

开创转型新局面 展现企业新作为

党的十九届六中全会在平煤神马集团引起热烈反响

本报讯（记者赵志国）连日来，党的十九届六中全会在平煤神马集团引起热烈反响，集团上下纷纷表示，将以坐不住的紧迫感、慢不得的危机感、等不起的责任感，把思想统一到全会精神上来，把行动统一到推动高质量转型发展实践上来，凝心聚力、奋斗进取，在全面建设社会主义现代化强国、实现中华民族伟大复兴中国梦的新征程上体现国有特大型企业的使命与担当。

集团党委书记、董事长李毛表示，将带领党员干部职工深刻感悟党的十九届六中全会精神内涵，以实干实绩彰显对党忠诚，在新征程上展现更大作为。集团已锚定目标，将围绕高质量建设世界一流企业、高水平建成世界一流企业这一战略目标，激活提速创新、改革、转型三大引擎，确立“六个坚持”基本原则在新时期战略体系中的指导地位，完整准确全面贯彻新发展理念，牢牢把握稳中求进工作总基调，以更高的发展质量、更严格的安全环

保标准、更强的盈利能力、更快的建设速度，向着大而优、大而新、大而强和高又快不断迈进，开创高质量转型发展新局面。

二矿党委书记宋合聚说，我们要求各单位把学习好、贯彻好全会精神作为当前和今后一个时期的重要政治任务，利用班前会和各类学习会时间，迅速掀起学习热潮，不断提高干部职工的政治站位，持续增强“四个意识”，坚定“四个自信”，做到“两个维护”。下一步，我们要将学习贯彻全会精神同矿井高质量发展中心工作结合起来，带领干部职工奋力谱写新时代现代化精品二矿新篇章。

帘子布公司党委书记、帘子布发展公司党委书记智智勇说，我们将认真谋划明年各项工作，更加突出质量效益，纵深推

进改革创新，持续调整产品结构，加快人力资源优化步伐，推动党的建设更好融入中心、融入改革、融入发展，努力走出一条质量更高、效益更好、结构更优、底色更绿、优势更足的发展新路。

平宝公司董事长、总经理张国川说，我们将以全会精神为指引，在集团党委的正确领导下，持续深化“六个坚持”，突出抓好“六个聚力”，进一步弘扬敢想敢干、敢为人先的创新精神，勇于改革、率先建成国内一流现代化“明星煤矿”，朝着建设世界一流企业的目标奋勇前进。

运销公司党委书记孙晓维说，我们将抓住“关键少数”，带头学懂弄通做实，深入开展研讨交流，推动全会精神在企业落地生根、开花结果；瞄准“满满产销、货款

回收”双百目标，坚持长期协议履约机制，统筹做好客户应急保供，进一步固化高端市场、高端客户；聚焦质量效益中心任务，积极主动、实干作为，确保集团煤炭综合效益最大化。

尼龙化工公司党委书记、董事长赵祥表示，我们将牢牢把握“六个坚持”，大力实施“强基固本、延链育新”发展战略，深化企业内部改革，加强安全环保、高产稳产和新项目建设等工作，立足市场和技术前沿，瞄准国内领先、行业一流的发展定位，积极推动科技进步与管理创新，努力打造以自主研发技术为核心、对接世界前沿技术、拥有自主知识产权的现代化研发创新型企业，不断推动企业高质量发展向纵深迈进。

抓实安全生产 向内挖潜降本 开展科技创新 帘子布公司“稳中有进”锻造核心竞争力

本报讯（记者赵志国 通讯员张华瑾）11月22日，记者从帘子布公司了解到，今年以来，公司主要产品产销量、质量指标、销售收入和利润额均创历史最高水平。

能取得这样的成绩，对帘子布公司来说实属不易。面对疫情防控紧、安全压力大、原料供应短缺、电压负荷低、交货时间急、经营任务重等一系列困难，该公司妥善应对，坚持“稳中固本、稳中提效、稳中创新”，全力提升产业能级，进一步锻造了核心竞争力。

“成绩属于过去，我们要不骄不躁，保持‘稳’的心态，展现‘进’的姿态，抓住有利机遇，化解不利因素，把各类优势转化为促进发展的胜势，在完成全年任务的同时，确保实现更高质量的发展。”该公司相关负责人说。

安全是企业发展的前提。为实现“稳中固本”，该公司持续推进安全生产标准化体系建设，大力开展“隐患再排查、双基再加强、作风再整顿”安全生产集中整治活动，抓好风险分级管控和隐患排查治理工作，梳理安全思想问题19项，并全面推广“白国周班组管理法”，对355名班组长及副科级以上干部进行安全教育培训。同时，该公司还不断提升应急救援能力和应对突发事件风险意识，已开展各级应急演练164次、应急预案演练51次。

在外部环境不断变化的情况下，向内挖潜降本成是“稳中提效”的有力保证。该公司持续深化一体化运营战略，通过开展“五

降一增”工程，全面提升企业运行的效率和效益。截至目前，该公司降低设备消耗成本300多万元，节约原辅材料成本1000多万元，在降低质量损失方面节约180多万元。

创新是企业发展的动力，也是提升企业行业竞争力的关键。该公司坚持“稳中创新”，推进以科技创新为核心的全面创新，实施“揭榜挂帅”等制度，努力攻克制约当下、影响未来的“卡脖子”关键技术难关。

今年9月18日，该公司再生地毯项目投入生产且实现连续纺，为企业自主创新注入新动能。自公司提出再生纤维这一创新思路后，地毯厂班子成员立即行动，带领技术骨干投入挑丝、分梳丝工作，为保证造粒高质量、纺出合格产品打好基础。与此同时，公司领导带领研发人员进行再生纤维的小试，根据小试的纺丝情况和物性指标具体数据，多次组织研发中心和地毯厂班子研讨交流，设计研发方案。

目前，该公司致力于“绿色发展、循环发展、低碳发展”，产品由轮胎骨架材料向民用、航空航天等领域全面拓展，已开发新规格产品1200多吨。

“下一步，我们将带领全体干部职工主动作为，真抓实干，充分发挥产销一体化优势，做好产销衔接，积极稳妥推进人力资源优化改革，通过机构重组、流程再造，实现人员精简高效，推动企业效率、效益双提升。”该负责人说。



学习贯彻党的十九届六中全会精神

延长设备寿命 减少电费支出

十矿新增地面 矿井供水冷却系统

本报讯（记者赵志国）11月22日，在十矿已-24120保护层风巷降温制冰室附近，机运区区长陈耀辉正在检测1号、2号空调主机出风口温度。“地面冷却塔建成投入使用后，供水温度下降17℃，空调出风口也分别下降1.5℃至2.1℃，不仅更加安全环保，而且用电量减少14.85%。”陈耀辉说。

该矿井下所产生的矿井水大部分为灰岩水，抽取至地面污水处理厂净化后，再投入井下循环使用。井下灰岩水温度较高，虽然经过地面净化消耗了部分热量，但是温度依然在30℃以上。由于井下大型设备冷却系统均采用水冷却方式，循环水温较高不仅对设备正常运转造成不利影响，也给安全生产造成了一定压力。尤其是8月该矿率先建成集团与格力电器跨界研发的制冷降温工程后，供给循环水温度较高，耗电量大，且给设备运转带来安全风险，成为制约矿井安全高质量发展的瓶颈。

9月初，该矿召开专题会议，决定将此项目交给机电战线。接到任务后，机电战线成立由副矿长秦振华为组长的“地面矿井供水冷却系统专项工程”领导小组，经过实地调研、精心研判，最终决定用传统冷却塔降温，并制定具体方案。10月5日，冷却塔设备到矿后，该矿党委书记张福旺、矿长付文龙多次现场指导工作，并协调解决相关难题，为工程顺利推进提供了坚强保障。在施工过程中，该矿副总工程师王万龙、首席工程师兼机运区党总支书记王永伟等带领机电战线党员骨干，弘扬“三不相信”战斗精神，践行“四实”作风，瞄准精细化管理，克服设备重、时间紧任务重等困难，仅用8天时间就完成了两台冷却塔、4台管道泵的安装，并完成300米管路铺设和部分土建等工程，冷却塔设备于10月13日正式投入运行。

据技术人员介绍，该项工程将水池里的水经过水泵排到冷却塔喷淋系统，并喷洒在散热器上，经过上部安装的风扇，将热量带到大气中进行冷却，每小时冷却量300立方米，夏季可以将水温从37℃降低到32℃，冬季可以从35℃降低到25℃及以下，将大大延长井下大型设备使用寿命，减少电费支出，有效提高工作效率。



产品开发 硕果累累

11月23日，四矿四联工贸公司“矿用气动巷道修复机的开发与运用”研究成果获得全国总工会职工技术成果优秀奖，生产的矿用巷道修复机畅销集团内外，累计创造经济效益1200余万元。

近日，该公司“矿用气动巷道修复机的开发与运用”研发成果获得全国总工会职工技术成果优秀奖，生产的矿用巷道修复机畅销集团内外，累计创造经济效益1200余万元。

定责任人 定责任部门 定完成时间 定奖励金额

尼龙化工公司积极推进科技攻关和管理创新

本报讯（记者赵志国 通讯员于关举）11月22日，尼龙化工公司表彰2021年度群众性“五小”创新成果，对“锅炉低温过热器增加折流板、降低过热器穿墙管磨损速率、延长过热器使用寿命”“降低己二酸高压蒸汽单耗技术改造”等26项成果进行了表彰。

作为国家级高新技术企业，该公司始终把科技创新作为推动企业高质量发展的关键支撑和保障，不断完善规章制度，形成了“基层单位主导、研究开发办公室主管、技术委员会主审、公司领导班子决策”的科技创新组织、管理和决策体系，实施扩能改造，完成戊组煤仓体、8711#精煤皮带北延及驱动装置换型等多个重要改造项目，同时，拆除大倾角皮带，巧妙设计刮板运输机和皮带运输系统，使新增的风穿流压滤系统具备处理戊组浮精的能力，突破了制约高效生产的瓶颈。大直径高效分选旋流器、大流量合格介质泵、TBS精磁尾分选机等设备安装到位后，戊组系统将彻底“脱胎换骨”，年入洗能力由90万吨提高到150万吨。

今年1月，该公司梳理企业管理薄弱环节和挖潜增效工作重点，经过公开征集和讨论，列出95项涉及生产经营、综合

管理、安全环保等方面的科技攻关和管理创新项目。每个项目按照定责任人、定责任部门、定完成时间、定奖励金额的“四定”原则，定期督查跟进，确保有序推进。目前，该公司已完成己二酸脱水塔塔底泵循环系统技术改造、己二胺产品杂质分析方法研究、中水提质回用等重点项目，项目完成率80%以上，创造经济效益900余万元。

该公司立足市场和技术前沿，瞄准国内领先、行业一流的发展定位，积极打造以自主研发技术为核心、对接世界前沿技术、拥有自主知识产权的现代化研发创新型企业。近年来，该公司先后完成了己二酸、己二胺、KA油等生产装置的提质提效技术改造，装置产能和产品质量均得到了大幅提高，主要产品质量实现替代进口，高端己二酸产品远销全球30多个国家和地区。

该公司循环水装置凉水塔风机变速机扇叶工艺落后，扇叶迎风端重量大且

容易开裂，造成耗电量、风量损失严重，运行效率低。该公司经过反复技术论证，对凉水塔风机进行节能技术改造，改造后的风机采用航空专利翼型、高效传动装置、流动优化调节装置等先进技术，运行效率显著提高，每台风机节省电量20%，年节约成本60余万元。

今年5月，该公司“尼龙产业聚酰胺中间体核心产品高质量发展关键技术研究与运用”获得集团最高技术奖，“开拓创新、强化管理、实现电子级氨气质量产量双提升”获得集团质量管理产品研发大奖，“2#己二酸装置水平衡技术攻关与应用”等3项成果获得集团科技进步二等奖，“提升尼龙66盐水溶液产品质量研究”获得集团科技进步三等奖，19项成果获得国家实用新型专利。

该公司被评为全国石油和化学工业先进集体、河南省文明单位、河南省绿色环保引领企业、平顶山市十强企业、集团科技工作先进集体等。

找准发力点 技改提效益

八矿选煤厂为高质量发展开出“创新处方”

本报讯（记者赵志国 通讯员张弘洋）11月23日，记者从八矿选煤厂了解到，今年以来，该厂攻坚克难，利用现有生产系统，下大力气抓技术改造，持续激发创新活力，向技术创新、重点项目、节支降耗要效益，取得显著效果。

风穿流压滤系统是今年的一项重点技改，是集团首家采用的最新式、最先进浮选泡沫脱水设备，可以降低产品水分及能耗，提高产品质量。目前，该厂在老压滤厂房引进安装4套风穿流压滤系统，可同步处理己、戊组生产系统的浮选精煤，不仅大大减轻了己组系统加压过滤机处理压力，而且有效解决了戊组系统大倾角精煤皮带维修量大、撒煤造成职工劳动强度高历史难题，使生产系统变得更加灵活高效。目前，新系统运行平稳，成为该厂降低精煤水分、稳定精煤质量的“利器”。

为扩大规模效益，该厂今年在戊组系统扩能改造上下了功夫。原有的戊组系

统原煤存储能力、精煤运输能力十分有限，造成戊组原煤不能全部入洗，严重阻碍该厂年初确定的发展计划。6月，该厂利用原煤供应紧缺的“空档期”，对戊组系统实施扩能改造，完成戊组煤仓体、8711#精煤皮带北延及驱动装置换型等多个重要改造项目，同时，拆除大倾角皮带，巧妙设计刮板运输机和皮带运输系统，使新增的风穿流压滤系统具备处理戊组浮精的能力，突破了制约高效生产的瓶颈。大直径高效分选旋流器、大流量合格介质泵、TBS精磁尾分选机等设备安装到位后，戊组系统将彻底“脱胎换骨”，年入洗能力由90万吨提高到150万吨。

“物尽其用”在该厂各项技改、检修中体现得淋漓尽致。戊组系统扩能改造前，该厂物管中心、机修车间先对库房库存物资进行全面盘点、分拣，把皮带、刮板等旧配件列为备品备件，清理维护“量身”改造，对旧设备采取保护性拆除措施，保持

设备完好性，方便二次使用。大倾角皮带拆除后，原有的驱动装置和支架复用于新皮带改造项目，废旧暖气管道用于风穿流压滤机滤液水管路改造；在粗精煤掺入浮精脱水改造项目中，原昌华公司的废旧管道重新“上岗”……许多废旧物资在技改、检修中“老树发新芽”。

在党史学习教育“领导干部一线体验”活动中，厂长曾庆刚了解到运销站11道卸车岗位劳动强度大、卸车效率低等问题后，立即将这些问题列入“我为群众办实事”实践活动清单，查问题、找原因、定方案。他一方面联系集团铁运处对11道卸车车辆实施气动开车门改造，另一方面设计改造11道卸车“行走平台”。改造后，职工劳动强度大大降低，卸车安全系数大幅提高。近期，“11道绞车提速”项目也顺利完成，实现绞车自动低速灵活转换运行，对车时间缩短至少十分钟，进一步提升了原煤卸车效率。

为适应TBS粗煤泥分选新工艺，进一步降低浮选精煤水分，提高加压过滤机工作效率，该厂成立课题攻关组，实施浮选精煤掺粗系统改造，优化粗煤泥脱泥设备叠振筛结构，使粗精煤与浮选精煤“完美”混合，改变加压系统入料粒度组成，降低排料周期，在提升加压过滤机工作效率的同时，使己组浮选精煤水分再降两个百分点。目前，该项目进入施工尾期，预计12月初投产。

此外，该厂十分注重挖掘、培养创新人才，不仅建立科技创新“见贤即奖”机制，用“谁能干就让谁干”激活创新动力，而且精心举办核心人员特训班，致力培养“一专多能”的复合型人才队伍。通过素质登高、激励创新等措施，该厂党员干部职工创新求变的热情被充分点燃，“人人学技术、人人可出彩”的工作氛围越来越浓厚，为下一步委托经营梁北二井选煤厂提供了坚强人才保障。



提高分析测试能力

11月17日上午，尼龙科技公司中心化验室职工在分析成品己二酸。

该公司投资5000多万元建设的中心化验室，拥有色谱室、仪器室、原子吸收室、化学分析室等分析测试专用房间，有气相色谱仪

及分析仪、粒度仪等大型仪器设备，具备尼龙6单体、己二酸生产原料、产品及全流程装置的分析测试能力以及水质、氨气、氯气、环境监测、安全分析等辅助分析测试能力。

张玉琴 摄