



世界海拔最高、线路最长的高原直流输电工程月底投入运营

# 西电打通“电力天路”



西电集团总经理张雅林在青藏线施工现场调研

张玉洁

“那是一条神奇的天路,把人们的温暖送到边疆,从此山不再高,路不再漫长……”一首家喻户晓、耳熟能详的歌曲《天路》,对西藏现代化建设作出了生动的诠释。上世纪50年代通车的青藏公路和新世纪竣工的青藏铁路,相继成为西藏经济社会发展循环的两条天路。然而,人们却不知道,现在第三条天路——“电力天路”正在紧锣密鼓的建设当中。预计今年10月底青藏电力联网工程的输电线路将正式投入运营。

这条被誉为“电力天路”的工程就是青海至西藏750千伏±400千伏交直流联网工程。起始于青海格尔木,终至拉萨的“电力天路”是世界海拔最高、线路最长的高原直流输电工程,被喻为国家电网“一号工

程”。

为把青藏工程建设成为“安全可靠、优质高效、自主创新、绿色环保、拼搏奉献、平安和谐”的世界最高海拔的输电精品工程,积极参与这项工程的中国西电集团公司(简称西电集团),以国家利益为重,勇担央企社会责任,在这条平均海拔4500米的电力天路建设中,西电人迎难而上,他们在艰苦中奋斗,留下了一段感人至深的故事,与国家电网公司和其他电力装备企业一道,在青藏高原创造了世界一流的建设速度和质量,书写了“电力天路”的建设奇迹。

## 创造一流速度

据西电集团党委书记陈元魁介绍,在整个青藏线的建设中,西电

集团的输变电设备占到了约1/3强,成为这条“电力天路”的重要参与者。从接到这一光荣而神圣的任务第一天,西电集团领导就予以了高度重视,不仅精心组织、周密部署,以确保将本次工程项目提供的产品做到万无一失,而且还制定了一整套实施方案,组建了“青藏交直流联网工程建设领导小组”,并把它列为九大“共产党员精品工程”,要求各部门团结协作,保证质量、保证工期,向国网公司交上一份满意的答卷。

据统计,在这项艰巨的任务中,西电集团所属西开电气、西开有限、西电西变、西电电容、西电电力系统等多家子企业,分别承担了格尔木双极换流阀和7台换流变压器、拉萨和格尔木换流站的直流场成套设备以及3台站用变压器、10套电容

器、GIS16间隔、26组隔离开关、16台断路器、144台避雷器的交流设备供货任务。西电集团先后派出了一支60人的技术安装团队,还多次派出领导团队、专家小组到格尔木和拉萨安装现场慰问和指导工作。西电职工披星戴月,每天“7对7”地奋战在青藏一线。截至9月底,拉萨、格尔木两换流站交流设备以及直流场成套设备已经全部到货并安装完毕。

当整个青藏工程提出要提前一年完成的要求时,西开电气发现留给他们的安装周期只有短短的2个多月。时间紧,任务重,怎么办?他们一方面通过工艺措施来保证作业时间,另一方面做好出产和安装的衔接与安装策划,现场项目部还倒排了详细的安装计划及并行作业方案,并用安装计划拉动厂内发货,从而保证现场安装连续进行。据西开电气副总经理权晓莉介绍,为全力推进工程进度,他们克服重重困难,创造性地采用叠加作业方式。据统计,最多时现场进驻了40人,开设了30个工作面,8台吊车同时进行安装。即便是这样,现场服务人员依然是每天工作时间都在12小时以上。

## 确保一流质量

为了保证产品按期投产,承担研制任务的西电集团所属西电西变等企业,积极借鉴以往积累的成功经验,在关键技术上进行科研攻关自主创新。严格按照IEC、国标、企标及合同要求精心设计,综合考虑高海拔、高寒、风沙、昼夜温差大等环境因素的影响,优化设计方案并提高设计裕度。针对该工程运行环境的特殊性,对产品满足抗风沙、抗紫外线、高海拔绝缘及温升等方面进行了多次评审,通过前期的大量试验,他们选用满足青藏地区环境特点要求的专用面漆,并编制详细的涂装施工工艺,确保产品性能和运行安全可靠。

西开电气技术及现场安装人员则大胆创新,全力攻克施工难题,探索出在高原大漠风沙恶劣条件下,GIS防尘安装的行之有效的技术措

施,通过现场安装也充分验证了西开电气“我装配、我安装、我负责”这一生产管理服务模式的优越性。

## 书写大爱情操

西电人不仅要与天斗,与地斗,还要与人斗,他们一次次地挑战生命极限。众所周知,青藏高原的极端气温在零下40摄氏度以下,有的地方空气含氧量只有平原地区的40%,雷电、风沙、冰雹等恶劣天气交替出现。在这样的恶劣环境下,西电集团的工作人员相继出现了肺水肿、脑水肿和高原性心脏病。要知道,这些疾病很可能在数小时内就能夺去人的生命,然而,西电人没有退缩。他们生生地用2个月的时间完成了6个月的工时。

回首奋战在青藏一线的日日夜夜,西电集团党委书记陈元魁欣慰

地告诉《中国企业报》记者,为了圆满完成使命,西开电气等企业还在现场组织劳动竞赛、成立青年突击队等,在高原上比精神、比奉献;他们评选每日之星,用榜样的力量来鼓舞大家的干劲,锻炼了一支响应迅速、能打硬仗、年轻技术型的服务队伍。

在采访中,记者了解到,在这样一个困难重重的工程里,西电人互相关心,互相鼓励,为早日架起世界屋脊上的“电力天路”,他们甘于奉献,默默付出,凭着勤劳的双手和智慧,正在用大爱给西藏人民送去光明与温暖,彰显了不怕困难、敢于挑战、敬业奉献的时代风貌,书写了西电人“舍小家、为大家”的大爱情操,展现了西电集团为助力青藏经济发展的强烈社会责任感,为消除国家电网联网覆盖的最后一个盲区做出了突出的贡献。



青藏格尔木工程西开电气青年突击队全站安装人员合影



服务人员现场精心安装

# 创新质量管理 打造世界名酒

——五粮液用质量管理推进实施世界名酒战略

规模求质量 确保产品100%均为自产

“中国酒业大王”五粮液始终坚持用切实可行的举措践行“质量是企业的生命,为消费者而生而长”的质量观,走出了一条质量兴企之路。未来五年内,五粮液将继续推进全面质量管理,以全员参与为基础持续提升产品质量、服务质量和经营质量,积极推进“世界名酒”战略。

或许,这正是五粮液广受海内外消费者青睐,并创造了连续10多年保持中国酒业利税、规模“双料冠军”的奥秘所在。正是在质量管理上的不懈追求,使得五粮液系列酒远销世界五大洲,在海外主流市场成为散发着浓郁酒香的“中国名片”。



生产线一景

最新的白酒行业研究报告显示,2011年中国白酒行业将进入一个裂变和转折时期。中国白酒行业鱼龙混杂的局面将得到逐步改观,不注重自己的质量生产,而采用收购原酒、并购酒厂等方式急速扩充产能的部分企业将遭遇发展瓶颈。

与之不同的是,“中国白酒大王”五粮液始终坚持“以规模求质量,好中选好,优中选优”的质量策略,以确保五粮液推出的各种系列酒均产于宜宾的十里酒城。标注“五粮液股份公司”生产的白酒,均为五粮液股份公司自产。

从上世纪90年代初开始,五粮液就狠抓“质量规模效益”,如今五粮液在坚持“一业为主,多元发展”发展战略的同时,坚持实行多元化的质量规模效益扩张。因为五粮液人认识到,只有规模大,优质酒的比例才高,质量才有稳定的保证,才可以有效地将产品特性与市场需求充分结合起来,把规模与质量结合起来,并用独特的生产工艺开发出适合不同市场需求的各类产品。

目前,五粮液“十里酒城”是全球最大的白酒生产基地,这里矗立着世界上规模最大的酿酒车间、最大的酒窖以及

最先进的全自动包装生产线。如今,五粮液已具备年酿造五粮液及其系列酒40多万吨的生产能力。而其中五粮液的产量只有1万吨左右,这种“好中选好,优中选优”的质量策略,是五粮液全面质量管理中的重要控制环节。同时,五粮液充分利用“分层起糟、分层蒸馏”等独特生产工艺和窖池发酵的质量层次性差异的规律,开发出了诸如六和液、五粮春、五粮醇以及迎宾酒、婚宴酒、庆功酒、祝福酒等不同档次、不同口味的系列产品,以满足不同消费者需求。与此同时,2010年,五粮液投资建设了6万吨陈酿工程,将有助于提高现有的生产能力,增大市场份额,产生良好的经济效益和社会效益。

正是因为五粮液坚持以“以规模求质量,确保产品100%均为自产”的质量策略和产品开发策略,确保了五粮液在激烈的行业竞争始终立于不败之地,其产品销售长期位居行业之首,五粮春、五粮醇、五粮液的品牌价值逐年提升。

2010年9月15日,“第16届(2010年)中国最有价值品牌100榜”结果在上海揭晓,五粮液以526.16亿的品牌价值,连续第16次位居该榜单食品行业榜首。

同时,五粮液旗下的五粮春、五粮醇也分别以65.01亿、48.02亿的品牌价值位于第39位和第50位。2010年五粮液集团全年实现销售收入403.61亿元,同比增长15.22%,而今年一季度大部分市场销售同比增长均高达30%以上。

目前,坐落在五粮液园区的酒类检测中心主体已竣工,重点实验室仪器设备已先期安装调试完成。液相色谱质谱联用仪、等离子发射光谱质谱仪、气相色谱仪等大型高精尖仪器设备将为白酒检测提供有力的技术支撑。我们有理由相信:作为中国白酒行业领军企业,五粮液将充分利用好这个服务平台,继续引领中国白酒健康发展以及在推进宜宾建设“世界级顶级白酒生产基地”、做大做强“一号产业”的过程中发挥积极作用。

因为五粮液深知:“只有臻于完美的产品才能确保品牌基业长青,经历风雨而岿然不动,才能不断拔节抽芽,焕发新生,靠质量赢得顾客的信任和忠诚才是真正的立身之本。”五粮液正是凭着坚定的质量理念,苛刻的质量追求,不断地向全球消费者提供至臻完美的产品,向世界名酒大步迈进。



五粮液系列酒远销世界五大洲,被誉为“中国的国际名片”之一