

萝卜快了“洗净泥”

■ 吴辉

连日来,皖北煤电智能公司针对市场煤价上涨的趋势,坚决杜绝“萝卜快了不洗泥”短视行为,客户至上,坚持诚信经营的以管理念,认真贯彻落实集团公司党委书记、董事长龚乃勤“要切实把握煤质管理与安全生产放在同样的高度,穷尽手段降低原煤灰分,提升经济效益。”的讲话精神,结合煤炭市场和井下采场新变化,严格产品质量管控,采取多项举措提升煤炭质量,确保客户利益,确保商品煤卖出好价格,实现经济效益最大化。

源头管控,降阶降灰,做到提质提效。超前预测预控原煤质量,根据地质资料,技术资料提前下达本月灰分计划,及时编制地质灰分预测图,对工作面的煤质进行超前分析,对影响煤质的各种不利因素和地质异常区域超前制定措施;加大工作面过薄煤层等特殊时期的煤质管控力度,加强对507工作面顶板探查,当顶煤变薄时,停后部车拉架,最大限度减少矸石进入煤流。

强化采掘生产头面煤质动态监测与考核。采煤面实行计件工资单价与原煤灰分挂钩;掘进工作面实行跟班人员煤质管理责任考核制度,严格考核奖惩兑现。

根据智能集控中心煤质灰分仪实时监测数据分析情况,及时调整煤质管理“套餐”标准;加强选煤厂TDS生产技术管理,使风选车间的提质优势得到较好发挥;在854煤炭销售系统安装自动采样机,与人工化验结果相对比,确保煤质灰分不受人为干预,最大限度减少了因商品煤发热量与客户产生的不必要纠纷,赢得了广大客户的信任与真诚合作。

打好生产试制攻坚战

——江南工业集团科研产品试制生产纪实

■ 徐祥涛

“这批科研产品非常难加工,原材料是钛合金,加工时会出现刀具磨损大、加工效率低等情况。产品具有孔洞多、凹槽多、台阶多、精度高等特点,员工调机时间比加工时间还长。”江南工业集团数控加工分厂四车间主任彭湘在描述该批生产难度时说道。

4月5日,数控加工分厂接到紧急生产任务,必须要在15天内完成一批科研产品零部件机加试制任务,否则将影响科研项目进度。此任务由分厂统一安排布置,各科室积极配合,四车间负责完成。接到分厂下达的“军令状”后,彭湘立即组建了由宾波、赵宇方、赵振华等人组成的试制突击小组,将多种零部件的生产难点逐个“击破”,为完成该批生产任务奠定了坚实的基础。

突击小组成员、四车间一班员工宾波,不仅拥有一副好嗓子,曾荣获“江南好声音”一等奖,而且他的加工技术也是很不错的。此次他负责试制该批产品翼座,在加工圆弧面上直径为6.3毫米的台阶孔时,首先碰到了铣刀无法加工到位的问题。如果重新采购新定做的铣刀,最快也要10天时间,肯定将严重影响生产进度。中国兵器关键技能带头人伍浩了解情况后,提出了一个建议:用砂轮将铣刀按照台阶孔形状进行打磨,将铣刀前半部分打磨成一个90度的直角,可完全贴合台阶孔。经过2个小时的精修打磨,新铣刀终于成



型,确保了台阶孔及时加工完成。

一件产品精铣外形这一道工序就要8个小时,宾波看在眼里,急在心上。提高精铣效率,成为了他及时完成生产任务的关键因素。用圆球铣刀加工一个斜角需要走30多刀,按照图纸角度调整走刀程序进行加工,效率太低。他想到可以通过翻转工件角度,将工件角度和斜角角度处于平行,再换上平头铣刀,用粗、精车两刀铣出斜角。此方法将精铣外形工

序时间缩短至5小时。

突击小组成员、四车间三班副班长赵宇方负责加工控制舱壳体。主轴联动的铣刀角度为0至90度,壳体要来回装夹三次才能完成全部内型加工。同时,在加工内部凹槽时,两边有内圆柱阻挡,导致凹槽无法加工到位。他思考如何解决的时候,看到了车床在畅快地切削。于是,他想到让壳体也像车床的工件一样旋转起来,让旋转的铣刀在旋转的

壳体上进行加工,这样既不用来回装夹产品,也可以在加工时避开两边圆柱的阻碍。此方法既提高了加工效率的同时,又破解了死角无法加工的情况。

时间紧、任务重,想要按时完成任务就必须提高生产效率。赵宇方细心观察每一步加工工序,他发现加工内型时,需要来回更换十几种不同大小的T型铣刀才能完成内型加工,很耽误生产时间。于是他使用一把圆球铣刀代替多种T型铣刀进行生产,采取“一刀到底”的加工方法,让生产效率提高了一倍。

突击小组成员、四车间一班安全员赵振华负责加工仪器舱壳体。在加工壳体内壁时,产品内表面出现擦伤的痕迹。他分析加工是用的直柄刀,该刀的刀柄和刀刃直径同样是14毫米,可能是刀刃在加工时,后面的刀柄擦伤了产品。经过反复思考,他想到了一个两全其美的方法,将直柄刀的刀柄宽度利用砂轮机磨小0.6毫米,这样刀柄比刀刃窄,加工时就避免了擦伤产品。

刚解决完擦伤问题,第二天又出现了刀具振动的生产瓶颈。在内型加工时,铣刀总长达200毫米,每当切削深度超过1毫米时,刀具就产生振动,造成表面光洁度不高。如果切削深度保持1毫米以下,生产进度显然会受影响。赵振华将铣刀换成长度为100毫米的进行试加工,发现短刀在切削过程中韧性更好,每次切削深度可达3毫米,依然不产生振动,生产瓶颈得以攻破。

亿利源入围“2021 中国品牌价值评价”榜单

■ 翟成新 刘民泽

5月9日,正值我国第五个中国品牌日之际,新华社、中国品牌建设促进会、中国资产评估协会、国务院国资委新闻中心等单位在上海国际会议中心举行“2021 中国品牌价值评价信息发布暨中国品牌建设高峰论坛”。会上,2021 中国品牌价值评价榜单正式出炉,山东阳信亿利源清真肉类有限公司成功入围“2021 中国品牌价值评价”产品品牌榜单。

据悉,今年在参评条件要求较高的前提下,申报评价的品牌数量达到了1266个,包括大部分行业的龙头企业,本次发布品牌数量达695个。国际标准化组织品牌评价技术委员会(ISO/TC 289)顾问组主席、中国品牌建设促进会理事长刘平均发表主旨演讲,来自国家各部委有关领导、地方政府领导、各地

市场监管局领导、行业协会和企业负责人以及媒体代表等500余人参加会议。

民以食为天,食以安为先。随着经济发展和人民生活水平的提高,食品安全问题越来越引起人们的关注,如何保证牛肉安全,让人们吃得放心就显得尤为重要。亿利源公司作为省级农业产业化重点龙头企业,始终坚持以“责任是质量的保证,质量是品牌的生命”的质量理念培育企业产品品牌,并成立专门的质量管理机构,建立首席质量官制度确保品牌培育。制定了“创建国内一流品牌,进入世界先进行列”的中长期战略目标,为提升各项工作的驱动力和引导力。公司建有标准化的养殖基地进行示范带动合作社养殖户,同时公司投资2.17亿元建成20万吨牛肉配送冷链物流项目,引进德国伴斯肉牛自动屠宰线、冰岛马瑞奥智能分割加工线以及美国希悦尔真空包装等先进设备,实现全

程冷链、全程溯源、全程净化,对牛肉冷链加工提升到新的高度,屠宰加工水平跻身世界先进行列。

由于产品质量过硬,成为北京奥运会、上海世博会、杭州G20峰会“东坡牛肉”指定的原料供应商。“亿利源”牌分割牛肉被评为“中国驰名商标”、中国十佳企业牛肉品牌、山东老字号产品、山东省知名农产品品牌、最美绿色食品企业等荣誉。产品销往国内100多个城市和地区。

亿利源公司董事长杨振刚告诉记者,下一步亿利源公司将继续加强品牌建设,注重科技创新,加快肉牛智慧牧场的建设以及世界牛肉进中国的冷链物流港建设项目,完善、优化产业链条,在构建新发展格局、保障民生菜篮子、助力乡村振兴等国家战略中积极作为,努力为中国肉牛产业的高质量发展做出更大的贡献。

以技术为引领 开拓新市场

河南油建高压天然气管道带压封堵模拟试验成功

■ 张艳钗

5月17日,中国石化河南油建公司组织召开澳门海滨圆形地高压天然气管道带压封堵方案专家评审会并进行模拟试验。

据了解,该公司4月16日成功中标澳门海滨圆形地之天然气高压输送管道迁改工程。由于带压封堵作业风险高、难度大,为确保这项工程顺利完成,特召开专家评审会,对施工方案、技术措施等进行评审论证,以便更有利于指导现场施工。

会后,该公司在荏阳装备基地进行了“澳门天然气管道迁改工程不停输带压封堵”模拟试验。此次带压封堵模拟试验的试验压力为4MPa,试验介质为氮气。试验过程中所有环节均严格按照实际作业条件和施工工序,从管道开孔、封堵器安装、封堵扫屑及更换皮碗,到下封堵作业,作业人员各司其职,工序衔接紧凑,一气呵成。

针对重点工序和关键环节,现场负责人现场逐一进行详细讲解,并耐心解答专家疑问。此次带压封堵模拟试验期间,作业团队技术控制有效,作业紧张有序,没有出现任何纰漏,取得了预期效果。

河南油建公司带压封堵专业施工队伍成立于2006年,拥有长输(油气)管道带压封堵甲级资质,具备施工管径100毫米至1200毫米四封四堵的作业能力,在国内同行业处于领先水平,先后承建各类介质、管径的带压封堵施工170余项。

下一步,该公司将以技术创新和科技创新为引领,在发展优势专业方面加大力度,逐步建立专业实用、适用的施工队伍,用过硬的专业能力和技术实力开拓新市场。

中老铁路国内玉磨段铺轨到达西双版纳车站



5月13日,随着中铁一局铺架机将500米长钢轨缓缓铺设到宁洱站,标志着中(国)老(挝)昆(明)万(象)铁路国内玉溪至磨憨段双线铺轨顺利到达云南省景洪市的西双版纳车站,实现双线铺轨任务完成,右线铺轨到达终点,为年底开通运营奠定了坚实的基础。

中老铁路玉溪至磨憨段北起云南玉溪市,途经普洱、西双版纳,最终抵达中国与老挝边境口岸磨憨,正线全长508公里。由于玉溪至景洪为双线,景洪至磨憨为单线,正线需铺轨863公里,站线铺轨129公里。

刘顺良 摄影报道

新睿智

商协会发展内参

四川省企业家研究会

四川省企业家研究会 展示新睿智

《商协会建设发展》特刊受业界称赞和青睐

■ 本报记者 王剑兰 张健

近日,四川省企业家研究会策划编辑的《新睿智·商协会建设发展》特刊面世,受到在川商协会及企业家的称赞和青睐。

为积极研讨、探索、助推商协会建设发展,大力宣传企业家创新创业优秀事迹,充分展示商协会企业家们逐鹿商海、弄潮蜀国、运筹帷幄的商业智慧和坚强不屈的奋斗精神;为各地商协会提供一个学习、互动、沟通、交流平台,达到互惠互通、协作共赢、成果共享、共同发展之目的,四川省企业家研究会联合西南交大中华高管同学会专门编辑出版了这本《商协会建设发展》特刊,由成都梁平商会秘书长梁玉明担任本书主编。同时,该书中还选刊了成都梁平商会秘书长梁玉明在《企业家日报》、《中国商人》杂志上发表的3篇理论文章。

该书突出国家级杂志形式、风格,简约、大气,规格为大16开本,126页全彩。设置有视点、人物、协同、建言、献策、风采、会讯等栏目。此书可作为资料收藏、学习交流的工具书。

四川省企业家研究会于1985年成立,拥有党政机关领导、国内经济界专家、学者,社会知名法学家、社会学家等顾问专家团。设有会员、法务、综合事务、外宣联络等6个部门,12个专委会,5个分会。

30余年来,研究会紧紧围绕“桥梁、纽带、服务、建言、献策、维权”等职责职能,积极服务四川的经济社会发展,为四川省委、省政府主要领导提供决策性参考意见,认真承办省政府交办、委托的重要工作(包括负责对省内重大课题、项目进行考察、调研、论证和重要课题研究),做好《专家建议》、《企业发展内参》编撰工作,努力为川籍及在川各行业企业家服务好。



中铁二局四公司鉴湖栖郡项目顺利通过竣工验收

■ 马果

5月17日,由中铁二局四公司承建的温江中铁城鉴湖栖郡项目经过22个月的辛苦奋战,一次性通过工程竣工验收,以优异成绩向中国共产党成立100周年献礼。

中铁城鉴湖栖郡项目位于成都市温江区金马镇,规划建筑面积约165468平方米,该项目包括6栋33层、1栋20层高层住宅,1栋3层商业用房、1栋1层物管用房。开工伊

始,为确保施工质量,中铁二局四公司鉴湖栖郡项目部提前策划,组织图纸会审,针对重难点问题,邀请公司专家现场指导施工,解决技术难题。在各道工序施工前,积极组织施工作业班组及现场管理人员进行安全、质量、技术交底工作,明确施工质量要求,加强工序施工验收,确保各工序一次成优。同时,项目部坚持每周组织各分包单位召开安全生产协调推进会,及时解决了工程后期多个分包单位交叉作业、作业面紧张、工序衔接

等问题。

此次验收在温江区质监站监督下,由建设单位组织,监理、设计、勘察共同参与验收。验收过程中,验收组成员对工程实体、配套设施以及内业资料进行检查,表示该项目准备充分,内业资料完整齐全,实体观感良好,结构安全可靠,质量符合验收标准,一致表决:通过竣工验收。

项目自开工建设以来,全体员工高举“开路先锋”旗帜,秉承“追求卓越、永不停

蜀南气矿细化措施打造提质增效升级版

■ 黄斌

“这几天,威211井、自201HS6-1井接连投入生产,瞬时产量分别为9万立方米和17万立方米,截至目前气矿今年已投产自营页岩气井6口,为完成上级下达的全年生产任务再添动力,我们一线员工好开心哦。”5月13日,中国石化西南油气田公司蜀南气矿威远采气作业区员工曹茂霞、项迁宇奔走相告。

2021年以来,蜀南气矿坚持规模和效益双轮驱动,围绕“四增”(增储、增产、增销、增效)、“四提”(提高勘探成功率、提高单井产量

和EUR、提高市场占有率、提高劳动生产率)、“两降”(降投资、降成本)、“两保”(保安全、保稳定)、“两减少”(减少机构、减少员工总量)的工作主线,瞄准增储上产、提产提速、拓市扩销、控投降本增效等重点领域和关键环节,着重对气矿“高效勘探、效益开发、精益营销、精细生产”等9大类34项提质增效措施逐条进行分析审查,提出了全力打好“增储上产、改革创新、提质增效”三大攻坚战,努力实现“蜀南地区再造一个千万吨、气矿盈利能力位居公司基层单位前列”两个跨越,着力构建质效双优、安全绿色、共建共享的新发展格局的奋斗目标。

与此同时,蜀南气矿站在实现“十四五”高质量发展的战略高度,立足“页岩气优快上产、老气田精益开发、储气库快建设”三大工程,将党史学习教育与“转观念、勇担当、高质量、创一流”主题教育活动有机结合,与西南油气田公司提质增效要求精准对标,突出高效勘探,夯实气矿可持续发展资源根基;突出效益开发,提升气矿高质量油气供给能力;突出精益营销,形成更具活力绿色低碳发展格局;突出精细生产,促进气矿更高效运营能力提升;持续深化供给侧结构性改革;深入推进创新发展专项行动;

大力实施经营创效工程;扎实开展精益管理专项行动;全力保障健康质量安全环保。通过全矿上下共同努力,强化管理创新和技术创新,凝心聚力,加快上产,全年力争增加收入11659万元,降低成本3477万元,控制投资9600万元。

目前,蜀南气矿生产调控改革、精益营销等提质增效工作有序推进。矿属6个采气作业区各中心站也未端发力,结合实际每站确立一个降本增效项目,将党史学习汲取的榜样融入气矿高质量发展大局,用岗位实践彰显担当,确保各项工作有序、高效开展。