

升级长江水运通道

黄石新港有色化工码头建设加速推进

3月27日下午，随着“港色一号”趸船在黄石新港有色化工码头停泊安装到位，标志着该码头建设取得关键性进展。

加快有色化工码头工程的建设和经营工作，是进一步加快物流产业建设步伐的需要。黄石新港有色化工码头副总经理刘立介绍，去年4月11日，大冶有色物流公司、黄石新港港口股份有限公司和黄石新港开发有限公司相关负责人，共同签署了“黄石新港有色化工码头”合作协议，三家单位本着平等自愿、友好协商的原则组建一家合资公司——黄石新港有色化工码头有限公司。由此拉开了3家单位合作共建的序幕。

码头建设工作自2016年9月份进入筹备阶

段，得到了黄石市委市政府及相关部门和单位的大力支持。工程于去年5月开工。集团公司领导对此工程高度重视，多次到工地指导工作。

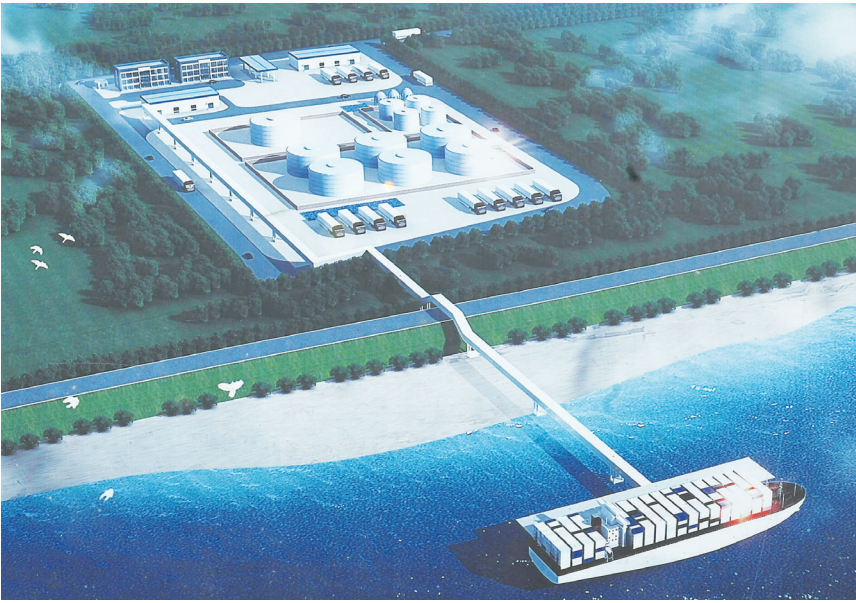
物流公司驻该项目负责人肖红海介绍，工程建设期间，所有的管理人员轮流跟班作业，在现场盯住质量、进度、安全等管理工作。物流公司、建安公司等工程参建单位，攻克泥塘淤泥导致施工困难、工期紧等多种难题，加快推进工程进度，用不到一年的时间，就将码头建设推进到收尾工作阶段。

该码头工程分为陆域部分、水工部分及趸船建设三个项目。陆域部分综合车间电气设备定位安装、低位槽罐体、栏杆除锈刷漆等完成，设

备安装调试等工作正在进行之中；水工部分已完成桥面土建部分等施工任务，正在进行60米钢引桥现场制作、管道支架现场下料制作焊接等工作。趸船已安装到位，正在进行系统调试。

目前，物流公司相关负责人与集团公司相关部门、单位密切配合，正在跟踪办理水工、陆域工程质量监督报监及各项收尾工作等。预计4月份该化工码头即可进行试运行。

据了解，该码头位于长江下游蕲春水道右岸，岸线总长150米。该码头建成后，拥有5000吨级危化品泊位一个，设计年吞吐量115万吨，陆域建设有3.5万立方米储罐，将解决硫酸、液碱、盐酸的进出港通道问题。（张国平 孙媛）



有色化工码头效果图



低位槽建设基本完成 王克礼 摄



建设中的有色化工码头 王克礼 摄



“港色一号”趸船进驻有色化工码头 张国平 摄

冶炼“智”造 降本增效

——冶炼厂设备国产化攻关小记

“全年20项厂级科研项目取得了较好效果，实现科技创新创利约1200万元。”在3月15日举行的冶炼厂科技创新工作会上，科技成果频频“惊艳”了在场职工，其中“设备国产化攻关”成果更是成功吸引了大家的目光。

冶炼厂围绕设备“全生命周期”的要求，加强设备维护工作，延长设备、设施使用寿命，降低日常生产材料、备件消耗。从零星的进口备件以修代换的“小试牛刀”到抱罐车、稀酸泵关键设备备件国产化的大显身手，冶炼厂在设备国产化攻关上走出了一条极不平凡的道路。2017年，该厂开展延长抱罐车使用寿命攻关，抱罐使用寿命延长1年以上，节约成本约200万元；硫酸车间三系一动稀酸泵的国产化后，每年可节约修理费42.8万元。

把攻关当作练兵场

进口设备普遍存在备件采购周期较长、费用较高、设备结构复杂、检修耗时较长的难题。而进口设备常常又是生产线上的关键设备、单台设备，有没既保证备件随时完好备用，又能够降低成本的两全其美办法？冶炼厂科技攻关队伍以逢山开路、遇水架桥的姿态，直面难题。

用攻关成就大舞台

在设备国产化的探索研究中，冶炼厂始终坚持“精准”攻关，在挖掘技术潜力的同时，也挖掘科技团队的潜力。为了充分发挥科学技术在稳产高产、市场化对标中的关键保障作用，厂攻关团队一心扑在生产现场，找准症结，对症下药，保质保量地完成了科研任务。

硫酸车间三系原一动进口泵所有过流部件的主要材质均为氟丁橡胶，在长期运行后，橡胶易开裂发胀，导致泵运行阻力增大。以前检修时，都是更换大部分的过流部件，修理费较高。并且，进口泵为皮带传动，皮带的寿命仅为3个月左右，皮带轮需定期打磨除锈，维护困难。检修时，进口泵需断进出口管、整体吊出、解体，检修较为复杂。通过研究，攻关团队确认了三系一动稀酸泵的流量、扬程、介质、尘含量、介质比重、粘度、介质温度等一系列关键工艺要求，确认了设备型号及厂家，在安装调试的过程中，攻关团队实时关注电机轴承、外壳温度、轴振动等参数，设备单体可开动率国产泵提高至99.45%，故障次数和检修频次大幅降低。不仅如此，技术人员还对国产化后的稀酸泵运行情况进行了跟踪，确保其能完全满足工艺要求。

在市场化对标进程中，降本增效工作依然任重道远。2018年，厂着力破解制约生产经营的技术瓶颈难题，努力建成适合冶炼厂管理特点的全员设备管理体系，加大设备国产化攻关推进力度，为市场化对标工作提供科技支撑。

（张珊）