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

聚醚厂八万吨环氧丙烷车间落实月度例会精神

细化工作环节 降本节资

聚醚厂八万吨环氧丙烷车间用实际行动落实月度例会精神，进一步提升管理工作标准，细化工作环节，采取多种措施，深入推进精细化管理，确保生产装置安全、平稳、优质、高效运行。

环氧丙烷生产工艺较为复杂，无论是原材料、生产反应配比，还是反应温度、精馏提纯等，每一生产环节都与产品质量紧密关联。为了提高产品质量、产量，运转班组人员随时监测管道化配比及皂化反应的PH值，并及时通知主控做出合理调整，保证酸化、皂化反应在最佳配比状态。他们还紧紧围绕“提产降耗”，出主意想办法。由于长时间的不间断运转，TW—2407精馏塔冷凝器堵塞严重，直接影响循环水使用量，造成蒸汽耗量升高，这与车间一直坚持的降耗原则相违，因此车间利用单塔检修期间，在保证PO质量的前提下，利用高压水清洗精馏塔冷凝器，投入生产以后，增加了循环水的使用量，大大提高了精馏冷凝器的换热效果，经车间计算，每天可降低蒸汽耗量约70吨，降低了生产成本。

除此之外，车间把修旧利废作为精细化管理的另一个发力点，车间技术人员联合岗位员工对PU-2429B、PO-24202A轴承箱、机封箱进行修复再利用，并在清塔期间修复废旧皂化塔卡子800余个，累计节约费用近1.57万元。

（姜 波）

生产动态

热电厂供水车间

多措施 强化危险化学品试剂管理

热电厂供水车间为了给员工营造一个安全稳定的工作环境，持续保持安全生产形势，采取一系列行之有效的管理措施，进一步加强危险化学品试剂管理工作。

供水车间在具体的分析工作中需要应用到40余种危险化学品试剂，其中强酸碱、重铬酸钾等均属于强腐蚀性和剧毒的危险化学品。

供水车间按照省、市及公司对危险化学品的有关管理要求和规定，认真部署，对库存的危险化学品进行细致的划分，设立危险化学品专用库，对危险化学品试剂进行专门保管。具有易挥发、剧毒、强腐蚀性特点的危险化学品试剂全部分门别类的存放，由班长专职负责。

车间严格执行危险化学品试剂的领取制度，必须做到用多少领多少，杜绝多余危险化学品试剂出库或滞留在岗位上。在使用过程中，实行双锁双帐制度，要有主管领导在场，两人发放两人领取。配药时，由岗位工监督，有效地控制了危险化学品的流失。

车间在不断完善危险化学品试剂领取流程的同时，还积极组织员工进行危险化学品试剂的领取演练，预估可能发生的情况。同时对库房的监控报警系统进行定期检查和维护，确保系统完好。

（王爱秋）

安全看台

为了确保五一期间的安全生产，氯碱厂氯化苯车间进一步强化设备管理，对存在隐患的设备进行消缺处理，4月22日，车间对V—0102A罐进行维修，并严格按照安全规程和时间节点完成，确保了氯化苯系统安全平稳运行。

图为检修现场。 杨宇 文/摄

维建公司聚氯乙烯检修车间

快速修复电缆桥架 保障罐区出入安全

日前，维建公司聚氯乙烯检修车间接到上级指令，要求立即修复八万吨聚醚成品罐区附近已有险情存在的电缆桥架。由于此处经常有过往的车辆，要求抢修必须在短时间内完成。

聚氯乙烯检修车间接到命令后，各分管责任人立即行动起来。抢修的电缆桥架总长约为15米，位于3米多高处，抢修作业还需要水电焊共同配合，不仅要办理登高作业还要同时办理动火作业的票证，施工员与安全员用最快速度联系相关部门的负责人，进行现场确认签票，快捷有效的完成了一系列的安全措施落实情况。车间同时抽调出各工种的精干力量前往罐区参加抢修工作。架子工快速搭建了三座安利架，为确保作业安全，在不算平整的地段内又架设了辅助支撑，为了节省时间，起重工轮流进行手拉葫芦作业，吊运起下沉的桥架，恢复到原有高度。水焊工和电焊工在系好安全带的情况下，站在安利架的平台上同时进行切割剥离和加固补焊作业，车间领导和安全员全程在抢修现场进行实时安全监护。

经过三个多小时紧锣密鼓式的抢修，出现险情的电缆桥架被彻底修复完好，消除了高空坠落的安全隐患，为过往的行人车辆提供了安全保障。

（韩 爽）

一线速递

树脂厂助剂配制车间

更换失灵压力表 确保安全充装

近期，由于客户需要量增加，树脂厂助剂配制车间一直处于满负荷生产，为了持续保证良好的生产运行状态，更好地服务客户，车间以公司月度例会精神为指导，进一步围绕自身工作实际，切实将精细化管理工作抓实、做细，不断地加强巡检工作力度，及时消除隐患，保障充装安全。

4月17日，当班巡检员在巡检时发现高B氢压机的排气压力达到13MPa左右，而其它同步运行的氢压机排气压力仅在6MPa左右，原本应该相差无己的数值却出现了如此大的差距，极有可能是压力表出现故障，于是巡检员立即将这一情况向班长汇报，并上报车间。

氢压机是车间给客户充装氢气的主要设备之一，更是车间重点关注的设备，别看压力表小，但是它提供给岗位工的数据却是极为重要的，压力值显示不准确，岗位人员无法正确调节压力，一旦压力超出了工艺范围，后果不堪设想。为了避免事故的发生，主任封宇立即安排人员对故障压力表进行更换。接到任务后，车间安全员和工作人员第一时间赶到现场，关闭与压力表连接的¢8调节阀，快速拆卸存在问题的压力表，再将新的压力表进行了安装，并对新压力表进行了测压……他们配合默契，动作娴熟，整个过程一气呵成，仅用了半小时就完成了此次更换任务。

高B氢压机排气压力表的成功更换，不仅消除了不安全隐患，也为车间实现安全稳定满负荷充装打下了坚实基础。

（吕焕章）

简讯

4月16日、18日，氯碱厂八万吨离子膜车间在保运组的配合下，利用两天时间，对装置区内一期、二期干燥室Y型过滤器，三期氢气站循环水过滤器，碱站台岗位45%碱、50%碱过滤器分别进行了清洗，清洗后过滤器投入使用，效果良好，对保证液碱产品质量起到至关重要的作用。 （郭云飞）

近日，维建公司氯碱检修车间经过十天的艰苦工作，终于完成了聚醚厂8万吨聚醚车间RE2103釜双金属外管线的配制工作，为保障该车间生产任务的顺利完成打下坚实基础。 （邹 荣）