

从源头上消除各种不安全隐患

兴文县加强安全生产检查和管理、抓实重大隐患整治



■ 本报记者 何沙洲 通讯员 李志红

国家发展以民为本,经济发展以安为先。今年以来,四川省宜宾市兴文县继续深化安全生产治理行动,切实开展全县重大安全生产事故隐患排查整治工作,建立和落实隐患排查治理责任制,采取有力措施及时有效地消除了一批事故隐患。到目前为止,已排查出的3条市级重大隐患已基本整治到位,对其余隐患的整治正在有序推进。

实践证明,抓好隐患排查治理工作是有效遏制重特重大事故,不断减少事故总量的一项重要措施。正如兴文县委书记沈军在全县安全生产工作会议上强调,要以“一万”的努力预防“万一”的发生,从源头上消除各种不安全隐患,确保全县的安全与稳定。

领导高度重视 排查不留死角

“县委、县政府主要领导高度重视重大

安全隐患的整治工作,多次召开专题会议研究整治的具体措施。”兴文县安委办主任、安全监管局党组书记、局长李正强告诉记者,兴文县将重大安全隐患整改工作作为政府和部门的一项重要工作,纳入日常工作和绩效考核范畴,主要领导亲自过问、亲自研究部署、亲自督办,分管领导直接抓落实,努力构建重大生产安全事故隐患排查整治工作长效机制,收到了较好效果。

据了解,2013年春节刚过,兴文县安委办就按照市、县的要求,及时下发了《关于上报2013年重大安全生产隐患整治项目的通知》,对全县安全生产事故隐患的排查工作进行具体安排部署,要求各乡镇、各部门和责任单位高度重视隐患排查整治工作,按照分级负责、分级管理的原则,把隐患排查工作作为今年安全生产头等大事抓紧抓实。各乡镇、各部门按照属地管理的原则排查本辖区内各行各业安全生产事故隐患。

这是一次全面、系统地排查。排查重点包括:煤矿、金属与非金属矿山、冶金、有色、石油、化工、烟花爆竹、建筑施工、民爆器材、电力等工矿企业及其生产、储运等各类场所和设施设备;道路、水运等行业(领域)的企业、单位、设施设备及城市基础设施等重点部位;商(市)场、公共娱乐场所、旅游景点、公园、学校、医院、宾馆、饭店、网吧、劳动密集型企等人员密集场所;压力容器、管道、锅炉、起重机

械、客运(货运)索道、大型游乐设施和各种特种车辆;以及易受风、暴雨、洪水、雷电、泥石流、山体滑坡等自然灾害影响发生重大事故的建筑物、路段、水库、料场、车站码头等其他场所。同时,对排查出的隐患进行梳理和上报,做到隐患排查不留死角。

挂牌督办“五落实”限期100%完成任务

为确保安全隐患排查治理工作取得实效,兴文县采取了组织安全大检查、安全互查、重点督查等方式。对在排查中发现的各类隐患,经县安委会确认后,确定为市、县2013年度重大安全生产隐患整治项目,并向社会公告。

通过全县各级各部门对安全生产事故隐患的排查,兴文县安委对收集的事故隐患,根据隐患的危害程度、整改难易度以及生产安全的相关规定和规范、标准等要求,逐一进行梳理、认定、建库,查出重大安全隐患22条(其中3条为市级重大安全隐患)。为确保安全隐患能够得到真正的整治,县安委及时下发了《关于下达2013年重大安全生产隐患整治项目的通知》,县政府对22条重大隐患进行了任务分解,明确整治目标和期限、整治责任单位、整治第一责任人、整治直接责任人、整治督办单位以及相关县领导,实行挂牌督办;并抓紧制定整治的具体



方案和措施,确保每一起事故隐患整治严格落实安全措施、落实整改资金、落实责任、落实时限、落实预案,在限期内100%安全完成整治任务。

“考核是非常严格的。”李正强告诉记者,市、县级下达的隐患整治项目,将纳入年度县政府安委会对各乡镇、各有关部门安全生产目标考核的范畴。县安委会将组成由政府督查目标办、县监察、县财政、县安监等单位及相关专家组成的督查组,不定期对隐患项目整治情况进行督查,并对隐患整治进展情况进行通报。整治单位在重大安全隐患整改完毕后,要及时向县政府安委会提出验收申请。对未按计划落实隐患整治措施、未按期报送隐患整治进展情况的单位,县安委会将在年度目标考核中予以扣分,并在全县范围内给予通报批评。对隐患整治不力、监督不严造成严重后果的,将严肃追究有关责任单位和责任人的责任。

兴文县政府不仅高度重视安全、抓实重大隐患整治,并且从资金上予以体现,划拨资金300万元用于补贴重大安全隐患整治。据了解,其他区县县政府都没有直接出资,或出资极少。

正是因为责任明确、重点突出、措施得力,做到了资金、人员、物资及时到位,特别是兴文县各级领导高度重视,靠前指挥,使全县重大安全生产事故隐患排查整治工作得以扎实推进。

日照港“职工创造”成企业转型发展“利器”

截至10月中旬,山东日照港股份公司又有一批“职工创造”项目顺利通过国家知识产权局专利的申请。至此,该公司近三年来已有105项职工自主创新和技术发明成果获得国家专利。

该公司技术副经理李正君对此引以自豪地告诉笔者,这些经得住实践检验的“职工创造”成果已成为港口企业加快转型发展的重要“引擎”和核心“利器”。

由公司青工技术团队自主研发的“GPS货运管理系统”、“装车质量综合分析系统”、“磅房智能化检斤信息系统”,将港内散货堆存管理和汽运疏港、铁路发货等多个作业流

程与国际互联网成功对接,从整体上再造了港口大宗散货物流现代化疏港的新流程,实现了电子堆场垛位目标实时监控、货物发运数据随时采集更新、生产调度指令及时传递、场地作业机械精确定位和业务合作信息同步共享,一举开创了全国港口大宗散货疏港“信息化检斤、可视化管理、智能化发运”的先河,单车检斤速度比传统的人工过磅计量效率提高20多倍,一跃跨入了空车过磅无人值守、重车智能化检斤的“5秒时代”,成为全国港口检斤服务领域率先跨入信息化时代的领跑者,年汽运疏港量高达4000万吨以上,增长15.2%;年火车装车满载率高达99.41%,提高

1.93%,并先后28次刷新单班、昼夜疏港纪录,综合作业效率跃居全国沿海港口领先水平。

“青工金蓝领”刘召军牵头创新实施的“卸船机飞行卸料作业法”等QC研究成果,具有“方便操作、运钩灵活、抓货准确、弧线完美、开斗提前、安全高效”等技术含量,被班组应用于卸船机作业实践中,连续3次刷新矿石卸船效率世界纪录。

设备维修与监理岗位的“创新达人”宋彦波,注重紧密结合港口20和30万吨级矿石码头系统流程专用设备的维修与保养实际,积极主动进行研究探索和科技攻关,三

年中先后取得“钢丝绳衬板”、“高铬合金耐磨抓斗”等17项技术发明专利。经其悉心研究和加工制作的钢丝绳衬板,被广泛应用于整个矿石码头系统流程各部位下料漏斗之中,不仅比原来专用的陶瓷衬板更加经济耐用、使用寿命大大延长,并且还使得大量报废淘汰的旧钢丝绳重新派上了用场。由于其制作成本低、耐磨性能好,每年可为公司节约生产成本100余万元。这一获得国家新型实用专利的技术发明成果,被业内专家赞誉为“港口科学修旧利废的典范”。

80后“草根创新高手”张涛带领科技攻关小组立足设备技术岗位,不断创新改进和

自主完善矿石码头配套设施,持续优化提升系统流程中的各种设备性能,三年先后完成“卸船机行走液压站电加热系统应用”、“新式物料漏斗研制”等11项重大科研项目,同时取得“减少卸船机支持钢丝绳截绳次数”等3项国家级QC研究成果。其中,卸船机行走液压站电加热系统技术改造项目,便一举攻克了多年以来一直在全球无解的“老大难”。此项课题研究成果在获得国家专利的同时,其科技攻关小组也因此获得了“全国交通行业优秀QC小组”等多种荣誉称号。

(滕以来 申涛)



作坊里的唐代故事

探索剑南春传统酿造技艺传奇

在最适宜酿酒的季节，
剑南春的酿酒作坊里总能看到酿酒师们勤恳劳作的身影。
每个酿酒师都在这里演绎着剑南春传统酿造技艺的传奇。事实上,这种精妙的智慧在更为久远的年代里,就已经熠熠生辉了。

转化的灵感,享受食物的乐趣

在运用粮食的法则里,“好吃的中国人”从来都没有把自己的眼光局限在一张乏味的食品清单上。人们总是在不断地追寻一些特殊的技艺,将粮食转化成不同的美味,剑南春美酒就是这样的一种美味。

在大唐盛世,农业的发展到了一个空前高度,人们有了更多的可以支配的粮食,不会为了“果腹”而忧虑,反而去追求享受食物的乐趣。这也给生活在那个时代的酿酒师们提供了很好的摇篮,去践行将粮食转化成为美酒的灵感。

剑南春酒的酿制是以五种粮食作为原料,糯米、大米、小麦、高粱和玉米。聪明的酿酒师,怀着对这些粮食的理解,碎粮、拌料、入窖、上甑……在不断的酿造中,享受着这种过程,乐此不疲。

工具的陪伴,同为技艺的传承

要说酿酒师是对酿酒技艺唯一的传承者可有些不合适,因为这些技艺绝对无法离开人类的另一种智慧——工具。

酒坊里,忙碌了大半个上午的酿酒师们都去休息了,留下各式各样的酿酒器具,看守着各处的“岗位”。甑桶、鸡公车、大瓦甑,还有更多常人叫不出名字的,都是这项传统技艺的守护者和传承者。它们之中,甚至不乏几十岁的酿酒师更加“资深”的。

握着鸡公车的手柄,我们似乎可以想像到一千多年前的唐朝,同样是在这间酒坊中酿酒师们劳作的场景。正是这些看起来更应该陈列在博物馆中的“老古董”,伴随着酿酒技艺,一

代人一代人的传承下来,出现在我们的眼前。这是相隔千百年的默契。

酿酒师对这些工具都有着一种特殊的情感。因为酿酒的过程多少都有些寂寞,但有了它们的陪伴,寂寞得有些乏味的工作,也变得更加有趣起来。甑桶上盖着盖子,但丝毫不妨碍蒸出的酒气散发着鲜熟的味道,这应该是有轮值的酿酒师傅在地下的火炉旁废寝忘食的功劳。

炼神还虚,酒坊里的武学境界

对于武学家来说,“炼神还虚”并不是一个陌生的词汇,大致说是习武者都追求的一种“阴阳混成,刚柔悉化”的境界。或许因为同为中国传统文化中的精华技艺,这种境界和剑南春传统酿造技艺所追求的“阴阳协和,匠心独运”有着一种异曲同工之妙处。

从唐代酿造“剑南烧春”的时候起,酿酒师们就学会了充分利用自己灵敏度极高的五感,从温度、湿度、粘度、韧性、色泽、光感等细节的变化中,把握着每个酿酒环节。

这些美妙的故事,我们只能通过一些史料来回忆。不过,尽管过去了一千多年,在天益老号活窖群,我们依旧可以亲眼领略千年御酒的纯正手工酿造技艺:酿酒人精如擀面般的窖皮养护工艺、酒曲制作工艺;心灵手巧的“抓糟上曲、探气上甑、分层搭甑、断花摘酒”,手法精到的酿酒人如同中国武术一般,刚柔并进、游刃有余地演绎着“手、眼、身、法、步”的艺术。

在整个剑南春传统酿造技艺里,单单是“固态发酵”的时间就长达75天以上,可见酿

酒师为了追求这一口琼浆,多么不厌其繁。也正因为这样,这项纯正的手工艺,才得以在大浪淘沙的时光漩涡中,经久不衰,愈战愈强。

荣耀加冕,传统文化的接力

“大历十四年五月癸亥,即皇帝位于太极殿,剑南岁贡春酒十斛”。大唐皇室宫廷的长期御用酒的身份,奠定了剑南春“大唐国酒”的历史地位。作为唯一载入正史的中国名酒,也是中国至今唯一尚存的唐代名酒,在中国白酒文化史上已经是一个了不起的成就,这也表明剑南春传统酿造技艺早在盛唐时期就获得了人们的充分肯定。

并且,这份肯定被剑南春承袭下来,在不断的传承中加以创新。“固态发酵、五粮配方、续糟配料、混蒸混烧……”总共多达300多道工序的技艺,捍卫着属于剑南春,更属于中国白酒文化的每一份荣耀。

2005年剑南春在全国第一个被允许使用“纯粮固态发酵白酒”标志;2008年,剑南春酒传统酿造技艺入选国家级非物质文化遗产,成为现代中国的国之瑰宝技艺;2009年,剑南春独立研发的具有国际化先进水平的“挥发系数判定法”获得国家专利,它的出现解决了蒸馏酒年份鉴定这一世界性难题。剑南春酒传统酿造技艺当之无愧被奉为中国白酒传统酿造技艺的典范。

正是这些历史荣耀的加冕,让剑南春酒传统酿制技艺以一种举世瞩目且只能属于“大唐国酒”的方式,将中国白酒传统文化环环接力、代代传承,酿造着一杯又一杯的美酒琼浆。