

先锋化工检修简报

第 01 期

编制：党委宣传部

2021 年 11 月 14 日

解化清洁能源公司到先锋化工开展危险化学品专项检查 及“三抓一保”百日安全活动巡查

11 月 11 日，解化清洁能源公司党委副书记、总经理周云，党委副书记、纪委书记、工会主席王周恒一行到先锋化工开展危险化学品专项检查及“三抓一保”百日安全活动巡查。先锋化工领导班子成员及相关部室负责人参加检查、反馈。



检查中，王周恒围绕停产期间工作部署、人员安排、“三抓一保”活动开展情况，并结合如何进一步抓好“三抓一保”活动的

宣传氛围营造，加大活动覆盖面，选树先进模范典型、细化考核细则、争先创优评比提出具体要求。

在装置现场，检查组对危险化学品生产经营和充装等证照办理、销售和装卸台账记录、装卸现场管理、检修措施等进行全面检查，对先锋化工贯彻《云南省安全生产委员会关于认真落实省委省政府领导同志重要批示精神坚决防范各类生产安全事故的通知》文件精神表示肯定，要求先锋化工进一步完善危险化学品销售台账记录和销售管理制度，做好销售产品客户的资质审查记录；完善现场标识，从源头上监管好危险化学品装卸和道路运输风险，同时做好能耗“双控”停车设备检修的安全管理工作，建立完善的安全生产长效机制，确保“三抓一保”百日安全活动取得实效。

吹响检修集结号，齐心协力战检修

为响应政府能耗“双控”号召，先锋化工提高政治站位，担当国企责任，结合公司实际，按计划开始组织停车检修工作。



公司成立了系统停车检修指挥部，下设办公室开展具体工作，负责停车检修期间日常工作协调，监督并落实安全、环保管控措施。各专业领导组在公司指挥部统一领导下，按照“三定五落实”

要求，在检修过程中加强联系，紧密配合。

11月5日，召开停车检修专题动员会，听取各单位检修准备情况汇报，详细安排部署下一步主要工作。自11月6日起，每天在现场指挥部召开安全检修例会，聚焦检修安全、质量、进度，协调各项检修工作，集中解决检修中出现的问题，确保检修安全、高效、顺利进行。

质量监测中心组织停车置换分析专项培训

为切实做好公司生产系统停车检修期间置换分析安全工作，车间分两批次进行全员停车前置置换分析安全专项培训。

培训从停车置换取样、置换分析仪器的标定校验、分析方法、合格指标等方面为切入点，结合公司生产系统停车置换检修实际情况，系统讲述了置换分析作业程序、危险因素辨识、安全环保管控措施等内容，并对置换期间的注意事项、管控要求、安全禁令等作了要求。



完成燃气制备送硫回收项目改造

11月12日，制气车间集结检修施工力量，历时8小时顺利完成燃气制备送硫回收项目的改造工作。

检修更要重安全——回收精制车间两场会

11月4日，车间检修工作正式拉开帷幕，为切实压实检修安全主体责任，消除检修作业中的不安全因素，回收精制车间要求车间检修人员坚持每日开好两场会——当日检修安全会、当日检修结束工作总结会。



每天检修工作开始前，工段管理人员组织参与检修人员对检修工作进行统筹安排，对检修项目的工艺处置情况、安全环保管控措施进行说明，让检修人员知道检修什么、怎么检修，安全环保如何管控。“磨刀不误砍柴工”，熟悉好要做的工作才能够更好的开展作业。

善于总结有利于更好的开展工作，每天下班前，管理人员组织对当天的工作进行全面总结，主要围绕当日工作完成进度、存在的不足后续如何整改，以及工作中好的方法，以便后续更有效率地开展相应工作。

高压煤气水泵大修进行时

11月2日，机修车间按照生产系统停车检修安全管控方案并结合车间“三抓一保”百日安全活动，提前打响了停车检修第一“枪”--高压煤气水泵大修。检修人员在拆卸过程中克服现场空间拥挤，采用多锚点调吊，将泵体慢慢移出，完成吊装转运工作。

酚水储槽清理改造完成

10月24日至11月2日回收精制车间组织突击队员，对3台酚水储槽进行清理并交付施工单位完成改造。

储罐内氧含量分析合格后，突击队员身穿连体衣，头戴安全帽、综合型过滤式防毒面罩进入储罐内开展清理工作。

从储槽倒水、隔离，到人员进储槽清理，最后动火施工改造，每一项检修准备充分，安全、环保管控措施到位，时间紧凑、安排合理。11月2日，3台酚水储槽顺利完成改造并投用，为系统停车废水储备准备空间。



完成备煤装置煤9A/B输煤皮带更换

为防止皮带进一步老化损伤影响生产，确保输煤系统能够安全、稳定、长周期运行，保证供煤正常，动力车间组织检修人员共45人，按照“煤9皮带更换工作方案”对旧输煤皮带进行切除、更换，历时7个小时顺利完成煤9A/B皮带的更换工作。



完成 A 系列预变炉催化剂更换

11月8日，净化车间组织23名检修人员对变换硫回收工段A系列预变炉催化剂进行更换。



为尽快完成检修任务，车间抽调人员配合更换工作，齐心协力将卸出的催化剂装袋并转运装桶。上层催化剂结块严重无法从下料孔流出，增加了卸料难度，在落实好安全措施，办理好相关票证并分析合格后，检修人员随即开展催化剂更换工作。



党员干部积极参与，克服困难，带领大伙儿经过两日奋战，顺利完成了A系列预变炉催化剂的更换工作。

成品车间清理往复机气缸夹套

为提高往复式压缩机气缸夹套换热效率，11月9日，成品车间组织7名检修人员对综合压缩厂房，3台二氧化碳压缩机和2台回收气压缩机的气缸夹套进行清洗。

由于气缸夹套缝隙狭窄，操作受限，大家集思广益，使用多种工器具，采用刨、铲、刮等不同方法进行清洗。在师傅们的努力下，将5台压缩机的26个气缸夹套全部清理干净，确保压缩机组的安全平稳运行。

1#二氧化碳压缩机检修开始

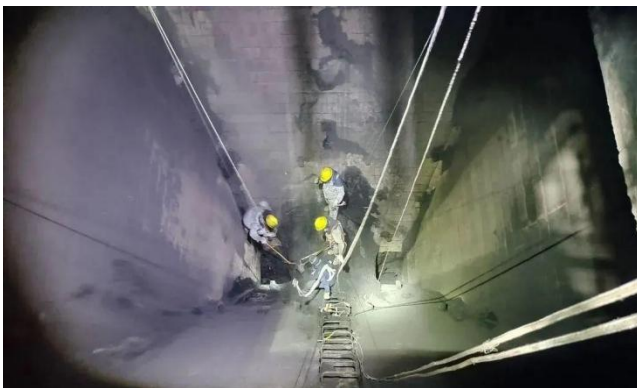


11月8日，随着检修工具箱、胶垫、垫木及安全警戒线等检修工具逐一运至综合压缩厂房，1#二氧化碳压缩机检修正式开始，厂房内忙忙碌碌的身影，有原始数据监测记录、螺栓拆除、物资吊运等，忙得不亦乐乎。

本次压缩机检修计划用时10天，将对该压缩机进行全面解体检测，同时还将对活塞进行无油润滑改造以解决运行过程中介质带油的问题。目前，整个检修进展顺利，已完成约30%的工作量。

完成锅炉煤仓挂壁煤清理

受雨季的影响，锅炉煤仓原料煤出现搭桥及挂壁现象，影响锅炉稳定运行。11月4日，动力车间组织锅炉操作人员对锅炉煤仓进行彻底清理。



车间编制《2021年度系统停车锅炉煤仓清理方案》，对清仓人员进行安全培训，现场落实作业安全措施后，依次对1#、2#、3#、4#煤仓挂壁煤进行清理。历时2天，于11月5日完成锅炉煤仓挂壁煤的清理，共清理挂壁煤20余吨。

冬季设备管道防冻工作进行时



成品车间安排各工段对所有生产设备及管道进行排液清空处置，并对无检修设备管道进行氮气充压保护；用仪表空气对冷却器循环水侧充压排液，将水全部排至循环水池，减少设备检修期间三废排放及做好设备防冻工作；同时配合生产调度室对车间辖区内外管架透平冷凝液管、中低压冷凝液管、高中压锅炉给水、脱盐水管进行排液并充氮保护。

完成压缩机密封面清理研磨

11月11日—12日，机修车间人员对综合压缩厂房5台往复式压缩机拆开的气缸夹套人孔密封面进行清除洁面处理。历时2天时间，将五台往复式压缩机拆开的46个人孔共计92个密封面清理干净。确保密封面干净平整，使垫子和设备能够有效结合，避免人孔处出现跑、冒、滴、漏现象。

云南先锋化工有限公司停车检修宣传工作组

2021年11月14日印发
