



劳模 获奖感言

首先,非常感谢公司对我工作上的肯定。进入公司近8年,我从一个刚步入社会、懵懂的青年到有责任心、懂得付出才有收获的职业人,都离不开公司的栽培。

在奥克工作的这几年里,体会到艰辛和快乐,奥克就像一个大家庭,能在这里工作我感到由衷的骄傲和自豪。

成绩只能代表过去,今后我将一如既往,不断地努力与学习,取得更好成绩。



王哲夫

劳模 王哲夫 个人事迹 武汉奥克装置主任

王哲夫,男,1985年生,辽宁辽阳人,2008年毕业于奥克,大学本科学历,助理工程师,现任武汉奥克化学有限公司828装置主任。参加工作至今,他兢兢业业,尽心尽责,干一行爱一行,工作中勇挑重担,勤于思考,充满活力,多年基层工作任劳任怨,以高涨的工作热情、踏实的工作作风、学习和实践中锻炼自己,提升自己。他一直是同事心中的“开车勇士”——深入一线,艰苦奋斗,2010年10月外派扬州切割副装置,协助开车一次成功;2010年11月外派南京,在南京扬子奥克开车前准备工作,支持开车一次成功;2013年3月赴广东,参与广东奥克二期项目建设,负责完成吹扫打压,设备安装调试等工作,广东奥克于同年7月二期项目试生产一次开车成功;2014年5月外派武汉,参与武汉项目建设及试生产工作。哪里开车哪里他!180个日日夜夜,一日,起早贪黑,流血流汗,不辞辛苦,带领着一群初出校门的大学生进行吹扫打压,清洗打磨,标识定位。他强壮庞大的身躯一直活跃在装置现场,他还是试生产队伍的大将。正是因为他责任心强、永不言弃、任劳任怨的精神,给了武汉项目建设者莫大的鼓励。在这6个月,828装置有条不紊的进行着每一项工作,他一身扮演着试生产大军的先锋,对工作认真负责,精益求精。他教会同事新技能,请教他人好经验,哪里需要去哪里。2016年7月6日,积极组织武汉828装置人员抗洪排涝,确保装置安全平稳运行,他功不可没!他长期的努力也得到了领导及全体同事的认可。“敢为人先,言出必行”一是他的座右铭。乐观向上是他的人生态度;他依旧是奥克集团最灵活的胖子!

一、学无止境,不断进步

工作8年来,王哲夫同志始终将学习实践作为做好工作的首要条件,年复一年,孜孜不倦。在坚守现场岗位的时候,他总是乐此不疲,爱思考,精操作,勤动手,会沟通,善于学习前人的经验并总结好的经验,结合生产工作实际,坚持岗位



沈阳

劳模 沈阳 个人事迹 乙烯事业部EO装置经理

作为一名普通的奥克一员,却能如此幸运,成为奥克首批劳模模范,既是一种荣誉,也是一种压力。荣誉应属于装置全体员工,压力定会变为动力,鞭策前进。感激之情溢于言表。

我来奥克是被三位创始人努力不懈、共创共享的精神所吸引。其实我到奥克时间并不长,经历了EO装置基建到开车一次成功,也经历从值班长,培训工程师,EO装置副经理到现在装置负责人,在这短短四年,是奥克给了我一个平台。所以,在奥克每个人只要努力,都有属于自己的发展机会。

——沈阳

沈阳,奥克扬州公司环氧乙烷装置副经理。他凭着丰富的经验、精湛的技术,积极向上、高度负责的工作态度,迎难而上,奋力拼搏,率领团队攻克了装置运行的一个个“难关”,为2016年扬州公司“降本、提质”增效工作贡献了积极的力量。

一、负重前行,勇于迎接挑战。只用“效益”说话

今年以来,化工市场行情持续低迷,原料价格居高不下,给公司经营带来很大的困难。为了扭转不利的局面,公司将2016年定为“降本、提质增效年”,要求本年度务必打好效益“翻身仗”。

环氧乙烷装置作为扬州公司的重点装置,同时也是能源消耗大户,自然成为关注的焦点。接到任务后,沈阳率领环氧乙烷团队,深入装置现场,经过不断地分析、对比,掌握了装置运行的一系列漂亮的“组合拳”,为扬州公司上半年实现盈利奠定了坚实的基础。

组合拳一:降低废水排放量。因为工艺设计存在一定的缺陷,一直以来,装置废水排放量较大,超过800吨/天。废水排放量一方面导致装置乙二胺回收利用率低下,另一方面加重了污水处理站的负荷,造成操作弹性下降。此外,污水排放量还增加了污水处理的费用。针对这个情况,沈阳把注意力放在乙二胺单元的回收率上。通过查找废水的来源,并对影响回收率的因素逐一进行了对比分析。沈阳判断:工艺废水的大量排放是废水的主要来源。只要把更多的工艺废水回收利用,就可以大大减少废水的排放量。带着这个想法,沈阳带领班组对操作参数反复调整。随着工艺废水回收率的不断提高,废水排放量逐步下降。到5月中旬,装置废水排放量降至600吨/天,每月减少污水处理费用2万多元。

组合拳二:降低副产物混醇的色度与生成量。自装置投产以来,由于副产物混醇色度较深,有时色度高达300以上。在这种情况下,只有大部分的混醇用于切割液生产,绝大部分的混醇只能寻求外部储存,以维持装置正常运行。此外,由于EO产品中醛含量较高,装置不增加排醇管线流量,间接造成混醇生成量增大。混醇色度高,生成量大,同时也只产不销,“占用大量资金,导致混醇陷入“尴尬”局面。混醇问题成为阻碍扬州公司EO装置效益提升的“瓶颈”。有人劝他,这块难啃的骨头,性格倔强的沈阳就是不信邪。他拿起了在辽化培训的学习劲头,查阅了大量的设计资料,有时想到一个点子,周末放弃休息,一大早骑自行车赶到单位,上现场查看流程去了。

经过一段时间的努力,沈阳基本上掌握了问题的症结。通过对反应选择性、EO吸收、汽提、精制系统操作参数的优化;通过对乙二胺单元水合比,工艺物料酸碱度控制,混醇生成量直线下降。随着混醇生成量的下降,乙烯消耗也相应减少。众所周知,乙烯成

本占EO装置生产总成本的70%左右。

可以说,降低混醇色度与生成量,是上半年扬州公司“降本、提质”增效活动中闪亮的一笔。EO装置副经理沈阳,作为主要执笔者之一,生动地诠释了什么是坚持,什么是不言放弃,什么是团队精神。

组合拳三:巧妙利用制冷机冷冻水余量,助力乙氧基化装置降本增效。EO装置切片间的大冷风机是名副其实的“电老虎”,耗电量几乎占了EO装置总用电量电量的四分之一。了解到这个情况后,沈阳琢磨着进行装置间的资源共享的可能性,当即把想法与EO装置负责人沟通。经过对EO装置制冷机的冷冻水余量、EO装置切片机冷冻水需求量进行测算,确认方案可行后,一场消灭“电老虎”的攻坚战打响了。从技改技术方案审批,到设备管配件采购,最后成功地把EO装置的冷冻水引到减水剂切片间,仅用了不到三周的时间。经过统计,停用切片间的大冷风机后,EO装置每天耗电量有效降低。

二、精心组织装置检修,“转得好,才能赚更多”

根据公司6月份停车检修安排,为了确保本次大修工作的顺利进行,EO装置成立了以沈阳为组长的检修工作领导小组,组织协调各维保单位开展大修工作。历时千天的检修工作中,在沈阳的精心组织下,EO装置在时间紧、任务重的情况下,安全、高效的完成了各项工作任务。

安全第一、计划详实。本着保优优先、安全第一的方针,为确保检修工作分阶段有序进行并按期合格完成检修任务,沈阳对此次检修的56项作业类型进行分类,并按大委合理制定检修统筹计划,将所有检修项目从任务、时间、人员逐项落实,责任到人。另外,从检修一开始,就把安全工作放在首位,每项作业都是提前一天申报并办理相关作业许可证,作业前对每位作业人员进行了作业安全交底及作业危险分析,并且都要确认签字。本次检修项目共计56项。面对检修项目工作量大、时间紧的情况,在检修前,沈阳合理安排每一个项目的施工方案及作业时间。由于检修部分任务的特殊性,不同项目增加了额外检修工作量;且部分项目实际检修难度增大。尤其是装置乙二胺及该项甩头工作,要求动火作业地方较多,要对管道内物料进行置换干净,加设盲板,工作难度逐渐增大,员工加班加点毫无怨言;同时,生产技术部、设备部全体人员加班加点紧跟检修现场,使检修项目安全施工,大型检修项目有序进行,保证检修项目如期完工。

认真总结,逐级验收。通过全体员工及维保人员的共同努力,实现了环保优先、安全第一的大修目标。检修结束后,沈阳组织班组人员对现场再一次清查,清理检修废弃物,整理现场工艺设备,做到工完料净场地清。检修后并针对的设备性能、物料管线,在装置开车运行时进行

来到奥克延长了一段时间了,进入奥克扬州公司EO装置也已经三个月有余。在这里,我感受到了一家发展前景辉煌;企业文化优秀;工作氛围愉快;安全措施完善的大公司的非凡魅力。我觉得每一位来到这里的奥克新人都会感到无比荣幸;至少与我同期而来的每位小伙伴都这么想。看到身边的同事爱岗敬业的精神,体会到他们对事业的不懈追求,感受到他们对于学习的渴望,对知识的憧憬;我既感动又觉得很有压力。自己与他们相比,离一名优秀的奥克员工还有相当大的差距。

通过一个月的入职培训、安全培训,我了解了公司的发展远景和策略、各部门的职责;明白了公司的业务流向;对公司的经营状况也有了更深的了解;对于自己在公司的发展也有了更明确的定位。我明白了公司的利益重要,但安全永远放在首位。

作为一个奥克人,我们要时刻铭记忠诚、团结、敬业、创新的良好职业道德,同时遵循奥克的基本使命。在公司发展愿景的带领下充分发挥主观能动性,创造价值,创新拓展能源环保医药的美好发展战略。在大机遇大挑战下竞争的经营理念则推动下,不断向着共创共享,共融共赢和正确价值观方向迈进。

奥克需要的是吃苦耐劳,实实在在干活,肯下功夫学习的人;我与公司前辈们存在着不小的差距。百尺竿头,更进一步,有他们这么好的榜样在前,我自己一定也能取得良好的发展和长足的进步。同时作为一个成年人,虽然在父母眼里我们只是孩子,但我们努力在成长,我们在进步,父母一定会放心的。

文化凝聚人才,战略决定成败。在奥克先进的企业文化和正确的战略指导下,我相信,我们每个人都相信,奥克一定会发展的更好。

(扬州奥克 朱宇轩)