

福海创:科技创新引领企业提质创效

自国企改革深化提升行动开展以来,福海创公司以习近平新时代中国特色社会主义思想为指引,深入贯彻党的二十大和二十届二中、三中全会精神,秉持新发展理念,以改革创新为动力,推动企业高质量发展。2024年10月,福海创获“福建省能源石化集团2024年度管理创新成果二等奖”。

近年来,面对复杂严峻的国际国内形势,福海创双管齐下,在确保装置平稳运行的基础上,一方面通过精细化管理深挖效益,一方面依靠科技创新提质增效。该公司持续加大研发投入,坚持自主创新与产学研合作并举,充分利用集团技术工程化优势,积极开展聚酯反应等科研活动,推进中试基地与省级科创平台建设,在实

践中不断构建完善的研发体系。同时,通过产品研发解决了燃料油硫含量高等难题,产出更清洁的燃料油与高纯度甲醇。今年以来,研发投入已逾5亿元。

该公司大力推动节能环保工作,积极建设绿色工厂。“福海创积极践行‘双碳’行动,履行社会责任,大力推行节能环保技术。通过引入先进涂层、高效节能、低氧燃烧等先进技术提升装置加热炉热效率,节能率提升0.5%~2%,装置综合能耗持续降低。”福海创技术管理部部长戴楚湘说。

福海创通过从源头到末端的系统治理,有效控制了芳烃生产过程中挥发性有机物(VOCs)的排放,开发建成全球首套原料油全馏分加氢装置,率先设计建造投

用油品储罐尾气密闭回收系统及处理设施,优化控氧策略,实现装置加热炉的低氧燃烧等。多项创新技术的转化投用,有效减少了污染物排放,福海创芳烃工厂于2022年荣获“福建省绿色工厂”称号。

此外,福海创深化产业结构调整,构建可持续产业生态。“作为集团石化板块的‘领头羊’和古雷石化园区的龙头企业,福海创要紧跟集团发展战略,通过拓宽油种、生产优化、产品开发等措施,构建可持续产业生态。”福海创党委委员、总经理缪光说。

在原料端,福海创通过不断探索综合效益高的凝析油油种,拓宽采购渠道,降低采购成本;在生产端,对生产装置和工艺流程进行改造优化,实现了装置运行平

稳率持续提升,装置能耗物耗逐年下降;在产品端,成功开发多种新产品,丰富了产品种类,提高了产品总附加值。

未来,福海创将持续加大研发投入,进一步推进改扩建项目建设,充分发挥园区龙头企业的带动作用,服务好下游企业,为集团打造可持续发展的世界一流能源化工企业贡献力量。(蔡勇昆 张漳成)



全国“消防宣传月”期间,海泉化学公司以“全民消防、生命至上”为主题开展了一系列活动。图为该公司消防队和古雷岱仔消防队在公司乙烯球罐开展消防联合演练。(魏林韬 阙晓梅 摄)



全国“消防宣传月”期间,福建省配售电公司及权属企业围绕“全民消防、生命至上”的主题开展一系列消防安全宣传活动。图为消防安全专题讲座。(苏燕团 摄)



近日,南平市延平区应急管理局、延平区消防救援大队以及南平市工业园区管委会在福能南纺公司子公司新南针公司联合开展2024年工贸行业“厂中厂”生产经营单位应急疏散演练,全力筑牢企业安全“防火墙”。(鄢仁杉 张琳 摄)



晋江气电圆满完成1号机组大修

本报讯 11月30日,晋江气电公司1号机组D级检修项目全部圆满完成,标志着该公司全年机组检修工作顺利结束。目前,4台燃气机组均保持可靠备用状态,全力保障迎峰度冬期间电力安全生产。

本次检修为期12天,涉及燃机设备孔探检查、进气滤芯整体更换、余热锅炉漏热处理、发变组变送器加量校验及套管清洗、前置模块燃料安全关断阀(SSOV)电磁阀双电磁阀改造及安全关断阀后放散阀(SSOVV)逻辑优化等标准项目与改造措施,集中处理设备周期性隐患与缺陷,有力提升机组供电“能量满格”状态。

晋江气电公司利用外部线路检修窗口期,积极协调沟通设备检修计划,提前部署各项准备工作。设备部各专业规范检修管理流程,深入现场对作业人员进行详细的安全技术交底、安全评估盯守,各岗位点检员严格管控检修质量验收工作,做到质量与工期紧握手,保证检修过程安全顺利进行,最终保障按时保质完成全部检修计划任务。

整个D修周期,晋江气电公司严格按照安全严管模式要求,督促各项目单元始终绷紧安全弦,按照安全文明检修标准,积极落实安全生产责任制和各项安全技术措施,现场随处可见“严、细、实”的安全管理痕迹,确保作业现场安全规范、文明整洁。

晋江气电公司始终重视设备隐患排查治理,不断提升设备缺陷管理水平,在迎峰度夏保电任务圆满完成“马不停蹄”开启连续检修模式,紧张有序组织完成4号机组扩大性C级检修、220kV线路检修、1号机组D级检修,切实整治安全隐患,坚决将安全事故苗头遏制在萌芽状态,用实际行动保障安全生产环境。(刘聿昕)

技术面对面 龙潭煤矿现场教学成效好

近日,福建煤电公司龙潭煤矿306采区井下绞车房内热闹非凡,一场别开生面的现场教学课正在这里火热开展中。

在明亮整洁的井下绞车房中,该矿机电队维修电工郑明辉、杨松华、郑加荣和机电股技术员方仔扬围绕在厂家工程师身边,那一盏盏安全帽上的矿灯,照亮了厂家工程师手中的控制模块,众目注视着工程师的一举一动。

绞车厂家工程师采取模拟绞车PLC电控系统出现问题故障及运行异常的表现、检查和判断操作步骤等进行现场说教,并与操作人员沟通、交流分享工作经验。这是该矿为进一步提升矿井绞车维修人员的技能,主动邀请绞车厂家工程师

到矿里“现场教学”。

厂家工程师一边熟练地拆解、组装绞车电控零件,一边用洪亮且清晰的声音讲解着操作要点和容易出现问题的细节,每一个专业术语都像一颗知识的种子,吸引着每一位维修电工。现场互动频繁,维修电工们提出的每一个问题,都得到了技术员耐心且精准的解答。

工程师拿起绞车可调闸控制模块用万用表细心地测试各元件参数,当测试到一个电容的时候万用表指示的参数数字急剧变化,他指着模块说:“大家看,这个元件的参数极不稳定,会影响可调闸板的信号输出,造成比例溢流阀无法正常动作从而影响到制动闸制动的效果,如果不

及时更换,在绞车运行过程中,尤其是重载时,可能无法有效制动,会引发严重的安全事故。”

大伙儿纷纷凑近查看,眼神中满是专注。

“当PLC变频电控系统故障现象表现为电机突然停止运转,PLC控制屏显示故障代码。这种情况下应该怎样处理?”杨松华提问。

“首先,我们要对故障代码进行分析,如果显示的是过流故障代码,这可能是电机负载瞬间增大或者电机自身存在短路问题……”工程师回答。

郑加荣紧接着问:“要是绞车运行中突然停止,显示电控故障呢?”

工程师回答:“那要先查看故障代码,如果显示过载故障,可能是电机负载突然增大或者是PLC对电机功率计算出现偏差……”

大家争先恐后“抢”着问答,认真做着笔记。这种理论与实践紧密结合的现场教学方式,就像一座桥梁,将绞车操作与维护的知识稳稳地搭建在矿井机电维修电工们的实际工作中,学员能在实践过程中“修炼内功”,提升解决问题的思维和实战能力。

这堂课从上午9点30分开始,一直上到下午4点30分结束,是一堂“实战”意义很浓的“现场教学课”。

(陈思忠 杨松华)