

航锦科技



中共航锦科技委员会主办
辽宁省内部资料准印证 1414 号

HANGJINKEJI

第 2142 期 2018 年 8 月 30 日 星期四

(内部资料 免费交流)

航锦科技 企业文化

企业口号:军民融合, 兴企报国

企业核心价值观:同耕耘、同收获、同分享

企业经营方针:军民融合双轮驱动, 化工军

工两翼齐飞

企业愿景:走军民融合、产业结合之路, 实

现企业做大做强

供应部创新思维采购 实现效益最大化

公司供应部积极创新思维、大胆尝试, 认真梳理、细化采购工作每一个环节, 切实拓宽原料供货渠道, 通过增加贸易商固定采购量的方式, 有效延长货款支付期限, 提高公司资金周转率, 实现效益最大化。

在公司生产中, 丙烯和苯是两种重要的大宗原料, 在原料采购资金中占比较大, 其中丙烯甚至达到了公司原料采购总额的 50%, 而且在市场上属于“热门”物资, “皇帝的女儿不愁嫁”。受行业垄断、资源紧张等诸多因素困扰, 在此类原料采购中, 需要预先支付货款, 要延长账期根本无法实现。

为了合理有效地使用好每一笔采购资金, 缓解采购资金压力, 将公司的钱真正花在“刀刃”上, 供应部认真分析市场形势, 及时调整工作思路和采购策略, 寻求突破口。经过反复研究, 最终决定从贸易

商入手, 进一步拓宽采购渠道, 化解丙烯、苯等原料采购资金的风险和大额占用。

经过认真仔细的筛选, 供应部选定了四家市场信誉好, 产品质量优的贸易商, 本着双赢互利的原则, 与之进行商务谈判。最终基于对公司良好发展前景的高度认可以及贸易商的驱利心理, 均与公司达成了合作意向, 公司正在与贸易商签订有效合同, 9 月 1 日起执行。这样, 公司在保持与原有供货厂家业务联系的同时, 每月拿出固定的采购份额, 从贸易商手中提货, 而且是在采购价格不变的基础上, 次月结算货款, 将付款期限延长到发票接账后的第 31 天, 可以有效提高公司的资金周转率。

据了解, 实现延长付款期限后, 按照目前采购价格计算, 丙烯、苯两种原料的采购可减少采购资金占用 1000 万元。 (张静)

公司开展 2018 年专业技术人员评聘工作

“此次评聘工作在考核技术人员理论知识的同时, 更加关注他们的工作实绩和技术革新成果。对于业绩特别突出的技术人才, 可以破格提拔, 凸显了公司对人才的重视和需求。”人力资源部管理科主办谭维迎告诉记者。

为充分调动发挥专业技术人员的工作热情和技术优势, 助力公司事业计划的实现, 为公司可持续发展提供优秀的人力资源支撑, 公司 2018 年专业技术人员评聘工作全面启动, 正在紧张进行中。

为确保评聘工作的公平、公开、公正, 评聘工作分理论考试、申报资格、工作业绩和技术革新(进步)成果评价、民主测评、聘任上岗及日常考核 5 个阶段进行。设置了副主任工程师、专业工程师、助理工程师、技术员四个技术级别, 公司具有专业技术资格的员工均可参与此次评聘。

公司特别要求各相关单位或部门要高度重视、精心组织、深入细致抓好每一个考核阶段, 要坚持统一标准, 真正把优秀的专业技术人员选拔上来。

在评聘工作结束后, 公司将建立专业技术人员业绩考核档案, 对所有聘任专业技术人员实行动态管理, 跟踪考核, 重点培养。亦将通过此次评聘工作, 逐步调整专业技术人员学历配比, 优化专业技术队伍结构, 为全面提高公司的整体技术水平奠定基础。 (郭振复)

责任编辑:张静



为加强作业现场危险辨识, 聚醚厂组织人员对危化品罐区的罐体进行除锈刷漆, 并对粉刷后的罐体喷涂上醒目的标识, 切实加强了作业现场的安全管理。图为作业现场。 杨宇文/摄

用行动落实总经理要求

公司各单位全面提升管理标准 确保各项工作圆满完成

公司各单位用实际行动落实总经理要求, 全方位提升管理标准, 实施规范化, 标准化, 精细化管理, 强化制度执行力, 有效推动各项生产经营工作顺利进行。

聚醚厂八万吨环氧丙烷车间以“鸡蛋里挑骨头”的精神, 以“放大镜”的模式, 加大丙烯罐区和危险品储存区等重点部位的监护和巡查力度, 加强设备的基础和日常管理, 在维护、润滑、定期切换、备机备用上严格管理, 近日对丙烯罐区 B 罐出料阀门进行改造更换, 为安全生产提供保障。进一步加强工艺管理, 以高效化为目的逐项监督改进工艺控制指标, 为优化工艺路线和工艺布局, 车间相继完成了 VE2408 进料弯头改造、B 管道化取样安装管托、车间油桶搬运手推车等一系列的合理化建议, 保证产品产量和质量的同时, 大大提高了工艺管理水平。

产品包装一定程度上代表了企业产品的形象, 为了提高公司产品市场竞争力, 满足客户需求, 连日来, 公司相关单位、部门积极采取有效措施, 对聚醚包装桶的生产、运输、产品灌装、入库等工作进行全方位改进, 得到客户认可。

在建安公司制桶车间, 几名员工正在对包装桶进行“套袋”作业。“这样虽然麻烦, 但却可以避免在运往生产现场的过程中由于桶壁之间的摩擦而造成的划痕或是掉漆。”制桶车间副主任郭宝坤告诉记者。该车间进一步完善相关责任制度, 一级对一级负责, 加大考核力度。“不管是哪个环节出现问题, 我们都不放过, 其目的就是要增强全体员工的责任意识, 一抓到底, 全力保证包装桶的质量。”在加强运输管理的同时, 加大对设备维护保养工作, 组织人员将流水线上凸出来的焊点铲平, 并用毡子、胶皮对接缝处进行包裹、遮盖。还特意将压滤车间淘汰下来的滤布冲洗干净, 自行缝制成保护套, 套在包装桶上, 增加保护作用。对运输车箱裸露的铁皮用胶皮精心包裹, 防止装车过程中发生磕碰。与此同时, 根据包装桶生产线的工艺温度、时间, 对油漆配方进行了调整, 目前, 正在尝试之中。

在聚醚厂灌装车间, 记者看到整个灌装间的地面已经铺上了胶皮, 装卸人员将包装桶立起, 正小心翼翼地滚动作业。“以前, 我们是将包装桶放倒进行滚动, 现在我们是将包装桶立起利用边缘进行滚动, 这样可以减少磨损。”一名装卸人员说。“我们在各个环节都十分小心, 灌装过程中, 工具尽量不和包装桶直接接触, 灌装结束后, 立即用干净抹布对溢物流进行擦拭。”

记者还了解到, 为了加强对已包装好的重桶管理, 物流管理部仓储车间每天安排专人不定时对仓库地面和包装桶上的灰尘进行清理。经过充分准备, 从 9 月 1 日开始, 产品装卸将全部改为机具作业, 既提高了效率, 又可避免意外损坏。 (张静)

提升产品竞争力 多单位联动提高聚醚包装质量



记者走基层

(姜波 韩爽)