# 降本节支始于心 提质增效践于行

**编者按:**近期,面临严峻的市场形势,公司进一步强化精细化管理,在保持生产装置安全稳定运行的基础上,深挖内潜,通过合并办公、整合闲置厂房、压缩供暖面积等方式挖掘潜力,全方位压缩生产成本,提升公司效益。各单位也积极响应公司号召,不断从管理层面、小改小革、修旧利废等方面入手,大力践行公司的降本增效管理理念,将生产成本的降低落到实处。

聚醚厂八万吨环氧丙烷车间

## 精细管理 层层把关促降本

聚醚厂八万吨环氧丙烷车间积极响应公司号召,认真扎实推进精细化管理,力促车间降本工作。

进入11月份,随着外界气温的日益降低,车间把控制各种能源消耗作为降本增效工作的重点。首先8po车间从节约蒸汽通量入手,自营做好防冻保温工作,并严格控制疏水器开度,在确保生产正常运行的前提下,尽量减少蒸汽通量,努力降低蒸汽能耗,并加强现场巡检力度,由原来的每小时一次巡检调整为半小时巡检一次,一旦发现疏水器调节阀出现问题,立即处理,有效延长其使用寿命,减少了成本的支出。另一方面,车间紧密跟踪HE2403、HE2409的换热效果,并做到及时酸洗,以达到设备最佳的运行状态。同时,根据生产的实际需要,车间随时减轻冷冻机负荷,循环水风机也已经基本处于全停状态,这为动力电定额的完成打下坚实基础。

在节约工业水方面,车间加强工艺控制,合理调整真空泵工业水阀门的开度和循环水池的换水次数,做到定时、定期检查,杜绝能源浪费,降低成本费用。

此外,车间通过合理化建议不断优化生产工艺,降低生产成本。近日,完成了ST-2705B出口加将视镜工作,便于工作人员及时掌握倒料情况,避免过水现象发生,从而减少不必要的浪费。 (姜波)

树脂厂氯乙烯车间

## 上水管路小改革 减少维修次数降成本

为保证生产安全稳定运行,延长设备使用寿命,进一步降低维修费用,树脂厂氯乙烯车间对在线装置不断进行小改小革。近期,车间对2#泡沫塔上水加装旁路,解决水流量不够问题,同时降低了生产成本。

氯乙烯车间2#泡沫塔上水阀在使用过程中有时不能全部打开,容易导致水流量不够,从而造成压缩机机前过酸,低塔自聚。针对这一问题,车间技术人员姜德超和李大勇仔细分析问题症结,在生产工艺上寻找解决办法。经过实地观察并结合装置存在的问题,提出在管路上加一旁路,在上水阀使用过程中不能全部打开时,可以通过调节旁路阀控制上水量,保证2#泡沫塔的上水量。

建议一经提出便得到了车间领导的认可,分厂检修人员立即着手制作安装。他们在原有二寸管路上焊接一条一寸旁路,安装一个一寸截止阀,仅投资260元就全部安装完成并投入生产。经过实际运行,本方案可以彻底避免因水量不足造成压缩机机前过酸,避免低塔自聚,延长低塔的使用周期,减少维修次数,降低生产成本,保证了生产装置的安全稳定长周期运行。

降低生产成本在于全员的行动,只有充分发挥充分发挥每一名员工的聪明才智,才会将成本在一点一滴中节省出来。 (王德民)

技改平台

近日,在相关部门的协同下,施工单位对部分存在安全隐患的中央主干道跨路桁架混凝土基柱进行加固处理,保证了桁架的安全,为冲刺四季度,确保生产装置平稳定运行提供安全保障。图为施工现场。 杨宇 文/摄

氯碱厂盐水车间

## 更换板框拖水盘 减少能源浪费

近日,氯碱厂盐水车间对压滤岗位的板框托水盘进行更换,由原本的铁质拖水盘改为不锈钢盘,不仅降低了系统的负荷,也降低了生产成本,极大程度地避免了浪费现象。

原压滤岗位的铁质板框托水盘由于长期的盐水腐蚀已经形成大面积腐烂和多处漏点,漏下来的滤液稀释了泥场卸下的干泥重流回系统里,增加了系统负担。盐水车间领导和技术组人员经过认真研究,决定将拖水盘的材质改为不锈钢316,并定制了三组拖水盘,拟对1#3#4#板框进行更换。

此次更换工作涉及的工种较多,在吊车的配合下,一块块4米长1.2米宽的不锈钢钢拖水盘被吊到厂房二楼的窗口,四名检修人员在窗口配合顺进了厂房里。同时水焊工依次把紧挨着4#板框的走梯和旧拖水盘都切割下来,然后把新拖水盘运过来再用电焊固定,等到一对不锈钢拖水盘完美焊接完成后,再把两边卸下来的走梯又重新焊回去。

经过三天的紧张工作,三组拖水盘全部安全无误地完成更换,不仅提高了盐水系统的工作能力,也节约了重复生产的成本。(田卫东)

生产传真

维建公司自控车间

## 修旧利废增效益 助力全年工作目标实现

维建公司自控车间号召车间全体员工,将安全生产、降本节约铭记于心、融入工作,积极推进修旧利废工作的深入开展,用自己的实际行动践行降本增效工作。11月份,累计维修切断阀、调节阀、变送器等阀门、部件达27台,共计节约费用34300元,为公司实现全年工作目标助力。

为了能够将降本增效工作落到实处,自控车间在保质保量地完成修复工作后的同时,充分利用工余时间,由工程师带领员工将库房中废旧零部件变废为宝,为公司节省成本费用。

库房中分门别类保存的都是平由现场拆下的废旧仪表和可用旧仪表部件。阀门是仪表常用的、价格较昂贵的设备之一,它的结构复杂,由多个部分组成,因此虽然每个阀门看似都是坏阀,但实际损坏的部位不一样。为了能挑出可回收率高的阀门,工程师与技术骨干多次沟通、反复实验、校准,按照损坏的部位、损坏程度,制定出一系列的维修方案,并在旧设备中仔细筛选可利用的资源,通过对回讯器、电磁阀线圈、气缸、过滤器、仪表风管等重要部件的更换维修,并重新打磨组装后,四台调节阀、四台切断阀成功修复完成。并且根据生产的需求,根据现场工艺参数、法兰口径、物料特性等参数,将这些"完美变身"的零部件应用到各生产装置上。 (于力)

一线速递