ĸ

I顺利通过国家动态轨道衡年检

韩兴国创新工作室降本增效显著



国务院办公厅14日发布《关于推行环境污染第三方治理的意见》(以下简称《意见》)。按照《意见》要求,各地将推行排污者付费委托第三方企业治污的"环境污染第三方治理"模式。第三方治理取得的污染物减排量,计入排污企业的排污权账户,由排污企业作为排污权的交易和收益主体。

《意见》明确,环境污染第三方治理(以下简称第三方治理)是推进环保设施建设和运营专业化、产业化的重要途径,是促进环境服务业发展的有效措施。要以环境公用设施、工业园区等领域为重点,以市场化、专业化、产业化为导向,营造有利的市场和政策环境,改进政府管理和服务,健全第三方治理市场,不断提升中国污染治理水平。

《意见》强调,要坚持排污者付费、市场化运作、政府引导推动的基本原则,尊重企业主体地位,积极培育可持续的商业模式,创新投资运营机制,加强政策扶持和激励,强化市场监管和服务,使污染治理效率和专业化水平明显提高,社会资本进入环境治理市场的活力进一步激发。避免违背企业意愿的"拉郎配",为社会资本进入创造平等机会。

《意见》要求,排污企业承担污染治理的主体责任,第三方治理企业按照有关法律法规和标准以及排污企业的委托要求,承担约定的污染治理责任。抓紧出台第三方治理的规章制度,对相关方的责任边界、处罚对象、处罚措施等作出规定。研究制定第三方治理管理办法,发布标准合同范本,保障相关方合法权益。在电力、钢铁等行业和中小企业,鼓励推行环境绩效合同服务等方式引入第三方治理。

《意见》还要求,探索实施限期第三方治理。选择若干有条件地区的高污染、高环境风险行业,对因污染物超过排放标准或总量控制要求,被环境保护主管部门责令限制生产、停

产整治且拒不自行治理污染的企业,列出企业清单向社会公布,督促相关企业在规定期限内委托环境服务公司进行污染治理。

《意见》还强调推进第三方治理审批便利化。有条件的地区要建立联合审查制度,在政府统一的政务审批平台上实行并联审批。同时合理确定收益,政府不得承诺不合理的高额固定收益回报。加大财税支持力度。对符合条件的第三方治理项目给予中央资金支持,有条件的地区也要对第三方治理项目投资和运营给予补贴或奖励。积极探索以市场化的基金运作等方式引导社会资本投入,健全多元化投入机制。研究明确第三方治理税收优惠政策。

《意见》明确,到2020年,环境公用设施、工业园区等重点领域第三方治理将取得显著进展,污染治理效率和专业化水平明显提高,社会资本进入污染治理市场的活力进一步激发。环境公用设施投资运营体制改革基本完成,高效、优质、可持续的环境公共服务市场化供给体系基本形成;第三方治理业态和模式趋于成熟,涌现一批技术能力强、运营管理水平高、综合信用好、具有国际竞争力的环境服务公司。



■通讯员 **郭栓虎** 报道

本报讯 能源动力总厂韩兴国创新工作室,2014年共完成创新创效成果11项,为该厂降本增效作出了较大贡献。

该创新工作室主要从事先进节水新技术的研究与推广、技术攻关、课题改进、污水分质处理、污水回用新技术研发推广等活动。

2014年,根据该厂水系统运行情况,结合公司浓盐水处理、中水生物处理、高品质除盐水制备、冶炼废水回用、膜系统参数在线监控、分质供水及制水、用水监督、发电机定子冷却水水质、膜系统微生物控制等问题开展立项攻关。其中,高密度沉淀工艺技术的研究与应用项目、反渗透运行微生物的控制方法降成本效果显著。

韩兴国创新工作室先后荣获山西省机冶建材工会等四家单位颁发的"十大职工创新工作室"、五一劳动奖状及公司先进职工创新工作室等荣誉称号。

型材厂

自我加压大力开发新品种

■通讯员 史蕾 报道

本报讯新年伊始,型材厂面对激烈的市场竞争,不等不靠,自我加压,大力开发市场竞争力强的高技术含量、高附加值的新产品,努力提高产品盈利能力。

该厂通过多次技术交流和产品试制,开发出油井用管坯产品。经过努力,该品种不论在生产周期,还是在质量标准方面均达到用户和市场要求。该厂先后与国内知名大型无缝钢管生产企业签订了无缝管管坯的技术协议,并形成合同意向。2014

年四季度,型材厂新开发油 井用管坯产品取得了明显成 效。该厂组织技术人员深入 挖潜,不断优化工艺,按照合 同规格和定尺长度的要求, 逐步完善锭型匹配优化方 案,提升了成材率。在产品 生产过程中,该厂技术人员 对不锈管坯钢探伤问题进行 理化检验分析。经过技术中 心分析,进一步查找原因,制 定整改方案,积极落实解 决。该厂及时将信息反馈炼 钢厂,共同攻关、改进,有效 提升了产品质量。通过不断 的工艺优化和技术改进,提 升产品市场竞争力。



■通讯员 **龙顺平** 报道

本报讯近日,国家轨道衡检定站专家一行来到太钢,对公司用于贸易结算的动态轨道衡进行了年检,4台轨道衡一次通过了年检。

动态轨道衡通过国家 动态轨道衡年检,为确保 今年进出厂物资准确计 量奠定了基础。

(上接第一版)就总结和积累经验这件事,其方法也不是一成不变的。蒋绍林的体会是,头脑中得有捕捉机会这根弦。操作过程中,常有"偶发现象",这时心中就会十分惊喜,"原来窍门在这儿"!为此,他平时随身总是带着一个小本,每次"偶发现象"出现,赶紧记下来,等有时间的时候再整理。就这样,蒋绍林挑刀配刀的经

平时多积累 自然得状元

验与方法愈来愈完善。如今,他已练成几种本领:用手摸、用眼看、用耳听。用手摸切口的毛刺,用眼睛看切口的形状,用耳朵听剪切时的声音,他就基本可以判断出刀片挑配是否合适,是否应该换刀。

蒋绍林记住了"长期积累,自然得之"这句话。在获得技术比武状元的背后,是不断钻研、不断思索,是由量变到质变的飞跃。这不是守株待兔似的撞大运,而是对有心者踏破铁鞋寻找事物规律的一种回报。

炼钢二厂连铸三作业区深入推进TPM管理,加强对岗位职工进行设备原理及维护、故障判断及处理、应急操作技巧方面的培训,以提高职工发现问题、解决问题的能力。图为该作业区生产现场。

刘宝宝 摄



■通讯员 王双喜

复合材料厂余热利用工程 投运一段时间后,作为热源的 焙烧作业区回转窑生产系统为 满足烟气人口温度,不得不调整 工艺参数。可是几天下来,大家 惊异地发现这样一个结果:热量 保证了,而回转窑生产系统每小 时的喷煤量却增加近1吨左右, 这与余热供暖节约的理念是相

> '。 针对喷煤量增加的问题,

喷煤量增加以后……

复合材料厂很快成立了以总工程师牛爱红牵头的技术攻关小组。在小组讨论会上,技术攻关小组进行了原因分析。大家一致认为,为解决此技术难题,节能降耗,必须进行工艺参数再优化。

如何进行工艺参数优化? 必须摸清影响该生产系统上主 要设备的工作原理,以便制定 调整方案,有目的性地改变工 艺参数。总工程师牛爱红要求 焙烧作业区技术员查资料,编 写幻灯片讲解,让技术攻关小组成员熟知该系统上离心风机和罗茨风机的工作原理,为工艺调整方案的制订打下基础。

在通过实际操作来论证工 艺调整方案的过程中,焙烧作业 区通过大胆探索、多次试验,逐 步摸索出了合理的工艺参数。

现阶段,回转窑生产系统工艺受控,喷煤量又降到原来的平均消耗水平,在确保回转窑热值的基础上,达到了降煤耗的目标。