

# 明确目标 坚定信心 全力以赴完成下半年生产经营任务

氯碱厂八万吨离子膜车间落实月度例会精神

## 量化指标 多点发力降低成本

氯碱厂八万吨离子膜车间以深挖内潜、降本控费为目标，以强化工艺管理、细化工艺指标控制为工作重点，执行精细化控制，确保各项原料及能源消耗定额达到最优状况，助力公司生产成本进一步降低。

车间按照分厂要求，及时落实月度例会精神，细化各项指标，层层分解，落实到各运转班组，真正做到明确目标，量化指标，以“低能耗、低成本”的目标来组织生产。进一步完善考核制度，以三套装置烧碱产量、关键设备工艺控制指标及主要能源消耗指标作为考核项目，以主控室为考核的重点岗位，月底对考核情况进行公示，增强全体员工的工作积极性和主动性。继续加强工艺控制，精细化操作，严格按照技术操作规程，由工艺技术人员对生产中的每一道工序、每一个环节，及生产中重要的工艺控制点进行跟踪记录，严格

落实工艺监控考核制度，保证各道工序控制都在指标控制范围内。加强现场巡检频次，做到及时发现问题，及时处理，杜绝非计划停车及非计划降负荷等事故的发生。

为严格控制综合电耗，车间主控室严细操作，加强对槽温、槽压和电解液浓度的控制，一、二期电解槽平均温度控制在88℃，三期电解槽平均温度控制在87℃；电解液浓度精确控制在32%—32.2%范围内，加强电槽的每日每班电量控制，将其调节到最低电量，保证电耗下降。三万吨电解槽完成零极距改造后，平均单元电压约3.06V（电流16.38KA），较改造前降低了0.259V，节约用电成本。

为降低硫酸定额，车间加强第二段钛冷却器温度计稀硫酸浓度的控制，一期二段钛冷却器温度控制在12—15℃最佳范围，稀硫酸浓度严格控制在74%—76.5%之间，根据分析数据及时调节硫酸流量，保证一期、二期酸流量平均控制在100L/h。（邓慧文）

树脂厂助剂配制车间

## 旧玻璃储罐变身新硫酸槽

树脂厂助剂配制车间以安全生产为主线，以降本增效为主题，深挖内潜、围绕生产实际情况，通过合理利旧不断完善装置安全稳定运行。近日完成对硫酸罐的更换改造工作，保障了安全生产，节约费用1万余元。

该车间原有一台生产用硫酸槽，由于使用年限较长，硫酸槽底部有一处出现渗漏，不仅浪费原料还存在安全隐患，车间决定更换硫酸槽。为了降低生产成本，车间本着能利旧不领新的原则，技术人员主动多处寻找与之

聚醚厂八万吨聚醚车间

## 提炼聚醚渣 降本效果佳

聚醚厂八万吨聚醚车间始终将降本增效作为工作重点，严格执行日成本核算体系，通过回收取样料、回收聚醚渣节资万余元，切实降低了车间的生产成本。

该车间将生产过程中分析取样剩余物料进行回收，每月下来可回收5桶取样料，节省资金10000余元。对聚醚渣进行提炼处理。车间以前聚醚渣回收后直接外卖，价格每吨为230元。为了最大程度地

争取效益，车间技术人员积极研发从聚醚渣中提取聚醚，现在每吨聚醚渣可回收提炼聚醚300公斤，为车间创造了效益。

车间强化精细化管理，要求每名员工牢固树立节约意识，加强现场工艺巡检，杜绝各种跑冒滴漏现象。严格设备管理，认真做好设备的维护保养，保持好现场的环境卫生和卫生。提出合理化建议28项，技改技措7项，对现场不完好

的工艺阀门、管线保温及时完善，做到发现一处，处理一处，截止本月车间自营保温约50米，更换阀门20余台。

车间结合生产的实际情况，下发了多项考核制度，对于表现好的班组或个人进行嘉奖，对于违反管理规定的个人进行绩效考核，极大地提高了员工工作积极性。

（姚德刚）

一线速递



治安保卫部消防大队从日常细节入手，将现场管理工作融入实际工作中，加强执勤车辆以及器材装备的维护保养，最大限度地实现人与装备的最佳结合，切实提高消防队伍整体作战能力及突发事件应急处置能力，为生产保驾护航。

图为器材维护现场。

杨宇文/摄

## 简讯

近日，氯碱厂变换车间将旧风筒改装用于设备控制箱的除尘、除潮，确保设备正常运转，助力生产安全稳定运行。（毛新）

9月13日，聚醚厂部署周密，安排合理，各部门通力合作，圆满完成了更换PU-2413A出口蝶阀两台、PU-2431B泵更换机械密封等19项检修工作，于当晚开车成

功，为生产装置满负荷运行奠定坚实基础。（姜波）

日前，建安公司检二车间结合冬季生产实际需求，提前对树脂厂氯乙烷车间A、B组预热器进行了全面保温，为冬季设备的安全平稳运行提供保障。（韩爽）

9月13日，建安公司电检车间利用氯碱厂8万吨离子膜车间计划检修时机，对一期A氯压机冷凝器216根管程彻底疏通清洗，为该车间顺利开车提供保证。（奚锦花）

匹配的耐腐蚀储槽，功夫不负有心人，在一个废置厂房内发现一个玻璃钢储槽，大小、形状、完全满足现酸槽的生产条件。在分厂保运组的配合下，相关

人员将玻璃钢储槽拆卸下来运回车间，经过合理改造后，成为新的生产用硫酸槽，解决了原硫酸槽底部渗漏的问题，消除安全隐患，为车间安全生产奠定坚实基础。（吕焕章）

热电厂供水车间积极采纳员工合理化建议，为平山泵房1#清水输送泵出入管路各增加一个球阀，既节约生产成本又降低了劳动强度，消除了潜在的安全隐患，一举多得。

热电厂供水车间平山泵房共有四台清水输送泵，负责公司清水输送工作。日常运行时需要三开一备。由于1#清水输送泵没有设计排气口，所以每次水泵启动前都需要岗位员工手动拆卸压力表或拆卸丝堵为水泵排气。如果其他运行泵因故障非计划停泵，需立即启动备用的1#泵时，由于排气步骤太过繁琐，启用时间长会直接影响平山泵房的送水压力，给生产带来隐患。而且，在整个排气过程中，岗位工操作难度大，既费时费力还经常被管路内的冷水喷溅到，存在安全隐患。

为了切实解决这一难题，车间工程师孙慧瑾经过现场实地观察，反复研究，提出为1#清水输送泵的出入管路各增加一个球阀的合理化建议。当需要启动1#输水泵时，员工只要手动开启球阀就可在短时间内迅速实现水泵排空。

此项小改造，只需投用百余元，却收效显著。员工们都说小建议，解决了生产的大问题。（周秀雯）

技改平台

热电厂供水车间

## 改造清水输送泵 提效保安全