

抓疫情防控,员工和承包商零感染;抓复工复产,项目开工率100%

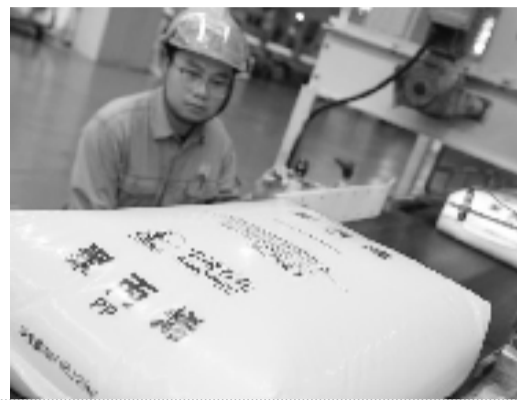
炼油化工一体化尝到甜头 镇海炼化“扩链”提升抗风险能力

本报通讯员 林旭涛 本报记者 王燕平

“疫情形势最严峻的时候,最希望的就是回家美美地睡上一觉,能多花点时间陪陪孩子。”今年32岁的施琳是镇海炼化化工部聚烯烃区域库技术员,孩子只有两岁多,正月初三从河北老家返岗后,由于部门里业务繁重,人员紧缺,连续一个多月没有休息,3月份之后才得以一周休息一天。

“我们部门主要生产医用防护原料,春节以来,产能一直维持在110%,达到了上限。”化工部聚烯烃区域高级主管李秀军告诉记者。疫情前期人手特别紧,李秀军跟部门的许多员工一样,一个多月没有一天休息。

聚烯烃区域可以说是镇海炼化的一个缩影。公司一手抓疫情防控,做到了员工和承包商零感染;一手抓复工复产,项目开工率达到100%。同时,为了提高抗风险能力,公司还积极延伸产业链,陆续开发了基于石油基的新材料、精细化工新产品。



镇海炼化生产的聚丙烯医用料

抗疫物资满负荷生产 党员骨干主动顶上

1978年出生的李秀军老家辽宁阜新,2001年大学毕业后就一直在镇海炼化工作,在镇海成家后基本上每隔一年回家一次。本来今年一家人要回辽宁老家过年,疫情彻底打乱了他们的计划。

“现在可以视频聊天,打个电话问候一下也一样。”李秀军淡淡地说。更让他牵挂的,是部门里一方面要承担艰巨的生产任务,另一方面又因为疫情防控面临着减员的压力。

李秀军负责的聚烯烃区域,一共有三套主体生产装置:两套聚丙烯装置和一套聚乙烯装置。“三套装置通常生产近40种牌号的产品,疫情期间因为防疫的需要,我们就集中力量生产抗疫物资——医用纤维料(聚丙烯的一种)。1月份的时候,我们按常规生产约3000吨,2月份达到了1.1万吨,并持续保持较高产量。”1吨纤维料,可以加工20万只医用口罩或者5000套防护服。

3月下旬开始,随着境外疫情的蔓延,市场对熔喷料的需求大增,李秀军所在的聚烯烃区域再次调整产能,除了生产医用纤维料,又开始生产熔喷基料,其中4月份的产量就达到3.18万吨。熔喷基料可加工成熔喷料,最终会被加工成熔喷布。1吨熔喷布,可以加工生产40万只医用N95口罩。

疫情暴发之初,聚烯烃区域还面临着人员短缺的问题。“我们部门一共182人,除了技术管理人员和辅助岗位人员等,一线员工约100人。但因为疫情防控需要,最多的时候有40人居家隔离,这就要靠其他员工顶班。”一线员工是四班两倒,白班、夜班、翻班、休息,如此往复。那段时间,让李秀军和他的搭档洪华平最头痛的是如何排班。休息天加班,连续工作七八天,必须确保一线员工休息一天。那段时间,有40人次党员骨干主动站出来顶班。

3月份,随着各地复工复产的推进,农用膜的市场需求激增,李秀军他们又着手调整产能,生产农用膜所需的聚乙烯,当月产能至少能供300万亩农田的春耕覆膜。

炼油化工一体化尝到甜头 一个工程拉动下游千亿产值

3月份以来,随着国内疫情的缓解,成品油需求逐步恢复。然而,受国外疫情和国际原油价格暴跌的影响,每加工1吨成品油,镇海炼化就要亏损1000元以上。

但对镇海炼化来说,保供应更是企业的社会责任。近期,随着国内航班恢复进度的加快,镇海炼化正优化生产,准备增产航煤保供机场用油。目前,镇海炼化每月向市场提供的汽油、柴油、航煤等成品油超过70万吨,占浙江市场成品油供应量的40%以上,有力促进了复工复产。

炼油亏损化工来补。十年前,镇海炼化就已经在化工板块进行布局。作为落地浙江的首个乙烯工程——中国石化镇海炼化百万吨大乙烯项目2010年4月正式投产。十年间,该工程累计实现收入约2719亿元,利润约425亿元,投资回报率超200%。

镇海炼化生产部经理、原烯烃部主任智茂轩是乙烯工程的见证者,十年前,他是乙烯项目的一名普通工艺技术员。他告诉记者,由于之前没有乙烯生产装置运行,下游用户需进口大量原料。2010年的时候,浙江省合成纤维聚合物产量位列全国第一位,但一年要进口乙烯11万吨,占全国的一成多;进口丙烯50万吨,占全国三成。下游制品加工行业,一年还得进口200万吨以上聚烯烃。

乙烯工程扭转了这些原料依赖进口的被动局面,大大降低了成本。依托原料优势、区域市场优势和炼油化工一体化优势,镇海炼化还积极推进区域循环经济,每年与周边企业互供物料22个品种,对浙江省乃至长三角下游产业的直接拉动达到了每年1000亿元以上。中国塑料城、小家电之都、小商品城、纺织品生产基地……国产原料替代进口,转化为人们衣、食、住、行等生活必需品。

“炼油、化工一体化的好处是企业竞争力的提升,市场抗风险能力大大提高。像今年以来炼油板块亏损,但化工板块盈利不错,可以很好地得到弥补。”中石化宁波新材料研究院院长黄朝晖表示。

聚焦新材料和精细化工 产业链延伸仍在进行时

中石化宁波新材料研究院是镇海炼化去年注册成立的公司,不过,早在研究院成立之前,镇海炼化的研究人员就已经在从事新产品的研发了。

“我们的主要任务是基于石油基的新材料的研发,包括聚烯烃材料的工艺开发、精细化工产品的研发。”黄朝晖说。以新型汽车保险杠产品为例,用料更少,可比传统产品节省5%到10%原料,但强度达到同等水平,进一步提高了产品的附加值。

还有一种汽车空调管材料,同样用聚丙烯材料,但采用不同配方及工艺调整,降低了产品的气味,对人体更加健康。

今年4月底,中石化宁波新材料研究院成功研发了聚丙烯熔喷料生产配方,根据研究院提供的配方,镇海石化工贸公司已成功生产出熔喷料,目前产能为10吨/天,实现了研产销的快速转化。

在清洁能源方面,中国石化研发的生物航煤技术,成功地让地沟油“飞”上了天,真正做到了变废为宝。今年7月,生物航煤第一个量产装置有望在镇海炼化正式投产。

聚丁烯有“塑料黄金”之称,用聚丁烯加工的PB管,即使在高压下也不易开裂,而且具有自润滑、自清洁功能,与PVC管相比更安全、更环保,使用寿命更长,可作为高档楼盘的供水管,作为空调管还具有杀菌功能。但之前由于只有美国、日本的公司能够生产,价格达到3.5万元/吨,比普通塑料6000元到9000元一吨要贵得多。

而中国石化研究人员通过技术攻关,目前已实现了聚丁烯生产技术的全部国产化,并拥有100%自主知识产权,明年6月有望在镇海投产,进入商业化运营,打破美、日企业对聚丁烯的价格垄断。



扫一扫
了解身边财经大小事

镇海炼化厂区

