

管理创造效益

——浅谈原料煤的管理

原料煤是公司生产的主要原料,占整个生产成本的60%以上,过去曾常说“惜煤如金、视煤为粮”就是说的这个道理。可以说原料煤就是生产的生命之本,其重要性不言而喻,我认为在我公司而言,主要表现在以下几点。

首先,原料煤消耗水平的高低直接影响着成本效益。消耗高,生产成本上升,产品利润率下降,反之,消耗低,利润高。其次,由于各煤种成分、品质不一,反映出对生产工艺的影响不同,造成硫化氢、甲烷等成分不稳定、生产不稳定、放空等影响,甚至给生产系统造成隐患,对长周期安全稳定运行产生较大的影响,造成人力、电力等其他投入的浪费,影响经济效益的实现。所以,我们必须在管理上下功夫,按煤种、品质不同进行分类管理,在加工使用过程中

做到合理掺配、科学掺烧才能为生产系统创造良好的条件并提供有力的保障。

一直有这样一种说法,原料煤现场管理就是脏和累,没有技术含量,谁都能干。其实不然,这句话没有真正认识到这项工作的根本。我们认为要想干好这项工作,切实为生产服务、对生产起到保障供给的作用,所有参与这项工作的同志必须具备高尚的职业情操,具备较强的事业心和责任感,针对我厂原料煤进货的煤种、品质,认真细致的做好以各项工作,才能做到为生产服务好、为企业经济效益的实现发挥作用。

其次,对所有煤炭品种的品质必须做到全面了解,从源头上做起。煤炭进厂前,对所有煤种的品质就要有一个清楚的了解,根据我们的生产需要确定进货渠道。

煤炭进厂后作为原料管理人员要按不同品质的煤种进行分类存放管理,为做到心中有数,要及时对进货煤种进行取样分析,掌握最真实的数据;在加工配料时,要考虑生产的消耗水平和工艺指标的需要,根据不同煤种的机械强度和硫含量进行合理掺配,科学掺烧,否则有可能引起煤气炉运行的波动,出现结疤、下生料、运行不稳等现象,以及硫化氢、甲烷等工艺指标的波动,给生产的稳定运行造成影响,影响企业经济效益。

再次,在煤炭进厂后从整个下站、打堆、倒运、加工、入炉等过程中要提高工作标准。原料煤下站,要建立消耗台账,运输、倒运过程中,要提高责任意识,尽可能的减少人员、车辆、机械破损所造成的损坏使原料煤自然贬值;加工中选择合适的加工设备,做到既能保证筛选效果,使块、末彻底分离,又能保证合理的出末率,保证最大限度的将原料煤运用到生产当中去,发挥应有的效益。对露天库区要根据天气变

化情况作为工作重点,加大管理力度。对煤炭库存的管理更要公开,接受相关单位和领导的监督指导,多听取各方面意见,积极改进,不断提高。管理工作要有大局观念、前瞻意识,加强与相关生产部门的沟通交流,了解生产系统中的情况变化,根据不同情况进行及时调整、合理配料,最大限度的减少浪费。

总之,原料煤管理是一项经常性且需不断提高的工作,必须随着生产的发展和要求的不断的进行探索、调整、改善、提高,从各方面努力创造条件,以适应生产的需要,提高工作的标准,完善工作中的不足,更好的服务生产、保障生产!

(明泉原料车间主任 李欣东)



繁忙现场交叉施工 安全监护秩序井然

四月份,是吹风气岗位最繁忙的一个月。1#、2#电袋除尘技改项目进入了最关键的时期,凉水塔进行计划检修,2#吹风气准备大修工作,多个施工单位同时进行施工,各种施工材料和人员遍布了整个现场,建设现场一派繁忙景象。

为了确保施工的安全,吹风气岗位从各班组选出一名精干员工,充实了监护力量。春季风大,这给在二十多米高空上作业的施工人员,多加了一份危险,提醒他们系好安全带、戴好安全帽,是监护员每天的工作重点;有些施工人员安全意识淡薄,不按规定戴防护手套、电器接地线不按规定连接等情况时有发生,一次次的劝阻、警告成了监护人员的工作核心内容;而焊接和防腐质量关系到设备的运行质量,成为监护人员紧抓不放的重中之重。监护人员用细心、贴心、责任心,为施工现场的安全有序保驾护航。

(造气车间通讯员陈延栋 供稿 颜晓峰)

洗涤塔、闪蒸槽期待“亭亭玉立”

近日,脱碳三期建设如火如荼的进行着,还在现场放置的洗涤塔、闪蒸槽正在接受“整形手术”,以便尽早“亭亭玉立”。

从3月17日至今一个多月来,脱碳三期建设已初具规模。洗涤塔跟闪蒸槽上都焊接了很多“牛腿”,部分平台也在焊接中,雏形初现。这些洗涤塔,都是从明化老厂区拆迁而来,它们个头较高,平台也大多锈迹斑斑,它们的新任“家长”——脱碳岗长蒋青华说:“因场地限制,只能等设备基础建造好后,把它们竖起来,再把它们的‘弟兄们’——常解塔和脱碳塔请来,实现全家团圆。”

说起这位“家长”,最近可忙坏了。既要保障脱碳一期、二期的平稳运行,又得安排人手保证技改项目的顺利完工,还得紧盯现场督促指导……脱碳岗长的员工们也积极配合的岗长的安排,认真监护,严把质量关,定时巡检维护,保证生产稳定。

相信有这样的带头人,有这样的团队,洗涤塔跟闪蒸槽很快就能“亭亭玉立”,脱碳三期投产指日可待。

(明泉净化车间 皇月)

尿素循环水石英砂过滤器反洗回收技改效果显著

截止4月24日,尿素循环水石英砂过滤器反洗回收技改已运行1个月时间。根据车间制定的《石英砂过滤器反洗操作规程》、《石英砂过滤器反洗规定》,岗位人员按指标加药、定期冲洗,取得了明显的效果,循环水浊度反洗前为40mg/L,反洗后下降至17 mg/L,循环水质有了明显改善,各冷却设备运行效率大大提高。

尿素循环水石英砂过滤器反洗技改,从根本上解决了过滤器因反洗水超标无法外排导致不能投用的难题。该项技改有以下几点突出亮点:1、石英砂过滤器反洗技改增加一台沉淀槽,反洗水排放至沉淀槽,反洗水中泥沙、藻类等杂物沉淀槽底,清水回收至循环水旁滤池,增加沉淀槽解决了石英砂不能投用的难题,沉淀槽采用明化闲置设备,提高了设备的利用价值,与建设沉淀池

相比费用由5万元降至1.8万,技改成本费用低。2、石英砂过滤器反洗水沉淀后回收利用,每次可回收反洗水约80m³,每周反洗2次,每周可减少补水量160 m³,节省费用2.27万元/年。3、石英砂过滤器反洗投用,循环水浊度降低,循环水质进一步提高,降低了冷却器结垢几率,各冷却设备换热效率明显提高,为系统经济运行提供了有力保障。4、反洗水回收利用有效避免了因反洗水浊度超标外排引起的环保事故发生。

尿素循环水石英砂过滤器反洗回收技改项目的投用,取得了可观的经济效益和环保效益,下一步?车间将在保证安全生产的前提下,不断摸索总结操作经验,加大技改实施力度,为公司的节能降耗、长足发展贡献力量。

(明泉通讯员陈学敬 供稿徐宪光)

「油冷」改「水冷」一招胜多招

随着北四厂拆迁进程,明化厂区的一些设备陆续运抵明泉厂区,部分已安装就位。看到这些设备,一股亲切感油然而生。在明化,这些“老伙计”曾在各自的岗位上运转出力,为生产做贡献,如今,它们来到明泉厂,仍能被继续利用,发挥价值。它们之中的仍然在相应岗位作为原设备使用,有的被改造后用于其它岗位。不管在哪,只要找到相应放置,把它们安装就位,它们依旧是一个个带动企业这个大机器不停前进的齿轮!

旧设备尚且要继续利用,发挥余热,为企业发展助力,在企业转型升级的今天,山东晋煤明水化工集团有限公司这辆列车正开足马力,飞速前进,各位同仁,你们准备好了吗?

(明泉净化车间通讯员 焦忠茜)

前段时间,5#、6#氢氮机七段填料泄漏严重,时常被迫停机检修,严重影响了正常生产。四处弥漫,十分“嚣张”的烟气看起来就让人觉得心烦。情况出现后,大家采取了很多办法:用风扇给填料降温,接上外接油管进行外部降温等,虽然情况稍有改观但收效甚微,填料依然泄露烟气。为了改变这种被动局面,岗位人员积极切磋,经过多次商讨和论证后,决定将填料循环油冷却改为软水冷却循环,这个看似不起眼的点子打破常规思维,使一切问题迎刃而解。

改造后,由于凉软水温度低,循环量效油冷循环量提高数倍,冷却后填料温度下降几十度,填料不再漏气;冷却后的软水进入溴化锂,避免了浪费,提高了溴化锂补水的质量;同时在压缩机循环油压压力明显提高,间接地提高了各部件使用寿命,真是一举多得。

(明泉合成一 车间 陈蒙蒙)

「老伙计」就位

