

全面提升调度员综合业务素质

“一名合格的生产指挥中心调度员，必须要具备全面的业务知识和果断的突发事故处置能力，只有这样才能更好地对全公司生产系统进行有效管控，协调好生产。因此我们把对调度员的培训工作放在了一个很重要的位置。”生产指挥中心调度科科长赵玉石。

为全面提高调度员对公司各生产装置的掌握程度，增强事故研判力和处置能力，更好地协调组织生产，确保公司各项作业计划的完成，生产指挥中心于6月29日至7月6日，专门邀请各生产厂技术骨干为调度科13名调度员讲授各生产装置的工艺流程。为强化学习效果，在授课学习的同时，还增加了讨论环节，各班调度员相互交流在实践中积累的工作经验，取长补短。

通过培训学习，进一步增强了调度员对各生产工艺的了解与掌握，提高了对生产异常状况的判断能力、处置能力。“这次培训学习，加深了我们对公司各生产分厂工艺流程的了解和掌握，对今后指挥生产、平衡生产大有裨益，尤其是对各联锁点、各工艺控制指标有了更全面的认知，这对于我们处理突发异常情况将有很大帮助。通过讨论也让我受益良多，每个班、每个调度员都有非常好的工作经验，讨论、交流，使大家取长补短，能更全面地提高业务能力。”调度员张岩深有感触地说。（郭振复 赵海涛）

氯碱厂液氯车间

以双向对标推动精细化管理

氯碱厂液氯车间全体员工在向行业先进对标看齐的同时，将自身的最好水平也作为内部标杆，通过与自身相比较，不断超越，从而更有效地向业界最好水平看齐。2018年1—6月份，液氯车间共完成液化量55327.86吨，超去年同期569.56吨。

进入七月份，该车间以保持生产安全稳定为基础，继续深化对标管理工作，立足生产实际找差距补

漏洞。为了超越自身原有最好水平，车间针对天气炎热、气温持续升高以及高负荷生产给几台大型冷冻机组带来的压力，提前做好了“暑期”的生产准备工作，利用加强通风、保持电机等设备整洁以及保证设备润滑效果等途径给机组“解暑降温”，同时组织技术人员与岗位员工对运转设备特别是几台大型冷冻机组巡回检查和保养，确保做到设备运转正常稳定，备机备用。另外，主控室

和充装等运转岗位密切配合，通力协作，时刻关注液化量和储存量，及时优质为客户做好液氯产品的充装工作。

这个车间全体员工凝心聚力，以安全生产，确保氯气系统稳定为前提，同心协力，攻坚克难，掀起大干七月新高潮，为圆满完成全年各项工作目标做出贡献。

（张亮）

生产动态



7月3日，聚醚厂压滤车间在分厂保运组和建安公司机运队吊车配合下，对VE2752和VE2753上清液溢流罐存在故障的搅拌机减速机进行维修。搅拌机正常运转后，保证了上清液始终处于悬浮状态，有效避免了固体颗粒沉积罐底，堵塞管路，影响压滤效果，确保了环氧丙烷质量的稳定。图为搅拌机检修现场。杨宇文/摄

聚醚厂8万吨环氧丙烷车间

改造进料弯头提高工作效率



图为岗位员工正在巡检。杨宇/摄

“好，就从这里断。”随着聚醚厂8万吨环氧丙烷车间生产主任一声令下，VE-2408闪蒸罐VE-2408进料口弯头的改造工作正式开始。

由于皂化废液长时间的冲刷极易使弯头出现漏点，从而影响皂化塔的运行。由于生产的不间断性，原检修方法只是在原有基础上进行加固，但并

未彻底解决问题。为了进一步优化工艺，降本增效，达到既节费又精准控制的目的，车间领导和技术人员根据实际生产运行状况，反复研究决定，将原一体的进料弯头改造为三通式分体连接，这样既减缓废液冲刷又可方便检修和更换。

改造工作在车间领导和保运员工的共同参与下顺利完成。“这项技改在确保生产连续运行的前提下，有效的优化了生产工艺操作，不但为安全生产提供了保障，而且更便于检修和更换工作。”看着改造整齐的管线接口，车间工程师悦欣慰地说。

（姜波）

技改平台

简讯

近日，热电厂炉机车间3#机组大修工作正在紧锣密鼓地进行，为确保机组开车后油系统运行正常，该车间组织运行人员利用一周时间对主油箱及滤网进行彻底清理，为3#机组顺利开机

提供保障。

（王建起）

近日，修建公司检修一车间检修人员经过四小时的紧张抢修，圆满完成氯碱厂盐水车间二期陶瓷膜碟阀更换任务，为该车间生产连续安全稳定运行奠定坚实基础。

（邹荣）

树脂厂乙炔车间以“小改小革”活动为切入点，对照行业先进不断寻求提升工作效率的突破口，近日，车间采纳员工合理化建议，对废次氯酸钠泵进行改型，收到了很好的效果。

乙炔车间废次氯酸钠泵原型号为100AFB-37，该泵轴封为胶圈密封，运转1-2个月就会发生轴封泄漏，使用周期短，不但容易造成物料损失，还会给检修工作带来不便。为了彻底解决这一问题，车间技术员倪胜宇和王宏伟共同研究，寻求更好的符合生产要求的解决方法。他们打破常规思维模式，在翻阅大量的相关资料后，经过多方比对，选中一种型号为AF100-37泵用来替换老型号泵，这种新型号的泵安装有机械密封。机械密封最大的好处就是使用周期长，不易泄漏，减少检修工作量。找到解决方法，他们立刻将建议上报，得到相关部门批准后，车间员工与保运员工相配合以最快的速度将新泵安装就位并投入使用。

经过实际运行证明，废次氯酸钠泵由100AFB-37改为AF100-37后，检修工作量减少，同时也减少了因为轴封泄漏而造成的物料损失。

乙炔车间将继续创新工作思路，通过合理建议，小改小革推进对标工作不断深入，助力企业实现事业计划目标。

（孙琳琳）

一线速递

王德民）