

比成果 找差距 下半年再创新佳绩

落实下半年工作任务 完成全年事业计划系列访谈(三)

树脂厂厂长邱晓辉答《航锦科技》记者问

记者：上半年，树脂厂超额完成公司作业计划，生产聚氯乙烯28004吨，为公司上半年创利润2.41亿元做出了贡献。7月7日，公司召开中层以上干部大会，进一步明确了全年奋斗目标，树脂厂下半年将如何推进各项工作，确保生产任务的完成？

树脂厂厂长邱晓辉：上半年公司业绩喜人，为全体员工增添了动力，下半年树脂厂结合自身情况，提出了“聚氯乙烯产量确保完成2.6万吨，力争2.8万吨。全年产量力争完成5.6万吨”的目标。这一目标对于全厂员工及生产装置的实际产能将是十分严峻的考验。

下半年，随着气温的不断升高，给聚氯乙烯生产带来很大的困难，我们要克服夏季循环水温度高造成产量低等

不利因素，调整其它装置用水，重点向聚合倾斜；精心调整配方，保证优质高产，提高单釜产量，争创行业第一。

在定额和费用管理方面，继续深入推进精细化管理，进一步强化工艺控制，控制不合理费用的发生，结合技改、技措项目实施进度与激励并举的方式，进一步降低产品定额，各个职能科室分别从产量、质量、定额、费用、技改等方面，制定计划分解实施办法，对车间制定详细的考核制度，并且将加强能源管理作为工作重点，从日常管理角度严格要求，全力以赴保证下半年生产任务的完成。

记者：下半年，树脂厂在“对标”管理，降本控费，技术改造方面将采取哪些措施？

树脂厂厂长邱晓辉：下半年，我们要总结经验，取长补短，自觉与先进单位和国家规定的综合能耗先进指标对标，在水的综合利用及余热的回收上组织技术人员攻关，降低能耗；组织管理人员、工程技术人员指导员工调控生产指标，促进工艺指标的优化操作和优化管理，为降成本、降费用做好基础工作。技术改造，技术创新是提高产品质量、产量，降低成本的根本途径。上半年，分厂完成小改小革1项，技改技措1项，合理化建议31项，取得了较好的经济效益。乙炔回收装置投入运行以来，效果明显，对电石定额的下降有较大作用，我们要开好乙炔回收装置，进一步降低电石消耗，节约生产成本。下半年，我们要完成小改小革2项、合理化建议

30项，为稳定生产，降低定额提供有力保障。

记者：安全是企业的生命线。下半年，树脂厂将如何加强安全管理，确保全年安全生产无事故？

树脂厂厂长邱晓辉：安全是企业完成生产任务的保障，没有安全一切无从谈起。下半年，树脂厂要认真吸取“6.5”本溪华煤集团爆炸事故和“6.20”世星药化窒息死亡事故教训，把安全管理工作贯穿生产始终，严格执行“八证”制度，哪里有检修工作，哪里就有安全监督员。在开展员工安全理论培训过程中，不走过场，不搞形式，切实收到实效，不断提高员工安全生产意识。坚持自检自查，按时完成剩余安全整改项11项。做好三氯乙烯拆除的安全监护工作，做好8万吨VCM物料处理，为安全拆除创造条件。下半年，树脂厂将一如既往，加强协调配合，杜绝各类事故的发生，以安全生产助力公司事业计划目标全面完成。

技改部

把技改关 效益环保两手抓

近日，在技改部工作人员的不努力下，采用过氧化引发剂代替POP原有引发剂技改项目顺利通过实验阶段，取得预期效果。

技改部技术科高标准严要求，积极把好技改关，对公司各单位申报的技改方案认真细致核对，对项目的可行性进行逐一认证。4月初，技术科在对《增加捕集器降低POP引发剂成本》技改方案进行论证中发现，方案中提出用成本较低的AIBN替代现引发剂AIBME，但其分解物易升华结晶堵塞管路设备，所以需增设捕集器，而增设捕集器又存在一定的弊端，且没有找到相应的解决办法，但是该项目又有非常可观的经济效益。

为寻求最佳的解决方案，实现公司效益最大化，技术科的工作人员一方面积极查找相关资料，一方面及时联系业内相关生产企业，通过与供应商和生产企业的多次交流，发现可以采用价钱略高的过氧化引发剂来取代引发剂AIBME，这样可以在不增加捕集器的情况下，解决管路和设备的堵塞问题，达到既降本又环保的要求。

方案确定后，技术科的工作人员立即开始实施，经过近1个月的试验，该项目基本达到了预期效果。在生产优质产品的同时又满足降低生产成本和环保要求，实现了公司效益最大化。（黄欢）



本着对安全隐患发现一处，消除一处的原则，近日，修建公司检修二车间按计划对氯乙烯车间干道上方部分废弃的桁架进行拆除，有效保证了过往行人及生产的安全，为氯乙烯装置平稳运行提供安全保障。图为拆除现场。 杨宇文/摄

建安公司电检车间

刷镀成“金” 半年增效20万

建安公司电检车间依托自身技术优势为降本增效助力，上半年，亮点频频，仅电刷镀一项，就为车间创造效益20余万元。

电检车间电刷镀组共三名员工，为更好地完成修复任务，他们术业有专攻，沈忠飞主攻刷镀，岳明远主理喷涂，而女员工王宏着力于配制镀液。电刷镀分为刷镀和喷涂两种，在日常工作中，他们根据设备损坏情况选择最恰当的修复方法，磨损较轻的采用刷镀的方法消除，而磨损较重的需要采用喷涂的方法来解决。操作台上，他们默契配合，首

先将零部件进行表面清洁，然后用车刀将零部件磨损部位进行切削。在随后的喷涂或刷镀过程中，他们还要根据工件的不同，对工件预热温度、工件的转速、喷枪的角度、镀液的配比和喷涂的厚度进行严格控制，使涂层与基体的应力差保持在最小范围内，确保零部件修复质量。由于所修复零部件均较为精密，为了满足生产要求，他们还要按照原工件尺寸再上车床至标准值，经过润滑后才交付使用。

常和电刷镀打交道的聚醚厂付晓军对电刷镀修复零部件的经济与

便捷赞不绝口。他说，聚醚厂易损件较多，如果没有电刷镀人员不论早晚、不分节假日的无私支持，车间备品备件的成本会大幅增加。

电刷镀的使用，彻底解决了进口、国产零件损坏后传统工艺无法修复、更换新件费用昂贵、供货周期长影响生产等难题，不仅为生产车间降低了成本，也为电检车间争取了效益，电刷镀已经成为公司安全生产、降本增效的有力支撑。（张艳春）

简讯

生产指挥中心积极组织、协调、平衡各单位生产，针对日前液氯罐存高位运行的实际情况，与销售部密切配合，确保氯车进厂时间。工作人员在保持24小时不间断监测的同时，调整氯化苯洗粗馏塔、4PO酸洗皂化塔、SPO清塔的检修时间，增加液氯产量，为公司安全生产提供有力保障。（李德印）

近日，修建公司自控车间对氮氧车间11#空压机纯化系统A罐进气阀的故障点进行抢修，通过对电磁阀的拆卸、清理、安装、重新调试，设备恢复正常工作，为该车间生产连续稳定运行奠定坚实基础。（于力）

喜看生产经营成果