



9月、10月,凉爽的天气和节日的集中,为消费市场注入了活力,秋收的忙碌也带动了运输业的繁荣,为炼化企业带来效益增长的好时机。
面对“金九银十”经营良机,公司相关部门和单位强化平稳运行,做好产销优化,进一步精益管理,深挖潜能,增产增效。

盯住“金九银十” 全力增产增效

●记者 马晓娟 通讯员 曹蕾 匡佳玉 周姣容 周丽 翟琴 曾海潮 冀德全 陈信贤

打牢平稳运行基础

大修如同大手术,术后装置需精心护理,这样才能达到理想的生产状态。为了让装置平稳恢复满负荷运行,更好地向全年目标冲刺,各运行部纷纷使出看家本领,员工认真巡检,悉心呵护装置,发现问题及时处理,把“平稳是最安全的状态,安全是最可靠的效益”安全管理理念落到实处。

乙烯一部制订乙烯日产量班组激励方案,紧盯原料变化,精细管控班组投退炉、两聚尾气排放等操作。乙烯产量任务按小时分解,每班分析通报,及时纠偏。利用乙烯装置能源消耗精益化平台、乙烯产量红花榜等调动班组员工积极性,群策群力,努力增产乙烯、丙烯。

橡胶部要求员工在日常工作中做到手勤、眼勤、嘴勤,严格执行操作卡及操作规程,稳扎稳打,不急不躁,杜绝习惯性违章。聚苯乙烯装置当班班组每4小时检查确认粒料的外观,并做好记录,增设一台自测黄色指数仪,每班

每4小时自测黄色指数,确保产品合格并填写在班长记录内。工艺三班值班要求每名巡检员工必须观察每个巡检点的切粒振动筛上的粒料情况,发现问题及时处理,确保当班期间生产线平稳、产品合格率100%。

聚烯烃一部、聚烯烃二部严



十一期间,值班人员认真值守。记者 马晓娟 摄

抓工艺操作精细化管理,根据工艺参数指标变更、反应变化、原料变化,从优化流程操作、节能降耗和管理制度三个层面出发,保障装置各馏出口产品合格率和操作平稳率达到100%。提高岗位风险辨识能力,落实责任制,不放过装置任何细微问题,确保装置生产平稳运行。岗位员工切实做好监盘、现场巡检等工作,认真排查隐患,有效杜绝“跑冒滴漏”现象发生。

优化调整控本降费

控本降费只有进行时,没有完成时。公司要求树牢“长期过紧日子”思想,严控大额成本支出,杜绝预算外事项。

各运行部积极进行思想动员,增强员工成本意识,通过精细管理、回收利旧、优化调整等方式,提高资源利用率,降低费用支出。

乙烯一部强化不合理用能管控,自主排查不合理用能点源,减少能源消耗。积极排查能源消耗异常问题,对存在泄漏的阀门组织检修消漏;根据环境温度变化,及时调整现场机泵吹扫用空气开度和现场循环水开度,减少能源浪费。此外,深入挖掘废旧物资剩余价值,优化物资处置。裂解装置露天关键仪表调节阀较多,为防止雨雪侵蚀造成仪表调节阀误动作,需要给调节阀安装防护罩,运行部充分利用大修后剩余的保温边角铝皮制作了130个铝皮防护盒,同样达到了防护作用,还节约了采购费用。

乙烯二部及时组织人员优化调整系统循环水用量,针对冬季用能增加情况,抓好入冬前保温治理,安排专业工程师定期督查,修复更换装置管道老化的保温,减少蒸汽损失。对影响能耗的关键工质天然气、蒸汽消耗,明确班组控制要求。每月统计各值班能源消耗情况并进行排名,参照乙烯产量嘉奖管理办法

编制运行部降低能耗专项激励办法,对能耗管理优胜班组进行嘉奖,做好装置能耗控制。

炼油二部在4台关键机组油箱顶部增加排烟风机,节约汽轮机油;停用1台芳烃装置脱氯反应器,减少检验费用;回收可重复使用的安全监护马甲,用旧材料改造重整操作室暖气线,利旧降费。100万吨/年蜡油加氢装置通过流程模拟热负荷分析进行停炉可行性论证,开工后实施F1003停炉操作,停运柴油系统,机泵冲洗油由循环柴油改为蜡油运行,每天降低4吨多瓦斯消耗。停运3台设备,降低电耗和1.0兆帕蒸汽外送量。

“过好‘紧日子’,才能过上‘好日子’。”这是储运一部领导经常强调的一句话。作为公司提质增效的“大户”,储运一部积极响应公司“稳产创效”号召,从“控成本抓指标”入手,结合实际情况,发动广大干部员工集思广益想妙招,汇集挖潜增效“金点子”,制订完善2024年第四季度保增长、降成本管理改进措施,找到“止血点”,细化降本增效11条措施,明确具体目标和实施路径,将方案中的各项任务细化分解到具体责任人。从8月至今,全方位、多角度分析生产经营存在的问题,持续强化生产过程管控,确保满负荷生产。同时规范物料领用、出库把控,减少库存量,降低成本。

优化方案增产增效

各运行部进一步对标设计值和历史最优水平,通过优化生产流程、降低物耗能耗、提高原料品质等措施,不断提高生产效率和产品质量。

3套乙烯、化肥装置充分发

挥带头作用,满负荷生产,带动公司增产增效。8月下旬起,乙烯一部乙烯平均日产量达到历史最高水平。苯乙烯装置通过新增塔底循环泵,降低了外送渣油中的苯乙烯含量,每年可回收苯乙烯

产品230吨。

乙烯二部通过优化DCS参数、提升裂解气负荷、开展增产劳动竞赛等方式,使乙烯产量明显提升,减少了乙烯、丙烯损失。通过定期开展火炬查漏,杜绝异常排放,降低了装置加工损失率。

炼油一部大力增产成品油、柴油和航煤,120万吨/年延迟焦化装置调整分馏塔操作,焦化柴油收率较年度平均值提高。200万吨/年加氢裂化装置通过提高常一线和重芳烃掺炼量,优化反应分馏操作,增产航煤,9月大负荷生产15天。

炼油二部结合生产实际,通过联动调整增产汽油的生产方案,降低了催化汽油烯烃含量,提高了汽油收率,并通过大修系列技术改造降低了能耗。重整装置更换换热器,降低了燃料气耗量;气分装置通过流程改造,降低了蒸汽耗量;80万吨/年汽油加氢装置调整换热流程,降低了4.0兆帕蒸汽耗量。

每年的8月、9月、10月是装卸作业的黄金期。储运二部从进车、过磅到接管卸车,制订优化方案,细化每个作业点,实施标准化操作,提高了装卸效率。



炼油二部员工做好新换热器检查,认真核对压力表数据,做好现场仪表数据核对。通讯员 匡佳玉 摄



为抓好产品出厂和原料进厂关,储运一部员工严格原料及成品油接卸检查确认,把好油品计量和质量关。通讯员 冀德全 摄