

图片新闻

上海公司:
聚酯动力部门攻关技术难点



6月初,上海恒逸公司接到聚酯瓶片转产通知,聚酯部和动力部设备保全、电气仪表、聚酯工艺三个岗位人员积极配合,通力合作,攻关设备停车转产技术,确保瓶片转产顺利进行。利用此次转产契机,聚酯保全负责制定设备检修计划,对巡检遇到的停车维修设备问题进行梳理,分别完成瓶片罐10B02风机轴承进行检查维修、热煤站煤油炉进行更换检修和聚酯粒切粒机进行检查维护。检查过程中每遇到技术难点,设备保全、电气仪表、聚酯工艺三个岗位人员都会积极配合,仔细研讨,保质保量按计划完成。(张佳佳)

高新材料公司:
纺丝车间进行卷绕机底部改造



日前,高新材料公司纺丝车间对WINGSFDY卷绕机的探头底座和支架进行改造。由于设计问题,WINGSFDY卷绕机摆杆探头的底座和支架弹性较大。卷绕机在长时间运转中探头位置会偏移导致故障出现,影响车间的正常生产。车间设备人员将原来的支架和底座拆除,更换巴格重新设计的底座和支架,用铝块代替原来的U型支架更加牢固,不易发生形变。经过试验改造后的卷绕机在运转后者搬运之后未出现探头偏移现象,有效解决了探头偏移导致卷绕机出现故障。截至目前,已成功改造卷绕机634台。(闫秉平)

聚合物公司:
纺丝车间举行联苯醚泄漏演习



6月25日,聚合物公司纺丝各车间联合设备保安人员先后举行了联苯醚泄漏演习。车间值班人员在发现有联苯醚泄漏后,立即向报警室,并由报警室拉响报警警器。在听到报警警声后,所有员工都有序弓身、捂鼻从门口逃生。此次安全事故演习,有计划、有组织,特别是人员疏散、现场事故处理步骤组织到位。(董健飞)

己内酰胺公司:
原料罐区装置开展反事故应急演练



近日,己内酰胺公司原料罐区装置开展了苯泄漏反事故应急演练。事故预案中C罐脱水器金属软管泄漏着火,巡检人员发现问题后,立即向班长报警,并进行初期灭火,班长启动应急预案,向装置主任、调度室、消防队报警,停止现场作业组织救援。本次演练持续了半个小时,检验了公司应对危化品泄漏事故应急能力、协同配合能力。(肖程)

奏响安全生产“三部曲”

——恒逸所属生产公司安全生产月活动侧记

仓管中心联合进行了一场短纤成品库火灾处置演练,特别要求仓管中心全部班组长参与此次演练。

此外,公司综合部积极组织一线基层员工参加奉贤化工分区“安康杯”消防运动会。各部门、工段和班组在生产现场、通道张贴各类安全、环保宣传画40余份,公司主干道和大门悬挂了宣传标语,在生产厂区营造出浓烈的安全生产氛围。

氛围“浓”起来

安全氛围浓起来!安全隐患查起来!安全预案练起来!六月以来,高新材料公司奏响安全生产月“三部曲”,营造安全生产浓厚氛围。为切实抓好安全生产工作,认真践行“安全生产月”活动方案,采取了多种形式相结合,深入开展各项活动。下发《企业安全生产知识手册》97本;下发《企业安全生产建设指导手册》15本;联系广告公司制作安全横幅在厂区主要通道

进行悬挂;制作安全宣传册摆放在5号门旁,方便员工接受安全教育;通过食堂多媒体平台播放安全教育纪录片;联合各车间进行热煤煤罐漏油演习,设立消防引导员;在公寓楼的主要通道张贴消防安全宣传画。

为确保安全生产月活动的各项工作得到有效落实,公司领导高度重视。6月初,公司召开安全生产例会。会上,首先各部门车间总结回顾了上月发现的安全生产问题,之后大家讨论相应的处理意见及办法。其次公司领导提出了具体的工作要求和部署,要求各部门、车间负责人要广泛动员全体干部职工,积极参与公司组织的各项安全生产月的活动,努力提升全体员工的安全生产意识和安全操作水平。

检查“严”起来

为消除安全隐患,杜绝安全生产事故、环境污染等事件的发生,避免造成不必要的财产损失、人员伤亡及社会影响,聚合物公司在安

全生产月期间开展了安全生产专项检查与防治活动。

在公司级进行检查前,各车间内部进行了全面、系统、彻底地排查,现场查隐患,更关键设备的运行场所和各生产运行环节,做到全面覆盖,不留死角,各车间还根据各专、岗位的特性,结合生产、检修等各种因素制定相应安全管理措施,做到有章可循,责任到位。

同时,各车间进行了全面细致的安全隐患大排查,做到“面面俱到”,特别是聚酯、纺丝、仓库几个安全重点区域单位、车间进行了仔细的现场检查,将安全隐患消除在萌芽状态。

在公司的安全检查过程中,检查人员利用照相机、手机等设备,对员工的现场作业的不规范行为,对跑、冒、滴、漏等浪费现象,现场脏乱差等现象一一记录,对发现违章不规范现象形成记录,通报各部门领导,监督整改。

(黄莹 董健飞 沈馨 董建峰)

己内酰胺公司节能改造项目成效显著

本报讯 近日,己内酰胺公司废碱锅炉天然气改造完成调试,进入试生产,成效显著。

公用车间废碱锅炉,依靠天然气作燃料,对高浓度废液采用焚烧处理,是公司天然气消耗的最大“用户”。随着天然气价格的攀升,生产成本也呈上升趋势。为解决成本上升的问题,公司专门组织生产部、技术工程部、采购营销部及公用车间研究应对措施,并把废碱锅炉天然气改造划为公司年度重点节能改造项目之一。

通过与具有相关节能专利技术的外单位共同研究,在不影响原操作系统和废碱锅炉设备的前提下,对锅炉内部结构进行重新设计,扩大燃烧区域,充分利用废液产生的热能,并以此加热液自身的水分,达到节约外加燃料的目的,降低天然气的使用量。

该项技改安装工作历时17天改造完成。一段时期的运行数据显示,81炉运转正常,天然气消耗节约196.2Nm³/h。(何永才)



上海公司虹吸系统技术瓶颈取得突破

本报讯 6月2日,上海公司纺丝部A、B线38只紧张辊吸系统全面检修,针对生产装置系统进行技术攻关,取得了进展性的突破。

解决虹吸问题作为纺丝部管理工作调整后首要攻坚的项目,工艺与设备联手,从虹吸原理着手分析原因,找到虹吸系统检修中的盲点,确定新的检修方案。

据了解,紧张热定型机是短纤生产关键设备,经过多年的运转,上海恒逸公司纤维装置的两台紧张热定型机出现运行不稳定,主要表现在虹吸系统不能有效地排出辊内蒸汽积水。辊内积水会影响传热,造成辊温低,纤维成品质干收缩率升高。辊内积水在转动中不断撞击虹吸管,更换的新配件很快就损坏。辊内积水使大辊原有动平衡破坏,辊轴大寿命寿命缩短。

虹吸系统问题已成为制约短纤生产稳定的技术瓶颈。

经过工艺与设备人员的努力,虹吸系统检修已全面突破技术瓶颈。从20多天的运行来看,牵引线车况恢复正常,紧张辊温保持着良好状态,整个后纺装置已进入良性循环状态。

(邵旭东)

探讨交流

在生产企业中,物流成本是除原材料成本之外的重要成本支出项目。目前,国内产品物流成本占总成本的5%-6%,而国际性产品的物流成本则占总成本的10%-25%。近年来,“物流是第三利润源”的观点已得到企业管理者普遍认同。所以,降低物流成本已成为提高企业经济效益的有效途径。

物流成本与服务质量存在“悖反定律”,一般高价低服务,低价低服务。控制和降低物流成本可通过保持价格提高服务质量或者保持服务质量降低物流成本来实现。恒逸集团生产规模庞大,依托集团的资源优势,恒逸物流致力于打造低成本高服务,更好地为集团各子公司提供服务,实现真正意义的“第三利润源”。

一、保持价格提高服务质量
通过服务质量的提升减少货损,提高客户满意度,减少此部分隐性成本在物流成本中所占的比例,从而起到降低物流成本的目的。

项目·上海恒逸产成品物流配送
恒逸物流服务于上海恒逸,为其提供物流配送,价格成本已降至最低,在保持价格不变前提下,有效提高运输质量从而达到降低运营成本的目的。

1.通过定期总结,加强作业防护,对陆运、散货运输,集装箱运输都提出了一系列管理要求,明确责任,分段把控,将责任落实到各节点,有效提高运输质量,大幅度提升效率。

2.物流服务水平提高,直接节约了隐性物流成本,同时客户满意度的提升也为销售业务的进一步开展提供了有力支持。

二、维持服务水平控制成本
1.通过资源整合,达到规模效应,从而降低运营成本

项目·宁波逸盛PTA槽车车辆运输
恒逸物流自运营PTA槽车78辆,2014年完成运量约175万吨,月平均运量达14.6万吨,已达规模效应,通过成本精细化管理,对驾驶员

向物流要效益

——以恒逸物流项目运营为例

进行优化,从而提高车辆使用率。实现了自有PTA槽车运营成本大幅下降,从含税价格59元/吨下降为54元/吨,同比物流成本降低8.5%。

项目·宁波逸盛PTA袋包车辆运输
恒逸物流没有自有平板运输车辆,PTA袋包运输通过社会车辆承运。通过收集社会车辆资源,进行优化整合(针对各车队优势,对线路进行划分,对供应商进行统一全局管理前提下,取利去弊),形成各供应商良性竞争又相互配合的局面,在保证完成运输任务的前提下,形成良好秩序。以主线路“宁波--萧绍”一线通过优化,同类产品社会运输成本为42元/吨,通过比价整合,恒逸物流运价成本为39元/吨,同比低于市场7%。

据历史报表显示,此项目出货货量存在全年不均衡情况,每年运量压力约1/3,该期间货运量通过社会车辆承运。通过收集社会车辆资源,进行优化整合(针对各车队优势,对线路进行划分,对供应商进行统一全局管理前提下,取利去弊),形成各供应商良性竞争又相互配合的局面,在保证完成运输任务的前提下,形成良好秩序。以主线路“宁波--萧绍”一线通过优化,同类产品社会运输成本为42元/吨,通过比价整合,恒逸物流运价成本为39元/吨,同比低于市场7%。

项目·逸盛B保PTA报关模式创新
此项目原报关模式为:正常工作日之内安排车辆从逸盛工厂拉货去宁波保税港区进行报关,然后送至各客户工厂。现根据物流流向以及各地报关政策合理选择报关地进行;海宁、桐乡方向客户仍由宁波保税港区报关;上海方向客户由上海闵行保税区报关;萧绍客户由杭州萧山滨江保税区报关。

(1)时间节省:原先需三天完成的报关运输,经过优化,可在两天内完成。每车节省一天的时间,从而降低运输成本,萧绍线路运价由60元/吨下调至55元/吨,下降8.3%;上海线路由89元/吨下调为81元/吨,下降9%。

(2)费用节省:因为报关政策有别,通过协商宁波保税港区报关费用950元/票,卡口费由260元每车降低至200元/车;上海闵行保税区报关费用1340元/票,卡口费30元/车;萧江保税区报关费用900元/票,卡口费60元/车。通过2014年全年报关量统计,共产生报关669票,10841车次,其中海宁、宁波地区报关17票,257车次;上海地区报关191票,3775车次;萧绍地区报关461票,6809车次。在统一地区报关模式需产生成本3454210元,现实行分地区报关模式,报表显示支出成本1865260元,报关费用降低46%。

分送集报模式
逸盛发运至恒逸工厂的B保PTA,根据相关政策规定,需首先申请进入杭州保税物流中心,完结相应报关手续流程,再送至客户工厂。

根据正常报关流程以及实际业务情况,在有效报关期间内,每天均产生报关,每月有效时间约20天,控原模式每月需报关40票,在申请实施分送集报模式后,现每月报关票数达15票左右。

正常报关费用明细为:报关费用900元/票,另收卡口费用60元/车;分送集报后报关费用900元/票,卡口费50元/车,且单票报关货物卡口费封顶500元。据2014年统计,聚合物、高新材料生产报关226票,3414车次,依据原有报关模式,成本约636840元,分送集报模式下,产

生成本458780元,成本降低28%。并且从时间上来看,对比原有模式,采用“分送集报”新模式后每辆节省等待时间约7小时,这部分时间节约所产生的经济效益更加可观。

项目·宁波逸盛保税关外外贸集装箱套箱模式
恒逸物流运作逸盛保税关外项目原模式:宁波逸盛空箱-宁波逸盛装箱-保税港区关-萧绍客户厂卸货;

市场上本线路外外贸集装箱正常运行模式:宁波逸盛空箱-工厂装货-宁波港区重箱上船;

恒逸物流利用别人的市场外贸空箱,实行套箱模式:宁波逸盛空箱-宁波逸盛装箱-保税港区报关-萧绍客户厂卸货-工厂装货-宁波港区重箱装船;

恒逸物流原报关模式下运营成本53元/吨,采用套箱模式可以提高集装箱装载效率,降低相应的空载成本,所以运营成本降低为51元/吨,每吨节省成本2元,单吨运营成本降低4%,实现了企业与车队的双赢。(由于套箱的空箱资源是别人的,可节约成本有限。)

3.通过岗位及人员优化管理,有效降低成本
恒逸物流针对现行项目进行整体梳理,对人员进行轮岗操作培训,将相关工作内容容量化落实到个人,实现员工工作最大饱和度,优化配置工作内容,达到工作内容增多但工作效率仍不降低的目标,在营业额逐步上涨的趋势下,不增加甚至减少人力成本。

通过有效管理,控制和降低物流成本,是企业的“第三利润源”实现的关键,是企业利润的重要增长点。物流将致力于通过对物流成本的掌握、分析和研究,不断完善及优化流程,努力构建统一协调机制以及精细化管理,依托集团庞大的平台优势,借助互联网的迅猛发展,实现物流企业的信息化,提高恒逸物流的竞争力,提升向物流要效益的能力。

(恒逸物流公司海运操作主管 毕海燕)