

不待扬鞭自奋蹄 驰而不息创一流

——榆林化学 180 项目工程创优纪实



六年，一个跨越历史的时间印记。
六年，一段砥砺奋进的发展征程。
六年，一张成色十足的产业答卷。

放眼望去，茫茫戈壁滩，脚下的沙粒踩着咯咯直响，高温、风沙、干燥、冻土……像无情的锋刃阻挡着榆林化学人前行的步履。

在这里，近 2000 个日日夜夜，经受住了世界变局加速演变、新冠肺炎疫情反复冲击、建设试车交织叠加等多重考验，榆林化学人步履铿锵、勇于探索，从夏之火热拼战到冬之极寒作业，从春之辛劳耕耘到秋之收获，开启了“硬核”煤化工智能工厂由“制造”进阶“智造”的转型之路。

7 月 7 日，180 项目工程创优全过程质量控制管理（第四次）现场咨询检查工作圆满完成，获“优秀”评价，然而，工程创优绝非朝夕之功。眼下，榆林化学伴随着时代发展的脚步，耸立于“创一流”这片热土，正以更远的视野、更大的决心、更优的管理，奏响笃定高质量发展不动摇的华美乐章。

振奋的是 项目建设蹄疾步稳

“晴天的尘土人，雨天的落汤鸡，三伏天的防护服，大雪天的白胡子，打不垮我们的，终将使我们更加强大。”这是榆林化学人不屈的誓言。

榆林化学党委书记、总经理王会民在公司 2023 年党建工作会、贯彻落实全省“三个年”活动推进会、2023 年党风廉政建设暨纪检监察工作会议上讲到，“2023 年的重中之重就是做优存量、做实增量。先说存量，就是通过加强成本管控、严格计划管理、优化生产运行等多种手段，推动 180、120 工程真正实现‘安稳长满环优’高质量运行，提升企业核心竞争力的同时，为二阶段工程高效能落地赢得更大支持。再说增量，就是立足榆林煤炭和区位优势，争取各类要素资源，加快推进二阶段项目、DMC、甘肃玉门等一批新项目落地落实，在延链、补链、强链中培育发展新优势，打造新的增长极。”

为了实现目标任务，榆林化学掀起大干快上新热潮，“白+黑”“6+1”日月轮换昼夜不停，加班加点是常态，全体参建人员筚路蓝缕、风雨兼程，穿梭于各项目、各装置、各片区，百米高的框架、多个塔器都留有他们的身影。

基于此，今年以来，榆林化学 180 工程年运行 187 天，生产乙二醇约 96 万吨；120 工程供氢溶剂及轻油联合加氢装置一次性开车成功，顺利产出合格煤基柴油、石脑油；成立了百万吨级 CCS 咸水封存联合研究中心；举办了 400 万吨/年 CCS 示范项目、40 万吨/年先导试验项目、榆碳 1 井（勘探井）开钻仪式，并于 5 月 4 日成功取出第一筒岩心；如期举办了 50 万吨/年 DMC 一期工程开工仪式；顺利通过了 CNAS 实验室认可……

未来，榆林化学积极探索节能降碳，紧抓实现“碳达峰、碳中和”难得历史机遇，坚定不移贯彻新发展理念，坚持系统观念，以全面发展绿色转型为引领，从源头减碳、中间降碳、末端固碳，大力推进新能源、CCS、碳汇林、二氧化碳资源化项目实施，进一步延伸项目产业链、技术链、产品链，大幅提高产品工业附加值。

给力的是 安全管理成效显著

持续开展“四个一”活动，组织亲情寄语、致家书等亲情活动，举办安全知识竞赛、消防技能比武、专项应急演练，组织应急科普“五个一”宣传活动，绘制逃生路线图……在刚刚过去的全国第 22 个“安全生产月”里，一套接地气、有温度、有创意的“自选动作”更是给足了榆林化学人浓浓的安全感。

近年来，榆林化学始终坚持“隐患就是事故、违章就是事故、生产波动也是事故、管理不到位更是事故”的大安全理念，在项目建设阶段，实行“一三五”安全管理模式，严格准入管理，紧盯风险防控，层层夯实责任，实现了项目



资料图片

建设“零事故”，积累了项目建设“网格化”安全管理、“两包一卡”作业风险管控、厂区道路交通安全管控等亮点经验做法；在试生产阶段，榆林化学构建“1+5+N”安全管理模式，狠抓“五个体系”建设，不断夯实安全基础管理，实现项目建设顺利转入试生产，在工艺操作步序化、检维修作业隔离标准化、“一图一表一清单”安全责任体系搭建、“四个一”安全活动等方面取得了显著成效，并获榆林市“2022 年安全生产工作先进单位”荣誉称号。

领导班子成员以上率下、主动作为，认真学习贯彻习近平总书记关于安全生产的重要论述，并主动深入党建/安全联系点认领“责任区”，承担重大危险源、分管领域的安全生产管理工作；中层以上管理人员创新实行每日“零报告”现场调研检查机制（生产系统中层管理人员每日至少去生产现场两次，其他行政部门中层管理人员每日至少去生产现场一次），切实把一切风险隐患消除在萌芽状态，把生产一线作为履责前线，把“三往”活动落实落细；各工厂、项目部作为推动安全生产的中坚力量，领取“任务书”，签订《安全环保目标责任书》《安全承诺书》，常念“紧箍咒”，拧紧“安全阀”，推动安全生产责任层层落地。

难得的是 智能制造亮点纷呈

占地面积约 16.3 平方公里的榆林化学厂区内，一片寂静，鲜见职工走动，偶有车辆出入。早在项目建设之际，信息化、智能化就被纳入整体规划和建设，成为榆林化学成长的“先天基因”。

如今，“智能”更是植入榆林化学运作的每一个细胞。

建成了 24 座 5G 基站覆盖的专网工厂，投入使用智能巡检仪、特种作业监控、无人机等 5G 设备……此外，在 5G 专网建设的基础上，榆林化学成功打造了“139”智能工厂，建成了国内最大的“数字化”交付平台，创立了国内首个“化工行业 5G 应用联合创新实验室”，数字化供应链建设被国家评为首批等级评价与认定试点企业，“5G 运维+企业网络服务项目”作为全国煤化工行业唯一优秀案例被纳入“2022 年度能源领域 5G 应用优秀案例集”，为榆林化学提供了智能化引擎保障，使公司发展步入信息化快车道。

在智能制造关键技术方面，榆林化学也成功打造了一系列化工行业智能制造标杆。

“这是一部智能巡检仪，这个仪器和普通防爆手机相比，在外表上并无特别之处，但功能更为强大。”在 5G 应用联合创新实验室内，数据智造中心雷宁介绍道。职工靠近巡检点时，智能巡检仪能自动连接巡检卡，通过红外线测试出设备温度、振动等参数，并通过蓝牙传输至终端应用，实现内外作业人员协同指挥作业。智能巡检、人员定位、生产现场监测、远程设备操控、设备故障诊断……

针对生产区 5G 网络需求，榆林化学基于 5G+MEC 智能工厂，实现了多个应用场景。特殊作业监控设备，可以实时监控人员作业状态，检测密闭空间中可燃有毒气体浓度，同时将这些数据传输至终端，实现一点报警多人知晓；巡检无人机，具有变焦广角相机、激光测

距、扩音对讲、红外测温、画面实时监控等功能，在消防应急救援、高空作业时能够第一时间发现隐患；生产全数字化监控和采集，以智能应用设备输出数据为支撑，利用信息化处理系统，将这些数据应用到管理和生产的各个流程中。

“要把工业化和信息化的融合用到极致。”动力工厂康亚茹说，通过数字基础设施的铺设，打通价值链各个环节，最终形成虚实合一的生产系统，从而实现“智能制造保安全”。

直观的是 班组建设全面提升

“一开始，大家的积极性不是很高，但是随着标准化班组建设工作的逐步推进，我们建立了包括带班主任、班长、安全消防环保员、培训师、核算考勤员、设备员、宣传员‘两长五大员’民主管理模式，并且明确了班委岗位职责，使班组工作进一步精细化，工作效率也得到明显提升，民主管理模式让大家干活更有劲儿啦。”气体工厂横大四班荣获榆林市“工人先锋号”荣誉称号后，带班主任李小亮高兴地说道。

管理千条线，班组一针穿。如何才能实现“一针穿”呢？

榆林化学创新启动生产系统职工“五星”培训（即安全环保星、流程参数星、连锁规程星、四懂三会星、预案制度星“五颗星”）、打造“258+X”标准化班组建设模式，建立公司、部门、班组三级纵向管理机制和涵盖项目建设、生产安全、经营管理等多岗位业务人员共同参与的横向管理网络，利用“两长五大员”管理办法，细化班组人员分工，鼓励班组成员全过程、全方位地参与班组建设活动，实现班组管理标准化、流程化、全员化，进一步激发班组成员干事创业热情。

各班组立足实际，围绕安全环保、工艺技术、设备管理等方面，开展“每日一讲”“事故演练”“工艺知识大比拼”等系列活动，举办“精益班组建设 夯实基础管理”标准化班组建设评比活动，从班组组织架构、体系制度、工作内容、安全理念四个方面展示各班组成果，充分激发班组成员间相互竞争、相互学习，形成人人争优的良好局面。

“我们班组创新推行设备包保责任制，对班组辖区内设备实行包保管理模式，职工按包保区域对设备进行维护、定期进行检查、隐患排查等。自包保管理模式实行以来，现场项目建设质量全过程、全方位受控，故障处理、隐患排查逐步形成闭环，安全管理工作实现了动态达标、动态保持、动态提升。”气体工厂王肖飞说道。

潮头登高再击浆，无边胜景在眼前。回望来路，既有砥砺前行、爬坡过坎的坚韧和勇毅，也有千帆竞渡、百舸争流的激荡和豪迈。站在新起点，榆林化学不负众望、守正创新，踔厉奋发、勇毅前行，踩着高质量发展的强劲节拍，向着更加美好的未来扬帆远航。

（艾凤凤）