

江西化工先进员工之“工匠精神”记设备部主管程小云的报道

“工匠精神”它传递的是一种专业、敬业，耐心、专注、坚持，严谨、一丝不苟，精益求精、注重细节和孜孜不倦的工作精神。

程小云，2008年10月16日入职江苏理文化工，刚进公司时只是机修车间烧碱维修班的一名普通机修工，负责626氯氢处理装置的设备维修、保养工作。两年时间里他兢兢业业，对待工作认真负责，刻苦钻研，也正是因他对工作认真负责的态度赢得上级领导的肯定与信任，于2010年7月被调职，专门负责CMS车间708新装置的开车机械保运工作。



2012年7月程小云因工作表现突出，且熟悉全厂动设备的维修及管理，公司任命他为设备管理员，负责管理江苏工厂的动设备。2012年8月江苏公司CMS车间707约克冷冻机机头振动值严重超标，判断为阳转子轴承损坏，机头需要大修。当时有两种选择，一是自主维修，二是返厂维修。自主维修困难多、风险大，由于进口螺杆机属于精密设备，在没有经验、没有装配图、没有装配参数的情况下进行大修困难非常大，如果装配不当导致阴阳转子咬死，整个机头就废了，707也就只能停产了，公司会产生巨大的损失；而返厂维修成本高、周期长，维修费高达40万元，维修周期20天，而且当时甲烷氯化物的价格处于高位，一套装置停20天，会对公司产生几百万的经济损失。公司高层权衡利弊后，果断决定自主维修，当时他是设备员，主动承担

了这项攻坚克难的任务。在江苏公司维修班组的配合下，经过五天五夜的抢修，圆满的完成了首台冷冻机机头的大修，为公司节省维修费 40 万元，使 707 少停产 15 天，增加产量 2000 吨，成功为公司稳定了几百万的经济效益。有了第一次的成功经验后，他又分别于 2012 年 11 月和 2017 年 6 月大修了江苏公司 706 以及江西公司 703 的冷冻机机头，到目前为止已成功为公司大修了三台冷冻机机头。

2013 年 4 月江西公司电站开车在即，但由于缺乏经验丰富的动设备调试及维修人员，严重影响电站的调试、开车进度，因此公司紧急调他到江西工厂支援电站的调试、开车工作，经过 2 个月的日夜奋战，电站按计划于 6 月 6 日成功发电。2013 年 7 月公司任命程小云为机修主管，负责江西公司机修团队的组建、人才的培养及化工厂的设备调试、开车保运工作。2013 年 11 月电站 1#汽轮机自动主汽门阀盖法兰漏汽，由于当时只有一台汽轮机，需要及时进行抢修，当时委托华能安装公司承担抢修任务，但他们在维修过程中由于方法不对导致一根 M76 的阀盖紧固螺栓上下都咬死（螺栓下段与阀体咬死，上段与帽罩咬死），螺栓和帽罩进退两难，更换阀盖密封垫片的工作无法进行。华能公司的维修人员折腾了一天一夜也没有想到很好的解决方案，请来的九江电厂技术人员也表示无能为力，后来程小云提出“保住螺栓，破除帽罩，更换帽罩”的方案。在征得公司领导的批准后，经过一个通宵的苦干，用一把手提切割机把一个 108mm×76mm×150mm 的帽罩成功破除，为公司解了燃眉之急。

到 2014 年 10 月，机修团队由当初的 4 名员工发展到 23 名员工，为江西公司培养了一支“能打仗，打胜仗”的维修团队，为氟化厂、氯碱厂的顺利开车、正常生产提供了强有力的保障。2016 年 5 月公司任命程小云为设备主管，主要负责动设备的管理、维修的技术支持、设备的技改及关键设备的管理工作。2016 年 12 月以来电站脱硫的石膏含水量一直太高，达到 20%以上，下游客户拒绝购买我们的石膏（水分合格的石膏可以有偿销售），导致电站脱硫石膏胀库，而石膏属于固废，如果卖不出去又会给公司带来巨大的环保压力，工艺方面也想了很多办法，但收效甚微，石膏含水

量一直居高不下。2017年4月程小云知道这个消息后，对电站的石膏脱水设备进行了认真研究，发现石膏含水高是由于真空皮带脱水机的真空度低导致脱水效率低所致，由于有两台真空皮带脱水机，间歇性的开一台就能满足生产需要，因此他提出了把两台脱水机的真空泵并联起来供一台脱水机抽真空的改造方案，这样脱水机的真空度大幅提高，脱水效率也就提高了。改造完成后电站石膏的含水量由20%下降到11%左右，完全满足下游客户的要求，从2017年5月份开始我们的石膏又可以正常接订单了。

程小云从2008年入职理文化工到现在的九年时间里，从江苏到江西他见证了理文化工的发展，和公司共同成长，理文化工的平台也让他得到更好的历练，他收获了成长、进步，如果我们每一位理文人都勤勤肯肯、兢兢业业的做好自己的本职工作，不浮躁、不自满，把自己的职业当作事业来做，相信在不远的将来公司一定会成为同行业的典范，个人也会收获颇丰！

