

中铁二十三局海外项目传捷报

格鲁吉亚副总理出席 T8 隧道贯通仪式

格鲁吉亚当地时间4月19日中午12点,格鲁吉亚副总理迪米德利·库姆斯史维利到访中国铁建二十三局集团格鲁吉亚现代化铁路项目施工现场,出席全线重点工程——T8隧道贯通仪式。格鲁吉亚国内主要媒体到现场采访,新华社驻格鲁吉亚记者跟踪报道。

库姆斯史维利在格铁总裁马木卡·巴赫塔泽等一行人的陪同下,深入隧道洞内视察隧道施工建设情况,并在现场接见了参与工程建设的项目管理人员和工程技术人员代表,对他们为格鲁吉亚铁路现代化改造做出的贡献表示感谢,对中铁建施工团队展现的专业精神表示赞赏。

库姆斯史维利在记者的采访中表示:现代化铁路改造项目共使用当地员工300余人,为当地人员提供了更多的就业岗位。T8隧道的贯通对阿纳克里亚港建设及格鲁吉亚基础设施发展意义重大,有助于推进国际铁路运输通道建设,项目竣工后,铁路年运输能力将大幅提高。格鲁吉亚铁路总公司总裁马木卡·巴赫塔泽在现场也连

声称赞中铁建的施工速度和质量,表示未来将继续加强双方的合作。

全线重点工程——T8隧道为双线隧道,全长1135米,以地质条件复杂、施工难度大而著称。施工进洞以来,中国铁建二十三局集团始终保持机械设备和人员投入确保施工进度;保持与国内设计机构和大学院校沟通联系,重大施工方案经过多方研究论证;坚持技术创新,攻克多项工程技术难题;在确保安全质量的前提下,提前实现隧道顺利贯通,受到格铁公司和当地政府的好评。

项目经理陈文萍表示:近年来,中格两国在交通设施建设领域一直保持着密切合作,中国的“丝绸之路经济带”战略让彼此深化合作的前景更加广阔。中国铁建二十三局集团全体参建员工将以股份公司和集团公司的海外发展战略为己任,积极推动,务实工作,干好在建,注重信誉,树立企业海外良好形象,打牢海外滚动经营坚实基础。

(陶辉亮 张敏)



●格副总理祝贺隧道贯通,慰问建设者代表。



●中格友人共庆隧道贯通。

义乌同城会企业家举行郊外活动

4月17日周末的早晨,春光明媚,由陶煲王、荷依养生学堂、安化黑茶等义乌同城会80余人组成的企业家春游团,欢聚在义乌国防教育训练基地开始为期1天的郊外踏青活动。

义乌同城会15区的区长、活动总指挥妙光告诉记者,策划举办企业家郊外活动,一方面旨在增强同城会各行业企业家的互动和交流,从而达到资源共享,更好地推广企业品牌产品,另一方面不仅让企业家充分领略大自然的风光,涤荡了都市的烦恼和喧嚣,体验郊外活动的乐趣。

记者了解到,这次郊外活动内容丰富,不仅有女声独唱、拔河比赛、太极表演、山中寻宝、模特走秀,还有百变大咖秀游戏互动和抽奖等,节目精彩纷呈。记者在活动现场看到,整个活动在妙光总指挥的指导下如期顺利进行。妙光总指挥告诉记者,为了举办这次郊外活动,同城会15



●义乌同城会的企业家在国防教育训练基地合影。

区的企业家们都积极热情参与,并且赞助整个活动的礼品。值得一提的是企业家林树帆在这次活动中慷慨奉献,提供正恒堂洋参枸杞胶囊和黑糖等上万元的养生保健品。此外,还有马生芳、妙光、何旭兰、沈淑红、史景、洪金琴、沈姝宏、季晓萍、童赛芳和黄德庚等企业家也都倾囊献出丰厚的礼品。其中企业家何旭兰为糖尿病、高血压患者方面的营养干预免费提供1个疗程的服务,还有企业家马生芳献出陶煲王品牌砂锅和餐宝等餐具多套。记者了解到,在这次企业家郊外活动中,同城会主

动奉献礼品的企业家远不止这些,譬如特等奖奖品禅堂佛品是由企业家妙光女士奉献,一等奖奖品安化黑茶是由企业家史景奉献,通过这项活动,充分彰显同城会15区的企业家们的凝聚力和号召力。

欢乐时间总是过得很快,记者一路跟随,体会到了企业家之间暖暖的情谊。此次活动的响应者傅几炎告诉记者,这次举办的郊外活动,企业家们的反响非常好,希望能多有这样的活动来促进来自各行业企业家之间的互动和交流,为企业持续健康发展架桥铺路。

(徐真理)

史密斯菲尔德美式肉制品在北京上市

■ 本报驻河南首席记者 李代广

近日,在北京宣武门沃尔玛超市内的肉制品区,一个精巧的“店中店”吸引了不少消费者驻足围观。美式风格的装修、异域面孔的导购都向人们展示了史密斯菲尔德(Smithfield)这个品牌的纯正美式血统。

在这个“店中店”内,主要陈列了史密斯菲尔德品牌的培根、香肠和火腿等品类的产品,价格从20元到50元不等。消费者李女士表示:“我是第二次来买了,这个牌子的培根味道不错,做法也简单,家人都很喜欢。”店中导购员小张介绍,“店中店”是3月10号建成的,虽然时间不长,但是一些试吃的促销活动效果很好,已经吸引了不少回头客,包括年轻和中老年的消费者。

资料显示,史密斯菲尔德是美国最大的猪肉生产商之一,是深受美国消费者喜爱的肉制品品牌。2013年,双汇集团母公司万洲国际以71亿美元收购史密斯菲尔德,成为当时最大的中国公司收购美国企业的交易案。

2015年12月,郑州双汇美式工厂正式投产,这是双汇收购史密斯菲尔德以来,二者合作在国内建设的第一个项目,项目建筑面积2.1万平方米,总投资8亿元,日产美式肉制品100吨。

据双汇客户业务经理孙艳杰介绍,自己从1993年就开始从事肉制品生意,现在国内高端低温肉制品市场上,让大众能够记住的知名品牌还没有,可以说是一个市场空白。而史密斯菲尔德的出现,正填补了这个空白。史密斯菲尔德的产品不添加食用香精、不添加着色剂,不添加淀粉,进口美国猪肉原料的高端品质,以及合理的价格获得了许多消费者的认同。

双汇集团北京办事处美式主管裴永正表示,史密斯菲尔德品牌的产品今年1月份以来已经逐渐进入各大商超,提供面向普通消费者的高端产品。目前已在北京物美、华普、京客隆、沃尔玛、家乐福、华联、永辉等多家卖场实现进店销售,同时在华普、沃尔玛、家乐福中设立的“店中店”,市场反响良好。仅宣武门沃尔玛单店的销售就可以达到日均80份,周末150-200份左右。

裴永正认为,按照这个销售趋势,史密斯菲尔德美式产品将成为引领市场高端时尚的消费标杆,销售前景也会无限广阔。

安风风机:用质量抢占先机

近年来,安徽省庐江县安风风机有限公司针对市场需要不旺的局面,投入近1.2亿元进行科技研发,减少产品数量,提高产品质量,推进产品升级换代,赢得国内外用户的青睐。从2013年到2015年,该公司每年有4个新产品通过国家级认证,新产品年销售收入达1亿元,占公司总收入的70%。图为4月14日,该公司技术人员正在对获得国家重点产品证书的FVML型防腐式中(高)压轴流风机进行检测。

钱良好 摄影报道



技改喜获成功 降本增效变成现实

——陕煤化集团首家科研技改锚杆自动化生产线运行侧记

3月30日,陕煤化工集团韩城矿务局支护用品厂内欢声笑语、鞭炮齐鸣,随着机械手灵巧地将一捆捆绑扎整齐的成品锚杆稳妥地放入储料车,标志着由韩城矿务局和山西太原理工大学及太原环宇液压机械有限公司三方共同研发技改的MGZDQJ-I型锚杆全自动生产线正式运行上线。从此锚杆生产工艺发生了重大变革,由机械化步入全自动化,由流水线升级为全自动化生产线。

殚精竭虑谋发展

近两年,煤炭行业严控新增产能、淘汰落后产能、化解过剩产能、行业兼并重组的去产能呼声一浪高过一浪,各煤炭生产矿井减头减面减产量的攻坚战也随之拉开了大幕,这让夹缝中求生存的韩城矿务局支护用品厂更是雪上加霜。

“支护产品生产成本高、效率低、盈利空间小。特别是近两年,一直在亏损的边缘上勉强维持生产。如果销售市场进一步萎缩,全厂职工的吃饭都将成为问题。”这是韩城矿务局机关多经公司领导班子共同担忧的问题。

企业该何去何从?是维持现状等市场淘汰,还是研发技改闯出一条发展新路子?企业生死存亡的严峻问题摆在了管理者和经营者的面前。

“市场行情咱改变不了,原材料的售价咱说了也不算,要降成本,只有减人。”

“目前的生产工艺,用人已经降到最低了,再减1人,就没办法正常生产了。”

大家你一言我一语地在降本增效会上探讨着,争执着。

“要降低人工成本,只有走技改研发的

路子。如果锚杆生产能实现全自动化生产,人工成本自然就降下来了!”有着丰富人力资源管理经验的冯海清经理一语道破了破解难题的最佳办法。

说干就干。一场以研发技改形成锚杆自动化生产线,实现企业降本增效和可持续发展的攻坚战,2015年初在韩城矿务局局支护用品厂拉开了大幕。

众志成城搞研发

要真正研发技改出一条全自动锚杆生产线,不是开几次动员会、凭一时的热血和激情就能办到的。

气动技术、机械技术、数控技术等,需要行业的专家教授才能办到;液压、强电、弱电等系统,非专业的顶尖技术人才不可能完成。加之投资资金异常短缺,不可能购置几百万元价格昂贵的成套设备。

一道又一道难题摆在了决策者的面前。

没有专家、教授和专业技术人才,只有另辟蹊径,走联合研发、实现互利双赢的路子才能破解企业发展难题。

没有充足的资金购买成套的新设备,就在现有的旧设备上动脑筋、想办法,使现有的设备发挥效益最大化、功能最大化。

2015年初,当得知山西太原理工大学和太原华宇液压机械有限公司有这方面的专家、教授和专业技术时,韩城矿务局机关多经公司管理层顾不上寒风凛冽,冒着大雪,带着诚意,跨过黄河,踏上了寻找合作者的漫漫征程。

几经坎坷、几经波折,终于用自己的诚意敲定了与山西太原理工大学和太原华宇液压机械有限公司共同研发技改形成全自

动锚杆生产的合作意向。

功不唐捐 好梦终成真

专家、教授请来了。专业技术人员也请到了。韩城矿务局支护用品厂的技术能手也都到齐了。技改方案确定就抓紧实施。

他们不畏寒暑,不怕失败,历经数百次的试验,在失败中找差距,在成功中精益求精,MGZDQJ-I型全自动锚杆生产线终于在2016年2月技改成功,进入试运行阶段。2016年3月30日正式上线运行。

当一根根直径22mm、长12m的螺纹钢被徐徐抬起的小车送上设定了速度的滚轮时,伺候在下一步45°、90°的两台液压鳄鱼剪就自动将其剪成用户需要的长度尺寸,并按设定的要求做成斜头和平头,再经过全自动挤压(缩径)、自动滚丝、自动带螺帽等工序,再由机械手送往储料仓,当储料仓内锚杆根数达到设定打捆数时,机械手会自动将其捆绑成整齐的小捆抓起后缓慢放入储料车,整套工序一气呵成,没有半点拖泥带水和丝毫差错。

韩城矿务局机关多经公司党总支书记兼副经理张建军说:“这条全自动锚杆生产线,每分钟可生产直径16mm—直径22mm圆钢或螺纹钢锚杆6套,单班产量可生产3000套,年生产能力300多万套,完全可以满足陕煤化集团内部和韩城周边煤矿生产所需。”

“这条全自动生产线有极高的技术含量,它采用了目前国内最为先进的液压技术、气动技术、CNC数字控制技术、PLC可编程程序控制器、变频调速技术,还有LED显示屏,如果你在显示屏上设定了生产效率,他

翻箱倒柜去库存

修旧利废降成本

大方煤业废品堆里淘金捞银

今年以来,兖矿贵州能化大方煤业公司在全公司范围内翻箱倒柜清查仓库,取缔小仓库,建立井口物资超市,运用市场化机制开展修旧利废、节支降耗竞赛活动,有效盘活库存物资、闲置物资、废旧物资,最大限度减少材料消耗,降低生产成本,提高企业效益,力争完成修旧利废450万元。

翻箱倒柜清查仓库,源头控制材料消耗。面对严峻经济形势,该公司注重眼睛向内,关口前移,重力下移,深入开展修旧利废、节支降耗活动,教育职工牢固树立“修旧就是创效,节支就是增收,节约就是增资”的思想。为从源头上控制材料支出,按照“物尽其用,统一管理,精益管理,市场化运作”的工作思路,出台《修旧利废节支降耗活动实施方案》,锁定全年修旧利废、节支降耗450万元目标,由科室一区队一班组逐级分解细化,健全完善修旧利废运行机制,集中开展物资大清查,仓库大清理,现场大排查,对库存物资、闲置物资、废旧物资建账立卡。取缔各基层区队的小仓库6个,建立了井口物资超市和专用材料库,对所有物资集中管理,统一保管、代储、代发。取消加工小作坊8个,建立自助加工平台,方便了区队班组加工零星配件配件。在全公司开展“万元区队、千元班组、百元个人”节约竞赛,激发调动了各单位修旧利废节支降耗的积极性和主动性。机修厂利用废旧胶带改制瓦斯管路抱箍,用回收的废旧锚杆改制井下风水管挂钩,自主研发制液压单体支柱拆柱机,拆解工效提高了三倍,一季度为公司节约开支5万余元。

推行全面预算管理,运用市场化机制修旧利废。该公司推行实施材料费总额全面预算管理,对机修厂、机电环保科、供料科等6个修旧利废修修单位,分别下达了修旧利废指标,严格考核、节奖超罚。为鼓励各基层区队主动使用废旧物资,对各区队下达了废旧物资回收、分拣、修复、领用指标,对内部维修物资按照原值的30%计入单位材料费,对外部维修物资按照维修费加运费计入单位材料费进行考核,实现全员由“要我节支降耗”向“我要节支降耗”的转变。

强化现场监督管理,力戒材料铺张浪费。为确保废旧物资及时回收升井,该公司定期组织开展修旧利废、节支降耗专项巡视监督检查,召开修旧利废、节支降耗工作现场会,对正面典型事例给予表扬奖励,对反面典型案例进行剖析,设立浪费“曝光台”,对乱堆乱放、乱扔乱丢、铺张浪费等不良现象、浪费行为进行公开曝光,并按物资原值给予罚款,使公司各单位从中受到警示教育。在职工中开展以节约一张纸、一度电、一棵锚杆、一根钻杆等“十个一”为内容的节支活动,营造出“节约光荣、浪费可耻”的浓厚氛围。目前,在大方公司“见废料就回收,有浪费就制止,能用旧不领新”已蔚然成风。

(詹广云)

就能在规定时间内一根不差的完成工作量。它还可以向操作者报告故障原因,就连故障发生的部位也能准确地提供给维修工,大大降低了事故影响时间,提高了单位时间内的工作效率。如果你的车间内有WIFI,该全自动化还可以远程控制、异地操作。”太原理工大学教授武利生自豪地说。

武利生还介绍说,MGZDQJ-I型全自动锚杆生产线采取了模块化设计,提高了生产线的柔性,软件控制是一完整的模块,通过模块之间相互调用和协作完成整个生产流程,提高了整套设备的容错性,使机器运转更加流畅,生产更加顺利。

“该全自动生产线在我厂的成功问世和成功运行上线,给我厂的发展和经营带来了很多好处,一是大大降低了人工成本。原来每班生产需要13人,现在3人完全就能开机生产,按减少10人计算,全年就可节省人工费50余万元。二是大大减轻了作业人员的劳动强度。过去作业人员每班要搬运20多吨的钢材,一个班下来,就是身强力壮的大汉,也直喊累得腰酸背痛。现在上一个班,既不用抬,又不用扛,只要来回巡视就行了。三是生产管理实现了规范化。这条全自动化线还有生产管理功能,可对生产责任人、产品的生产日期、数量、品种等进行打印统计。四是实现了安全生产。作业人员再也不用和铁家伙零距离接触,砸伤、刮伤、碰伤的安全事故不会再发生,消除了各类安全隐患。五是产品质量稳定。因为每次剪切的误差计算机都控制在3mm以内,而且滚丝精度、带螺帽、捆扎等工序的一致性都远远超过了手工操作。”韩城矿务局支护用品厂厂长刘明高兴地说。

(梁云龙 杨修红)