

茂名石化升级物流管理降低“三剂”消耗 PDF转换可能丢失
图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/36/2021_2022__E8_8C_82_E5_90_8D_E7_9F_B3_E5_c31_36882.htm

茂名石化每年使用的“三剂”数量较多，在生产成本中占有较大的份额。对此，茂名石化遵照“从精从优”原则，加强对“三剂”的严格管理，从源头上“挤”，从生产中“挤”，从管理上“挤”

。2004年辅助化工材料实际累计消耗为20591.41万元，相当于每吨加工量的单耗为16.49元，比考核指标低1.44元/吨。严字当头，控制采购源头 茂名石化出台了“三剂”管理办法，对“三剂”进口、国产化、新品种使用、独家供货、技术交流、技术协议、试用等进行规范化管理，堵塞漏洞。同时，公司理顺了“三剂”各类计划管理程序，对“三剂”应用实行技术经济分析，这样，为实施“三剂”动态消耗和成本分析提供了全面的信息，为经营和决策提供了准确依据。茂名石化认真组织“三剂”集中订货会，对各类品种进行优选，通过竞价确定供应商。同时，该公司与竞价后确定的供应商，继续进行谈判，以技术指标来严格规范所购产品质量。此外，采购部门注意多渠道精选供货商，以保证供货商的供货质量。巧做打算，降低生产损耗 2004年，该公司对加氢裂化催化剂运行数据做好技术经济分析，对其运行状况做好预测，编制加氢裂化催化剂再生及统筹方案，对国内再生和出口再生分别做了两个方案进行对比，组织了国内具备条件的3家厂家进行技术总结、分析，最后确定裂化和精制二段催化剂均在国内再生，并分别签订了技术协议，对整个再生过程严格管理。针对2004年大修装置比较多的实际，该公司提早制订

“三剂”计划，确保计划执行到位，并及时跟踪催化剂再生技术指标情况，组织落实装填方案。针对脱硫剂损耗较大的情况，该公司组织了高效脱硫剂应用座谈会，开展了一次脱硫剂损耗技术调查。通过调查，有关部门共查出脱硫剂损耗大的四个主要原因，并采取针对性措施，使损耗大大降低。全面统筹，从管理上“挤”该公司对几套加氢装置催化剂使用进行全面统筹，重点对一加氢、三加氢、四加氢等装置使用中的催化剂进行技术评估，确定催化剂年更换的时间，经过精心组织，该公司据此确定以催化剂再生为主线的开停工统筹方案，经过努力，按时完成催化剂再生及装卸，确保了装置顺利开工。加强对外交流，是茂名石化加强“三剂”管理的又一特点。为引入竞争机制、降低采购成本，该公司组织了与新型降烯烃催化剂GORMM技术交流并签订技术协议。根据汽油升级的需要，与中亚公司进行了降低汽油硫含量催化剂及助剂的交流。针对三加氢催化剂更换，采用抚顺石化研究院研发的柴油深度加氢脱硫催化剂，组织了技术交流交安排试用。为促进地方经济发展、协调地方企业“三剂”立项论证，该公司还和茂名市“三剂”生产企业联合对合成橡胶抗结块剂等品种进行了论证。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com