工产品需求虽然增速较前期有所减弱,但仍将保持均速上扬的态势。

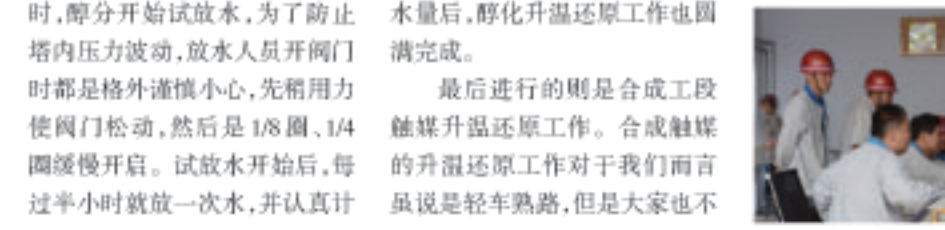
综上所述,对于未来的发展,我国的煤化工将持续阔步向前。在国际油价急剧震荡、全球对替代化工原料和替代能源的需求越发迫切的背景下,中国的煤化工行业将以其领先的产业化进度成为中国能源结构的重要组成部分。

由于煤化工作为我国主要

的石化能源,使煤化工行业扮演着我国能源的可持续利用的重要角色,同时,也是我国今后20年的重要发展方向。中国煤化工行业未来发展前景广阔,预计今后以煤制油、气、烯烃为代表的新型煤化工产业将成为未来的化工行业的发展重点。

国家会通过一批重点示范项目的建设,使煤化工产业装置大型化、优化工艺技术、提高转化效率、促进节能减排、降低对环境的影响,探索煤炭高效清洁转化和石化原料转化多元化发展途径。

虽然目前国家通过政策放出煤化工投资降温的信号,但是从大背景看,富煤、少油、缺气仍是我国的基本国情,今后50年内煤炭仍将是主力能源。尽管产业目录有所调整,但煤化工发展空间和前景依然很大。(企业发展战略委员会 张玲)



合成二车间 张瑜