

一季度货物吞吐量 469.1 万吨 两江新区果园港 国家物流枢纽迎 “开门红”

■ 谢力

重庆市两江新区消息,今年第一季度,两江新区果园港国家枢纽完成货物吞吐量 469.1 万吨,同比增长 44.9%,集装箱吞吐量 9.7 万 TEU,同比增长 44.8%,实现 2021 年“开门红”。

具体而言,果园港水水中转 2.2 万 TEU,铁水联运 2.5 万 TEU,鱼嘴货运站北场到发 5000TEU;商品滚装车发运 20.2 万辆,其中果园港发运 9.2 万辆,鱼嘴货运站北货场到发 11 万辆;中欧班列(渝新欧)到发 86 班次,陆海贸易新通道班列发送 40 班;果园 B 保实现入区货值近 2 亿元……各项指标均实现大幅增长。

重庆果园港国际物流枢纽建设发展有限公司负责人表示,果园港国家物流枢纽通过抓“通道脉络”推动枢纽港建设,加快构建“通道、网络、枢纽”和“干、支、配”相结合的多式联运枢纽体系。

在运行效率方面,通过推广联合调度机制,对重点环节、重要项目实施统一调度,船舶、火车在港时间分别缩短 70%和 20%。制定沪渝集装箱直达快线操作细则,开行直达航线 272 航次、同比增长 77.8%,运行效率显著提升。

与此同时,果园港国家物流枢纽还不断拓展运行航线,积极开发川渝新航线,新增广安、广元至果园港水水中转集装箱航线,分别开行 1 个和 3 个班次,共运输集装箱近 100TEU。

此外,通过对中欧班列(渝新欧)生产运行情况的实时跟踪,两江新区还与重庆港海关、渝新欧公司等单位及时协调对接,提高中转效率。今年 1 季度,中欧班列(渝新欧)在两江新区完成运输量 1.6 万 TEU、同比增长 3.5 倍,西部陆海新通道完成 2646TEU,进一步做强两江新区的对外开放通道。

基础设施的不断完善、物流大通道的不断畅通,保障了一季度良好的运行态势,保证了果园港国家物流枢纽的辐射能力持续增强。

记者在现场了解到,果园 B 保二期、海关集中监管场所、中新(重庆)多式联运示范基地、中远海运果园港综合物流基地等一大批重点项目均在有序推进。

其中,中新(重庆)多式联运示范基地(一期)商贸总部区域完成总进度的 24%,集拼仓库及集装箱堆场区域约完成总进度 32%,力争 8 月部分投入运营,年内基本建成。

上述负责人表示,下一步,两江新区还将继续强化港口、铁路等之间的合作力度,提升各通道之间的连贯性,进一步增强果园港国家物流枢纽在中西部地区乃至“一带一路”沿线国家的辐射能力。

■ 张新红

这几日,正是我国北方地区小麦春灌的最佳时机。

对于陕西省渭南市澄城县宋家庄村的村民来说,如今,他们一到冬灌和春灌这些“用水荒”的时候,再也不用连夜睡在地头排队“抢水”啦!

不到上午 10 点,村民何俊龙就早早浇完了自家的 7 亩麦地。何俊龙笑着向记者介绍,手指指向不远处的一座高耸的井架,“这多亏了咱们‘上’的水啊!”

这座井架所处的位置是陕西陕煤澄合矿业董东煤业公司,这个单位也是“第四批国家级绿色矿山试点单位”。

后盖生产赶制战 ——江南工业集团关键零部件生产赶制纪实

■ 徐祥涵

“后盖属于关键零部件,我们一定要在 15 天内完成生产加工。否则将影响后期发动机装配,甚至是产品总装生产进度。”江南工业集团六分厂塑压车间主任林中在班前会布置工作时说道。

近日,江南工业集团六分厂收到一批后盖的紧急生产任务后,立即组织召开专题生产会。分厂领导就各工序完成时间节点及单日产量进行了明确,并对质量、工艺、安全等技术保障工作进行了详细的布置。根据分厂生产计划,在塑压车间的统一组织下,车钳班和塑压班正式开启了“两班倒”的生产赶制模式。

车钳班负责后盖的机加作业,是技术难度较大的生产岗位。在生产任务繁重的情况下,就算“两班倒”工作,也只能勉强完成任务。假如再遇到生产瓶颈,就可能出现不能及时完成任务的情况。为了提高加工效率,

车钳班技师冯迎新提出可以采用数控设备代替普通车床完成后盖加工。经过车间和技术室讨论上报,分厂最后决定采纳他的提案。普通车床的后盖加工工艺已经得到固化,使用数控设备进行加工,就要重新编制符合新设备的加工工艺和程序。技术室主任黄前刚带领技术员徐彪,根据数控加工设备的特性,对后盖的加工工艺进行了优化,确保了数控加工的顺利开展。运用此方法,生产效率提高了将近一倍。

车钳班班长卜力也运用上了数控机床加工后盖,加工完产品内圆后,他拿起产品进行观察。让他万万没想到的是,内圆居然出现了崩裂的情况。他分析是不是因为刀具硬度不够,造成刀具磨损,使得加工时受力不均。于是,他将普通车刀更换成金刚石车刀再进行加工,虽然内圆崩裂的问题得到了改善,但是新的问题出现了。新车刀加工完内圆后,车刀的两边尖角出现了不同程度的损耗。假如频繁更换车刀进行加工,将会影



响加工效率。他想了一个办法,圆角比尖角的受力度要高,可以将车刀的两边尖角磨成 R0.02 的圆角。同时,他还通过多次试切对刀,将刀具端面和产品端面达到较高的平行度,确保了刀具的受力点不在两边的刀尖。通过多次的攻关尝试,最终拿下“拦路虎”,确保了生产的畅通。

塑压班也在为后盖的压制成型而努力奋战。站在 170 多度的磨具旁,穿着密不透

风的防护服,每天将十几斤的模具拿上拿下几百次,他们将凉爽的春天过成了炎热的夏天。特别是去年刚进公司的许慧波、蒋湘、周芳、易杨四名女职工,均拥有“独生女”“二孩妈妈”的身份,到了生产的战场上,也能排除万难,白班晚班轮流上,保证了及时产出。

通过 13 天的奋战,最终塑压车间提前 2 天完成了该批后盖的加工任务,为后期的发动机装配留下了宝贵的时间。

“青酌奖”酒类新品 PK 稻花香 52 度原浆酒凭实力加冕

■ 张丽 明晓

4 月 9 日晚,第十六届中国国际酒业博览会举行期间,2020 年度“青酌奖”酒类新品颁奖盛典在四川省泸州市巨洋国际宴会厅隆重举行,稻花香 52 度原浆酒获得评审组一致认可,荣膺“青酌奖”酒类新品奖。

“青酌奖”是业内公认的最严苛、最专业的酒类产品评价活动,由中国酒业协会主办,评审组由专业评委、消费者评委、媒体评委及经销商评委组成,对参选酒品的感官、口感、风味及市场认可度等进行全面评价。

此次评选活动共有白酒、啤酒、葡萄酒、黄酒、国际蒸馏酒等 9 类酒种,300 余款酒类新品参加评选。而今年参评的白酒产品较往届更多,12 人的专家阵容也更为专业、严苛,稻花香 52 度原浆酒缘何脱颖而出,备受关注和好评?我们来一探究竟。

工艺创新,全国首创

创新是企业发展的动力之源,核心技术就是核心竞争力。

稻花香 52 度原浆酒由稻花香酒业公司全国首创的“一种兼具清香、浓香和酱香型的白酒的制备方法”,即麯香型白酒生产工艺酿造而成。

以消费者为中心,稻花香历时多年潜心研究,吸纳清香、酱香和浓香传统工艺精华,有机融合小曲糖化、高温堆积、泥窖发酵工艺,实现一步法酿成麯香型白酒。目前,该项工艺技术已取得 2 项发明专利,9 项实用新型专利。

酒体创新,一品三香

稻花香优选红高粱为原料,通过根霉小曲、高温大曲、中高温大曲,作用于麯香工艺三个阶段,实现清香、酱香、浓香有机融合,最终形成“一品三香”的独特风格。

清香源于小曲糖化生香,酱香源于高温堆积发酵,浓香源于泥窖发酵提质增香。由此酿造生产的 52 度原浆酒兼具清香酒的清



● 麯香型白酒酿造车间

爽淡雅、酱香酒的丰满细腻、浓香酒的绵甜净爽,酒体色清透明、陈香幽雅、香味谐调、醇甜细腻、绵甜爽净、回味怡长。

新体验、新品味、新风尚。“一品三香”是酒体的创新,也是稻花香对“以消费者为中心”理念的诠释。

品质创新,生态酿造

秉持绿色、生态、智慧酿造理念,稻花香全面推进白酒产业创新升级,结合麯香工艺量身打造自动化酿造车间,关键工艺参数实

时监测和调控,实现白酒酿造生产过程的稳定性、安全性和可追溯性,全面保障麯香品质,为消费者提供放心、舒心、悦心、美酒体验。

依托自然生态资源优势,稻花香人坚守对天地万物的敬畏之心,以心守艺,以艺载道,于中国白酒名镇的钟灵毓秀里构建起独特的生态酿酒系统,这里的水源、气候、土壤、微生物菌群和谐共生,为麯香型白酒酿造提供了绝佳的环境。新酿的原酒采用陶坛分级封装,送入龙凤山下的稻花香藏酒洞,在恒温恒湿的环境中贮存五年以上,方可出品上市。由此,成就了与生态融为一体的麯香白酒,奠定了稻花香 52 度原浆酒的绿色基因,每一瓶都是不可复制的生态之酿。

“十四五”期间,稻花香将进一步聚焦白酒主业,以创新为引领,以项目为抓手,以品质为根基,做强主业、做优品牌、做精产品,在创新中推进产业升级,以品质书写生态之美,用产品传递品牌魅力,与全国消费者共品楚酒风采,与行业同仁共促产业振兴。

给矿井废水“洗澡”

一直以来,煤矿在开采过程中会产生大量的矿井水,这些矿井水不仅浑浊乌黑,还掺杂着有害物质。因此,煤矿企业都是将矿井水处理达标后再排放掉。而在董东煤业公司,矿井水经过深度处理后不仅可以供矿厂再次使用,还可以解决附近居民的灌溉用水,真正实现了矿井水“脱胎换骨”,造福于民。

如何让矿井水发挥“余热”不被浪费呢?为了解决这个问题,同时将现有资源循环利用起来,该公司投资 3363 多万元建设了矿井水深度净化项目。该项目于 2015 年正式启用,井下

水经污水处理后用于井上下生产系统、消防、厂区绿化、农田灌溉等,实现一水多用,矿井水综合利用率达到 100%。

井下生产用水、地面工业用水、绿化降尘用水,面对如此大量需求,矿井用水何来?董东煤业公司通过强化矿井水和生活污水的处理,实现了生产用水自给自足。走进污水处理站,只见污水处理池内汨汨清流在春日的阳光下泛着光,郁郁葱葱的绿化带随处可见,生机盎然。

“这个污水处理站担负着矿井水的处理和利用,矿井排水可全部经井下泵房提至沉淀池

进行预净化处理,矿井水处置率 100%,处理后的矿井水综合利用率也是 100%。”董东煤业公司环保后勤部部长边志国介绍说,“建这个项目,不光是因为我们企业肩负着环保的责任,更是为了通过节能减排、循环利用,来解决厂区和周边村民的用水难题。通过减少外排量来提高矿井水的综合利用率,为环保事业出一份力。”

据介绍,为进一步提高矿井废水综合利用率,降低废除处理成本,董东煤业公司通过多次反复试验,逐渐摸索出一套行之有效的治水

办法,全面推行了“采空区过滤净化矿井水”技术,真正让历史顽疾彻底清除。此项目的实施不仅缓解了矿井水处理的难题,还为企业节省了大量的资金,仅清理井下中央水仓这一项,就节约费用 160 多万元。

“矿井每年会对中央水仓清淤两次,造成人力、财力的大量浪费。现在好了,我们可以利用采空区过滤污水,达到沉淀、净化的效果,既减少了清淤次数,又能减轻污水处理压力,真是一举两得。”董东煤业公司机电队宋江涛谈起新技术的运用时,一开口便滔滔不绝。

据统计,董东煤业公司污水处理站一年能处理约 150 万立方污水,处理后的污水用于井上下生产系统、消防、厂区绿化、农田灌溉等方面,真正让每一滴污水都成为了资源。

文明用餐 使用公筷公勺

多一双公筷 多一份安心

CIVILIZATION.HEALTH.CULTURE

文明 · 健康 · 修养

公筷公勺备一副 无忧无虑享口福

公益广告