



精细钻机一体化运行

9月份以来,面对井位逐步释放的有利时机,胜利黄河钻井总公司打破原有区域界限,按照地域相对固定、钻机类型匹配合理、单机核算效益优先的原则,实行钻机一体化运行,对新井统一运行、钻机统一部署。“面对异常艰难的经营形势,我们倍加珍惜现有的工作量,并集中优势资源和力量全力以赴确保安全经济高效运行。”黄河钻井总公司生产管理科副科长韩之臣说,目前,黄河钻井在胜利油区已启动钻机28部。为高质量、高效率、低成本运行,黄河钻井在优先安排单机效益排名靠前的井队施工基础上,针对滨南、临盘等联合区块采取统一对接、协调等方式,避免钻机长距离跨地域调整。此外,该公司还逐一落实项点管理责任,推行井队承包人“住井”监督施工,抓好直接作业环节施工前的JSA分析,严格落实16项作业许可制度,对吊装搬迁作业等特殊施工环节强化视频监控,全力确保重点环节施工安全平稳 本报记者 顾松 通讯员 张强 徐毅 摄影报道

重复性问题不再显现、反复性问题不再发作

河口厂四分销项管理根治“低老坏”



今年以来,胜利油田河口采油厂创新建立以“分类排查、分项评估、分级施治、分责考核”为核心的“四分”销项管理机制,按照发现—评估—整改—追责闭环运行,引导干部员工举一反三地抓整改、抓落实,着力消除重复性、反复性“低老坏”问题和隐患,有力提升了安全管理水平。

本报记者 邵芳
通讯员 刘玉龙 包正伟

办法创新 让“怕检查”变“盼检查”

“以前怕检查,怕准备的不充分,怕暴露问题多。现在欢迎检查,不怕暴露问题,就怕有问题没及早发现。”带着这种心态,近期,河口采油厂采油管理十区、注汽大队等单位主动邀请厂安全环保监督中心人员,帮助开展安全检查。

“现在,我们下基层检查不光找问题,回来后还多了一项工作,就是从问题的原因、类型、风险等级、整改标准、整改责任等方面,把问题当课题去研究,拿出根治同一类型问题的标准模版,公开发布,让所有基层单位对号入座、举一反三,限时整改。”厂安全环保监督中心副主任刘宏飞说。

基层单位与安全部门对待检查的变化,与河口采油厂创新推出的“分类排查、分项评估、分级施治、分责考核”“四分”销项管理机制密不可分。推出这一机制的根本目的是建立“问题发现—风险评估—对标整改—考核问责”闭环流程,推动重复性、反复性“低老坏”问题根本整治。

推行“四分”销项管理机制事出有因。在如何治理重复性、反复性“低老坏”安全问题上,近年来,河口采油厂并没少下功夫,但由于个别单位观念认识不到位,对

查出的问题,没有“举一反三”地去整改。

“重复性、反复性问题看似头疼,但只要善转观念,把问题当课题,转变工作思路,优化整改方案,就能根治病灶。”河口厂党委书记国梁说。

针对重复性、反复性问题产生的原因,河口采油厂在“四分”销项管理机制实施中,对以往查出的问题分类合并,并按照一般、严重和禁止三个类别进行风险评估。在此基础上,明确问题整改的标准、措施,细分厂级、三级和基层三个整改责任层级,定出标准化模版,各单位只需“看版”,便知问题在哪里、怎么去整改、谁负责整改。

今年,河口采油厂已拿出4大类62项常见的重复性、反复性问题和隐患,作为销项对象,涉及旋转设备、特种设备、作业系统和电气设备。

观念转变 让“危机”变“转机”

“以前到现场检查,时有发现抽油机上存在电机接地线连接不规范、旋转设备不按规定张贴警示标语等重复性问题,现在基本上看不到了。现在到现场检查,员工都主动反映存在的安全隐患。”刘宏飞说。而究其原因,在于思想观念的转变,干部员工把问题当课题去研究,让问题隐患危机变成提升管理水平的转机。

“四分”销项管理带来的好处之一是安全管控由专人抓向人人

管转变。“现在,站上员工每天都对照模版,查找整改问题。”河口采油厂注采1004站站长苟炳杰说。自“四分”销项管理机制推出后,查找反复性、重复性低老坏问题已是“全民皆兵”。今年以来,全厂已排查注采、作业、集输、注汽、水电、维修等系统5100多个安全问题。截至目前,5050个问题已销项。

另一变化,则是全厂上下对待问题整改不再就事论事,而是由点及面的系统整改,达到发现一个问题、整改一类设备、巩固一个区域的效果。根据游梁式抽油机防护栏不规范的问题,河口采油厂把销项范围扩至游梁式抽油机、皮带式抽油机及泵类设备的旋转部位,同步拿出3类21项注意事项和整改标准,现在这类问题已基本不存在。针对发现的特种设备安全问题,河口采油厂出台了14项整改标准,销项范围覆盖了多功能罐、卧式分离器、立式分离器和卡炉等同类压力容器,彻底消除了类似问题。

推行“四分”销项管理机制过程中,创造出很多根治安全问题的妙法实招。结合要害部位、要害岗位多的实际,在集输系统推行“安全风险告知书,岗位安全检查卡,岗位危害告知卡,岗位应急处置卡”“一书三卡”管理办法,让人人会识风险、防控风险。针对注汽站巡检点多,员工巡检时易疏漏运行节点,造成安全隐患的实情,他们在注汽设备上悬挂涵盖7大项、29个巡检点的“点检牌”,帮助员工更好地落实安全责任。

鲁明济北采油管理区: 自制装置提高轴承修复率

本报9月27日讯(记者 邵芳 通讯员 赵军 陈赞旭) 近日,胜利油田鲁明公司济北采油管理区维修站利用废旧水浴炉自制了轴承恒温加热装置,最大程度提高轴承修复率,预计年节约成本20余万元。据了解,自济北管理区整合各采油站维修工、电焊工成立维修站以来,通过发挥专业化队伍创新能力,有效提升管理区降本增效水平。

坐落于济南市济阳县的济北采油管理区,现有油井370余口,其中30多口采用螺杆泵抽油机。在油田开发过程中,螺杆泵轴承时常出现机械故障,抽油机电机和辅减速机械故障大多也集中在轴承上。在日常维修工作中,济北采油管理区职工遇到同样的难题:由于轴承与之配合的轴是精密零件,精度必须符合机械标准,配合十分紧密,常温安装时往往无法与轴、底座对接。

为解决安装难题,维修站曾尝试多种办法:根据热胀冷缩的原理,他们通常采用电磁炉加热法,将机油倒进不锈钢的大盆中,再将轴承放入盆中煮。但常常是受热不均匀,轴承难以达到安装标准;第二种办法则是采

用气焊枪烤,对气焊工的要求非常高,稍不留神就可能造成内外圈受热不均、支架变形、弹子脱落。维修失败的螺杆泵轴承则不得不退回厂家维修,不仅耗时长,而且维修成本高达千元。

面对低油价下成本紧张的现状,想法设法降低维修成本成为维修站关注的焦点。电工毛光明在一次为化验站维修水浴锅时,发现水浴炉是一套恒温装置,设定温度后就可以保证加热体持续加热,还带有过热保护,十分安全。如果能用来对轴承加热一定非常理想,但是考虑到水的沸点无法达到预热要求,毛光明等人最终选定机油作为热导介质,同时在加热时对轴承还能起到很好的润滑作用。

为便于轴承加热,毛光明等人为水浴锅更换了温控器,并为加热装置焊接了两组可分离的支架和提手。在解决安装难题的同时,也让操作简单、方便,安全性高。

如今,这套轴承恒温加热装置已经成功应用于生产,三个人一个小时的工作量现在两个人30分钟就能完成,不仅省时、省力,还有效降低轴承维修损坏率和维修成本。