



- [欢迎访问 中国石油石化工程信息网](#) 今天是2023年10月19日 16:48:52

 

- [首页](#)
- [关于我们](#)
- [联系我们](#)
- [本会活动](#)
- [头条新闻](#)
- [行业要闻](#)
- [石油石化市场](#)
- [石油石化科技](#)
- [炼油与石化工程](#)
- [储运工程](#)
- [勘探与钻采工程](#)
- [节能、环保与新能源](#)
- [政策法规](#)
- [专家论坛](#)
- [项目信息](#)
- [技术交流](#)
- [书刊编辑](#)
- [会员之窗](#)

当前位置: [首页](#) > [行业要闻](#) > [中国石油大庆石化推动结构调整产品升级——推陈出新炼好油](#)

## 关于我们

- [本会介绍](#)
- [领导机构](#)
- [专业委员会](#)
- [会员单位](#)

## 行业要闻

### 中国石油大庆石化推动结构调整产品升级——推陈出新炼好油

2023/10/16 关键字: 来源: [互联网]

[国际石油网2023-10-13]

走进位于黑龙江省的中国石油天然气股份有限公司大庆石化分公司(以下简称“大庆石化”),记者看到,错综复杂的管网密布,高大的烟囱、罐体林立,一辆辆油罐车在厂区不远处的铁路线上停靠。大庆石化展厅的大屏幕上,经营数据在不断更新:60多年来,大庆石化累计加工原油3.04亿吨,生产汽油5658万吨、柴油9998万吨、煤油1340万吨、乙烯2276万吨、尿素2386万吨.....营业收入累计上万亿元,上缴利税1320多亿元。

1962年4月,黑龙江炼油厂(大庆化的前身)破土动工,拉开了大庆石化发展的序幕。多年来,大庆油田产油、大庆石化炼油,成为大庆推进“油头化尾”产业集群发展、建设国家级石化产业基地的生动写照。如今,大庆石化已实现“千万吨炼油、百万吨乙烯”规模,各类化工产品推陈出新,企业发展势头强劲,正朝着建设具有行业竞争力的一流炼化企业的目标迈进。

顺应市场调结构

作为一家有着60多年发展历史的企业,大庆石化为国家经济社会发展作出了重要贡献。公司现有生产装置171套,可生产64个品种502个牌号产品,包括乙烯、尿素、聚乙烯、聚丙烯、丙烯腈、腈纶丝等。

这些化工产品是不可或缺的工业原料,与人们生产生活也有着千丝万缕的联系。“大庆石化的产品涵盖人们的吃、穿、住、用、行各个领域。衣服、箱包、鞋帽、包装盒、汽车轮胎、电缆、伞把等制品,都会用到公司生产的化工原料。”大庆石化党委委员、总工程师魏弢告诉记者。

近年来,大庆石化相继建成“大乙烯”“大炼油”两个国家级重点项目,跻身千万吨级炼化一体化企业行列,逐渐形成“油头化尾、油化相宜”的生产格局,全力推进炼油转型和化工产品升级。

记者在大庆石化新建20万吨/年ABS装置现场看到,工人正在安装各类设备,抢抓项目建设进度。“ABS树脂是丙烯腈—丁二烯—苯乙烯的三元共聚物,是一种强度高、韧性好、易于加工的热塑性高分子材料,主要用于工程材料和家庭生活用品。”大庆石化工程管理部ABS项目经理郑万军介绍,公司新建的20万吨/年ABS装置,是企业高质量发展的重点项目。

该项目于2022年4月开工建设,计划每年可生产10万吨ABS通用料和10万吨ABS专用料,使大庆石化ABS产品生产能力由10万吨增加至30万吨。装置建成后,将充分发挥ABS的技术特色和产品优势,增强中国石油ABS产品竞争力。

化工新材料是发展战略性新兴产业和推动传统产业转型升级的重要基础。“对于大庆石化而言,要顺应发展环境和市场变化需求,抓住窗口期、机遇期,积极调整化工产品结构,在产品的差异化上做足功课,向高端化、精细化发展。”大庆石化执行董事、党委书记于强说,目前,公司正着力打造拳头产品,延伸以乙烯和碳四为主线的产业链,发展新材料体系。

### “智慧大脑”保安全

无论是企业转型发展，还是产品升级，都离不开安全生产。今年，大庆石化开展了装置停工大检修活动，集中解决各类问题，持续提高装置的安全水平和创效能力。“安全生产是炼化企业的头等大事。”大庆石化党委副书记、工会主席李伟东说，为保证安全稳定运行，大庆石化装配了“智慧大脑”，24小时记录、监控装置运行数据，发生异常情况能立即响应报警。

走进大庆石化的“智慧大脑”——化工区生产指挥中心，首先映入眼帘的是一块巨大的电子屏幕，工艺参数监视、装置区视频监控、机组状态检测、DCS（分散控制系统）操作等一目了然。屏幕下方，上百台控制电脑正在飞速运行。“公司目前可实现自控系统超强集中控制，上下游沟通更加便捷，各层级管理人员可全面掌控装置及全区域生产情况，各项指令可快速通过装置‘大脑’制定并传递执行。”大庆石化生产运行处副处长隋丰伟介绍。

今年，大庆石化利用装置停工大检修的有利时机，将原来分散在厂区内的主要生产装置控制站全部迁移至控制室内，形成了集宏观感知、实时调整、及时预警、精准执行四大功能于一体的现代化生产运营指挥中心。大庆石化化工一厂乙烯车间主任张涛介绍，控制室可实现与生产现场3784台可燃及有毒气体报警设备、71套火灾报警设备、2054台视频监控设备集中管理和一体化联动，监控范围覆盖整个生产区域，切实保障生产安全、设备安全和人身安全，支撑安全、环保、健康管理由事后管理向事前预测和事中控制转变。

“公司将以数字化、可视化、自动化、智能化为方向，深度融合物联网、大数据等新兴技术，发挥生产运行最强‘大脑’作用，努力打造智慧型化工厂，促进企业更加安全高效运转。”李伟东说。

### 低碳转型谋长远

位于大庆石化不远处的大庆龙凤湿地自然保护区，碧水清波、芦苇荡漾、鸥鸟翩跹。离化工厂这么近，龙凤湿地为何能保持良好的生态？

“一方面，我们加强源头预防，持续提升清洁生产水平；另一方面，我们强化末端治理，在污水处理、异味治理、噪声消除、固废处置等方面实施了一系列举措，取得了显著效果。”大庆石化安全环保处高级主管何敬菊说，“十三五”时期以来，大庆石化以科技赋能，扎实推进绿色减排工作，累计投资近23亿元，积极推动清洁能源生产；加快推进实施污水点源综合治理等项目，完成了污水提标改造等6个项目。

在大庆石化水气厂化工污水提标装置现场，两个存放工业废水的“大池子”昼夜不停地工作。“化工区的工业污水到达这里后，经过氧化、沉淀、降解、吸附4个步骤深度处理，最终指标远远优于排放指标要求。”水气厂污水联合车间工艺副主任程鑫介绍，化学需氧量（COD）浓度是衡量污水净化程度的重要指标，浓度值越低越好。污水提标装置投用后，大庆石化排放污水的COD浓度从62.08%下降到35.67%，污染物排放总量大幅减少。

今年以来，大庆石化推动绿色低碳转型迈出了新步伐。“今年5月，大庆石化40万吨/年高浓度二氧化碳回收项目全面建成。”大庆石化化肥运行部尿素装置区副主任工程师于守柱告诉记者，“这些二氧化碳主要应用于大庆油田二氧化碳驱油，把原本排向空中的二氧化碳注入地下，把石油‘赶’出来，让二氧化碳变废为宝。这样做，既降低了碳排放，又提高了现有油田油井的采收率”。

作为集炼油、化工于一体的综合性石油石化生产企业，大庆石化把节能降碳贯穿到生产经营活动全过程。今年以来，大庆石化共开展提质增效项目519项，完成增效金额约2.64亿元，其中节能降耗增效9883万元。（经济日报记者苏大鹏吴浩）

## 友情链接

- [中国民生新闻网](#) • [民生频道网](#) • [首页](#)
- [关于我们](#)
- [联系我们](#)
- [本会活动](#)
- [头条新闻](#)
- [行业要闻](#)
- [石油石化市场](#)
- [石油石化科技](#)
- [炼油与石化工程](#)
- [储运工程](#)
- [勘探与钻采工程](#)
- [节能、环保与新能源](#)
- [政策法规](#)
- [专家论坛](#)
- [项目信息](#)
- [技术交流](#)
- [书刊编辑](#)
- [会员之窗](#)

Copyright 2016 All Rights Reserved. 中国石油和石化工程研究会

地址：北京市东城区和平里七区十六楼 邮编：100013 办公电话：010-64212605 010-64212343

传真：010-64212605 电子信箱：cppei\_818@163.com 研究会网址：www.cppei.org.cn

[京ICP备14005103号](#) [京公网安备 11010102003788号](#) 技术支持：北京国联资源网