

落实动员会精神 保安全 抓环保 提品质 重服务 全面完成2019年事业计划

氯碱厂液氯车间

处置故障钢瓶解客户之急 提升服务意识展企业之魂

“你们的技术一流，服务也是一流！”一名来公司充装氯气的客户伸出大拇指夸赞道。氯碱厂液氯车间用实际行动落实公司誓师动员大会精神，全面提升服务意识，设身处地的为客户着想，近日，为客户无偿处置四台故障钢瓶，消除了重大安全隐患，得到客户好评。

在销售氯气时，公司允许客户自带钢瓶进行充装，这样即方便了客户，降低了客户的采购成本，也能最大限度的平衡氯气，实现公司效益最大化。近日，客户在公司充

装完氯气返回后，进行卸载过程中，发生钢瓶阀断裂，无法完成卸载。而每台钢瓶内都充装有近1吨的高纯度液体氯气，如果在更换阀门时发生泄露，后果不堪设想。客户将这四台故障钢瓶运到公司，请求帮忙处置。液氯车间领导知道此事后，高度重视，多次召开专题会议，研究制定处置方案，为了确保做到万无一失，车间决定选择在天气寒冷，下班时间后进行，最大程度的减少钢瓶内液体氯因温度升高发生气化外泄事故。方案确定后，在公司安

全部和分厂安全生科两级安全人员的监管下，液氯车间应急处理队员穿好防化服，佩戴好防毒面具，备好空气呼吸机等应急器材，开始了紧张而有序的处置工作。只见两名应急队员配合默契，交替着用扳手将损坏的钢瓶阀拧下后，又以最快的速度将新瓶阀进行了回装。

液氯车间用实际行动践行了公司“客户至上”的理念，树立了企业良好的外部形象，为公司实现年度事业计划贡献力量。

(张静 张亮)

聚醚厂四万吨聚醚车间 安装放净阀 提效降本稳生产

“好，就从这里安装。”近日，在聚醚厂四万吨聚醚车间ST-406石灰乳槽前，生产主任果断下令，安装放净阀工作即刻展开。

“这项合理化建议的初衷就是在保持生产连续性的前提下，方便检修和更换，从而达到安全生产的目的。”在生产现场，车间技术员杜鹏洋介绍这项合理化建议的始末缘由。原来在生产过程中，由于ST-406槽内电石泥含有较多杂质，运行时造成搅拌阻力大，有时因连续搅拌造成

螺丝折断，搅拌脱落。而槽内受电石泥沉淀淤积影响，检修时需要人员先进入槽内清理淤积后，才能实施检修作业，既费时又费力。为了提高工作效率，车间领导和技术人员根据实际生产运行状况，反复研究，决定在ST-406石灰乳槽底部安装放净阀，车间通过水冲稀释电石泥后，从放净阀排入废液回收池内进行回收。

一切准备工作就绪，改造工作在车间领导和保运组员工的共同参与下，顺利实施完成。“这项合理化建议不但减轻了检修人员的劳动强度，缩短了抢修时间，而且也有有效的优化了生产工艺，避免了浪费，降低了生产成本。”看着安装好的放净阀，车间技术员杜鹏洋开心地說道。

(姜波)

技改平台

树脂厂氯乙炔车间

一条管路两相隔 更换低塔不停车

树脂厂氯乙炔车间在确保安全大流量生产的同时，把合理的使用运行设备做为生产主抓的重点，并根据设备的使用周期和运行参数，及时的进行维护、修理和更换，在满足正常生产的同时达到降本控费的目的。

加压精馏的低沸点塔是车间的重点运行设备，由于长时间连续运行，塔内形成了一定的自聚物，如果自聚物不断增多，又不能及时处理，不仅会影响单体质量，还极易造成突发停车事故。为了确保生产安全稳定运行，车间领导和相关技术人员，通过长时间的跟踪调查、研究，并依据大量的数据参数，从中总结出一套不停车就可以更换低塔的技术方案。他们在低塔加料调节阀后，入料

手阀前连接出一条管路，并在管路两端设置了隔断手阀，连接在高塔入料前的三通上。这样一来，可以通过这条管路将加压冷凝形成的粗单体(不合格单体)直接下料到预留的空精单体槽中，以备后续处理，从而实现不停车情况下隔离更换低塔。

2月18日早晨8时前，车间就将加压精馏的低沸点塔的物料处理完毕，并取样分析合格，具备了更换的所有条件。树脂厂保运组的检修人员在吊车的配合下，仅用4个小时就安全、高质的完成更换任务，现已正常投入运行。此次不停车更换低沸点塔，不仅保证单体质量，降低生产成本，还为全年安全、大流量生产打下了坚实基础。

(王德民 赵洪臣)



为进一步规范危险化学品运输车辆秩序，切实加强危化品运输车辆管理，物流管理部大力加强危化品运输车辆维护保养工作，确保冬季恶劣气候条件下车辆行驶安全，为公司争创首季开门红提供坚实的运输保障。

图为员工正在对车辆进行维护保养。

杨宇文/摄

维建公司聚氯乙烯检修车间

升级安全举措 跟进安全管控 实现安全目标

近日，维建公司聚氯乙烯检修车间采用再升级式的安全举措和跟进式的管控方法，相继高效、优质地完成了聚氯乙烯车间离心机废水管线整体更换、四万吨聚醚氯气伴热管泄漏任务以及炉机车间5°炉风道高空搭架子等艰、难、险任务，全面助力了各项检修工作的安全完成，也为公司实现年度安全目标夯实了基础。

2月12日，公司安全部将《河北张家口中国化工集团盛华化工公司“11.28”重大爆燃事故调查报告》转发给各单位，并要求组织全员进行认真学习。车间高度重视此项工作，

多次召开车间级、班组级安全例会，对照“11.28”事故案例，对现场检修的安全管理工作提出了再升级的新要求。

车间主任作为安全管理工作的第一负责人，针对承接的每项施工任务，及时进行全程部署、全程跟踪、全程督导，组织相关人员做好预测危险因素的辨识工作，科学化、标准化地制定出现场安全检修预案，并要求负责项目的班组人员进行作业现场的实地勘查，针对存在的危险源等进行再确认，使项目的安全举措更加现场化、细致化。施工前安全员进行再次核对，要求负责人做

好作业票证签字确认，履行“八大证”制度，认真执行各种操作规程。施工员在施工前做好安全技术交底工作，并全程跟踪每项作业，对临时出现的问题，及时制止，及时整改，真正做到消除隐患，有效监护。进入现场后，班组长进行“作业前的三个两分钟”的安全喊话工作，增强员工的安全责任意识，履行好每名员工现场的安全责任，确保检修作业中的万无一失。

目前，车间安全生产、安全检修氛围极浓，大家表示，一定全面落实安全生产举措，提升自身安全意识，为公司安全生产做贡献。(韩爽)