

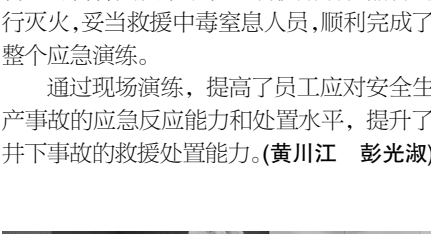


巨能川九公司第七项目部开展应急救援演练活动

为预防各类安全事故发生,近日,重庆高速巨能川九公司第七项目部开展了应急救援演练活动。

首先,假设在青菜冲矿750-1 8区 133#脉内采准工作面发生了冒顶片帮伤害事故,应急响应指挥组根据上报的现场情况迅速启动应急预案。按照演练计划,各个小组之间密切配合、协同作战,演练了事故汇报、接警预警、会商决策、抢险救援、警戒疏散、人员救护等多项科目。演练过程中,演练人员各司其职,沉着应对各种突发事件,正确使用消防器材进行灭火,妥当救援中毒窒息人员,顺利完成了整个应急演练。

通过此次演练,提高了员工应对安全生产事故的应急响应能力和处置水平,提升了井下事故的救援处置能力。(黄川江 彭光润)



近日,山东水利技师学院与山东伟达水利集团有限公司举行工程实践教学基地签约仪式,学院20名优秀学子同步开启在该公司的工程实践教学。

此次现场教学是学院2020年首次尝试将课堂搬到工程现场,强化教学实用性,致力培养“专多能的复合型、应用技能型人才”培养改革的延续。2020年,学院先后派出200余名学生深入水利工程建设一线开展现场教学,为各参建单位输送了一大批生力军和技术人才,圆满完成智慧矿山十下井系统、成为全煤首家5G进入工业控制应用的煤企,受到了中国能源集团、中国煤炭协会以及内蒙古自治区各级领导的高

山东水利技师学院:校企合作共建实践教学基地

近日,山东水利技师学院与山东伟达水利集团有限公司举行工程实践教学基地签约仪式,学院20名优秀学子同步开启在该公司的工程实践教学。

此次现场教学是学院2020年首次尝试将课堂搬到工程现场,强化教学实用性,致力培养“专多能的复合型、应用技能型人才”培养改革的延续。2020年,学院先后派出200余名学生深入水利工程建设一线开展现场教学,为各参建单位输送了一大批生力军和技术人才,圆满完成智慧矿山十下井系统、成为全煤首家5G进入工业控制应用的煤企,受到了中国能源集团、中国煤炭协会以及内蒙古自治区各级领导的高

为开展好此次现场教学,学院在充分总结以往工作经验的基础上,针对发现的问题采取积极应对措施,从工程选择、学生选拔到指导教师配备上下足功夫,做精方案,着力为学生选择适合学习和锻炼的具体工程和工作环境,深入扎实做好校企合作,助力行业和企业经济发展。

(霍慎安 尹鸿雁)

中铁二局北京地铁昌平线04标六道口地铁站首段顶纵梁顺利浇筑完成

4月26日晚22时许,随着最后一罐车混凝土浇筑完成,由中铁二局集团有限公司承建的北京地铁昌平线04标六道口地铁站首段52.5米顶纵梁顺利浇筑完成。

六道口地铁站自4月24日完成全部底纵梁浇筑后,承担施工任务的中铁二局北京地铁昌平线04标项目部再次兑现了第二个节点目标。为实现顶纵梁的按期浇筑,该项目部提前在2月初就按照模型加工制作到模型厂,开始着手顶纵梁钢梁模型加工制作,同时还提前安排钢筋工人加紧顶纵梁钢筋下料弯制。钢梁模型4月初运抵现场后,项目部立即安排工人打除磨粉,抛光上油,同时开始了顶纵梁的脚手架搭设、底模安装、钢筋绑扎等工作。由于顶纵梁与隧道拱顶间不足2米,空间狭小,钢梁、钢模板全部靠人力搬运,施工难度大。通过20多名钢筋工和模板工人近60小时的日夜紧张施工,首段52.5米顶纵梁钢梁制件及大型模板安装作业一次性通过。26日凌晨2时开始混凝土浇筑,经过昼夜不停的连续浇筑,于26日晚22时顺利浇筑完毕。

六道口地铁站为暗挖双柱三跨岛式车站,车站长250米,最大施工宽度27米,采用的是8榀暗洞桩法施工,建好后的地铁站分上下三层,设计有中柱洞桩,暗洞梁纵梁计长500米。此次浇筑的首段顶纵梁长52.5米,共计浇筑混凝土370余方。首段顶纵梁的顺利浇筑,为下一步车站全面开挖以及拱拱和暗洞施工创造了条件。(宋邦华)

“党建+大修”,在主题教育中汲取红色力量

“走得再远也不能忘记过去,党史学习教育是我们此次装置大修的内生动力”。进入4月以来,西南油气田公司天然气净化总厂把党史学习教育与生产实际结合起来,在遂宁净化公司装置检修现场,深入开展“学党史、悟思想、办实事、开新局”主题教育,来自厂级机关、遂宁净化公司、长应应急抢险队等单位等参检单位的400余名党员干部群众,从中汲取到奋进、精锐、拼搏、探索的红色力量。

根据安排,2021年装置大修将主要

“四个骄傲”诞生记

“麻地梁矿智慧矿山是安徽的骄傲、内蒙古的骄傲,也是煤炭行业的骄傲,安徽理工大学的骄傲。”说这话的是安徽理工大学资源开发与工程管理工程系教授、安徽理工大学研究生处处长高明中。

4月24日,在智能公司麻地梁矿与安徽理工大学座谈交流会上,通过地面、井下参观调研,高明忠及安徽理工大学博士、教授、博士生导师、矿业学院院长、享受国务院特殊津贴的突出贡献中青年专家杨科等,有一肚子话要说。

“今天我们要向学校领导汇报工作。2017年以来,我们打破信息孤岛形成万兆环网,井下视频监控为井下系统,开发完成了智慧矿山十下井系统,成为全煤首家5G进入工业控制应用的煤企,受到了中国能源集团、中国煤炭协会以及内蒙古自治区各级领导的高

度肯定,这都是母校善于培养、输送人才的结果。麻地梁矿正是因为有了大批安徽理工大学毕业生的强力支

持,才取得了现在这些微不足道的成绩。”

座谈会伊始,毕业于安徽理工大学采矿专业的智能公司党委书记、董事长吴劲松,代表麻地梁矿安理工学子,向母校领导进行了情况汇报。

“你们是青出于蓝而胜于蓝,才有了今天麻地梁矿智慧矿山的成就,你们的今天是煤炭行业的明天,也是煤炭行业的明天,响亮回答了安徽创新在哪里!与母校的矿强智通智能化不

同,你们上升到了智慧矿山的高度,这很了不起,我们要加强合作,建立立才共享机制,争取在智慧矿山技术支持、院校人才培养上实现共赢!”

杨科一席话,为麻地梁矿智慧矿山树立了新标的,也为智慧矿山无限

可能的明天打开了大门!

“为什么我用四个骄傲来总结你们的智慧矿山呢,因为你们的理念和技术都很超前,最重要的一点,都是围绕煤矿所需实实在在做事,与光喊口号完全不同,打造低碳绿色矿山,就需要你们这样务实去做,你们有先进的理

念,有力的团队,未来还要上更大的台

阶,我们共同努力,将其上升为思想。”

这样,所有煤炭企业都能从中受益!”

座谈会最后,高明中畅想麻地梁矿的明天,也在对煤炭行业的美好以及培

养什么样的人才队伍进行思考!智慧矿

山生机无限,煤炭行业未来可期,一座座谈会,也是校友会,都在倾己之

力,为煤炭行业的绿色低碳发展凝心聚力、聚合!

该公司领导徐泽、阙磊、周宗业以及采煤区区长胡清涛等参加了座谈。

(胡云峰)

3月份054车间原本就有2批A系列某产品需完成,此批紧急总装任务使得车间工作异常繁忙。车间主任李明辉根据当前生产情况,明确了各产品在焊线、检测、装配的完成时间节点。同时,通过组织交叉生产、合理延长工作时间,细化单日产量等方法,加快了车间整体生产进度。

焊线是总装的第一个环节,直接关系到后续的检测和装配进程。焊线班采用分段同步推进结合流水作业的工作方式,将焊线的新工序拆分为三段,将全班人员分为四个小组。班长曾华带领电缆组,负责第一段工序。副班长杨小樊带领控制柜组,负责第二段工序。第三道工序采用流水作业的方式,由文娟带领零部件组,负责带测仪器检测体系。对查处的各类隐患,下发“五定”表,做到“五落实”,确保隐患整改闭环。

加强零散作业人员管理,上好“保险锁”。单组、零散作业人员是零星事故发

生的主要诱因,该矿针对这一特性,制定了单组、零散作业人员管理办法,实行“一报二保三闭环”精准定位。基层单位每班

向班主汇报站和调度指挥中心报送单组、零散作业人员定位、单位值班人员、跟班干部与其进行联保、互保,班中实行三汇报,并由安监局、矿跟班干部负责开展动态安全监管,确保单组、零散作业人员不失控。

“强化”三进”整治,筑牢“安全堤”。该矿坚持高举高打反“三进”。除跟班、矿领导、职能部门及基层单位管技人员每人每

月一个“三进”指标,对查处的“三进”给予100-500元不等的处罚。大力推进视频监控系统建设,并下重点站、面、嗣室、轨道实现视频监控系统全覆盖。能科室和基层单位利用监控系统,能够实时监控并下现场,有效降低了“三进”发生率。同时,定期开展“三进”人员帮教活动,通过安监局、工会、妇协协会、关工委等

的安全教育以及工伤人员“揭疤忆痛”,告戒职工“杜绝违章、远离”三进”。另外,在“三进”不放松的同时,建立“三进”仲裁和罚款追还制度,解除“三进”人员思想“梗阻”,消除隔阂,杜绝个人“三进”的再次发生。

(李尔宾)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

步”的当代青年志愿者们是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

“矿”上的当代青年志愿者们真是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

五年前的5月6日,家住前锋区广兴镇柏林村6组的黄斌由于离异、父亲二級残废,母亲体弱多病,两个孩子

关无宁(图)

模式,坚持“十六字”检修理念,为提高设备生产能力夯实基础。全体党员主动在塔盘拆装、疏水阀组整改、废液后冷器检修等重点项目中亮身份、亮作、树形象,激励和带动身边的员工奋战在大修一线。

“我们优化整个年度大修方案,为提前完工复产赢得时间,有望创收500万

元。”据遂宁净化公司常务副经理熊涛介绍,“通过对阀门、溶液修旧利旧,预计节支323.8万元。”

据悉,“党建+大修”在天然气净化总厂大修工作已成为攻坚克难、勇创佳绩的红色动力引擎。全体党员将在“特观念、勇担当、高质量、创一流”的指引下,把党史学习教育、发挥党员先锋模范作用、样板工程打造与庆祝建党100周年系列活动、油气田全面上产“500亿”相结合,积极投身到保安全、促生产、助检修、创效益的伟大洪流中。

(向镇东 李静 张庆洪)

打好L产品总装突击战

——江南工业集团产品总装生产突击纪实

在3月4日召开的江南工业集团生产协调会上,五分厂接到了必须要在3月底完成L系列外贸产品总装任务的急令!

此前,该项任务按计划在30天完成。五分厂于2月底专题召开生产会议,对该产品总装工作提前进行了安排。厂领导就技术保障、设备运行、部件配套等相关准备工作进行了布置。技术室和技安室

负责组织操作人员进行工艺和安全培训。生产室负责对部件存取数据进行模拟,并

按照装配需求补充到位。保障室负责开展设备试机工作,确保运行正常。一切准备就

绪,但此时收到配件将延期到货的通知,使生产工作的完成时间被压缩到15天

内。担负总装任务的054车间闻令而动,全力投入这场突击战。

3月份054车间原本就有2批A系列某产品需完成,此批紧急总装任务使得车间工作异常繁忙。车间主任李明辉根据当前生产情况,明确了各产品在焊线、检测、装配的完成时间节点。同时,通过组织交叉生产、合理延长工作时间,细化单日产量等方法,加快了车间整体生产进度。

焊线是总装的第一个环节,直接关系到后续的检测和装配进程。焊线班采用分段同步推进结合流水作业的工作方式,将焊线的新工序拆分为三段,将全班人员分为四个小组。班长曾华带领电缆组,负责第一段工序。副班长杨小樊带领控制柜组,负责第二段工序。第三道工序采用流水

作业的方式,由文娟带领零部件组,负责带测仪器检测体系。对查处的各类隐患,下发“五定”表,做到“五落实”,确保隐患整改闭环。

加强零散作业人员管理,上好“保险锁”。单组、零散作业人员是零星事故发

生的主要诱因,该矿针对这一特性,制定了单组、零散作业人员管理办法,实行“一报二保三闭环”精准定位。基层单位每班

向班主汇报站和调度指挥中心报送单组、零散作业人员定位、单位值班人员、跟班干部与其进行联保、互保,班中实行三汇报,并由安监局、矿跟班干部负责开展动态安全监管,确保单组、零散作业人员不失控。

“强化”三进”整治,筑牢“安全堤”。该矿坚持高举高打反“三进”。除跟班、矿领导、职能部门及基层单位管技人员每人每

月一个“三进”指标,对查处的“三进”给予100-500元不等的处罚。大力推进视频监控系统建设,并下重点站、面、嗣室、轨道实现视频监控系统全覆盖。能科室和基层单位利用监控系统,能够实时监控并下现场,有效降低了“三进”发生率。同时,定期开展“三进”人员帮教活动,通过安监局、工会、妇协协会、关工委等

的安全教育以及工伤人员“揭疤忆痛”,告戒职工“杜绝违章、远离”三进”。另外,在“三进”不放松的同时,建立“三进”仲裁和罚款追还制度,解除“三进”人员思想“梗阻”,消除隔阂,杜绝个人“三进”的再次发生。

(李尔宾)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

步”的当代青年志愿者们是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

“矿”上的当代青年志愿者们真是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

五年前的5月6日,家住前锋区广兴镇柏林村6组的黄斌由于离异、父亲二級残废,母亲体弱多病,两个孩子

关无宁(图)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

步”的当代青年志愿者们是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

“矿”上的当代青年志愿者们真是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

五年前的5月6日,家住前锋区广兴镇柏林村6组的黄斌由于离异、父亲二級残废,母亲体弱多病,两个孩子

关无宁(图)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

步”的当代青年志愿者们是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

“矿”上的当代青年志愿者们真是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

五年前的5月6日,家住前锋区广兴镇柏林村6组的黄斌由于离异、父亲二級残废,母亲体弱多病,两个孩子

关无宁(图)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

步”的当代青年志愿者们是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

“矿”上的当代青年志愿者们真是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

五年前的5月6日,家住前锋区广兴镇柏林村6组的黄斌由于离异、父亲二級残废,母亲体弱多病,两个孩子

关无宁(图)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

步”的当代青年志愿者们是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

“矿”上的当代青年志愿者们真是及时雨,家里老妈要带两个娃娃,老汉又没法治下田,一直没有办法插秧,今天志愿者们来帮我把秧苗给插上了,真是给我帮了大忙!”

五年前的5月6日,家住前锋区广兴镇柏林村6组的黄斌由于离异、父亲二級残废,母亲体弱多病,两个孩子

关无宁(图)

后的喜悦。年轻的志愿者们不仅为困难职工解决了生活难题,也用自己的实际行动诠释了“奉献、友爱、互助、进

银光集团创新驱动 TDI 产业链降本近2亿

中国兵器工业集团北方研究院集团甘肅银光化学工业集团有限公司持续以新发展理念指导创新,营造“处处可创新、事事有创新、人人可创新”的氛围,深挖降耗潜力,去年通过拓宽采购渠道、优化生产工艺、实施技术创新项目,TDI成本每吨降低1500元,产业链降本近2亿元,市场竞争力显著增强。

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团创新驱动 TDI 产业链降本近2亿

中国兵器工业集团北方研究院集团甘肅银光化学工业集团有限公司持续以新发展理念指导创新,营造“处处可创新、事事有创新、人人可创新”的氛围,深挖降耗潜力,去年通过拓宽采购渠道、优化生产工艺、实施技术创新项目,TDI成本每吨降低1500元,产业链降本近2亿元,市场竞争力显著增强。

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收项目,使用一台煤气发生炉和一套变配气系统,降低能耗消耗,年创效达2800余万元。

全员创新增效

银光集团2020年实施净化尾气回收、氯化反应器改造、催化剂换型等14项技术创新项目,为生产低成本、高质量运行提供了坚实基础。

气体制备“变压吸附装置产生的尾气一直采用火炬焚烧处理的方式进行处

理,尾气中60%的一氧化碳和氢气被火炬烧掉,银光集团坚持目标导向,问题导向,实施尾气回收