

淄博齐翔腾达:建成全球最大甲乙酮生产基地

淄博齐翔腾达化工股份有限公司从化工领域的细分市场切入,依托创新驱动,助推企业提质增效转型升级,实现新旧动能转换。拳头产品甲乙酮年产量达到 24 万吨,国内市场占有率 57%,出口总额占比 75%以上,一举成为全球最大的甲乙酮研发生产基地。

甲乙酮是一种性能优良的有机溶剂,具有优异的溶解性和干燥特性,广泛用于涂料、胶带、胶粘剂、合成革、油墨、磁性材料等行业。但在 2000 年以前,其核心关键生产技术一直由埃克森、壳牌、日本丸善等世界石油化工巨头公司把持,导致我国高端甲乙酮工艺装置只能依赖进口。

为了打破其制备技术国外封锁,摆脱长期受制于人的局面,真正实现中国制造,该公司承担了中石化确定的 2 万吨/年甲乙酮建设任务,被中国石化列为“十条龙”攻关项目之一,并于 2001 年 11 月建成投产。项目的建成创造了“速度最快、投资最少、质量最好、产量最大”4 项全国第一,荣获中国石化科学技术进步一等奖。2008 年 8 月,公司投资 5 亿元在黄岛建成 8 万吨/年甲乙酮装置顺利投产,从此企业成为国内甲乙酮行业的领头羊,在国际市场路身前三强。

2010 年 5 月企业成功上市后,该公司对标聚焦世界一流标准,对生产装备、工艺流程进行全面升级、全程再造,他们成立了淄博市碳四综合利用工程技术研究中心,链接行业内的顶尖资源,促进产学研项目落地。其中,



福建莆田创世纪车载变电站成功发运系特变电工自主研发研制试验的首组 110kV 车载移动变电站

近日,特变电工衡阳变压器有限公司第一组完全自主研发、制造、试验的 110kV 车载移动式变电站——福建莆田创世纪车载变电站成功发运。

车载式移动变电站是传统预装式变电站技术的升级与“浓缩”,是“电力系统突发事件应急预案”的重要组成部分,供电的可靠性高,较传统变电站具有组合灵活,便于运输、安装快捷、施工周期短、集成化程度高、体积小、占地少、选址灵活、运行使用方便、投资小、见效快等优点。

车载式移动变电站各模块采用整体预装式结构,实现各种功能单元工厂模块化制作,并在预制过程中完成各模块内部连接和调试。它运行安全可靠,可驾驶至任何具备电源的现场,在极短时间内就可完成变电站的组建供电。

自 2017 年 12 月,衡变公司获悉福建莆田创世纪大数据中心准备建设,该项目投入大,投入服务器数量多,占地面积广,对变电站要求高。要求具备建设周期短、体积小、占地少、运行方便等诸多优点的车载移动式变电站成为客户首选。

为保证项目顺利完成,衡变公司组织成立了创世纪移动式变电站工作小组,建立层层责任制,通过“一周一例会”、“一日一汇报”层层落实,保证了该项目在 3 个月内建设完成,获得了客户的高度认可。通过该项目的高效率、高标准、高质量的一次研制成功,衡变公司形成了变压器 HGIS、中低压开关以及二次控制保护等全套产品的独立研发、制造、调试能力;车头、车板、预制舱等设备的管控和集成能力。

(记者李凤发 通讯员李松儒 陈文丽)

推动北斗导航成为国产智能手机的标配 203 所对智能手机终端北斗定位功能进行检测

日前北斗检测联盟组织八家检测单位,针对当下主流手机品牌进行了抽检。通过对国产手机厂家进行摸底,检测评估手机终端定位功能,推广手机终端北斗模块的更好应用,促进手机厂商更好地利用北斗,做到自主可控,推进北斗的国产化步伐。

在智能手机终端领域,卫星导航功能已被用户广泛应用于驾车导航和户外运动等各个生活领域。定位精度对于手机来说是非常重要的—项指标,智能手机的终端定位性能的可靠程度,是导航最重要的一项关键指标,如果不准的话,就会形成漂移,漂移严重的话,就会路线不准。

作为华北地区北斗卫星导航产品质量检测中心,航天科工 203 所也参加了此次智能手机的检测工作。

检测主要分为三步:在暗室环境下测试,静态定位精度测试和动态定位精度测试。



仲丁醇脱氢制甲乙酮技术创新项目通过省科技厅组织的科技成果鉴定;新型甲乙酮催化剂的研发及工艺研究项目通过山东省经信委组织的科技成果鉴定,各项技术指标均达到国际领先水平,经第三方权威机构检测产品质量超过美国 STAM 标准。目前公司拥有国家发明专利 7 项,实用新型专利 18 项,连续多年获得“山东省高新技术企业”。据中报显示,齐翔腾达今年上半年研发投入达 8063 万元,同比大幅增长了 64.95%。

多年来,该公司生产的甲乙酮一直占据着国内产销市场份额“半壁江山”,去年产量达到 24 万吨,远超当年全球最大企业日本丸善化工。今年初,齐翔腾达在互动易平台回应投资者相关提问时表示:公司在国内甲乙酮市场的占有率约为 50%以上,对甲乙酮定价方面具备一定话语权。

在关键领域和技术上不断突破,齐翔腾达甲乙酮研发生产只是缩影。他们还依托甲乙酮,建成了 20 万吨异辛烷、35 万吨 MTBE、20

扭亏脱困的信心是干出来的 铜冠黄铜棒材公司:制度改革激发企业发展活力 改制后首月产量创历史新高

决心向三年扭亏脱困目标宣战的安徽省铜陵有色铜冠黄铜棒材公司,7 月份采取倒逼方式,坚持以企业三项制度改革为基础,积极推行实施一系列改革举措。现在一个月时间过去了,公司改革后的首月“月考成绩”如何呢?

9 月 3 日,笔者从铜冠黄铜棒材公司拿到了月考“成绩单”:8 月份,生产各种规格黄铜棒材共 1622 吨,产品合格率提升了 4%,产品单位成本大幅下降……月产量创该公司 2008 年投产以来历史新高。

据该公司负责人介绍:铜冠黄铜棒材公司自投产以来,企业一直在艰难中前行,连年亏损,生存难以维系。在铜陵有色集团公司强力推动下,借鉴同行业的成功经验,公司经营层决心主动担当作为,积极稳妥推进企业深化改革,通过体制机制创新,激发企业发展活力。今年 7 月份中下旬,黄铜棒材公司完成了组织结构调整和人员选聘,原组织机构 6 个部门、2 车间,现调整为 2 个部门、2 个中心,减少管理层级;2 部门为:财务部和综合部,2 中心为:商务营销部和生产运营部。公司原管理人员“全体起立”,取消所有行政级别,实行

无级别管理,原有职级待遇和档案工资封存,所有人员采取双向选择,择优上岗。有 51 人次参加了 21 个核心管理岗位的竞聘,有 198 人次参加了 138 个专业技术和技能辅助岗位的择岗,整个重新择岗过程平稳有序。

1984 年出生的吴衡原是公司质量计量部长,他从 2007 年黄铜棒材公司筹建时就在此工作了,算是原老级员工。7 月份,公司机构改革时,吴衡以一名普通管理人员身份竞聘上生产运营中心经理。吴衡告诉笔者,扭亏脱困的信心是干出来的。8 月是公司改制后的第一个月,公司一是抓好职工思想稳定,二是抓好产量突破,用实际成果让职工看到希望,树立扭亏脱困的信心。生产运营中心边生产边理清工作思路,在提高产量、降低成本的同时发现问题,整改问题,公司上下支持生产力度很大,大家都铆着劲去干事。8 月份产量突破 1622 吨,创历史最好记录,这成绩取得来自不易。公司经营层深入一线与职工交心、交底,对公司一系列制度改革进行释疑解惑,正面舆论引导,让员工树立与企业同舟共济的决心和信心;改制后,公司采取多劳多得,薪酬分配向生产一线倾斜政策,员工的工资实行

电泵井刷新国内缝洞型油藏超深井“长寿井”记录 西北油田“1241”管理法让油井“健康长寿”

截至 9 月 6 日,西北油田采油二厂采油管理三区管理的 TH10208 电泵井,自 2011 年 8 月 5 日健康运行 2592 天,累计生产原油产量 8.66 万吨,是一口名副其实的“长寿井”。

TH10208 电泵井是缝洞型油藏的油井,该井免修期创中石化缝洞型油藏超深井新高,同时,该井也刷新了国内陆上缝洞型油藏超深井开采单井新纪录。

该井何以如此“健康长寿”呢?为高质量管理好电泵井,多年来,采油管理二区职工经过潜心探索研究,科学推出了电泵井“1241”标准化质量管理方法。即 1 个宗旨:标准化管

理;2 个原则:数字可视化、生产技术化;4 个支撑:动态管理、电子巡检、合理注采、设备平稳;1 个强化:强化执行力。具体做法:也称为旬度工作法。即首先针对电泵井管理中生产运行影响因素,在电泵井操作间张贴布置井身结构图、电潜泵下泵档案、异常处理办法、异常停机记录及调参记录登记表等,切实做到电泵井日常管理“三有”特征:有根据、有记录、有反馈,将责任落实到人,并详细跟踪记录并反馈每口电泵井参数调整效果,做到后期分析以单元为面,单井为点,“点面结合、一井一策、闭环化管理”,每旬度一次操作规范总结,杜绝人为操作失误;在掺稀参数方面,加大掺稀优化力度,根据油井产能趋势做到稀油合理匹

配,加强水套炉的维护保养,确保掺稀温度稳定合格,每旬度一次对掺稀优化经验总结,做到科学优化掺稀,杜绝掺稀异常;针对地面影响因素,建立定期电泵井设备检修制度,掺稀系统从计转站到井口滤网清理工作日常化,每旬度对井站掺稀系统全面检修一次,建立对应台账,把设备问题保证为零,杜绝异常停机。由于,通过“1241”质量管理,成长了这口“长寿井”。

电泵井“1241”标准化质量管理方法,为科学管理电泵井提供了可借鉴的经验和技术支撑。目前,该厂电泵井呈现了竞技采油的可喜景象。

(孙苏莉)

“机器人”上岗带来安全威胁怎么办? 钱营孜矿主动融入智能生产新时代

异型轨吊车、巷修机、综采自移支架等新装备,解决原先的人工“手拉肩扛”。这些“机器人”来到皖北煤电钱营孜矿“安家落户”,大幅提升工效,降低劳动强度。针对新装备集中上岗,这个矿超前全方位制定预案,做好风险评估、隐患排查和员工培训,主动融进“机器人”带来的智能化生产新时代。

这个矿制定并下发了《新装备安全风险分级管控措施》,建立新装备风险管控清单,编印“新装备使用安全风险管控清单”,从进矿、入井、上岗和维护等环节,都明确责任人,实现对“起、吊、挪、移”全方位风险的精准管控,做到“违者追责”。

在新装备风险管控推进中,这个矿统筹“时、空”和责任范围等因素,分若干子项,有副总牵头进行风险管控。在月度辨识评估方面,将设备安全风险辨识纳入矿井月度隐患排查,根据风险程度安排作业计划和重点工作;在现场辨识评估方面,结合矿井五级隐患排查机制。在有新装备使用的采掘工作面、系统、场所和地面车间等地点,悬挂危险源管理牌板,对危险源名称和风险进行告知,落实现场责任人和监管责任人,并结合动态变化情况随时进行更新。

该矿以新装备的风险超前管控为切入点,关口前移,把安全风险管控挺在隐患前面,把隐患排查治理挺在事故前面。坚持以问题导向,推行系统“设备风险点排查及防治措施清单”安全管理;在全矿开展矿、科、区、班组、岗位安全隐患四级排查,不留死角、不漏盲点,全面排查整改各类各级安全隐患。形成安全责任体系健全、安全监管机制完善、事故风险防控有效、应急救援能力可靠和技术支撑保障有力的风险管控和隐患排查治理双重预防机制。

新设备、新工艺是开启煤矿智能生产的“新时代”,这个矿把提高新设备操作人员素质,放到解放生产力的高度来抓,开展了新装备操作技能培训工作,筛选出 11 个关系矿井生产的新装备操作工种,分批、分期、分工种进行专项实训。把课堂移到井下,现场讲解规程、做示范动作,手把手教操作方法和注意事项,边示范、边讲解、边操作,将理论和实际融为一体。近两个月,先后完成井下电气作业、巷修司机、异型吊车司机等 9 个工种的设备操作人员培训,共开展 9 期,培训 153 人次,考试合格率达 97%。

(李继峰 冯立)

刘庄煤矿:创新驱动发展 增强内生动力

中煤新集刘庄煤矿坚持走“集约化、规模化、现代化”的路子,通过不断创新管理模式,对标先进经验,推进管理流程再造,大力深化内部市场化改革,在管理、经营和技术创新实现了整体转型升级。

推行内部市场化,提质增效释放新活力。打造区务中心、“1+3”成本管控模式、分口切块工资和目标管理。层层分解指标,层层传递压力,改进优化分配机制,调动职工生产积极性,实现增产增收。同时,进一步规范管理、规范程序,加大监管力度,促使矿井通过深化改革经营,刚性考核,奖罚兑现,确保效益最大化。

优化施工工艺,减少后期准备工程量。对 171306 采采工作面胶带顺槽机头硐室壁槽、配电点、供电供液硐室及切眼上下出口端头支架刷刮等生产准备单项工程进行优化。同时,根据地质岩性及矿压等资料,171306 瓦斯抽排巷锚杆排距由 0.8m 调整为 1m,同时通过采取多种有效保障措施,瓦斯抽排巷月度进尺达 306m,创近三年来新集公司瓦斯抽排巷单进新高,大大提高了掘进单进效率,节约材料成本近 6 万元。

煤质源头管理,推进煤矸分流技术管控。合理制定 111102 工作面、171305 工作面(外)过断层期间的方案,严格执行煤矸分流制度。针对各工作面回收情况,结合井下运输系统现状,通过小班跟班、运输系统巡查、工作面断层产状变化等一系列观察,及时制定回收及煤矸分流方案,极大提升了工作面源头煤质,解决了“三级”煤质保障系统问题,让工作面煤矸分流工作有条不紊的进行,矿井综合煤质得到强有力保障。

创新巷道布置方式,实现准备巷道“煤巷化”。通过优化 1508 采区设计,结合单轨吊网络化辅助运输特点,在轨道、胶带及回风三条上山实现“全煤”布置,取消采区中部车场设计,对设计方案进行优化对比后,较传统“两煤一岩”布置方式,减少巷道总工程量 540m,岩巷工程量减少 710m,采区投产工期预计缩短 7 个月,减少成本投入近 570 万元,安全经济效益较为显著。

抓创新就是抓发展,谋效益就能赢未来。据统计,刘庄煤矿自 2006 年建成投产以来,已累计实现煤炭产量近 9000 万吨,财务利润累计突破 110 亿元。(常亚飞)



● 图为暗室测试

的智能手机普及北斗模块,践行北斗卫星导航系统工程首任总设计师孙家栋院士“天上好用,地上用好”,突出用户体验,让北斗真正用起来,用得好。

(一鸣 孙宏俊)