

升级、三基建设、科创升级四驱并行，扎实推进平安西北、高效西北、幸福西北三大任务建设，实现零非停、零伤亡的双重目标，确保完成 2026 年各项生产任务，有效扭转公司经营态势，为实现企业高质量发展奠定坚实的生产基础。

二、工作目标

(一) 精甲醇产量分解及说明

序号	月份起止	天数	计量单位	2026 年甲醇计划产量 33 万吨、目标产量 34.5 万吨		
				计划产量	目标产量	附注说明
1	1/1-1/25	25	吨	25000.00	26000.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
2	1/26-2/25	31	吨	31000.00	32500.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
3	2/26-3/25	28	吨	28000.00	29000.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
4	3/26-4/25	31	吨	31000.00	32000.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
5	4/26-5/25	30	吨	11000.00	12000.00	5 月 6 日—5 月 25 日装置年度大修，本月生产天数为 11 天。
6	5/26-6/25	31	吨	22000.00	23000.00	5 月 26 日—5 月 31 日装置年度大修，本月生产天数为 25 天。
7	6/26-7/25	30	吨	29000.00	30000.00	夏季高温影响产量；
8	7/26-8/25	31	吨	30000.00	31000.00	夏季高温影响产量，生产天数 31 天；

9	8/26-9/25	31	吨	30000.00	32000.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
10	9/26-10/25	30	吨	29000.00	31000.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
11	10/26-11/25	31	吨	30000.00	32000.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；
12	11/26-12/31	36	吨	34000.00	34500.00	计划气化倒炉一次，烧嘴更换一次；

(二) 副产品产量计划分解

序号	月份起止	天数	杂醇油	硫磺	硫酸钠	氯化钠	硫酸铵	蒸汽
			产量	产量	产量	产量	产量	产量
1	1/1-1/25	25	103	50	370	10	300	6000
2	1/26-2/25	31	121	60	460	15	372	7440
3	2/26-3/25	28	116	55	420	15	336	6720
4	3/26-4/25	31	125	61	450	15	372	7440
5	4/26-5/25	30	70	32	260	15	360	4080
6	5/26-6/25	31	60	30	230	10	240	3600
7	6/26-7/25	30	121	60	450	10	360	7200
8	7/26-8/25	31	125	61	460	15	372	7440
9	8/26-9/25	31	121	60	460	15	372	7440
10	9/26-10/25	30	121	60	450	15	360	7200
11	10/26-11/25	31	125	61	460	15	372	7440
12	11/26-12/31	36	142	70	540	15	432	8640

合计	365	1350	660	5010	165	4248	80640
----	-----	------	-----	------	-----	------	-------

（三）2026 年原料煤、动力煤耗

1. 原料煤单耗 1.59 吨（5500 大卡）。

2. 动力煤单耗 0.56 吨（5-9 月 0.54 吨；1-4 月、9-10 月 0.58 吨）（4300 大卡）。

三、重点工作安排

（一）做好冬季“五防”、雨季“三防”工作，保证生产安全

贯彻落实《西北能化公司关于开展 2025 年冬季“五防”工作实施方案》，确保不冻坏一台设备、一根管道，保障生产安全；严格落实公司雨季“三防”工作要求，坚决杜绝因自然灾害引发的安全生产事故，确保生产秩序稳定。对冬季“五防”和雨季“三防”工作执行不力，导致设备损坏、人员伤害、非计划停车的单位和人员，将严肃追究责任。

（二）消除制约生产瓶颈问题，提高生产效率

1. 解决 E2102、E2103 内部泄漏问题：拟定 E2102 更换方案，确保检修作业安全；合理制定 E2103 泄漏检测与消除方案，排除影响装置安全运行的风险。

2. 消除关键装备高压变频器运行不稳定的潜在风险：对三台锅炉的一次风机、二次风机、引风机，以及高压煤浆泵变频器实

施升级改造，降低故障发生概率，提升设备的运行效率与使用寿命。

3. 解决空分装置热负荷过高问题，降低综合能耗：通过对设备内部结构以及工艺运行数据展开分析，探寻进入装置热负荷过高的成因，消除制约性瓶颈。对空压机内置换热器进行抽芯清洗作业，全面清除管束内外壁的杂质，提升换热效率，降低空压机各级出口的温度，实现等温压缩，减少蒸汽消耗；更换膨胀机后冷却器，增强换热效果，降低进入高板的空气温度，降低进入装置的热负荷，减少膨胀量，减少蒸汽消耗。

4. 延长硫回收运行周期：剖析硫回收装置运行过程中存在的瓶颈与关键制约点，借助技术革新、设备升级等举措，解决装置运行中现存的问题，以保障环保装置实现高效运转。

5. 提高水处理装置运行效率，保障出水水质稳定：通过自养反硝化技术对废水总氮进行深度处理，控制出水亚盐、硝酸盐、总氮指标。对零排放装置母液干燥装置进行技改，更换弱酸阳床树脂，解决母液排放瓶颈问题，提升产品盐、硝的品质。

6. 延长单台气化炉运行周期：通过分析研判，对气化炉运行实施指标优化与控制优化，保障工艺设备的稳定运行。针对单炉开展清单式检修维护，重点聚焦于气化炉关键设备的检修以及单炉检修质量的把控，逐步完善检修检查清单。着重针对制约气化长周期运行的因素展开技术攻关，深入研究并改进气化炉易结

垢、液位偏低等问题。

7. 消除锅炉粉尘大的环保隐患：通过对灰库湿灰搅拌机进行升级改造、渣库封闭、输渣皮带降速封闭等进行可行性研究，制定烟尘治理方案，改善生产环境，消除环保隐患。

8. 回收气化车间闪蒸汽热量：将气化车间闪蒸汽对锅炉给水进一步加热，提高锅炉给水温度，降低动力车间除氧器蒸汽使用量，降低闪蒸汽热量损失和水资源损失。

（三）推进技术研发和创新工作，提升企业竞争力

推进十八项技术研发项目的实施，项目涵盖节能减排、安全性能提升等关键领域，并加速推动研发成果的转化与应用落地。每月召开技术研发专题会议，及时攻克课题研究过程中的难点问题，以保障研发项目的有序推进。成立高新技术企业申报专项工作小组，梳理近三年技术研发过程中存在的问题，确保企业顺利通过高新技术企业认定。为提高企业核心竞争力，重视知识产权保护工作，计划申请四项实用新型专利、两项发明专利。积极筹备自治区专精特新中小企业、市级创新工作室的申报工作，以提升企业创新能力与行业引领地位，塑造企业创新发展的新形象。

1. 开展氧泵变频器抗晃电能力提升研究，将变频器升级为具备抗晃电、低电压穿越功能的设备，以应对雷雨天气，大幅降低设备故障率。

2. 开展高压变频器调速系统运行稳定性研究，对主控调速系

统进行升级改造，降低故障率，确保系统平稳运行。

3. 开展气相色谱多项目集成检测技术研究，通过该项目研究减少气相色谱仪的置换，降低电路负荷，减少因设备用电引发的短路、过载等安全隐患，提高实验室用电安全性。

4. 开展输渣皮带调速适配研究，降低输渣皮带运行速度在保证输送能力的前提下，降低皮带、托辊等关键部件的磨损速度；

5. 开展霍尼韦尔 PKS 控制系统升级研究，提高控制系统运行稳定性，保障安全生产，减少设备维护成本；

6. 开展不同煤质成浆性能研究及其优化方法，有效破解煤质成浆难、浓度低等难题。

7. 开展制浆系统高效运行机理升级关键技术研究，实现制浆系统自动化故障识别报警等功能，降低故障率；

8. 开展捞渣机排风系统效能提升与污染物协同控制改造研究，对现有捞渣机排风系统进行升级改造，减少捞渣机上部热气高温腐蚀，降低设备故障率；对捞渣机周边污染物进行治理，保持密闭封存，减少环境污染。

（四）深度挖掘装置潜能，降低综合能耗

通过开展深入的技术研究以及全面的项目调研，以行业内一流企业为标杆，深度发掘装置的潜在效能，规划节能降耗的发展路径。持续降低单位甲醇产量的综合能耗，提升企业的核心竞争力与可持续发展水平。

1. 对空分装置膨胀机后冷器进行换代, 选用适配当前技术体系与制冷系统的高效换热器。降低膨胀机前温度, 使装置冷量更为充足, 降低空分装置压缩机的负荷和蒸汽消耗。

2. 对动力车间除氧器排汽、定排蒸汽的余热进行回收利用, 采用喷射泵分别回收除氧器及定排扩容器的对空乏汽, 实现热量及冷凝水的再利用。

3. 对净化合成车间 C2204 废水排放进行技术改造, 利用 C2204 塔底自身压力克服管道阻力, 实现废水的自流, 减少废水输送泵的电力消耗及设备维护成本。

4. 对净化合成车间精馏放空管线进行改造, 通过在精馏放空总管增设排液管线, 将放空管内的甲醇回收至精馏系统内。

5. 将气化车间沉渣池废浆晾晒后掺烧至原料煤使用, 把不合格的煤浆通过废浆池泵输送至沉渣池沉淀后晾晒, 再运送至卸煤库与原料煤掺配进行二次制浆, 减少原料煤的使用量。

6. 对气化车间低闪放空进行回收用于供暖, 通过配管技改将其回收至气化车间渣水厂房、气化厂房, 替换 0.5MPa 蒸汽用于厂房供暖。

四、保障措施

(一) 工艺管理方面

严格把控工艺指标, 构建涵盖公司、部门、车间的三级工艺指标管控体系, 建立工艺纪律执行的检查考核机制, 对各单位工

艺纪律的执行情况开展监督检查，以保障生产装置的高效运转。完善异常状况责任清单，保障关键信息与异常事件快速上报，高效配置资源及时排除安全隐患，维护设备稳定运行。定期组织召开工艺工作例会，剖析并总结工艺管理过程中存在的缺陷，提升工艺操作水准。牢固树立“谨慎操作、沉思三秒、按错一键、损失百万”的岗位操作理念，坚决杜绝操作失误行为。

（二）设备管理方面

归纳设备运行的历史数据，总结经验教训，制定科学合理的设备大中修规划，以确保生产装备持续处于高效运行状态。加强传动设备润滑油的全流程管理、检查与维护工作，将每台设备的管理职责精确落实到具体人员，保障设备稳定可靠运行。严格遵循危险化学品企业安全风险隐患排查导则的要求，定期开展设备隐患排查与治理工作，以问题为导向，追根溯源、精准施策，营造全员参与、责任明确、协同高效的设备管理良好氛围，推动设备本质安全水平持续提高。

（三）素质提升方面

各单位根据岗位特征量身定制培训教材，科学拟定员工培训计划，并严格落实考核机制。举办技能人才选拔活动，借助岗位描述大赛、技能竞赛、业务测试等形式，搭建促使人才崭露头角的竞技平台，以培养和选拔出一批高素质专业人才。高度关注管技人员的培养与发展，严格执行内训师培训方案和车间差异化培

训方案，定期组织业务考核，并将考核结果作为评优评先、绩效考核的重要依据。持续推动三基建设，打造一支素质优良、战斗力强的人才队伍，为企业高质量发展提供坚实的人才支撑。

（四）责任落实

各单位需深入贯彻落实西北能化公司 2026 年生产与经营管理的目标任务，细化具体实施方案，将目标任务进行逐层分解，切实落实保障措施。严格执行安全生产责任制，强化考核与激励机制，以确保生产装置实现安全、高效、稳定运行，达成年度生产任务指标。

鄂尔多斯市西北能源化工有限责任公司

2026 年 1 月 1 日

西北能化公司综合部

2026 年 1 月 1 日印发
