

巧打库存“金算盘”

——博源环保公司盘活库存管理工作小记

9月3日,从博源环保公司财务资产部传来消息:截至8月底,该公司库存资金占有量与去年同期相比减少29.3%。这是一个让人振奋人心的数字!

今年年初,该公司《2018年-2020年市场化对标总体方案》出炉,方案遵循“调架构、造流程、降成本、扩规模、保盈利、保增收、保上市”的总体思路,以节支增收为根本,突出全流程再造和技术经济指标提升,最终达到实现公司效益、职工收入持续增长的目标。

蓝图已勾勒,号角已吹响。该公司上上下下群情振奋,信心十足,一个个憧憬着在这场“战斗”中大干一场。陈强就是其中一员,他于今年年初调到该公司主管财务部工作。他迅速进入状态,并熟悉新岗位各种工作情况,在对去年一整年的公司原料、产品库存数据信息进行认真分析后,他发现,这其中大有“文章”可做!他将想法向公司主要负责人作了汇报,得到的回复是:这库存的“金算盘”确实值得好好打一打,公司大力支持!

说干就干,财务部连同市场营销部立即行

动起来。

首先是精准测算,定额管理。按当前不同生产线的日均拆解产能,以及货物供应品种比例,测算核定出不同原料的周期储备需求;针对含铜物料主产品月度产出总量和内销有限公司需求量的差额,测算核定出压库数量;副产品遵循满车发车原则,以此逐个产品测算核定库存数量;由废弃电器拆解产品转入废弃机电深加工原料,视同当期的产出与移库平衡。通过这些精算得出的指标,更精确地应用于生产经营,从原料采购到产品产出,再到销售和未销售储存,都有了精准的依据,就如同量体裁衣、有的放矢,自然就盘活了库存,降低了资金占用量。

与此同时,两个部门还对库存基础管理以及相关营销招投标制度进行了细化和明确,一方面是建立了详细的《库存信息管理办法》,针对产品从原料采购,到产出,再到销售和未销售储存的信息流转,以及信息数据化使用都更系统更具体更具可操作性;另一方面在市场营销部门的招投标制度上,对所有

客户都明确了产品售出后的回款时间这一条款,回款时间平均比去年同期缩短10余天,这样一来便加快了资金的回笼速度,提升了资金周转率。市场营销部主管招投标工作的徐帆对此感慨说:“加快货款回笼速度,我们一直想跟客户沟通,但一直下不了决心,是市场化对标让我们创新思路打破常规,在热忱诚信服务客户上下足功夫,最终跟客户顺利达成共识,这说明只要我们想干好,就没有干不好的工作!”

该公司今年年中工作会报告中显示:1-6月份,公司资金周转率同比上升2%,资金周转天数由441天缩减为242天;公司完成上半年生产经营任务,完成集团公司考核利润指标还有超利。在当前严峻的生产形势下取得这样的成绩,这跟该公司今年落实市场化对标盘活库存管理是分不开的。对此,该公司主要负责人在年中工作会上说:“这库存‘金算盘’以后还要持续更巧妙地打下去!”

(喻亚丽)

冶炼厂阳极炉 天然气单耗指标 达到国内先进水平

今年以来,冶炼厂转炉车间围绕降低阳极炉(精炼炉)天然气单耗指标进行攻关,通过对天然气燃烧枪改造,控制炉温、炉压波动,加强铜水氧化深度,增加烤枪清理频次等措施,保证了天然气燃烧充分,提高了反应效率,降低了天然气用量。8月份,该车间阳极炉天然气单耗达到了23.5标立方/吨铜,达到同炉型阳极炉国内先进水平。图为该车间职工测量2号精炼炉炉口温度。

(李俊红 黄琨)



推进节能减排 打造绿色工厂

——冶炼厂绿色发展工作侧记

8月13日,冶炼厂硫酸车间对车间环保设备开展全面“体检”。硫酸车间环保设备分布从山上到山下,绕十里厂区一大圈。虽然设备多、范围广,但是大家依然认真检查设备油箱、轮轴等关键部件,记录实时温度。

在“秋老虎”的肆虐下,为了避免环保设备“中暑”,大伙儿对设备呵护备至。

冶炼厂对环保设备检查呵护备至,正体现了该厂对环境工作的重视。特别是党的十九大以来,“绿色发展”已经成为广大职工共

识。该厂积极打造资源节约型、环境友好型企业。从铜冶炼节能减排工程的澳炉、硫酸三系、余热发电、30万吨,到现在的一系列环保方案、节能改造、环保攻关、环保宣传,无不展现冶炼厂绿色发展的蓝图和决心。



讨论环保项目实施方案。



环保设备检查。



高温期间给绿化带树木浇水。

提升“小环境” 推进“大环保”

以绿色发展的理念作为生产经营的导向,最直观的改变就是现场作业环境的改善提升。一个铜冶炼工厂,映入眼帘的不是烟气和粉尘,而是整洁的道路,干净的厂房,现场休息室安静温馨,有绿树,有鲜花,有碧水,这才是现代化企业的气派。冶炼厂按着这个目标,一步一步,扎扎实实,越做越好。

8月的污水大塘绿树环绕,睡莲盛开。废水变清水,这得益于该厂大塘污水处理攻关的成功,整条生产线工艺指标控制良好,水质和水量控制严格,促进了冶化外排水实现稳定达标。

良好的工作环境还延伸到了生产现场。该厂将空气净化系统,分别安装在澳炉的主控室和休息室、转炉主控室、精炼炉主控室、50吨行车操作室、12号皮带值班室等一线操作岗位;澳炉堰口溜槽保温盖板的进一步优化改造也在进行中,这一改造

不仅起到了更好的保温、节能作用,也在一定程度上阻隔了堰口的高温和高烟;硫酸车间两个生产系统的3K风机岗位,操作室内都安装了二氧化硫浓度检测仪,这台检测仪能准确检测到整个3K风机岗位区域二氧化硫的气含量。这些改造,既提升了职工们工作的“小环境”,也提升了冶炼厂绿色工厂的质量。

不仅如此,《冶炼厂各单位环境保护责任》《冶炼厂环境保护岗位职责》的落地,各管理层的责任划分更加细化,环保责任落实到人,管控到点。现场环境整治、环境巡查,环保应急预案演练等工作也成为日常工作之一,该厂力争绿色发展在十里厂区内无遗漏、无盲区。

实施“小改造” 助力“大攻关”

铜冶炼作为传统产业,在绿色发展的过程中必然要走升级改造之路。冶炼厂不

断加强资源节约、环境保护技术的探索和应用。厂2018年攻关项目计划中,专门开展了“铜冶炼环保治理系统高效与经济运行关键技术的研究”与“设备与节能”两大部分共8项攻关。

节能和减排、降耗是密不可分的。厂区设备工艺改造工作,以更加严格的环境、能耗和技术标准为准绳。为进一步改善空气质量,该厂对转炉环保风管网再次进行优化,在每一趟管网上安装了一台轴流风机,增加管道负压,确保管道中的烟气更好地被管保风机抽走,减少散排。不仅如此,五台转炉的滑动烟罩改造也全部顺利完成。此外,该厂在新建的阳极板堆场加装了两套自吸泵用来喷洒降尘,水源来自于锅炉热水池的二次再利用。

环保设备能用,环保改造好用,更要长用、耐用,方能保证节能降耗持续、持久。鉴于转炉生产现场高温环境,设备使用频繁

的现状。技术人员对环保设备设施开展小改造:滑动烟罩配套电机、变频器由于长期高温炙烤,故障率高,技术人员重新利用旧变频器,并且更改变频器参数与PLC程序,进行变频器通用改造,顺利解决问题。1号转炉发生电磁干扰现象,可能造成炉体自动倾转的故障,技术人员发现是因为2号转炉滑动烟罩系统对1号转炉仪表信号产生了电磁干扰。为此,技术人员加强了1号转炉控制系统的接地屏蔽,并与2号转炉滑动烟罩系统进行了隔离,同时在新桥架重新敷设滑动烟罩电缆,与1号转炉仪表电缆隔离,有效避免了故障发生。

提倡“小节约” 成就“大节能”

在绿色发展的概念中,节约能源,循环利用,也是重要组成部分。冶炼厂加强宣传教育,提高干部职工的环保意识和能力,让节约不仅仅成为美德,更成为一种习惯。

项目跟踪检查落实到位。

职责落实要“为”

职责落实要“为”,是指在履职尽责上要有作为。“有令不行,有禁不止”“不求有功,但求无过”,对于上级布置的工作推诿扯皮,不能突出安全重点,没有抓住薄弱环节……从以往的经验教训来看,这些职责落实不到位的具体表现往往是事故发生的根源。态度决定结果,细节决定成败。要抓好安全生产,首先要强化领导责任,要层层落实安全生产责任制,建立《安全工作责任清单》,理清安全责任,以网格化管理,将职责细化到人、量化到岗,确保每一道工序有人查,每一流程有人管,实现安全管理全覆盖、无死角。要让安全管理人员主动作为,凡是违反了安全生产制度和安全规程的,就必须照单追责,加大考核力度,实现由事故问责向隐患问责、由结果问责向过程问责的转变。

管理方法要“新”

从当前安全管理的现状来看,一些基层单位还停留在传统的安全管理上,“以罚代管”的情况屡见不鲜,安全教育、监管形式单一,缺乏有效载体,虽然有完善的安全培训制度,事故报告制度等等,表面上看还是比较完善,对保证安全,减少事故的发生起到了极大的作用,但在新形势下,也暴露出注重经验型、事后型管理,注重制度管理,忽视系统管理,注重现场检查和监督,轻视基础管理等一些缺点和不足。针对这些问题,我们在安全管理上要注重引入健康、安全和环境三位一体的先进管理体系,坚持工艺安全管理和行为安全管理并重,积极引入先进的工艺安全分析方法,抓住工艺过程的本质安全;同时在安全教育、监督、考核上要有新的形式和载体,让职工实现从要我安全到我要安全的转变。

安全工作没有捷径可走。新形势下,只有正确处理好安全与生产、效益的关系,把“责任落实、责任担当”落实到每道工序的具体工作中去,突出安全重点、紧盯薄弱环节、抓好过程确认,扎扎实实做好每一项安全工作,才能实现企业安全生产与经济效益的协调健康发展。

(周雄飞)

工间
琐谈

安全生产要念好「实严为新」四字经

(文 刘欣杰 图 陆军 鲁方昆)