

党员风采 我们的“拼命三郎”荆立峰师傅

《水浒》一百单八将中有一位赫赫有名的英雄——石秀,因为他面对强敌英勇无畏,逢恶战必当奋勇在前,人送绰号“拼命三郎”。而今天我讲的这位却是我们造气车间的“拼命三郎”——荆立峰师傅。当你第一次见到他时,清秀的外表略显单薄的身材,使你根本就不会把“拼命三郎”和他联系起来,具体缘由还是由我向大家细细道来把!

第一次接触到荆师傅是在2008年,恰好是我进厂刚那一年,那时公司上下正在进行军事化训练,每名职工都要参加三大步伐等的军事训练,自己认为大学时就参加过军训,此次军训对



荆立峰正在将填料装袋

于我来说是小菜一碟。真正训练起来时,才知道自己大错特错了——为了练好一个动作,教练的口令下达十几遍,大家的动作也重复十几遍,直到达到了训练要求。说到这里大家可以猜一下我们当时的教练是谁?教练正是我们的荆立峰师傅。有人对他说:“差不多就行,何必那么认真!”听到这话荆师傅瞪大了眼睛说道:“军训就是为了锻炼我们的意志和统一协作能力,平时多流汗战时少流血,不认真怎能行!”积极刻苦的训练得到了丰厚的回报,最终在明水化肥厂军事化训练汇报表演中我们造气车间获得了“优秀连队”的光荣称号。真没想到荆师傅还真有两把刷子。

斗转星移,自2014年北四厂搬迁至今,我转岗至明泉化肥厂已经一年多的时间了,也正值明泉化肥厂大修正在如火如荼的展开,按照检修计划我们造气车间的

11月6日,合成氨系统停车后,合成车间循环水岗位的检修就开始了,检修的主要任务之一就是清理凉水池内的淤泥,这次任务由车间自干,清淤的主要力量由本岗位的女职工组成,为了早日又好的完成车间交给的任务,岗长王长征,工长康海也亲自上阵带领大家一起干。

“工欲善其事,必先利其器”,想把活干好,装备自然是不能不少的,岗长为大家领来了雨衣、雨裤,雨鞋和胶皮手套,蔡主任还细心的为大家买来了厚袜子,可谓是全副武装,大家穿戴好装备二话没说就热火朝天的干了起来,工具是一块铁板,中间绑上一根木棍,两边各钻一个

任务,任务是扒除和填装净化车间1#变脱塔、1#脱硫塔的填料环。当车间领导下达任务时听到的是荆师傅响亮的回答:“坚决完成任务!”

国庆节这天,荆师傅拿着一面鲜艳的红旗站在变脱塔前,突击队员们不知其所以然,他解释说:“红旗插在哪里,党员就冲到哪里,这是咱们造气的传统。况且这是我们造气车间大修攻坚第一仗,一定要打一个漂亮的歼灭战!”话是这样说的,工作也正是这样做的。在红旗的指引下,荆师傅与突击队员们奋不顾身的投入到扒除变脱塔填料环的工作中,大家铆劲把笨十八般兵器,手抓脚蹬七十二番变化,通用上,目的只有一个安全顺利完成。不好!填料环划破了荆师傅的手臂,露出了一道伤口,丙碳液溅在上面钻心的痛,他咬咬牙继续坚持,轻伤不下火线。正是在这种精神感召下突击队员们没有一个人叫苦叫累,从艳阳高照一直奋战到夕阳西下,当填料环扒除完毕,最后一

回首这四天,点点滴滴都记在心间,清淤的过程中有的女同事不慎掉了跟头,从淤泥里爬起来继续干,有的不小心被异物划破了额头也全然不顾,汗水湿透了她们的衣衫,污泥弄脏了她们的美,远远地向凉水地望去她们就宛若一株株清莲在静静绽放,散发着股股的幽香。



“淤泥中绽放的莲花”

系统连接的管道和阀门逐个排查,最后爬到十楼顶部发现高压槽与中压汽包连接阀门开度不够,自己又带头将十层楼上所有的调节阀,前后截止阀,安全阀,根部阀的开度排查一遍,保证了开车的顺利。

刘师傅对待工作,对待问题的认真态度不仅体现在这一件事上,工作中他时时处处都发挥了共产党员的模范带头作用,他是飘扬在尿素二车间一面鲜艳的党旗,用自己的行动感召我们,带动我们不断前行。

到。“歇人不歇马,我们轮流下去吃饭,先把泵开了!”说完一头又钻进塔内继续去了,直到换休的队员上来,荆师傅才下塔休息一会。在他的带领下,在这种顽强拼搏的精神感召下,大家齐心协力最终拿下了这块难啃的“硬骨头”。

当突击队们从塔上下来时,脸上身上被脱硫液浸泡的都发了白,眼睛更是通红,但荆师傅仍然幽默的说道:“这叫脱胎换骨,免费美容”。当问道荆师傅为什么这么拼命工作时,他说:“吃自己的饭,留自己的汗,为了工作,努力拼搏那才是好汉!”这就是我们造气车间的“拼命三郎”——荆立峰师傅。

简单的事情件做好就是最简单,平凡的事情天天做好就是最不平凡。正是许许多多的“拼命三郎”在大修工作中努力拼搏着,才使得我们的大修工作顺利进行着,谨此向为大修工作服务的所有工友们致以崇高的敬意你们辛苦了!

(造气车间 韩翠)

深秋里的奉献

他善于思考、服从命令、听从指挥,是领导的好助手,好参谋;他宽容大度、为人忠诚、善解人意,是职工的好兄弟、好朋友;他风风火火,勤勤恳恳,勇于担当是压缩机岗位的好当家;他就是合成车间醇化压缩机岗位的岗长,大修中的一员“骁将”共产党员——杨成璞。

杨岗长是个年轻又实在的人,于活不会“挑肥拣瘦”。身为基层管理人员,他认定一个理:打铁先得自身硬,规章制度他带头遵守,脏活累活他身先士卒,总是冲在最前面。时值秋冬之初,我厂的大修工作如火如荼的展开了,醇化压缩机岗位于10月22日开始停车卸压置换,为大修做好了准备。岗位有八台压缩机,检修项目繁多。一进总管的清理是项又脏又危险的活,杨岗长第一个进入到里面清理,管道里油泥、有毒气体掺杂在一起,人在里面要弯着腰甚至要跪在里面才能干活,当他出来的时候,浑身都是湿的,灰头土脸的都认不出来了,他笑了笑又接着钻进了管道内继续清理。冷却器的安装接口他从东头看到西头,认真查看每条焊缝,每个接口,来来回回不知走过了多少里路,中午是最后一个吃饭,有时候连饭都忘记吃,他没请过一天假,总是最早一个到现场,最后一个离开,陪着施工人员加班加点,出色完成了安装工作。这些天他不知道戴坏了多少付手套,总是一身油一身汗出现在大修现场,每一根螺栓的紧固他都细致检查,每一个阀门开关他都认真查看,每条管线的接口他都观察入微,凭借熟练的技术,诚恳的态度,与职工们圆满的完成了大修工作,为生产赢得了时间。



刚从管道出来的杨成璞

根据明泉厂大修进度安排,11月3日至24日双氧水分厂进行停车检修,本次停车是双氧水采用新工艺开车以来第一次停车检修,面临着停车时间长、气温低等难题。面对困难,双氧水分厂多方面征集意见,反复论证,制定了完善的停开车方案及检修方案:

双氧水生产触媒是核心,长时间停车触媒维护尤其重要。为保护好触媒,防止因工作液结晶造成结块,经与触媒厂家沟通,结合原来触媒再生经验,在原再生方案基础上对再生时间、软水加入量等进行调整,对触媒进行温和处理。

双氧水生产工作液是根本,新工艺工作液总氮含量高,在低温下易结晶析出,防止工作液结晶是低温下停车的难点。

根据工段不同,分别制定措施。氧化塔、萃取塔进行了排塔处理,工作液放入事故槽和成品调配槽进行加热存放。后处理、

2014年11月5日,φ1600粗醇触媒升温还原顺利结束,标志着φ1600粗醇系统搬迁工作圆满完成。

根据明泉厂合成氨平衡规划,为进一步提高甲醇产量和平衡合成氨能力,公司领导决定将明化老厂区φ1600粗醇系统搬迁至明泉化肥厂后进行项目技改。今年3月份,粗醇合成塔卸触媒工作为整个系统搬迁拉开了帷幕,虽然整个拆除、安装工作都是交由外协施工人员完成,但是全程都有我们的岗位骨干现场跟踪监护。一方面办理各

勤俭节约在身边

勤俭节约是中华民族的传统美德,近几年全国上下勤俭节约的热潮不断扩大。这种勤俭节约之风,也吹到了我们3050建设现场,在高压机厂房的角角落落都能找到节约的影子。

记得那是新厂房建成不久的一天,厂房内突然多了些与平整的地面,洁白的墙面不和谐的物件,那就是从明化厂区拉来的一些旧椅子、架子等物品。这些旧物件灰头土脸、锈迹斑斑,有的椅子门已损坏,有的棚面与棚体已经开裂,给人一种呲牙咧嘴的感觉,同事们看后都觉得不可再用。可是没过多久,岗长找

大修接近尾声,可以说胜利在望。回顾本次大修工艺处理方案有许多出彩之处,在执行过程中也得到了较好的落实。严格按照处理方案执行,不仅是安全的保证,还会给企业节约资金,创造效益。下面就净化车间举几个例子。

氮气置换保压是化工工艺处理中常用的置换方法。过去我厂一般采用氮气瓶充氮法,传统方法气量小,耗时长,操作繁琐,效果差。从去年变压吸附停车采用液氮置换法以来,彻底解决了上述弊端,同时积累了操作经验。今年大修净化车间两变换岗位和脱碳变压吸附岗位全面引进液氮置换法,为停车检修工艺处理赢得了时间。

变换硫化升温是本次变换升级改造的重要环节,硫化效果直接影响下一步正常生产过程中催化剂活性和使用寿命,必须严格按照规程操作。以往合成氨系统低变硫化升温煤气全部放空,不仅浪费资源还对大气造成污染。本次大修前,技改部门就按照醇化系统工艺提前设计了变换硫化升温煤气回气管线。

按照醇化系统工艺提前设计了变换硫化升温煤气回气管线。硫化升温过程所用的煤气由放

φ1600粗醇即将“再就业” 种作业票证提供必要的专业知识支持;另一方面监督施工方保证设备、管道、阀门“不受伤”。记得一次回老厂区,那是一个夏日的午后当时吊车正在从管架上往下吊一段管道,我们的监护人员站在马路对面仰着头,用手遮着当头的太阳,眯着眼睛盯着管道被拉起又被缓缓的放下,整个过程监护人员脸上的表情随着吊装的难易程度不断变化着。攀谈过程中他们说看着设备被一点一点的拆走心里感觉特凄凉,但是想到粗醇的这些设备是运往新厂区又感觉特别兴

奋,所以不管施工队加班到多晚他们都会在现场监护到多晚。一边搞拆除的同时一边忙安装,每一台设备的运达明泉厂区都像是孩子又回到了母亲的怀抱,总能听到负责安装监护的人员高声热烈的描述着今天又有什设备、什么管道完成了安装,随着一台台设备、一条条管道检测完成重装上岗,整个粗醇设备区也已见雏形。接下来的触媒装填工作对于有着多年经验的我们来说可以说是轻车熟路,在

醇化开车纪实

按计划11月12日醇化系统开车。13日早上,我走进岗位,发现很多男同事的脸上都黑黑的一层灰,头发也没啥型了,一宿的忙碌,使他们顿时虚长了好几岁。桌上一杯杯隔夜浓茶已经有了很深的一圈茶渍印。早上从食堂买回来的饭还没来得及吃,放在桌上已经冰凉。看到这些我不禁

协调与配合,一遍遍的取样,反复地分析也累坏了分析室的女职工们。13日凌晨2点单醇10万吨系统的变压吸附、变换、脱硫的陆续开车。30万吨变换开始硫化升温。开车的每一个过程与环节都需要净化单醇系统的各个岗位互相配合,通力合作,才能使开车成功顺利。净化车间的开车小组团结一心,众志成城,他们是一支能打善战、训练有素的队伍。我相信,经历过一次又一次的考验,经历过一次又一次的磨练,我们的凝聚力、向心力以及专业技能都会有一个更大幅度的提升!

空改为循环使用或补充入生产系统,按照实际操作时的空速和升温时间很容易算出产生的效益。

30万吨单醇变换、变脱系统检修后的开车置换,创新性的采用先抽负压再置换的方法。由于变脱塔体积较大,内径粗,塔内原有气体很难被置换出来,变脱塔置换一直是停开车过程惰性气体置换的难点。整个变换系统静止设备多,容积大,同样存在上述问题。采用抽负压法是将变脱塔排污口和变换煤气冷却器排污口与移动式空气压缩机进口相连,开启空气压缩机后就整个30万吨变换、变脱系统内的空气抽出来了。空压机经过一段时间运行,系统内平

压为负130mmHg左右。惰性气置换开始后,一开阀门惰性气就迅速充满整个系统内空间,不存在死角,取样分析第一个数据就是合格的。这样,大大减少了惰性气用量,也就节约了煤炭消耗。我想这就是对孙董事长在二届三次职代会上提出的“回归主业,做精主业,做强主业”发展定位的最好诠释吧!

(净化车间 袁永)

各级领导的指挥下,仅用一天时间就完成了28.3吨触媒的装填工作。

除陈阶段员工们全副武装——戴着口罩、耳塞、安全带,不断的穿梭于管道间用木棒或手锤连续敲打震动,以免留下死角。进入试压阶段由于本系统使用的都是原来的旧阀门岗位人员会密切注意有无漏点,对系统内每个焊缝、法兰连接口都用肥皂水进行涂抹试漏。整个系统试压完毕,意味着粗醇搬迁工

作基本完成。

11月1日上午,φ1600粗醇电炉开始烘炉,φ1600粗醇系统开始进入升温还原阶段。因为有着前三炉触媒升温还原的经验,加上我们以往φ1600粗醇触媒升温还原的经验,经过90多个小时的升温还原,达到了预计的出水量后,各项指标达到规定要求,现已卸压充氮φ1600粗醇的“岗前培训”圆满结束,正在静待开车。

(合成二车间 张瑜)

