

2020 年述职报告

——西北能化公司副经理 郭勇

2020 年在公司党政领导的正确领导下，圆满完成集团公司下达的全年 33.5 万吨甲醇产量任务。作为分管设备的副经理，努力稳定装置运行，紧紧围绕“安全生产、稳定运行、规范经营、提升效益”的主线，通过“增产增效、增收增效、降本增效、节支创效”四个途径来安排部署工作，建设精智西北能化，开创西北能化公司高质量发展的新局面。

一、履职情况

（一）稳定装置运行，圆满完成年度产量任务

坚持把稳定生产运行当作重中之重，各单位精心组织生产，加强调度，把控设备运行状态，圆满完成公司年度产量目标，完成精甲醇产量 33.5 万吨。

（二）大修工作

公司主要领导主持早上碰头会、下午大修调度会，针对重要项目、重要节点、重要问题召开专题会，公司领导主动担任重点项目负责人，全面落实责任，每一项工作明确责任单位和责任人，不留空白，做到全覆盖，同时打造强有力的监督力量，公司领导和相关部门人员紧盯在现场，形成有效的制衡、监督机制，推动各项工作的认真落实。通过全体干群的共同努力，历时 23 天安全、高效、优质、比计划提前 36 小时完成了年度检修工作，检修结束后系统粗甲醇稳定在 1142 吨/日，为系统安全稳定运行，完成年度 33.5 万吨精甲醇的生产任务打

下了坚实基础。

（三）降本增效，提高设备运转率

1、制定高压加热器修复方案，精心组织高压加热器修复工作，合理利用蒸汽余热，降低成本，高压加热器投用后每天可节省动力煤约 20 吨，按照 260 元/吨，全年可节约动力煤采购资金 165 万元。

2、针对闪压机管道振动大导致设备无法运行的问题，积极与设计院沟通，制定合理的技改方案，并严格监督方案的落实，闪压机投运后每天可增加甲醇产量约 10 吨，按照 1720 元/吨的市场价格，全年可增加销售收入约 567.6 万元。

3、完善空分装置液氮充装系统并完成取证工作，使我公司外售液氮合法合规。

4、积极研究用电政策，网上多边交易，合理调节用电设备的功率因数，使功率因数长期保持在 0.95 以上等措施，全年共计节约电费 416 余万元。

（四）用新技术提升智能水平

通过改建无人值守自动过磅系统，摒弃传统过磅人工操作、录入的模式。无人值守自动过磅系统无需人为干预指导，现场车辆进出井然有序，既提高了过磅效率，又减少了人力，杜绝人为漏洞，并加入物流系统，使车辆运输管理更加规范，提升了公司的智能化水平进而也提高了公司行业竞争力。

（五）设备日常管理

1、完善设备基础资料，实现了设备台账电子化管理。由专人及

时对各管理数据分析、分类、汇总、保管，为设备检修提供决策依据。

2、积极开展设备定期巡检和预防性维修工作。对公司关键易损设备制定详细检修计划，并按计划组织检修人员进行设备预维护。

3、持续抓好隐患排查治理工作。设备部每周五组织各专业分装置设备专项检查，对现场设备隐患系统排查，现场隐患排查质量有所提高，取得了较好的效果。

4、把控备品备件、材料等物资管理，节支创效。定期召开备品备件和材料审核会议，严格把控物资库存和申报总量，积极做好修旧利废工作，能用尽用，能修尽修，仅耐磨球阀一项修旧利废节约费用20余万元。

5、强化备用设备管理。对备用设备提出管理标准、明确责任，确保备用设备处于完好有效状态。

（六）认真贯彻落实党风廉政建设

切实做到反对“四风”，经常“照镜子、正衣冠、洗洗澡、治治病”；发扬艰苦奋斗精神，既要管好自己，又要管好家属子女，注意关注职工群众反映的热点难点问题；坚决杜绝利用职权以权谋私，在日常的工作中搞吃、拿、卡、要等不正之风，自觉树立和维护党员干部在人民群众中的形象。

二、工作中存在的不足

（一）非计划停车较多，人员素质不高。其中“3.09”动力车间1#锅炉给煤机堵、“5.03”动力车间2#锅炉低温过热器泄漏、“9.18”和“10.09”空分车间增压机运行问题、“12.20”净化合成车间1#贫甲醇冷却器E-2209内漏导致系统短停，表现出设备管理人员业务

能力不足，责任心不强，不能准确及时发现设备隐患，导致装置在运行过程中设备频繁出现问题，影响装置稳定运行。

（二）设备管理理念没有完全贯彻到基层。对公司设备管理的要求传达不彻底，停留在个别管理人员层面，没有落实到基层每一位员工工作中。

三、2021年的工作思路

1、坚持解放思想、实事求是的思想路线，进一步端正学风。要牢牢把握住公司素质提升年的主题，结合三项制度改革，精智西北能化建设，坚持完善学习计划，认真学习党的十九大精神，认真领会习近平新时代中国特色社会主义思想，不断提高全员适应新形势、解决新问题的能力，加强思想、作风建设，提高员工整体素质和工作能力；改进工作作风，强化服务意识，提高服务水平，更好地履行岗位职能。

2、吸取 2020 年大修的经验教训，组织好 2021 年系统停车检修。做到提前谋划，提前安排，会同各专业，多角度制定检修计划，编制周密的检修方案，责任到人，做到各项检修项目从部门、车间、班组都有人负责，使各项检修项目质量、进度均在可控范围之内。

3、增强设备管理智能化程度。引进先进的设备管理信息化平台，实现设备购置、使用、备件、检修等全生命周期的信息化管理。利用互联网大数据收集、分析能力对关键设备加装在线数据采集、分析及监控系统，随时随地了解设备实际运行状态，提前谋划设备的备品备件供应，检修计划的制定。

4、加强设备缺陷管理及故障原因分析。随着设备运行年限增加，设备各类缺陷逐步暴露，缺陷处理不及时，影响生产装置满负荷长周

期运行。在 2021 年工作中，要全面提高缺陷消除的及时性，力争实现小缺陷不过天，同时集中技术力量开展重复缺陷的攻关，避免同类缺陷的反复发生。

5、严抓干部作风建设，落实设备、工艺各项管理工作，确保装置“安稳长满优”运行。

6、继续强化设备的修旧利废工作。为提高废旧物资的综合利用率，降低生产成本，不断提高企业经济效益，加强对替换下来的零部件进行鉴定，及时进行修旧利废。

7、继续加强设备的管理工作，确保设备完好率。加强每日的设备巡检工作，严格执行润滑油管理，设备维护保养等各项设备管理制度，确保备用设备随时备用，设备的完好率达到 98%以上。加强备用锅炉、备用气化炉的管理，确保两大炉的备用。每月定时对静设备的进出口进行检测，第一时间发现设备运行的异常并处理。

8、持续推进降本增效工作。以降本增效工作为中心，发扬实干精神，坚持问题、措施、结果导向，优化完善管理机制，摒弃等、靠、要思想，持续做好设备管理工作，通过技改技措方式进一步挖掘降本增效工作空间，加强水处理车间凉水塔冷却风机改造、气化车间开车优化方案等项目的实施进度，实现降本增效工作目标，赢得生存空间。