

强化红线意识 促进安全发展

项目建设专题安全培训

本报讯 (通讯员 吕永新) 5月15日下午,安全环保处在明泉厂新办公楼三楼会议室组织项目建设专题安全培训,公司各项目组、基建处、明泉化肥厂、安保处及相关项目施工单位经理共计60余人参加了此次培训。

此次专题培训由安全环保处冯武远处长授课,冯处长从项目建设事故案例、技改项目建设现场安全管理、“三违”、安全隐患及安全规范化现场四个方面进行了讲解:

事故案例方面,着重通报分析了2013年明泉厂动力车间“6.5”3#锅炉坍塌事故、“4.24”4#锅炉电除尘改造着火事故;“30.50”项目建设过程中2013年发生的“9.30”、“11.20”起重伤害事故、“12.26”坠落事故;2014年发生的“2.28”塔吊吊钩坠落事故、“3.8”尿素工地触电事故苗子、“3.19”挡墙堵北侧着火、“4.24”4#锅炉电除尘改造着火事故、“5.1”科海防腐稀料桶内

爆事故;并对2014年“5.11”青岛黄岛输油管道爆炸重大事故、2009年“6.27”上海在建楼体倒塌事故、2010年“11.15”上海市胶州路火灾事故具体情况进行了通报,分析了事故发生的原因,惨痛的事故教训使人警醒。

技改项目建设现场的安全管理,从进入施工现场前需提供资料、施工现场安全管理措施两方面进行了说明。进入施工现场前需提供资料,主要从对承包商人员的安全培训,安全管理协议的签订,施工组织设计(施工方案)、安全防护方案的制定,技改开工报告及项目建设、技改停工安全管理的审批等方面进行详细讲解;施工现场的安全管理措施着重讲了从施工现场需设置二图七牌,作业现场安全交底,作业过程全程监督检查管理,危险作业许可证办理、安全检查隐患排查闭环管理、实现安全技术交底、定期召开安全协调会议等内容。

安全责任 重于泰山

本报讯 (通讯员 范晓晶) 我们深深地敲响了一次警钟。明化厂区是老厂区,设备陈旧、管道、安全设施腐蚀严重,特别是一些户外爬梯长时间在外风吹雨淋的侵蚀下,腐蚀比较严重,尤其是那些长时间不用的,缺少日常检查,存在一定的安全隐患,这就要求我们在拆除时严、细、实、谨,任何环节都不能马虎,本着对施工人员负责、对企业负责、对自己负责的态度做好拆除方案的落实、审核、把关,在施工前先把全面的安全检查做细做实,最终确认无问题后方可施工。

明化大面积的拆除过程才刚刚开始,在拆除过程中我们要时时刻刻紧绷“安全”这根弦,杜绝“三违”现象的发生,提高安全意识,增强安全责任心,克服侥幸心理,消除麻痹大意的松懈思想,将市政府和公司交给我们的拆除工作安全顺利完成!

2014年以来九起危险化学品较大生产安全事故情况

2014年5月8日,国家安监总局召开全国危险化学品安全生产工作专题视频会议,通报了今年以来9起较大危险化学品事故情况:

一、2014年1月1日,山东省滨州市阳信县滨化滨阳炼化有限公司石脑油储罐区管道连接法兰泄漏,在处置过程中发生硫化氢气体中毒事故,造成4人死亡,3人受伤。经初步分析,事故发生的原因是:操作人员打开净醇塔底部去精醇工段阀门后,未同时开启稀醇罐的补水阀门,导致净醇塔底部稀醇液位低于300mm的控制线,高压气体沿出料管线窜入稀醇罐,将罐顶掀开,大量工艺气体(氢气约占75%)释放到泵房,达到爆炸极限,由高压气体在释放过程中产生的静电做点火源引发爆炸。

二、2014年1月9日,安徽省亳州市康达化工有限公司(以下简称康达公司)发生一起中毒事故,造成4人死亡,2人轻伤。经初步分析,事故发生的直接原因是:异丙醇溶剂泄漏到泵池内,其中溶解的副产物硫化氢、氯化氢气体逸出,聚集在泵池内。技术人员王某进入池内查看过程中中毒,其余3人未佩戴防护用品盲目施救,造成伤亡扩大。

三、2014年1月18日,吉林省通化市通化化工股份有限公司合成车间甲醇工段水洗岗位供水泵房发生爆炸,造成3人死亡,5人受伤。经初步分析,事故原因是:操作人员打开净醇塔底部去精醇工段阀门后,未同时开启稀醇罐的补水阀门,导致净醇塔底部稀醇液位低于300mm的控制线,高压气体沿出料管线窜入稀醇罐,将罐顶掀开,大量工艺气体(氢气约占75%)释放到泵房,达到爆炸极限,由高压气体在释放过程中产生的静电做点火源引发爆炸。

四、2014年3月1日,四川省攀枝花市天亿化工有限公司2号冶炼炉发生进油中毒事故,造成3人死亡。经初步分析,事故原因是:当班操作工人在操作过程中,未注意到炉底温度升高,导致炉底被烧穿,磷蒸汽迅速泄露造成事故。该公司炉底温度检测仅靠当班操作工人手持红外线温度检测仪现场检测,每班两次;温度控制靠人工操作加热电极的升降实现。这种控制方式既不准确,也容易因人员的疏忽产生漏检而导致事故。

五、2014年4月8日,内蒙古乌海市泰和煤化工集团有限公司化产车间脱硫工段发生爆炸事故,造成3人死亡,2人受伤。经初步分析,事故原因是:该公司动火作业票审批不严,在未进行可燃气体分析的情况下进行动火作业。作业过程中从循环槽人孔掉落的焊渣引燃槽壁上硫膏泥,导致循环槽内可燃气体爆炸。详细原因正在进一步调查中。

六、2014年4月16日,江苏省南通市如皋市双马化工有限公司发生一起粉尘爆炸事故,引起火灾,造成8人死亡、9人受伤。经初步分析,事故的直接原因是双马公司在未停车清空造粒塔物料的情况下,违章动火,在造粒塔底锥形料仓外进行焊接,引起硬脂酸粉尘爆炸,继而引发火灾。

七、2014年4月24日,辽宁省辽阳市灯塔市北方化工有限公司发生一起中毒窒息事故,造成3人死亡。经初步分析,事故原因是:污泥泵搅动池底污泥和污水,致使厌氧池中产生的有毒有害气体逸出,在未对厌氧池进行完全置换、未对厌氧池内气体含量进行检测、未履行进入受限空间作业审批程序的情况下,员工进

入厌氧池内工作,其他员工未佩戴任何防护用品盲目施救,导致伤亡扩大。

八、2014年4月26日,山西省临汾市安泽县永鑫煤焦化有限责任公司发生煤气爆炸事故,造成4人死亡、27人受伤。经初步分析,事故原因是:盲板安装错位,并且未完全紧固,煤气泄漏,检修作业现场煤气富集,作业人员监护人员和安全管理人人员随身携带的便携式可燃气体报警仪报警,但未引起重视,检修过程中机械作业产生的火花引爆煤气。因管道清理、炉底旋塞清洗及预热器检修3项检修作业同时进行,致使伤亡较大。

九、2014年5月2日,四川广元市旺苍县嘉川镇区内天森煤化有限公司在对附属设施污水处理池进行检修过程中发生爆炸,造成3人死亡。经初步调查分析,事故原因为天森公司前期生产过程中产生的废水流入污水处理池,污水中所含有机物挥发,可燃气体聚集,作业人员在未动火审批,没有进行可燃物浓度检测分析的情况下进行焊接作业,引燃可燃气体,导致事故发生。(安全环保处供稿)



安全检修歌

明泉安保科 张执惠

检修之前预备会,项目交底重落实

该人该已讲到位,该派该派先预备

班组长和安全员,工作之前讲安全

安全措施早制定,逐个项目应具体

抽堵盲板严隔离,吹净置换要彻底

动火之前票据全,安排合格看火员

容器作业要化验,分析合格咱再干

不大概也错可能,准确无误再执行

施工作业别“三违”,否则迟早要后悔

检修戴好安全帽,以防万一保平安

工具零件随身带,一定要装兜里装

安全第一重预防,消除隐患安稳长

全厂上下齐努力,年年才有好效益



创新突破 落实管理

合成一车间管理纪实

车间是生产管理的一线单位,其管理水平的高低直接影响着企业效益。合成一车间始终始终坚持生产工作是车间管理的工作方法和过程,进一步调整工作思路,结合自身工作实际,制定切实可行的工作目标,从细节做起,从基层做起,认真完成每一项生产、技改任务目标。

一、安全第一,按部就班。安全是一切工作的前提,在干工作之前必须落实好安全方案,确保万无一失,这就是安全第一的安全技能、业务知识和操作技能的培训,切实提高员工的实际操作水平。同时做好车间员工的合理调配,根据岗位需要合理安排人员。建立岗位操作人员等级末位淘汰竞争机制,努力培养一批业务骨干。制定了“合成一车间员工考试管理规定”,将考试成绩与等级考核挂钩,通过岗位每月一考,车间每季度一考,厂每半年一次技术比武考试的竞争模式,使广大员工有对比、有目标的进行学习,找到差距,迎头赶上。对表现优秀的给予奖励,对车间有突出贡献的加大奖励力度,使员工的工作积极性得到了提高,责任心得到了加强。

二、生产技术创新。在生产技改上,努力做好醇联氨系统平衡及车间技术改造实施。醇联氨项目开车后车间积极探索调整,实施技术创新,进行了单醇压缩机“二进管道软连接”、一出缓冲器增加波纹膨胀节等改造项目,解决了305压缩机因振动大而不能同时开四台大机的难题,实现了单醇系统四大四小机满负荷生产,2013年11月创出了日产甲醇1191吨的建厂新高产量。循环水系统的石英砂过滤器反洗技改投用,提氢氨回收塔气氨管改投用,提氢氨回收塔气氨管改投用,提高了换热效率,增加了产品产量,实现了节能降耗,实现了系统的经济运行。完善激励措施,鼓励员工积极参加“合理化建议”活动,发动全员发现生产问题,提出合理建议,并对相关建议进行分析、改善和改造实施,以达到不断改进生产的目的。

三、员工培训创新。在员工培训上,建立车间培训体系,通过岗位练兵、“传、帮、带”、“每周一题”、“岗位会”等形式对员工进行培训,着力提升员工业务理论水平。加强对员工工作,提高车间整体管理水平,促进车间工作的高效、稳定。

四、设备管理创新。在设备管理上,随着压缩机等运转设备的使用年限增加,自然磨损和设备故障都有所增加,车间对每台压缩机的运行情况进行跟踪排查分析,定期组织计划检修。同时强化工艺指标控制,在安全生产基础上严控工艺指标参数,确保车间生产安全、稳定、低成本运行。不断提高维修人员的检修技能,充分调动维修人员积极性,转变检修观念,改“设备故障后维修”为“事前保养和预防性维修,计划检修”,使设备始终处于良好的运行状态。

五、基层管理创新。合成一车间将以孙董事长职代会报告和讲话精神为指引,进一步细化工作任务和目标,提高认识,创新突破,做好落实,逐步解决影响和制约车间管理的突出问题,进一步构建科学的车间管理模式,把合成一车间打造成一支开拓进取、团结和谐、安全高效、凝聚人才队伍,为企业发展筑牢基础。(合成一车间供稿)

从规程制度切入 从点滴工作入手

净化车间从工作细节抓起,有效提升基础管理水平

5月10日,公司召开了二届三次职工代表大会,董事长、党委书记孙洪海在报告中分析了当前的形势,做出了近三年的战略规划,作为车间基层工作者就是要吃透讲话精神,反思自己的工作方法和过程,进一步调整工作思路,结合自身工作实际,制定切实可行的工作目标,从细节做起,从基层做起,认真完成每一项生产、技改任务目标。

一、安全第一,按部就班。安全是一切工作的前提,在干工作之前必须落实好安全方案,确保万无一失,这就是安全第一的安全技能、业务知识和操作技能的培训,切实提高员工的实际操作水平。同时做好车间员工的合理调配,根据岗位需要合理安排人员。建立岗位操作人员等级末位淘汰竞争机制,努力培养一批业务骨干。制定了“合成一车间员工考试管理规定”,将考试成绩与等级考核挂钩,通过岗位每月一考,车间每季度一考,厂每半年一次技术比武考试的竞争模式,使广大员工有对比、有目标的进行学习,找到差距,迎头赶上。对表现优秀的给予奖励,对车间有突出贡献的加大奖励力度,使员工的工作积极性得到了提高,责任心得到了加强。

二、工艺管理,严格务实。工艺指标是生产参数的反映,也是优化生产系统的可靠保证,必须严格执行,严格考核才能起到作用。有些指标关乎产量、消耗,如风机出口压力、变换成份等,大班会随时关注。但有些指标与产量、消耗关系不大,却会影响到系统长周期运行,如H₂S、常解气氧含量,这些指标就需要车间严格管理。要保证数据真实可靠,工长对生产负荷协调负责。责任分清才能根据数据做出有效调整。要树立指标观念。以H₂S为例,只要超标宁可减量,决不姑息。当然,工艺管理不仅是指标控制,还在正确解决生产中遇到的实际问题。一年来,车间优化了脱硫液成份,适应了掺烧高硫煤,创新了立冷冲洗方法,提高了冷却降温效果,制定了科学的热水塔排放办法,兼顾了Cl⁻含量与现场排水量的平衡,确定了降低残液醇含量的准确控制点,提高了精醇收率等等。

三、设备管理遵循专业化、科学化、精细化。设备管理不仅指运转设备管理,还包括压力容器、压力管道、安全附件等的管理,设管中心下发的各种设备管理方面的规定具有相当的专业水准,车间对部门的制度加以细化,来保证制度的落实。运转设备连轴器涂涂黄双色,便于检查盘车制度落实情况,运转设备溜滑实行包机制度,责任到人。此外,车间还实行设备隐患排查奖励制度,提高职工巡检发现隐患的积极性,有效地避免了因设备异常造成的事故,保证了生产安全稳定。

四、人员管理,坚持原则。人员管理只要遵循公平、公正原则,其他任何技巧都是外在形式。对一个人没有的客观、公正的评价与考核,说得天花乱坠也不可能打动员工的心。权力的“权”字,也是权衡的权,最初本意是秤砣的意思,可见“权”的使用是为了保持一种平衡,保持称量时称杆的平衡,用在人员的管理上就是要保持下属付出后达到心理预期平衡。净化车间人员管理就是用“权”不用“术”。通过经济杠杆树立“企业效益好,收入才高,多劳才能多得”的观念,这也是孙董事长在报告中提出的“树立企业的终极目标是为了职工”的理念。工作、效益、收入、家庭都好了,才是我们普通员工期盼、认可、尊重的。

踏实工作,认真务实,才能借搬迂之机,用百倍的努力,实现企业转型升级发展,营造我们崭新的明天。(净化车间供稿)

实实在在做好了 就大大方方说出来

近期连续阅读了明泉净化车间两篇写车间管理的文章,读后感受颇深。文章紧扣车间管理的主题,从甲醇系统残液醇含量指标控制的“诸葛亮”会,到想方设法控制脱碳净化度;从中心变热点温度指标调整,到脱碳清液沉淀池疏泥回收;从安全管理的按部就班,到工艺指标的严格控制;从运转设备联轴器的红黄双色,到“多劳多得”的人员激励,实实在在,普普通通,着笔于点滴,但却处处触及车间管理的根本,正是点滴工作的集腋成裘,成就了坚实的车间管理基础。如果所有的车间都能专注于这些点滴的工作,专注于细节问题的逐一解决,专注于对所辖每名员工的内心世界的理解,就肯定能撑起公司整个管理的“金字塔”。

5月10日,孙董事长在二届三次职代会做工作报告并作重要讲话,在当前形势下,对公司今年及今后一段时间的发展提出了总的目标和纲领,着重要求我们:解决思想认识问题、防范三大风险、处理三大关系,实现三个确保。这些都需要我们把总的目标转化成每个单位、每名员工的工作目标和措施。作为编者,乐见更多这样车间管理文章的出现,这样管理氛围的出现。因为,这样的工作思路,这样的管理氛围,是对董事长提出的任务目标分解落实的最确切、最生动的诠释。

专注于每一名员工的内心世界,专注于生产控制的每一个细节,专注于公司管理的每一个环节。每一个专注都是一份力量,每一次关注都是一次成长,我们有理由相信,当千万个正话、三行、正思堆积成一股强大的正能量时,收获的必定是“利用未来三年时间,确保实现生产经营规模和效益的增长,确保企业核心竞争力在国内同行业排名前茅,确保员工收入与企业效益增长同步”、“企业发展终极目标是为了广大员工”宏伟目标的稳步实现。

本报快评