

赢在新起点 开拓新征程

贵州省黔希煤化工投资有限责任公司逆势突围奋战，实现首季开门红

□ 龚宝珠 杨阳
□ 本报记者 丁书斌

2019年3月14日16:00时，贵州省黔希煤化工投资有限责任公司（以下简称“黔希化工”）主控室大屏幕上显示出乙二醇产量1095.09吨，装置首次实现满负荷运行的消息让黔希化工人沸腾了。3月14日~27日，黔希化工连续14天产量高达千吨以上，一连串满负荷运行的数字表明，国内同行业达产历史上翻开了新的一页，这也为煤化工发展史上浓墨重彩的一笔。

“四项业内第一”的掌声未息，黔希化工再传捷报。截至3月27日，黔希化工今年共完成乙二醇产量64,644.98吨，完成季度计划的106.42%，圆满实现了2019年首季开门红。



河南能源贵州黔希化工安全联合检查人员正在乙二醇装置现场检查仪表调节阀

“这份成绩单的背后是2018年5月31日该装置试生产以来，黔希化工对安全环保的重视、对技术改造的发力和对现场管理加码的结果。”贵州豫能集团总经理、党委副书记兼黔希化工党委书记、董事长段志广表示。

黔西县黔希化工位于贵州省毕节市黔西县黔西经济开发区，成立于2010年12月，是河南能源化工集团与黔西县产业基地经营贸易有限公司共同出资成立的合资公司（2018年3月并入贵州豫能投资有限公司），注册资本23亿元。项目计划总投资63亿元，规划占地面积876亩，建成后年产30万吨乙二醇及其副产品等，可实现年产值21亿元，创税8亿元，利润4.5亿元，解决就业1100余人。

2018年5月31日建成试车的黔希化工，为八年建设画上句号，让风雨往昔成为历史，冲刺达产目标成了黔希人新的起点。

在化工行业，一两年设备调试不到位、无法完成满负荷运行已成常

态，但作为中国西南地区最大的煤制乙二醇生产基地，采用日本宇部和中国航天炉技术的黔希化工，在设备搁置八年的条件下，能否顺利实现达产达标生产，也成了贵州豫能乃至河南能源人心头凝结的一个大大的问号。

黔希化工在试运行不足一年的时间里，面对种种困难与挑战，全体干部职工不负使命，不分昼夜，拼搏前行，克难攻坚，各条生产线数据一路飘红，一次又一次刷新着乙二醇产量的历史新高，用实际行动在贵州豫能跨越发展的关键时期递交了一份满意的答卷。

负重任砥砺前行

2018年5月31日23时26分，乙二醇主装置打通流程一次试车成功，黔希化工的生产步入了试运行阶段。

黔希化工给予的期望与要求。我们必须保产量、保装置实现安稳长满优运行。”今年年初职代会上，该公司总经理、党委副书记、副董事长张振基的一番话掷地有声。

有压力更有动力。黔希化工党委紧紧围绕生产经营中心工作，把深入开展“树正气、转作风、提信心、促发展”思想教育活动作为重要载体，在全公司大力开展形势任务教育，动员公司上下应对新形势、理清新思路、迎接新挑战、展示新形象，再次激发党员和职工提升产品质量和质量的积极性，鼓励和引导全厂职工树立“打好安全生产、管理提升和改革发展攻坚战，树立实现首季‘开门红’”的目标和信心。

各分厂党委结合实际开展劳动竞赛，各岗位党员围绕生产难题大力开展科技攻关；通过每日召开“生产碰头会”，安排当日工作、解决生产问题；每周召开“技改例会”，针对分厂技改项目立项讨论、进度把控及实施效果评估，切实解决生产过程中存在的突出问题。乙二醇厂厂长、党支部书记孙建堂告诉记者：“我厂党员充分发挥先锋模范带头作用，围绕DMO装置废水处理储存问题，戮力攻关在一线，争分夺秒强推进，为的就是早日解决生产难题。”

抓生产必须先抓安全，这是化工行业亘古不变的道理。在安全管理上，黔希化工以“双基”建设，安全生产标准化建设为抓手，夯实基础管理，完善基层建设，建立安全生产长效机制，健全风险预控管理体系，加快推进安全生产风险分级管控和隐患排查治理。同时，每周分九个专业组开展一次安全联合大检查，每月组织开展一次安全“双基”考核，持续提升全员安全意识，有效控制安全风险，营造了良好的“大安全”生产格局。

为发展装上翅膀

在实现长周期安全稳定高负荷运行的同时，黔希化工煤制乙二醇装置一直徘徊在满负荷运行的边缘，剩下的这一小段路是瓶颈，是必须要啃下来的“硬骨头”。

为此，乙二醇厂的技术员郭全伟从去年至今，除了出差就是守在设备前。为切实解决制约生产的技术瓶颈，他们在公司副总经理郑卫的带领下，对装置试运行“把脉问诊”，对制约生产的“要害”认真剖析，寻求良方，并先后外出到山东利华益维远化学股份有限公司、阳煤集团寿阳化工有限公司、安阳永金化工等单位，对多套乙二醇装置运行情况进行实地考察交流。最紧张的时候，公司的一个司机和郭全伟两人开车从贵州黔西到山东潍坊，来回只用了三天时间。恰好是这一次奔波，他们为黔希化工的乙二醇高盐废水治理找到了切入点，解决了制约生产负荷提升的一个大难题。

为了解决废水处理问题，大家在鏖战中创新，先后把两效蒸发的废水经



河南能源贵州黔希化工办公楼场景

过真空抽滤、高压过滤等方式进行盐、水分离。分离后的水在废水处理中难度依然较大，为“分解”掉这部分废水，乙二醇厂一方面从源头治理，另一方面对废水进行分流处置，并新增管线将T4609、T6202A及T4614作为临时储存，解决废水储存的问题，保证了生产系统持续运行。

一年来，乙二醇厂先后实施了《DMO废水技术改造项目》《乙二醇精馏系统综合改造》《DMC提纯技术改造》，实现了DMO废水直接排至污水终端进行处理，同时降低乙二醇生产中的硝酸单耗及碱耗，进一步提高了乙二醇产品质量及收率。

战鼓擂前程似锦

“自投产试车的那天开始，我们就从建设主战场转向了达产主战场。”公司副总经理李民杰告诉记者。去年试车期间，全体职工“五加二、白加黑”，夜以继日，全力以赴推进项目建设；领导班子成员包厂包片、吃住在厂，现场督战。乙二醇主装置打通流程后，一次试车成功生产出优等品乙二醇，实现了“蜕下一层皮也要拿下乙二醇”的誓言，集团公司给予了通令嘉奖。

为确保今年春节期间正常生产，黔希化工中层干部与800余名职工全部坚守在生产一线，并超前谋划，

做好物资准备，保证节日期间原材料供应；公司生产线开足马力，确保设备安全、稳定、长周期、满负荷、优质生产。产量阶梯上情况喜人，1月完成产量20,374.35吨，2月完成产量22,848.74吨，3月连续14天产量突破千吨。

在黔希化工各个操作室，每个班都有一个经验丰富的主操者一直不眨眼地盯着电脑屏幕，这样一盯就是一夜。“工艺参数的逻辑，往往就在你一眨眼的那会变成连锁，所以，我们上班的时候根本不敢眨眼睛，而且有时回家睡梦中还时常会被惊醒。”黔希化工乙二醇厂的技术员沈琦揉了揉熬红的双眼告诉记者。也正是这批平均年龄25岁，刚刚接触化工生产一年的年轻人，在操作台前用一种近乎苛刻的工作态度，创造出了黔希化工的奇迹。

系统的稳定运行，离不开一线操作工的精心操作，离不开技术把关的工程师，离不开各部门对生产单位的配合与支持，更离不开常驻公司领导干部的周密部署。

为保生产稳定，黔希化工全体中层干部以厂为家，气化设备厂厂长文美军半岁的儿子生病，也只是匆忙回家一趟又返回岗位；在石灰石系统调试中，为了让当地三高煤在气化炉里更稳定燃烧，工艺技术员刘江宁、

设备技术员杨东和胡久林、尹兴、余明江三位班长密切合作，不分昼夜，先后连续拆装5次，运行实验、称重标定，最终按时、按节点投用了石灰石系统，并在春节期间及后来生产中发挥了重要作用；在空压机组短停抢修中，由于时间紧、任务重，全场人员齐心协力、密切配合，在一天半时间里完成了两台锅炉60多项抢修任务；春节前夕，设备技术员杨东家的宝宝出生，他却舍弃了与家人团聚的机会，义无反顾地返回岗位，与副厂长周丹一起钻研技改，先后完成了火炬管线、自动加药、分散剂泵、新鲜水、渣水互备等8项技改工作，为安全生产添砖加瓦。

每天，班前嘹亮的“安全宣誓”，成为鼓舞大伙士气的最大动力。那些清洗甲醇回收塔再沸器的职工，在寒冬的细雨中忙碌更换催化剂的工人更是连夜抽卸与装填，时刻与时间赛跑……

打造贵州一面旗帜，是贵州豫能集团的企业信念。永不服输的黔希化工人将以此为动力，紧紧围绕企业高质量发展目标，一步一个脚印，用善于开拓、勇于创新的双手再次将河南能源忠党报国的旗帜高举在云贵高原之巅！

（本文配图由黔希煤化工投资有限责任公司提供）



河南能源贵州黔希化工“树正气、转作风、提信心、促发展”思想教育活动动员会现场



30万吨/年煤制乙二醇空分装置现场



30万吨/年煤制乙二醇精馏装置现场

