

神驰
SHEN CHI

止于至善

筑牢三道防线，护航重催车间复工复产“加速跑”

初春三月，山东神驰化工集团重催车间机声隆隆，随着催化裂化装置进料调节阀平稳开启，历经年度检修的生产线正式复工复产。为破解节后复工常见的“思想松懈、设备失修、风险叠加”三大难题，车间严格落实集团公司及石化事业部复工安全规范，以“培训全覆盖、风险全管控、工艺全优化”为核心，构建起横向到边、纵向到底的安全保障体系，复工复产实现装置平稳率100%、安全零违章、环保零超标，为全年生产筑牢坚实基础。

思想先行，把好复工“总开关”。针对节后员工易出现“假期综合症”、安全意识滑坡的问题，车间将“开工第一课”作为复工前置条件，组织全体员工开展专项培训，培训摒弃空泛理论，紧密结合车间生产实

际，车间主任刘康康深度剖析同类装置“退料吹扫不彻底引发闪爆”“盲板漏装导致介质串串”等典型事故案例，用血淋淋的教训敲响安全警钟；设备技术员针对本次检修新增的顶循油重沸器系统，详细讲解设备操作要点和异常工况处置流程；车间安全员结合往年复工经验，梳理出涉硫化氢作业、高温热油泄漏等复工高风险点，逐一制定防控措施，切实将安全责任传导到每个岗位、每一名员工，从思想源头上杜绝“带病上岗”。

风险管控，织密安全“防护网”。重催装置具有易燃易爆、高温高压、有毒有害的特点，复工复产更是安全事故高发期。车间将风险管控贯穿复工全流程，针对重点作业环节出台“硬杠”管控措施：涉硫化氢取样、酸碱作业等高风险操作严格执行“双人

作业+空呼佩戴”制度，作业前必须完成能隔离、吹扫置换，由班长现场确认安全措施落实到位；特殊作业全部从严管理，实行“一作业一方案、一许可一监护”，从根本上杜绝“三违”行为。复工以来组织进行隐患排查活动共排查出设备设施渗油、工器具摆放不规范等多项隐患，全部整改到位，实现隐患闭环管理。

工艺赋能，拧紧生产“安全阀”。为确保装置平稳运行，车间以“工艺零偏差、设备零故障”为目标，对关键环节实施精细化管理。193个工艺铅封阀全部执行月度检查，重点检查铅封完好性、标识牌内容清晰度，确保每一次操作都可追溯；160个三阀组阀门实行“一阀一卡”精细化管理，定期检查阀门密封性、

开关灵活性及引压管通畅度，建立阀门运行台账，详细记录每次校验、维护情况，确保压力、流量等工艺参数测量精准可靠，杜绝因阀门故障引发的工艺波动；机泵设备实行“一机一档”管理，现场对机泵测温测振，通过大数据分析预判故障，润滑油严格执行“三级过滤”制度，振动值、温度全部控制在标准范围内。本次检修新增的脱内炔塔顶循油重沸器投用后，每小时可节省蒸汽3.5吨，不仅降低了生产能耗，更减少了对外部蒸汽系统的依赖，装置运行稳定性大幅提升。

复工不是终点，稳产才是目标。下一步，重催车间将持续深化“安全就是效益”的理念，常态化开展隐患排查治理，不断优化工艺操作流程，以“时时放心不下”的责任感守牢安全生产底线，全力冲刺首季“开门红”，为公司高质量发展贡献重催力量。

化工公司重催车间 王大为

始终坚持安全环保质量“三条红线”原则

早“表”态、早“仪”仗——仪表人这样备战安全月

都说“安全月年年有，今年要早动手”。在化工生产这条精密赛道上，仪表岗位堪称“神经末梢”与“千里眼”：温度不高、压力稳不稳、流量准不准，全靠仪表说了算。与其在六月手忙脚乱，不如现在提前布局，把隐患掐在萌芽，把准备做在前面，让安全月真正亮起来、严起来！

提前备战安全月，先给仪表来一次“全面体检”。别等报警响了、数据跳了、联锁动了才着急，现在正是查漏补缺好时候。压力表有没有超期未检？变送器零点没校准？接线端子松不松？防爆密封完不完善？就像给设备做“保养SPA”，一项一项过、一台一台查，小到一根螺丝、一根信号线，大到一套控制系统、一组联锁逻辑，都要做到心中有数、手里有招。毕竟，仪表准一分，安全十分；提前查一遍，生产少风险。

幽默点说，仪表人就是工厂的“安全侦探”。安全月还没到，我们先来“剧本”写好，把“装备”配齐：安全规程再温习一遍，风险辨识再深挖一层，应急预案再预演一遍。别人还在喊口号，我们已经把劳保穿戴练成肌肉记忆，把报警响应练到条件反射，把隐患排查练成“火眼金睛”。



安全生产

让我们以提前准备的自觉、精益求精的态度、幽默乐观的干劲，迎接安全月、护航全年安。让仪表发光，让安全护航，在平凡岗位上守护装置平稳、守护同事平安、守护企业欣欣向荣！

化工公司动力车间 顾承

检修之后重巡检 隐患排查保安全

去年的3月我怀揣着忐忑与憧憬交织的心情，加入山东神驰化工，成为加氢车间一名操作工。如今，时光悄然走过，从初来乍到的懵懂新人，到逐渐独当一面的岗位小能手，我在这片以安全为底线、以平稳运行为目标化工沃土上，不仅实现了个人的成长蜕变，更深刻领悟了这份职业沉甸甸的意义。

加氢车间的日常，没有惊天动地的壮举，唯有日复一日的默默坚守。尤其是装置刚刚检修完成、进入开工保运阶段，我的工作重心更聚焦在精细化巡检、拉网式隐患排查、标准化卫生清理。每天，我都会按照路线穿梭在反应器、换热器、机泵、压缩机与管廊之间，从高压区到低压区，从动设备到静设备，每一个法兰的密封状态、每一台机泵的振动与温度、每一组仪表的读数、每一条管线的支撑与紧固，都是我必须精准把控的核心细节。

犹记刚上岗时，面对密密麻麻的高压管线、复杂的工艺参数与复杂的设备点位，我常常手足无措，生怕错过任何一个细微异常。经验丰富的老师傅们耐心教我熟悉岗位巡检要点，教我辨别设备正常运转声响与异常异响，指导我用看、听、摸、测、闻的方法判断设备状态，手把手教我如何排查“跑冒滴漏”，如何做好检修收尾与卫生清理。

在师傅们的悉心指导下，我逐渐成长起来，从最初跟在师傅身后认真记录，到能够独立完成全流程巡检任务，再到可以敏锐捕捉潜在设备隐患、高效完成卫生清理与现

场规范，记得去年检修后开工初期，我在巡检时发现新氢机二级分液罐处四合一报警仪报警，第一时间上报车间，车间立刻组织人员排查，最终确认是检修后法兰紧固不到位、存在轻微泄漏，及时处理避免了泄漏与设备损伤。还有一次，我在卫生清理时发现机泵机封处有渗油现象，立即上报班组长，立即通知钳工核实、维修，实现隐患早发现、早处置。这些经历让我深刻认识到，巡检不只是走流程，隐患排查不只是查表面，卫生清理也不只是搞整洁——三者环环相扣，直接关系到装置安稳运行、安全生产大局。

一年的时光匆匆而过，我不仅熟练掌握加氢装置日常巡检要点、隐患排查技巧与现场卫生清理标准，更对“安全、责任、精细”有了前所未有的深刻理解。每当看到装置平稳运行、参数稳当可控，现场整洁规范，无泄漏无杂物，我心中便涌起一股难以言喻的自豪感。

未来的日子里，我将继续怀揣这份初心，在加氢车间岗位上脚踏实地、恪尽职守，把巡检做细、把隐患清东、把设备擦亮，用自己的执着坚守，为山东神驰化工的蓬勃发展，为自己的工作安全，贡献自己的一份绵薄之力。

化工公司加氢车间 宋廷军

多措并举精施策 节能降耗显成效

步入四月份，石化公司组织进行节能降耗征集活动，动力车间紧扣节能降耗核心工作目标，立足生产运营实际，聚焦设备运行、用电管控、成本优化等关键环节，精准谋划、主动作为，推出一系列务实管用的举措，全面提升能源利用效率，推动节能降耗工作走深走实，实现生产效益与节能效益双提升。

一、清洗反渗透装置 提升产水效率针对反渗透装置出现污堵问题，积极采取在线化学清洗方式，精准清理设备内部堵塞杂质，有效恢复反渗透装置的过滤性能与运行效率。通过在线化学清洗操作，彻底解决污堵导致的产水不畅难题，大幅提升装置产水量，减少因设备污堵、产水不足带来的能源额外消耗，同时保障生产供水稳定，为公司提升水资源与能源的综合利用率，为公用节能降耗筑牢设备基础。

二、巧用变频运行 科学节电护机为实现科学节电目标，车间优化设备运行模式，在生产作业中尽量使用变频调节。针对1号水厂风机工况运行，无法调节，车间进行变更加装变频器。根据温度需求实时调

节运行频率，精准匹配需求，避免传统恒速运行造成的电能浪费，有效降低电力消耗。与此同时，变频运行更为平稳，能大幅减少设备的磨损与损坏概率，延长设备使用寿命，降低设备维修更换成本，实现节电与护机的双重效益，让节能工作更具持续性。

三、错峰运行 巧用谷价降成本结合电价分时段计费政策，车间合理规划用电与维护与运行时间，巧妙利用夜间低谷期，针对性关停事故水池排污泵及相关设备。低谷时段电价成本更低，在此期间开展部分设备运行，既能避开白天用电高峰与高价时段，减少设备运行产生的高额电费，又能不影响白天正常生产运行，确保生产流程连续顺畅。这一举措充分利用电价差异优化用电成本，以精细化管理实现节电降本，进一步夯实节能降耗工作成果。

下一步，动力车间将持续总结节能降耗工作经验，紧盯能源消耗关键节点，不断优化运行管理模式，创新节能技术手段，把节能降耗理念贯穿生产运营全过程，以更扎实的举措、更精细的管理，持续推进节能降耗方案，助力公司实现高质量发展。

石化公司动力车间 宿延



节能降耗设备运行

二、巧用变频运行 科学节电护机为实现科学节电目标，车间优化设备运行模式，在生产作业中尽量使用变频调节。针对1号水厂风机工况运行，无法调节，车间进行变更加装变频器。根据温度需求实时调

节运行频率，精准匹配需求，避免传统恒速运行造成的电能浪费，有效降低电力消耗。与此同时，变频运行更为平稳，能大幅减少设备的磨损与损坏概率，延长设备使用寿命，降低设备维修更换成本，实现节电与护机的双重效益，让节能工作更具持续性。

三、错峰运行 巧用谷价降成本结合电价分时段计费政策，车间合理规划用电与维护与运行时间，巧妙利用夜间低谷期，针对性关停事故水池排污泵及相关设备。低谷时段电价成本更低，在此期间开展部分设备运行，既能避开白天用电高峰与高价时段，减少设备运行产生的高额电费，又能不影响白天正常生产运行，确保生产流程连续顺畅。这一举措充分利用电价差异优化用电成本，以精细化管理实现节电降本，进一步夯实节能降耗工作成果。

下一步，动力车间将持续总结节能降耗工作经验，紧盯能源消耗关键节点，不断优化运行管理模式，创新节能技术手段，把节能降耗理念贯穿生产运营全过程，以更扎实的举措、更精细的管理，持续推进节能降耗方案，助力公司实现高质量发展。

在危化品行业，100%疏忽可能带来100%的灾难。基层管理者必须成为“安全神经末梢”，用严谨守护生命红线。

针对员工操作中未规范使用防护用品的问题，他当场纠正，对员工进行培训及教育，确保员工从思想上改变这种违章操作的行为，还推动班组建立“安全行为积分制”，将违规行为与绩效挂钩，使安全操作从“被动执行”变为“主动习惯”。

设备维护与运行时间，巧妙利用夜间低谷期，针对性关停事故水池排污泵及相关设备。低谷时段电价成本更低，在此期间开展部分设备运行，既能避开白天用电高峰与高价时段，减少设备运行产生的高额电费，又能不影响白天正常生产运行，确保生产流程连续顺畅。这一举措充分利用电价差异优化用电成本，以精细化管理实现节电降本，进一步夯实节能降耗工作成果。

下一步，动力车间将持续总结节能降耗工作经验，紧盯能源消耗关键节点，不断优化运行管理模式，创新节能技术手段，把节能降耗理念贯穿生产运营全过程，以更扎实的举措、更精细的管理，持续推进节能降耗方案，助力公司实现高质量发展。

在危化品行业，100%疏忽可能带来100%的灾难。基层管理者必须成为“安全神经末梢”，用严谨守护生命红线。

针对员工操作中未规范使用防护用品的问题，他当场纠正，对员工进行培训及教育，确保员工从思想上改变这种违章操作的行为，还推动班组建立“安全行为积分制”，将违规行为与绩效挂钩，使安全操作从“被动执行”变为“主动习惯”。

在危化品行业，100%疏忽可能带来100%的灾难。基层管理者必须成为“安全神经末梢”，用严谨守护生命红线。

针对员工操作中未规范使用防护用品的问题，他当场纠正，对员工进行培训及教育，确保员工从思想上改变这种违章操作的行为，还推动班组建立“安全行为积分制”，将违规行为与绩效挂钩，使安全操作从“被动执行”变为“主动习惯”。

在危化品行业，100%疏忽可能带来100%的灾难。基层管理者必须成为“安全神经末梢”，用严谨守护生命红线。

化工公司常减压车间 魏鹏涛

先进员工事迹专版

平凡岗位的非凡贡献

塔器间的坚守 催化中的担当——记神驰化工重催车间先进员工袁绪良

在神驰化工重催装置错落林立的塔器与纵横交错的管廊之间，总能看到一个身着神驰工装、手持智能巡检仪的熟悉身影。他时而俯身对照DCS参数核对现场压力表读数，时而侧身触摸管线倾听介质流动的细微声响，时而抬手触摸设备外壳感知温度变化，专注的神情与轰鸣的机泵、高耸的反应塔完美融为一体。他就是催化裂化装置的操作骨干袁绪良，扎根生产一线8年有余，从初入岗位的青涩学徒一步步成长为班组的核心技术力量，用精湛的技艺守护装置安稳长满优运行，以创新实干的作风诠释当代产业工人的工匠担当，成功获评公司2025年度先进个人。

催化裂化装置作为炼厂的“核心转化枢纽”，承担着将减压渣油、蜡油等重质原料通过高温催化反应转化为汽油、柴油、丙烯等高价值产品的关键任务。其运行稳定性直接决定全厂的综合效益与生产安全。深知装置“高温、高压、易燃、易爆、介质腐蚀性强”特性的袁绪良，始终将安全生产作为岗位工作的第一准则。他在多年实操中总结出“看参数波动、听设备异响、摸管线温度、闻异常气味”的四位一体巡检法，能够精准捕捉装置运行的细微异常。2023年7月的一次夜班巡检中，他正是通过该方法及时发现油浆泵出口管线保温层轻微渗油的隐患，第一时间上报车间并配合维修人员完成承压堵漏处理，将隐患消除在萌芽状态，避免了渗油扩大引发的环境影响与设备

维护成本增加。“每一次操作都关乎装置安全，容不得半分侥幸，差之毫厘就可能谬以千里”，这是袁绪良常挂在嘴边的话，也是他从入厂后始终保持零误操作、零责任事故的核心秘诀。

在应急处置场景中，袁绪良更是班组公认

的“定海神针”。2025年装置应对原料性质大幅波动、公用工程系统晃电等突发情况时，他第一时间赶到操作室，配合主操快速调整反应温度、催化剂循环量、再生器压力等关键参数，最短时间内让装置恢复平稳运行。作为班组的老员工，他始终秉持“倾囊相授、共同进步”的初心，主动承担起对新员工的“传帮带”任务，把自己多年积累的操作技巧、隐患排查经验、应急处置口诀毫无保留地传授给年

轻同事，先后带出5名合格的主操、副操，显著提升了整个班组的操作水平与应急能力，成为装置长期平稳运行的坚实保障。

用脚步丈量过装置的每一寸管线，用智慧破解过一个又一个生产安全难题，用担当筑牢了生产安全的每道防线，面对“先进个人”“先进个人”的荣誉，袁绪良谦逊地表示：“催化装置的平稳运行是整个班组大伙一起拼出来的，我就是守好自己的岗，干好手里的活而已。”如今，这位天天泡在塔器区的“老催化”，还是像往常那样按时按点巡检，一丝不苟地排查，踏踏实实干好手里的每一项工作，跟着装置一起往前走，为公司产效益、作贡献。

化工公司重催车间 王大为

当好安全哨兵 筑牢储运平安——记神驰化仓储储运车间先进员工王卫超

作为危险化学品储运一线“安全哨兵”，王卫超始终以“零事故、零隐患、零差错”为目标，在平凡岗位上书写着不平凡篇章。

危险化学品储运是与“风险共舞”的行业，每一滴液体、每一方气体都关乎着企业安全与员工生命。作为班长，他始终以身作则，严格要求要求自己，针对管输作业、特殊作业等高风险环节，坚守安全红线，反对违章作业，违章指挥，有违作业时立即制止，确保现场的安全，同时对现场监护人员及相关作业人员进行交底，确保施工的安全。

建立“班组安全全员隐患排查”，鼓励班组全员积极参与，班组成员多次发现隐患，例如1103F安全阀漏油，106界区阀门渗漏等，多处漏点，同时进行了有效处理，确保生产的安全，提升了员工的应急处置能力。

在危化品行业，100%疏忽可能带来100%的灾难。基层管理者必须成为“安全神经末梢”，用严谨守护生命红线。

作为班长，他深知 安全无小事，必须始终保持“如履薄冰”的谨慎，将隐患消灭在萌芽状态。只有让每个成员都认识到安全的重要性，班组才能真真正大。面对来着始终他保持清醒，“基层管理者的价值不在于职位高低，而在于能否用行动守护安全、用真心凝聚团队、用努力推动进步。”相信在未来的工作中，他将继续以“钉钉子精神”扎牢一根线，为神驰仓储的安全发展贡献自己的力量与才智！

仓储储运车间 王卫超

立足装卸一线 坚守安全初心——记神驰化工储运车间先进员工贾红磊

盛夏酷暑，烈日炙烤大地，化工厂装卸车区域热浪滚滚、暑气熏蒸，地表温度持续攀升，作业环境格外艰苦。作为装卸车间班长，贾红磊始终冲锋在前、坚守岗位，带领班组员工直面高温考验，以高度的责任心履职尽责，用汗水浇灌责任担当，以实干筑牢安全防线，在平凡的岗位上践行着化工一线管理者的初心使命。

装卸车作业是化工生产物料流转的关键环节，直接关系到企业安全生产大局，容不得半点马虎。贾红磊深知，作为装卸车间班长，肩负着保障生产安全、物料搬运性增强、现场作业风险成倍增加，安全管理压力倍增。作为班组长，贾红磊始终将安全放在首位，时刻紧绷安全生产这根弦，严格落实企业安全生产各项规定，带头执行岗位操作规程，以“严细实”的工作作风，带领班组员工抓实抓细每一项作业任务。烈日下，他穿梭于各个装卸车位之间，统筹协调作业进度，认真核对车辆信息、仔细检查管线连接、精准确认阀门状态、全程监护作业过程，从作业审批到现场操作，每一个步骤都规范有序，每一个细节都精准到位，用严谨细致的管理为装卸作业保驾护航。

没有惊天动地的壮举，只有日复一日的坚守；没有豪言壮语，只有脚踏实地的付出。贾红磊深知，只有脚踏实地地付出，才能筑牢安全防线，保障生产安全。他始终秉持“安全第一”的原则，严格执行各项操作规程，确保装卸作业的安全。他始终秉持“安全第一”的原则，严格执行各项操作规程，确保装卸作业的安全。

化工公司储运车间 陈枫

匠心深耕守底线，实干担当启新程——记神驰化工动力车间先进员工黄宝东

2025年生产节奏紧凑，全年历经两次装置检修及年末停工等大检修节点，及及时安排检修队伍，有效提升了检修系统动作可靠性，筑牢装置安全联锁底线。

2. 强化冬季防冻凝保障。严格落实冬季防冻工作要点，全面检修各装置仪表伴热系统，完成仪表重新保温156项，有效杜绝冬季仪表冻堵、故障停机问题，保障低温季节仪表设备稳定投用。

三、全力保障检修技改，提前统筹筹备落地

本年度高效完成日常检修任务，同时超前开展来年大修检修筹备及技改对接工作。圆满完成2025年装置检修工作。针对本年度检修大型技改的实际情况，聚焦关键仪表设备深度维保，精准落实检修项目，保质保量完成检修任务，检修后装置仪表运行稳定，为平稳复产提供有力保障。

提前推进2026年大修及技改前期筹备。

2. 落实联锁设备专项管控，牵头完成各装置联锁切断手动机构全覆盖排查，累计核查342项设备点位，及时安排检修队伍，有效提升了检修系统动作可靠性，筑牢装置安全联锁底线。

2. 落实联锁设备专项管控，牵头完成各装置联锁切断手动机构全覆盖排查，累计核查342项设备点位，及时安排检修队伍，有效提升了检修系统动作可靠性，筑牢装置安全联锁底线。

主动对接工艺车间、设计院及设备厂家，逐项核对各类技改仪表参数与逻辑，重点排查2至3名新员工入职多增并帮扶指导，通过技术指导、日常沟通与协同配合，联动处置现场各类仪表问题，打破以往独立作业、单打独斗的工作局面，大幅提升故障处置效率和问题闭环速度，以仪表系统的稳定运行保障装置平稳运行。

四、抓实班组传帮带，助力队伍能力提升

立足岗位做好人才培养与梯队建设，坚持

以干代练、现场实操教学。针对机组关键参数调试、室内重点仪表故障处理等核心技能，聚焦班组人才培养，重点培养2至3名新员工入职多增并帮扶指导，通过技术指导、日常沟通与协同配合，联动处置现场各类仪表问题，打破以往独立作业、单打独斗的工作局面，大幅提升故障处置效率和问题闭环速度，以仪表系统的稳定运行保障装置平稳运行。

五、总结与个人展望

2025年各项工作的顺利完成，得益于车间的悉心指导与督促帮扶，以及公司完善的物资、设备保障支撑。新的一年，我将继续立足本职岗位，持续提升专业技能，严格执行设备精细化管理，持续做好技改检修、深耕技能提升与班组建设，全力保障装置仪表安全、稳定、高效运行，力争各项工作再提质、再增效。

化工公司动力车间 黄宝东