

25支救援队“空中竞技”

无人机为应急救援插上“智慧翅膀”。11月7日,西安市25支应急救援队伍参与“亮剑·2024”西安市无人机救援技能比武活动。

在西安航天基地,25支应急救援队伍正在进行侦察监测、空中投掷、救生圈定点投放三个项目的比拼。

在侦察监测项目比赛中,每队两名参赛队员密切配合,只见一名无人机飞手精准操控,另一名终端

信息员严阵以待。比赛现场设置了三个不同点位,放置带有不同文字内容的展板。无人机如敏捷的猎鹰,在三个点位间穿梭,迅速完成对三块展板的清晰拍照。最终,终端信息员将照片打印后交给裁判员。

空中投掷项目同样扣人心弦。一名操纵手熟练操作无人机,另一名协助挂载投掷物品。队员们先进行100米高空抛投后迅速

返回,再挂载抛投物进行30米低空抛投。

救生圈定点投放项目紧张刺激。只见一名操纵手操控悬挂着救生圈的无人机,在低空飞行,地面上有一个落水的模拟人等待救援。“好!”看到无人机精准抛投救生圈,队员们鼓掌叫好。此时,协助人员迅速解开脱钩,取下救生圈挂钩。

“三个项目的大比拼,让我们认

识到了自身的不足,以后我们要继续提升无人机救援技能。”西京救援队副队长李潇逸说,第一个项目充分考验了参赛队伍的侦察能力和协作水平。第二个项目既考验时间把控能力,又考验投掷精准度。第三个项目充分检验了救援队伍在紧急情况下的快速反应和精准投放能力。

“我学会使用无人机有10年时间长了,自我感觉技术还不错,今

天团队比赛获得第二名,这说明还有比我们更强的人,以后要持续提升技能。”来自西安市民安应急救援中心救援队的高翔笑道。

本次活动由西安市应急管理局主办,旨在提升救援队伍无人机操作技能,检验无人机救援实战水平。

本报记者 姬娜
实习生 陈嘉婧斐



西安市举行生态环境监测技术大比武

考场理论答题,现场上手实操……11月7日,西安市生态环境监测技术大比武正式拉开帷幕,市环境监测站、各生态环境分局局监测站共计63名选手参加角逐,在生态环境监测领域的擂台上大显身手。

本次活动由西安市生态环境局主办、西安市环境监测站承办,设置了理论竞赛与实操竞赛两个部分。当天的开幕式结束后,理论竞赛便吹响了开赛“哨音”,竞赛采取闭卷方式,对生态环境监测政策法规、质量管理及水和废水、环境空气和废气、噪声、土壤和应急监测相关技术规范等方面的知识进行考核。

实操竞赛环节是本次大比武的重头戏,由现场操作、盲样考核

和监测报告核查三个环节组成,其中,现场操作、盲样考核共设置了水质采样、废气采样、水质盲样、气体盲样四项内容。

在废气采样考核现场,选手们在裁判员的监督下,将一根长长的“棍子”伸到采样点进行采样,并对考核样品的污染物浓度进行分析测定,完成原始记录填写和监测结果确认。裁判员则根据选手的操作规范性、数据准确性等方面进行综合评分。

“在采样前我们要对仪器设备进行校准,采样时需要根据烟囱大小及排放流量,设置不同数量的采样点……”来自西安市生态环境局阎良分局环境监测站的选手贺柏钧介绍,整个过程需要15分钟左

右,非常考验选手的实战能力。

此外,监测报告核查考核是本次大比武的特色内容之一,是基于日常管理新要求增设的比赛项目,由赛会提供监测报告及相应原始记录,各参赛队员查找其中存在的问题并对发现的问题进行描述,同时还要对检查出的问题逐一进行判定。

记者了解到,本次技术大比武自11月6日起已开始了部分项目的考核,整个活动为期三天,通过理论竞赛与实操竞赛相结合的方式,全面考查参赛选手在生态环境监测领域的综合能力和实战水平。

西安市生态环境局相关负责人介绍,此次大比武旨在通过比赛的形式,以赛促训、以训促学、以学



2024年西安市生态环境监测技术大比武,水质采样考核。

促干,为推动全市生态环境监测工作高质量发展,选拔一批专业能手和技术骨干,进一步推动西安市生态环境监测事业的持续发展。

下一步,西安市生态环境局一方面将继续加强生态环境监测队伍建设,提高监测人员的专业技

能;另一方面将分批次加强区县监测站能力建设,提升监测水平和质量,为打好污染防治攻坚战提供监测支撑。

文/图/视频 本报记者 文晨 代泽均



延长石油压材公司数字化应用成功入选陕西省2024年数字化典型应用场景案例

近日,陕西省工信厅发布了《关于公布2024年数字化典型应用场景名单的通知》,陕西延长石油压裂材料有限公司的陶粒砂链管通平台(生产场景、质量检验场景、仓储及销售场景)获评陕西省2024年数字化典型应用场景案例,成为全省30家数字化典型应用场景的企业之一。这是压材公司加大数字系统平台开发应用,加快推进数字经济和实体经济深度融合的生动实践。



聚焦数字引领 创新推动生产运行数字化

为高质量完成150亿立方米大气田建设物资保供任务,提高生产运行效率和企业经营效益。压材公司加快数字化研发应用,开发了生产管理、AR车间、设备管理、安全管理、能源管理等系统模块,建成了“智能、高效、安全”的智慧工厂,打通了产品研发、采购、生产、安全、能耗管理各个环节,实现数据互通共享,有力提升生产组织效率,降低生产运行成本。

“我们的陶粒砂生产管理系统通过数实结合、软硬结合的方式,实时采集生产数据,以可视化图表、曲线的方式把产能达成率、设备运行温度、生产能源消耗、产品关键指标等数据呈现在数字大屏上,辅助管理者实时了解车间的生产执行状况,动态调整生产运行工艺,使得陶粒砂生产始终在最优区间运行。数

字化系统上线后,我们生产线用工从120人降低至40余人,天然气能耗降低22%。陶粒砂产量由设计年产能4万吨,跃升至8万吨。今年已经提前2个月完成了6万吨生产任务指标。”该公司陶粒砂生产车间负责人李强说道。

与之相应的还有安全生产监管。“以前车间职工需要每小时对设备巡检一次,在高空、高温区域巡检时有一定的危险性。现在我们应用‘安全管理’数字化系统,对重点设备和部位进行实时监测和数据记录,代替了人工巡检,系统一旦发现设备运行异常或者人的不安全行为将自动进行预警,以便检修及安全管理人员及时处置,能够更好地保障车间安全生产。”该公司安全环保质监部梁延龙介绍道。

聚焦智慧赋能 创新推动质量管理精细化

产品质量是企业生存之本,是保障气田建设的基石,对延长气田稳产增产具有重大意义。压材公司加大质量管理技术创新,多措并举走好质量强企之路。

“以往质量检验检测过程均由人员在线下开展取样、送样、化验、计算及数据填报等工作,各环节流程难以监管、错误时有发生、工作效率低下、运行成本较高。为切实解决存在的问题,我们面向内部,研发了‘陶粒砂质量动态管理’数字化系统,生产调度室、检验检测室等大屏实时显示陶粒砂在烧成过程中产品指标、烧成温度及体积密度和破碎率等产品关键指标变化,指导及时调整烧成温度、物料配比和生产工艺,提高产品合格率。2024年,压材公司通过工信部评定审核,成为陕西省第11家获

评两化融合AAA认证的企业。”该公司数字化运行部成如意向记者说道。

“随着数字化质量管理系统的不断完善和职工熟练掌握系统的使用,陶粒砂生产合格率逐年提高,2024年平均合格率达到99.99%,较2019年复产前提升了22%。今年,我们还先后获得了渭南市质量奖和陕西省质量标杆、省级绿色工厂。下一步我们将继续加强质量管理,申报国家质量标杆,打造国内同行业质量一流标杆企业。”该公司首席质量官高荣升自豪地说道。

面向公司,作为气田检验检测业务管理单位,为严格抓好建井作业入井材料质量管理,经充分调研和需求征集,研发了“检测e管”数字化平台,实现了采气

厂、监管单位和检验机构三者之间的检验检测业务委托、调派、取样、交接、检验、验收、结算等流程的线上运行监管,并加入限时管理,缩短各环节审批时限,有效减少检验检测运行成本,提高检验过程效率和数据真实准确性。近年来,公司生产区域高产井捷报频传,单井产气率同比大幅提升。

千帆竞发新征程,百舸争流新时代。压材公司将继续贯彻落实集团“实干为先、改革为要、合规为基”的工作主线,以改革创新为动力,推动数字化转型升级,纵深打造平台化发展、产业链协同、数字化运营、智能化生产、生态化协作的数字化发展新模式,培育新质生产力,为企业高质量发展蓄势赋能。

石宇波 刘斌

