祛“四风” 重落实 深入开展教育实践活动

动力车间党支部书记 刘书凤

自五月初公司党委召开教育实践活动后，车间支部积极组织本支部的相关教育活动。引导本支部党员全面领会教育实践活动的重大意义和目标要求，统一思想行动，成立了学习小组，作为动力车间党支部书记，本人牵头制定了实施活动方案，组织每周两次的集中学习，并将学习情况定期上报。通过学习我认识到：这次教育实践活动的主要任务聚焦到作风建设上，集中解决形式主义、官僚主义、享乐主义和奢靡之风“四风”问题，是在新形势下坚持党要管党、从严治党的重大决策，是实现党的十八大确定的奋斗目标的必然要求，反映到具体工作中就是要在整四风的过程中找问题、促工作。

深刻领会“四句话”的总要求，结合动力车间本职工作对照梳理，改进工作作风。“照镜子”：在日常工作中有得过且过的思想，工作标准不高，车间内部管理时紧时松，没有形成良性循环，在引导职工遵章守纪、外协施工管理、现场管理等方面力度不够，导致违章违纪、安全隐患、事故苗子多次发生。车间上半年的工作即将结束，在安全管理方面出现两起外协施工安全事故，在日常管理方面三违现象时有发生，管理症结明显存在。“正衣冠”：问题确实存在，究其原因是对自我约束差、工作标准低、执行制度不能持之以恒。“洗洗澡”：针对如上问题，结合支部征求意见及民主评议，组织开展了民主测平、民主生活会、职工安全管理建议征集等形式，全面客观地吸取意见，将存在问题梳理。“治治病”：问题梳理出来，制定措施并明确完成标准及整改时间，力求在工作实质上挺高。通过梳理，在内部管理上不缺制度重落实；在外协管理上特别是在班下时间有管理盲区的地方，明确责任人做到安全监护全覆盖。

以本次教育活动为契机，开展活动坚持长效机制，在下半年的工作中取得突破。活动的最终目的是解决“四风”问题，促进务实工作。稳定安全生产、确保水汽供给、实现达标排放、配合项目建设是动力车间现阶段的工作重点。作为车间负责人做到合理管控分工，引导全员在安全管理、外协施工、设备现场管理、指标控制、浅除盐开车（7月上旬）、3#炉安装试运（11月初）、脱硫接头调试（11月初）等方面全力工作，为公司尽快实现转型升级尽职尽责。

立足本职工作 践行群众路线

近一段时间，按照公司党委工作部署，我积极参加了销售党支部“党的群众路线活动”的学习，认真学习了习近平总书记的讲话精神和党的群众路线的相关著作论述，如何将“党的群众路线活动”精神结合到实际工作中去，下面结合自身工作实际谈几点认识和体会：

在我看来开展群众路线的落脚点，就是要和解决自己工作岗位的问题和情况结合起来。结合我工作实际来看，在当前产品市场竞争日趋激烈，市场销售价格持续低迷新形势下，作为一名销售员首要解决的问题就是怎样实现产品高价格，实现公司效益最大化，从而反哺广大员工，使群众得到真正实惠。

为解决这一问题并结合自身工作实际，我认为应当着重做好以下工作，一是进一步加强市场信息收集工作，不断完善信息收集渠道。不间断深入市场一线用间地头，准确收集市场第一手动态信息资料，（客户—网络—厂家）三位一体，建立立体、全方位的广泛信息收集渠道，为公司及时制定适宜市场的销售方针提供有效保障，二是不断优化产品市场结构，巩固品牌战略，提升“明泉”品牌价值效益。对现有市场不断细化，精耕细作，区分为重点市场、次级市场、辅助市场，针对各级市场不同的实际情况，分别制定符合实际的销售策略，不断提高各级市场的产品占有率，达到扩大“明泉”牌产品市场知名度的目的。三是在产品市场销售方面，须坚持随行就市，紧贴市场操作，特别在用肥季节来临产品价格变化较快时，更要坚持小单快跑，严格控制预售货量，且在货量布控上，始终做到高价位市场优先发货的原则，牢牢树立实现产品效益最大化为第一位的思想。

通过本次党的群众路线活动学习，我自己感觉获益良多，在今后工作生活中，我将按照习总书记“照镜子、正衣冠、洗洗澡、治治病”的总要求，时刻来对照、检查和修正自己，充分起到一名共产党员的模范带头作用，为社会、企业贡献自己最大的力量。

（销售公司党支部 赵涵）

做一名合格的共产党员

作为一名基层一线的党员，又是公司党委授予的优秀党员，怎样围绕群众路线去干好自己的工作，是摆在我面前的一项重要任务。作为一名有着二十多年党龄的老党员，只有更好的践行群众路线，努力做好自己的工作，才能在实践中不断进步，不断成熟，不辜负“优秀党员”这一光荣称号。

一、做大公无私、克己为公、多做贡献的模范。以我现在的工作为出发点，作为一名普通的共产党员，一名企业员工，，一切以集团的利益为重，时时为集体着想，急公司所急，想公司所想，处处维护公司利益，同一切不利于集团的言行作斗争。努力投入到本职工作中。

二、做学习专业技术的模范。我将从安全生产的角度出发，认真学习专业技能，并将自己的所学全力用在、公司的生产建设中，为明泉厂的安全生产和经济效益尽力所能及的贡献。自从四月底由热电转岗至明泉厂后，我根据自己工作情况，进行了汽机方面的专业学习，并做了数万字的学习笔记。同时还自学了130t/h循环硫化床锅炉的运行规程，做到了锅炉的结构，工作原理，工艺流程的初步掌握和简单操作。

三、做吃苦在前、享受在后、严格服从指挥的模范。在日常工作中，我时刻牢记党员的义务和责任。在群众面前从不落在后面，不论工作中的小事，还是上级安排的各项工作任务，我都尽自己最大的努力去完成。我知道态度决定行动，在工作上，光靠耍嘴皮子将一事无成，工作成绩是真正干出来的，我将用实际行动去验证自己的态度，让群众看到我不是光说不练，像个党员的样子，为此，我严格要求自己，如：日常工作中的打扫卫生，我将分管的设备每天都保持清洁；监护工作，在认真监护的同时，及时发现问题及时处理和汇报；在车间交给的各项工作中我从不讲条件，每次都是干在前头，走在后边，相信群众的眼睛是雪亮的，车间领导也多次提出表扬。

四、做认真执行厂规厂纪的模范。但现实工作中，还是会有这样那样的违纪现象。对此，我以身作则，从不越雷池一步，用严谨的态度去要求自己，用实际行动去影响周围的群众。我坚持做到：认真监盘，调整操作，做好巡回检查和监护工作。坚决的服从工长的指挥，用务实的工作去支持班组、车间的工作。

五、做团结群众的模范。在工作上充分发挥党员的职能作用。本次活动，支部安排我为学习活动小组长，我在认真做好小组长工作的同时，在日常工作中，通过自己的所学和认识，认真同周围的同事交流、沟通，将党的优良作风向大家做正面宣传，并用负责任的言论去解答同事对党组织的许多误解。在交流中我不仅自己得到了再教育，同时也加深了同群众的紧密联系，让群众进一步了解了党的功绩和面临的困难，拉近了党组织同群众之间的距离。

由于我个人水平有限，因此在践行群众路线活动中做的还是不够，但我不会气馁，我会进一步加强自身的理论学习和修养，提升自己的认识能力，用更高的觉悟和务实的行动做好各项工作。

（动力车间党支部 张峰）

党的群众路线 教育实践活动专栏

企业有困难 党员冲在前

净化车间党支部委员、副主任 杨兵

当前，我公司发展到现阶段，面临着非常严峻的内外部形势和前所未有的困难。主要表现在以下几个方面：一是安全环保压力越来越大，社会对企业污染物排放持续高度关注，给企业安全环保工作提出了更高的的要求。二是企业搬迁新建项目和大平衡技改项目开工较多，投资较大，给企业资金链安全提出了更高要求。三是明泉化肥厂连续运行5年，设备到达维护保养周期，出现故障的概率增加，对巡检质量提出了更高的要求。四是随着生产规模扩大和平衡技改深入，对各项公用工程和生产流程的协调提出了更高的要求。五是随着适龄人员内退、转岗人员充实到岗，人员结构有了明显变化，对业务培训提出了更高要求。

面对以上诸多现实问题，我们必须积极应对妥善处理，最重要的就是扎扎实实做好本职工作。企业困难时期，作为一名共产党员更应该发挥先锋模范作用，所有工作冲在前面，为广大同事做出表率。党员的先锋模范作用应该表现在以下几点：

一是要提高责任心，把本职工作干好，杜绝责任事故。所有工作一定严格按规程、按制度落到实处。DCS操作一定要注意系统工艺参数变化情况，发现苗头及时调整，现场巡检一定要注意设备和电器的温度、异响、油位、震动情况，发现异常及时处理和联系，项目监护一定要善于发现施工现场的隐患，及时提出整改或责令停工。

二是要带头遵章守纪，维护制度。各项规章制度制订的初衷都是为了避免事故，优化流程，劳动纪律是生产稳定的基础。做为党员，自己的一言一行不仅影响到自己的形象，对身边的同事也是一种影响。所以，越是企业困难时期，说话、做事越要负责任，不能自由散漫，要符合公司理念。

三是要从身边的小事做起，厉行节约，反对浪费。要及时消除身边的跑、冒、滴、漏，加强设备维护保养，延长运行周期。根据系统负荷变化情况及时停下或倒开运转设备节电。通过以上种种措施，节能降耗，降低生产成本，增加公司效益。

四是要加强业务学习，提高业务水平和应对突发生产问题的能力。党员做为工人阶级先锋队的一员，就要比一般群众有更多的解决实际问题的办法，更强的解决实际问题的能力。加强业务学习，不仅是提高工作能力的需要，也是营造学习氛围的需要。

做为生产一线的员工或生产管理人员，干好本职工作，维护好稳定安全生产，是对公司稳妥渡过难关的最大支持。我们要时刻按照党员的标准严格要求自己，比一般群众更加尽心尽力、尽职尽责工作。

党建征文

（上接2、7版中缝）

吹气量700—1100毫升（吹气时，病人胸部隆起即可，避免过度通气）。吹气频率为12次/分钟（每5秒钟吹一次）。正常成人的呼吸频率为12—16次/分钟。

▲步骤七：胸外心脏按压。部位：胸部正中两乳连接水平，按压方法：①救护员用一手中指沿伤病员一侧肋弓向上滑行至两侧肋弓交界处，食指、中指并拢排列，另一手掌根紧贴食指置于伤病员胸部。②救护员双手掌根同向重叠，十指相扣，掌心翘起，手指离开胸壁，双臂伸直，上半身前倾，以髋关节为支点，垂直向下、用力、有节奏地按压30次。③按压与放松的时间相等，下压深度4—5厘米，放松时保证胸壁完全复位，按压频率100次/分钟。正常成人脉搏每分钟60—100次。

重要提示：按压与通气之比为30：2，做5个循环后可以观察一下伤病员的呼吸和脉搏。心肺复苏有效指征伤病员面色、口唇由苍白、青紫变红润；恢复自主呼吸及脉搏搏动；眼球活动，手足抽动，呻吟。

复原（侧卧）位：心肺复苏成功后或无意识但恢复呼吸及心跳的伤病员，将其翻转为复原（侧卧）位。

步骤一：救护员位于伤病员一侧，将靠近自身的伤病员的手臂肘关节屈曲成90°，置于头部侧方。

步骤二：另一手肘部弯曲置于胸前

步骤三：将伤病员远离救护员一侧的下肢屈曲，救护员一手抓住伤病员膝部，另一手扶住伤病员肩部，轻轻将伤病员翻转成侧卧姿势。

步骤四：将伤病员置于胸前的手掌心向下，放在面颊下方，将气道轻轻打开。

质量节约双把关 安全进度双保障

——合成二车间全力做好合成塔内触媒装填工作

8月份，合成二车间进入设备安装调试关键期。循环水岗位开车、低压机岗位顺利试车成功，目前正在进行Φ2500氨合成塔内件现场组装及触媒装填工作。

触媒是合成反应催化剂，触媒的选型关系着塔内气体阻力、温度分布等关键工艺指标。因此从最初的触媒选型，车间就开始严格把关。Φ2500氨合成触媒需求量大约在190吨左右，车间要求在选型过程中既要保证质量，又要最大限度的节约资金。我们首先对触媒生产厂家及使用厂家进行了多次交流和详细调研，之后通过对各个触媒厂家的业绩及报价进行分析，借鉴兄弟厂家的经验，坚持质量与节约双把关的原则，通过公司公开招标，最后确定选用了合格型号和厂家的触媒。

触媒选型是重点，触媒装填是关键。触媒装填不均匀会造成气体偏流，这不仅影响到触媒的使用寿命，更直接影响到产量及整个生产系统的稳定性。对此，车间高度重视，从人员、物资准备、进度、触媒装填方案、安全措施等层层把关，精益求精。为了能高标准的完成整个触媒的装填任务，在内件及触媒装填方案的编制上，车间下足了功夫。由于我们采用的是专利先进工艺，虽然有不少的厂家已投入使用，但使用时间都较短，因此车间格外小心谨慎，在制定装填方案时，组织岗位骨干多次讨论，并与内件厂家和触媒厂家多次交流讨论工艺技术问题，确保方案的正确性和可实施性。针对本次触媒装填，加强装填人员配备。一方面车间专门成立了触媒装填小组，由车间主任担任组长，副主任、技术员、岗长为副组长，以岗位主操、岗位技师为主要成员。同时邀请内件厂家、触媒厂家技术人员作为技术顾问，对触媒装填小组人员进行了系统培训并详细分工，做到责任明确，分工到人。另一方面，选择优良资质和相关工作经验的施工单位承担内件的吊运安装工作。与施工单位提前沟通，使施工人员熟悉图纸，了解设备及岗位基本情况。同时做好触媒装填前的各项准备工作，培训方案做精做细、准备工具齐全、并对内件检查校验吹扫。

8月初，Φ2500合成触媒到厂后，车间对触媒进行采样分析，严把触媒质量关；对卸下的触媒精心保护，特别注意不能受潮，保证触媒质量和活性不受影响。同时，车间要求务必做到安全和速度的双保障。安全是整个触媒装填工作的核心，当进度影响到安全时，进度服从安全。要始终把安全放在首位，没有安全就没有一切。专职安全员全程监控，对进入容器作业、吊装作业、登高作业、动火作业等的安全要求做了详细的规定，确保整个触媒装填的安全。

8月10日上午8:00，在吊车、工具准备充分并办理好相应票证后，装填工作开始进行。触媒被从仓库运至塔下，吊装时，有专人认真核对触媒的型号与数量，确保装填工作的准确性，为以后触媒的升温还原提供准确依据。由于此本次触媒装填工作不同以往，装填中对粒度、重量及高度都有严格的要求，为了保证装填均匀，每装一米都要派人员下到底部进行人工找平、振动加实、精确测量。

Φ2500氨塔的触媒装填工作目前正在有条不紊的进行，根据计划，氨塔的装填工作将于8月17日完成。

（合成二车间 张瑜）

昔日“沉睡”机器，而今开始轰鸣

7月25日，液体二氧化碳岗位开车了！北厂区又一岗位热闹起来，因为岗位安静的太久了，这次听到机器轰鸣，我们都特别的兴奋。岗长接到准备开车的通知后，赶紧组织岗位人员进行设备检修，以前的岗位人员一人一班，现在白班人多了，岗位也变得有了生机。

由于停车时间较长，很多设备已锈迹斑斑，部分管道也有泄漏点，这大大增加了开车前的检修难度。机油要更换，漏点要消除，各种工作需要我们一一完成。夏日炎炎，岗长王均海带领着男职工们系好安全带，爬上蒸发冷设备顶部，拆开顶端进行冷却水管更换，由于螺丝生锈严重，拆卸难度，不长时间大家就汗流浃背，身上也满是污垢。为了赶进度能尽早开车，主任带领大家集体加班加点，一连好几天，回家时都已是明月高挂。

经过五六天的紧张准备，液体二氧化碳终于开车了！机器的轰鸣打破了昔日的宁静，轰响了希望之曲。但刚开车的系统很不稳定，冰机油冷却器温度过高，无法负荷加满，无法开启第二套压缩机，产量就无法再增加，这让厂里的领导十分重视。厂长调度常来询问，我们主任更是一天来岗位七八趟盯着，合成车间主任都被“借来”对冰机系统进行“会诊”。

有厂领导的高度重视，兄弟车间的八方支援，液体二氧化碳岗位人员将尽最大努力，克服种种困难，尽快修复系统，让小小岗位尽快为全厂效益尽上自己的一份力。

（净化车间 皇月）

落实巡检制度 确保安全生产

7月28日丁班上零点班，一接班脱碳巡检工宁延刚就拿着测温枪去巡检了。不一会儿他回到操作室，“今天脱碳泵电机温度有点高，76℃了”。岗位组长毕思河说：“是有点高，得常看着点。”不到一点，宁延刚又去测温了，这次，脱碳泵电机温度80℃。这下脱碳人员全体人员都开始紧张了，电机温度持续上涨势必影响脱碳泵正常运行，一旦跳车不但影响系统稳定，还会影响系统满量生产，必须尽快遏制电机温度上涨。

岗位人员立即将这一情况汇报工长，工长一方面组织人员排查电机温度上涨的原因。一方面要求岗位人员制订电机温度上涨过快停泵方案。同时向调度汇报了这一情况。经排查是进入电机冷却器的循环水量变小了，于是立即增大冷却器进水量。而后持续关注电机温度变化情况，电机温度上涨至84℃开始缓慢下降，到5:00电机温度下降到65℃，恢复正常。

整个过程有惊无险，得益于脱碳人员对巡检制度的认真遵守。可以说正是对设备出现的异常情况发现较早，才赢得了排查原因、排除故障的时间。巡检制度是化工生产的一项最基本制度，正常生产时操作工的一项主要任务就是巡检。只有把最基本的工作落实好才能保证生产正常稳定。

最近各级管理人员加大对巡检牌的检查力度正是管理务实的表现。巡检牌只能保证巡检次数，既然我们巡检次数有了，为什么不认认真真提高巡检质量，发现设备隐患呢？

（净化车间 袁永）

生产一线

本报讯（通讯员 任良金）近日，尿素二车间二氧化碳压缩机岗位进入试车阶段。8月1日16:00，3#压缩机点试正常，8月2日至4日按照试车规程，对二氧化碳压缩机无负荷试车正常，8月5日至9日压缩机进行逐段吹扫完成，8月10日开始单体加压试车。

本报讯（通讯员 任良金）当前，尿素二车间各岗位陆续进入试车阶段。对界区内公用工程类一次水、软水、消防水进行接头后，循环水岗位对循环水泵、引风机进行调试，完成了对循环水系统试压、试漏工作，循环水泵增负荷运转正常，循环水岗位一次开车顺利成功。

本报讯（通讯员 王 炎）自7月28日起，明泉厂区大平衡改造项目的脱碳工段开始进行仪表安装。为保证安装质量和进度，机修车间仪表组指派五名业务骨干组成安装小组，加班加点，连续奋战十多天，现场安装2台威力巴流量计、22台压力变送器、9个热电阻温度点。目前桥架安装、配管工作已完成，下一步将进行拉线、仪表调试等工作。

本报讯（通讯员 陈廷栋）8月10日，明泉化肥厂一期醇化2#、3#Φ2800技改煤气炉顺利点炉。根据大平衡煤气炉技改进度，现参与改造的一期醇化煤气2台炉已进入开车程序，合成氨8#、9#炉也已全部安装完成，第二批4台技改炉改造施工招标，设备、材料的进货已完成。

本报讯（通讯员 陈廷栋）近日，明泉化肥厂新上3#气柜项目基建主体施工已经结束。根据大平衡项目安排，自7月21日开始，3#气柜基建施工队伍进入，目前基建施工接近尾声，3#气柜的制作安装也已经完成招标，下一步进入气柜主体施工阶段。

本报讯（通讯员 徐宪光）8月4日，惜4#、6#醇化压缩机减量机会，醇化合成岗位安全顺利的完成了30万吨B系统水冷热洗检修工作。此次检修，岗位根据系统生产负荷状况提前计划安排，有预见性地制定了检修任务和计划，检修人员克服了气温高、条件差等困难，较好的完成了任务。

本报讯（通讯员 徐宪光）8月5日下午14:00在明泉厂南门外，明泉化肥厂各车间工艺主任、技术员、循环水岗长在长治水处理公司的室外展示车上参加了一场水处理业务培训。“室外展示车”上具有多媒体平台，通过这一平台的演示视频及经过厂家技术人员的讲解，并与厂家技术人员交流讨论，参训人员了解了长治水处理公司的概况及其在水处理方面的工程案列及技术专长，为我厂循环水及相关岗位下步提高水质提供了理论基础，拓展了思路。

本报讯（通讯员 徐宪光）8月7日，合成一车间2#氢氮压缩机停车检修。本次检修按计划处理了三段南侧冷却器封头漏点，更换了部分损坏活门，消除了设备存在的安全隐患，为设备的长周期运行打下了基础。

本报讯（明泉厂设备科 卉秀红）8月8日，明泉化肥厂运转设备检修规程编制及审核工作全部完成。本次规程编制工作历时一个月，由明泉化肥厂各单位的专业人员及技术骨干完成。为保证本次编制的规程符合规定及标准，明泉化肥厂设备科提前对各种规范、要求及其他企业规程进行查阅，制定规范模板；各车间技术人员结合相应的技术档案及实践经验进行编制。通过本项工作，使明泉厂运转设备的检修工作更加规范，达到标准化生产的要求。

本报讯（通讯员 谢雪飞）8月初，汉枫明化合资公司新上废旧硫磺回收系统一套。该设备原为控释肥二期闲置设备，经过前期的技术改造，达到回收利用条件，目前已投入使用。

废旧硫磺回收系统安装完毕后，试运行效果良好。经计算，硫包衣尿素在生产过程中产生的硫磺粉尘、洁壁料、硫磺仓库落地料等每年约80吨左右，经废旧硫磺回收系统回收后，每年可节省成本约5万元左右。本次技改大大提高了原材料的利用率，降低了生产成本，为合资公司取得更大的经济效益奠定了基础。

本报讯（通讯员 陈学敏）为改善员工就餐环境，8月1日起，明泉厂区食堂开始进行硬件设施改造。本次改造包括食堂内外墙粉刷、售饭台改造及部分灶台更新等，为下一步调整售饭模式做好准备。