

面对当前国家供给侧结构性改革逐步推进,去产能、去库存和去杠杆全面推进,今年煤炭市场依然处于经营“寒冬”期。为在逆境中求生存谋发展,完成年度各项经营目标,建设集团机电安装公司从领导班子成员到基层干部职工,在市场开拓、工程承揽、工程款回收“三难”不利形势下,始终坚持公司利益高于一切,以大局为重,在深化形势宣传教育、成本管控等方面下功夫,不断加强计划执行力度,通过“三重奏”开启了“逆势奔跑”新模式。

“一重奏”唱响“形势任务”高音贝

唱响形势任务高音调,从领导班子做起。建设集团机电安装公司党政领导紧跟形势,以煤炭市场、煤化集团和建设集团等上级单位的政策为风向标,第一时间学习理解,并充分做到理论与实践的有机结合。利用周一例会、晨会、周三中心组学习等时间,党政班子成员带头分析煤炭市场形势、解读相关政策、阐释建设集团《二十一条铁规》、明晰企业的经营目标和应对困难的措施方法,旨在争取更广大干

部职工的理解与支持,坚定紧抓机遇、积极应对挑战的信心和决心。同时,该公司党群工作部围绕企业生产经营形势,以形势任务大讨论活动和集中学习为主,党员干部认真学习《人民日报》关于国有企业改革、营改增政策文章,并结合岗位实际畅谈推进工作进程的方法。通过持续不断的形势宣传教育,切实让每一名职工全面深入地了解当前企业所面临的市场形势,明确各自的工作任务,主动化“压力”为“动力”,与企业“共进步、同发展、渡难关”。

“二重奏”唱响“献计献策”长音符

企业发展依靠的是全体干部职工的力量。建设集团机电安装公司在调动干部职工积极性、发挥自主能动性、强化执行力等方面下功夫,做文章,献计献策唱响长调发展。该公司围绕煤化集团“治亏创效求生存,深化改革谋发展”理论研讨和建设集团“煤炭行业寒冬,煤化建设

人怎么干”征文活动,面向全体职工,发动各方力量参与建言献策。征集在工程招投标、成本控制、经营管理、科技创新、党建工作、文明单位创建、稳定职工队伍等方面具有创新性、实用性、针对性和可操作性强的好建议。活动中,该公司的领导班子成员率先垂范,深入基层各项目部,来到干部职工中,结合选定的课题进行实地调研,广泛征求职工群众对于企业困境中如何管理、怎样迎挑战的意见建议,确保了政研论文的有效性、指导性和实践性。

“三重奏”唱响“降本增效”重音调

企业越是在困难时期,成本管控越要严格。根据内外部形势,建设集团机电安装公司将“控成本、增效益”作为各项工作重点,进一步明确、细化、严格了促进节支控成本的相关举措。项目管理坚持深入实施标价分离,再次明确签订标价分离

合同的工程必须分解各项降本增效指标,积极强化一控一抓。“一控”即控成本。施工项目严格按照标价分离,人工费按预算的80%总额控制;材料采购做到“货比三家”,辅助材料费按预算的50%综合控制;施工机械使用费按预算的50%控制;现场管理费按预算管理费的10%计算,最大限度地压支出、降成本、保效益。“一抓”即抓考核。强化标价分离考核,以经营开发部下达的施工成本指标为依据,工程施工中实际发生费用与之进行比较,由考核工作小组审核确认,费用节余按规定进行奖励,费用超支将从项目部绩效年薪中全额扣除。以此形成了事前有控制,事中有监督,事后有考核的严细工作机制。同时,该公司在机关各部室实行绩效量化考核,层层细化分解任务指标,严格考核程序,形成人人肩上有责任、主动作为,工作效率大大提升的正能量氛围。

建设集团机电安装公司“三重奏”进一步凝聚了干部职工生力量,大大鼓舞了士气,形成了一个人人关心、个个出力、众志成城、凝心聚力渡难关的良好局面,开启了逆势前行、破冰奔跑的新模式。(范文 张瑞军)

陕化公司

成功抢修进口K102B空压机

本报讯 日前,陕化公司克服技术难题,成功抢修进口设备K102B空压机。

陕化尿素装置配有两个台湾进口的K102A/B空压机。4月7日,K102B空压机因漏油需停机检修。K102B空压机是进口设备,精度高,制作精良,维修难度大,备品备件成本很高。陕化公司近年来在进口设备维修的维护保养和常见故障处理方面积累了丰富经验,每一项故障处理都有详细备案。经过维保技术人员讨论,决定试用国产备件替换已坏的进口备件。经过两天加班加点紧锣密鼓的连续作战,K102B空压机故障抢修圆满成功,试压试漏后的K102B空压机经生产单位验收合格转入备机状态。

据悉,陕化公司积极开展科学文明检修,要求各保运片区在实际检修细节中,提倡环保节约的检修理念,拆下的备件妥善保管,能修复的尽量修复;进口设备维修备品备件通过论证能实行国产化的,备品备件采用国产化,不能替代的故障元件回收利用,将维修和备件成本控制在指标范围内。(王胜利 张铁静)

神木煤化工电化公司

全力整改环保问题

本报讯 进入2016年,神木电化公司根据省市县三级环保部门的要求,积极行动,全力整改存在的环保问题,继3月21日永久关停1#发电机组后,4月5日,该公司对2#发电机组也进行了永久关停,标志着困扰该公司的环保问题得到了彻底缓解。

2016年,该公司先后三次召开环保专题会议,专题学习了新《环境保护法》、《大气污染防治法》,全面强化环保管理,对烟气超标问题,全面落实整改责任,要求用最大的努力、最短的时间,彻底解决存在问题,要求所有环保改造项目必须明确责任,限期完成。在生产管理指导思想中,该公司重点强调环保工作,形成全新的“安、稳、环、保、优”6字方针。同时,将环保设施运行指标,纳入日常工艺指标管理,严格考核奖惩。

由于种种原因,过去企业1#、2#、3#发电机组存在超标排放的问题,曾被市县环保部门下达整改通知,进行约谈,要求限期整改。因为公司发电机组同时还承担着周边城乡冬季集中供暖任务,根据上级环保部门的要求,结合企业转型升级的发展要求,在3月下旬气温回暖后,该公司决定永久关停1#、2#发电机组。3月21日,对1#发电机组永久关停;4月5日,对2#发电机组也进行了永久关停。对3#机组,该公司从2016年3月9日起暂时停运,直至脱硫、脱硝改造完成。针对3#机组脱硫问题,该公司决定采取目前最有效的湿法(石灰-石膏法)脱硫工艺,彻底解决烟气中二氧化硫超标的问题。目前,湿法脱硫项目已进入收尾阶段,脱硝项目计划于5月底前完工。

近日,该公司再次召开专题会议,对环保工作进行了再部署、再落实,在原有工作措施的基础上,计划从原煤质量入手,选择采购低硫煤,全面优化工艺操作,尽快解决存在问题,要求全力以赴抢抓环保改造项目进度,千方百计优质完成环保问题整改工作,用实际行动向公众和媒体作出积极有效的回应。(张强 蒋兴文)

神南张家峁矿业公司

发明E型螺栓套丝工装

本报讯 近日,神南张家峁矿业有限公司机修车间发明出E型螺栓套丝工装,有效解决E型螺栓的回收复用问题。

据介绍,E型螺栓是综采工作面刮板运输机使用的刮板紧固件,该公司每年因搬家倒面回收的E型螺栓超过1100多个,这些回收的E型螺栓主要存在丝扣损坏和锈蚀,不能被直接复用,给回收复用工作带来了难度。为此,该公司机修车间根据E型螺栓破损的原因,发明了E型螺栓套丝工装,这套工装是利用钻头变径套结合板牙外形制作了板牙固定装置,结合摇臂钻床的机械原理和自定心、可调转速等特点,实现了用摇臂钻床对E型螺栓进行套丝的加工,既提高了套丝的工作效率,又保证了套丝的加工精度,使重新套丝修复后E型螺栓能够继续使用。自这套工装设计使用以来,相比之前人工套丝的工作效率提升了4倍,如果按E型螺栓的采购价格1100元计算的话,这项小革新仅在E型螺栓修复上每年能够节省成本费用约100余万元。(李红艳)

建设集团机电安装公司

“三重奏”开启“逆势奔跑”新模式

合同的工程必须分解各项降本增效指标,积极强化一控一抓。“一控”即控成本。施工项目严格按照标价分离,人工费按预算的80%总额控制;材料采购

做到“货比三家”,辅助材料费按预算的50%综合控制;施工机械使用费按预算的50%控制;现场管理费按预算管理费的10%计算,最大限度地压支出、降成本、保效益。“一抓”即抓考核。强化标价分离考核,以经营开发部下达的施工成本指标为依据,工程施工中实际发生费用与之进行比较,由考核工作小组审核确认,费用节余按规定进行奖励,费用超支将从项目部绩效年薪中全额扣除。以此形成了事前有控制,事中有监督,事后有考核的严细工作机制。同时,该公司在机关各部室实行绩效量化考核,层层细化分解任务指标,严格考核程序,形成人人肩上有责任、主动作为,工作效率大大提升的正能量氛围。

建设集团机电安装公司“三重奏”进一步凝聚了干部职工生力量,大大鼓舞了士气,形成了一个人人关心、个个出力、众志成城、凝心聚力渡难关的良好局面,开启了逆势前行、破冰奔跑的新模式。(范文 张瑞军)

企业蓝讯

北元化工公司 SG7型树脂成功下线

本报讯 4月5日,北元化工公司SG7型PVC树

脂一次性下线成功,标志着公司聚氯乙烯树脂又增加一款新产品。此次新产品的下线对规避产品同质化、实现效益最大化、推动“北元牌”特色产品开发工作的发展具有重要意义。

为确保SG7型树脂下线成功,该公司全面统筹,精心准备,于3月初下发了SG7型树脂各部门职责分工以及SG7型树脂

(王小伟 刘勇 董恒恒)

陕煤机子公司 荣获“太阳杯”工程奖

本报讯 4月8日,在重庆召开的全国煤炭建设行业创先争优表彰会上,由陕西建设机械股份有限公司全资子公司陕西建设钢构有限公司(简称“建设钢构”)承建的“陕煤集团彬长矿务局生产服务中心项目”荣获2014-2015年度煤炭行业工程质量“太阳杯”奖,为企业赢得了荣誉。

“陕煤集团彬长矿务局生产服务中心项目”由铆焊车间、矿山机械修理车间、采掘机械修理车间、液压支架修理车间、综机设备库、配件库、锅炉房等多个单项钢结构工程组成,是陕西煤化集团彬长矿务局重点工程之一。结构形式包括重型门式钢架结构、框架结构和网架结构,总建筑面积12万平方米,建设钢构承建了其中5.4万平方米的项目建设施工。(王益兴 葛小莹 张莹)

陕钢龙钢公司 MG335锚杆钢筋开发成功

本报讯 近日,陕钢龙钢公司新增品种MG335锚杆用#20热轧带肋钢筋在轧钢厂棒一车间成功轧制,产品外观、性能全部合格。

MG335锚杆用热轧带肋钢筋具有体积小、重量轻、携带方便、操作简单、安全等特性,因其具有锚固端和紧固端不需机加工作,材料利用率高,同时

(党颖 薛亚峰)

铜川农林中心小丘林场 对彩色绿化苗木进行春季管护

本报讯 借助春季雨后的有利时机,4月8日至4月11日,铜川农林中心小丘林场对现有芊园苗圃的美国红枫、七叶树、槭枫、银杏等十三种彩色绿化苗木进行了松土、施肥、除草,有的挖施肥渠道,有的撒肥料,一派火热朝天的景象。

(焦登辉 李林娜)

运销集团 一季度煤炭销售迎来开门红

本报讯 今年以来,面对国内煤炭需求下降、运量减少、价格低位、库存高位、回款艰难的严峻态势,运销集团促销保产稳增长的压力持续增大。在内部产能释放加快、外部多重矛盾和挑战制约下,运销集团围绕全年既定目标和各项重点工作安排,全力优化营销各要素配置,一季度煤炭销售迎来开门红,逆势实现了省内省外增销增量、铁路公路运量双提升、省内电煤销量逆势增长、库存小幅下降。

累计煤炭总销量3490.18万吨,同比多销357.35万吨。省外完成1654.61万吨,同比多销65.16万吨;省内完成1835.57万吨,同比多销292.19万吨。其中省内电煤完成295.15万吨,同比多销174.16万吨;经铁路销售1428.19万吨,同比多运43.67万吨;经公路销售2061.99万吨,同比多销313.69万吨。库存107.58万吨,较年初下降19.89万吨。(杨龙)

神南产业公司 设立11月1日为“众创节”

本报讯 为了有效推进企业“双创”工作,形成独具特色的创新文化,促进企业转型升级和可持续发展,神南产业发展有限公司设立“众创节”。

该公司将每年的11月1日设定为“众创节”,届时将对年度管理创新技术创新、和岗位创新

(潘长法)



“手卫生”是预防和控

制医院感染,保障患者和医护人员安全最重要、最简单、最有效的措施。铜川矿务局中心医院为加强全院医务人员手卫生工作,不仅从思想上教育职工提高对手部卫生观念的认识,并在全院病区走廊、部分病床头配备速干手消毒液,便于连续操作时手部消毒使用;为每

位医务人员工作服口袋里配备一小瓶免洗手消毒液,方便医务人员随时随地进行手部消毒;同时在全院各病区水龙头旁配备干手设施,代替公用毛巾,避免交叉感染,提高医疗质量,保护了患者和医务人员的职业安全。

图为血液透析室护士余华在操作仪器前做手消毒。李琳 摄



4月1日上午8点50分,随着一阵热烈的鞭炮声及一阵热烈的掌声,铜川矿业公司玉华煤矿修理厂揭牌仪式在新组建的修理厂门前隆重举行。该修理厂从基层区队抽调技术能手,建立起了一支修旧利废及自制件加工的专业人才队伍,做到设备、零部件应修尽修,有旧不用新,能矿内维修的决不外委,预计每年将节约生产成本数千万元。

王银平 刘明 摄

于未然。一系列安全保障和依法治矿措施的落地,使安全生产周期不断延长,截至4月8日,该矿已安全生产1694天,为正常生产经营提供了有力保障。

高效队伍是保障

煤炭市场的竞争归根结底是效率效益的竞争。为此,二号煤矿致力于打造精干高效的一线生产队伍,提升矿井综合竞争力。综采一队是有名的王牌军,该队不仅每年能产出300万吨以上的原煤,在高瓦斯条件下成功回采410.205个工作面,他们总结树立了“安全高效、稳扎稳打”的生产理念,资源回收率达95%以上;综采二队也毫不逊色,今年年初很多协议工合同到期,该队面临人员紧缺,

物、环达到最佳融合,提高全员功效。”该矿总经理张建彬说道。

降本增效效果显著

黄陵二号煤矿财务部门统计显示,今年以来,吨煤成本持续降低,这不仅是该矿深入开展节支降耗、挖潜增效工作的具体体现,还为应对煤炭市场价格提供了保障。

黄陵二号煤矿不断开展形式多样的形势任务教育课,增强全矿干部职工共渡难关的信心。该矿党委书记赵应升说:“引导广大干部职工牢记‘苦练内功、挖潜增效’的经营理念,与企业同甘共苦是当下形势任务教育的重中之重。”

另外,该矿全面加强成本管控,

黄陵二号煤矿

安全、效率、效益 一个也不能少

412回风条件复杂等诸多情况,减人不减效,始终保持着旺盛的战斗力。掘进一队、掘进二队优化生产组织充分利用主运输系统的开停时间,班组衔接紧凑,改善了“检修班只检修,生产班只生产”的局面,创造了单月进尺450米的新纪录;准备队“一专多能”团队建设培养了职工“精一、会二、懂三”的综合技能。据了解,准备队现有的80余名职工,通过“一专多能”打造,能够高效完成130人的工作量。以回撤一个工作面为例,以前回撤工作面需要30天,现在只需要20天就能完成,工作效率较之以前提高了30%。“宁化百万上设备、不花十万元养一人,我们坚持机械化换人、自动化减人”的原则,最大限度地减少人员成本的投入,通过强化全员‘三功两素’的训练和科技投入,使人、机、

科学核定各系统成本指标,实现月月考核、月月兑现,并将每天的水、电、采煤量等数据在大屏进行公示,调动了各单位成本管控的积极性;建立物料使用台账,责任落实到人,对物料的领用、储运、回收实施“一条龙”的全程跟踪管理,保证材料配件集中管理、就近供给,有效遏制了材料浪费;每周对各区域的库房进行检查,对于出现因储存不当造成材料损失的按照原价计人队区材料费,并进行相应处罚,提高材料回收利用率,从根本上把好材料关,使企业的每一分钱都能用到刀刃上;通过技术改造、工序优化、环节管控等措施,建立由井下采掘一线到洗选、外运、装车全过程闭环管控模式,全力以赴确保节支降耗取得实效。(王计昆 史灏)

神南张家峁矿业公司

发明E型螺栓套丝工装

本报讯 近日,神南张家峁矿业有限公司机修车间发明出E型螺栓套丝工装,有效解决E型螺栓的回收复用问题。

据介绍,E型螺栓是综采工作面刮板运输机使用的刮板紧固件,该公司每年因搬家倒面回收的E型螺栓超过1100多个,这些回收的E型螺栓主要存在丝扣损坏和锈蚀,不能被直接复用,给回收复用工作带来了难度。为此,该公司机修车间根据E型螺栓破损的原因,发明了E型螺栓套丝工装,这套工装是利用钻头变径套结合板牙外形制作了板牙固定装置,结合摇臂钻床的机械原理和自定心、可调转速等特点,实现了用摇臂钻床对E型螺栓进行套丝的加工,既提高了套丝的工作效率,又保证了套丝的加工精度,使重新套丝修复后E型螺栓能够继续使用。自这套工装设计使用以来,相比之前人工套丝的工作效率提升了4倍,如果按E型螺栓的采购价格1100元计算的话,这项小革新仅在E型螺栓修复上每年能够节省成本费用约100余万元。(李红艳)