

惠生 300T 龙门吊安装纪实

10月27日,吕四港经济开发区东港区北侧占地1800亩的惠生清洁能源项目现场,一台鲜红的门架巍然矗立。据安装部长刘祥介绍,启东惠生这台巨型门式起重机起重量最大300吨,起重高度50米,跨距达105米,目前主梁已吊装就位。启东惠生清能项目基建负责人石鹏鹏则指出,基地船坞长520米、宽90米,远超传统300多米的船坞规模。“基地投产后,能更好地承接中大型FLNG订单。作为基地首台大型起重设备,我们对其现场安装工作高度重视。”

本次安装采用2台800吨履带吊协作同步起吊安装,安装过程中利用高精度全站仪实时监控起升高度,就位后利用高精度全站仪实时监测测就位数据。

发运货船在10月13日抵达海龙码头,考虑潮汐及船型,无法采用模块化平板车滚装卸船,而码头3000吨龙门吊也无法单小车吊运长达110米的主梁。最终经公司领导层决策,采用龙门吊起吊卸船加滚装短驳的创新卸船转运方式:

从海龙码头卸船后利用自走式模块化平板车(SPM)转运到惠生安装场地,此次转运经吕四港管委会多名专家方案会审,克服了超大件(总长度达110米)、超宽件(宽度达6米)、超高件(运输高度达8米)、超重件(重量达750吨),转运路程长(5千米),转运道路路况不乐观(承载力不足、转弯角宽度不足、过往车流量较大)等困难因素,在运输组和安装组的通力协作下,吕四港管委会、交警、惠生基建部门等多方支持下,最终安全、平稳地将主梁运输至安装场地。

□安装部 王

荣荣



筑起一道不可逾越的安全防火墙。

2025年10月30日
乙巳年九月初十
第10期(本期4版)
总第106期

内部刊物 欢迎索阅

春雷

【我和你,一起成长】

□安环科 马洪

Great

格雷特起重机, 提鼎问天下
Great crane, win the world

公司网址: www.jsslt.cn

总承路节升区投了

陆海联运打造综合交通枢纽 格雷特产品助力家乡腾飞

通苏嘉甬高速铁路(简称通苏嘉甬),是中国“八纵八横”高铁网沿海通道的重要组成部分,连接江苏省南通市与浙江省宁波市。从南通出发,一个多小时就可抵达浙江宁波;而到达江南岸的苏州,则仅需20多分钟。之,一个字:“快”!

从南通启程的通苏嘉甬高速铁路载着南通人民的盈盈期盼。这条高铁线的开通,将使南通成为沿海高铁的重要点城市,承南启北。它的通车将极大提高南通与苏南、浙江、福建等沿海发达地区的交通联系,为南通吸引更多民营资本、加速打造全国性综合交通枢纽提供有力支撑。

其中杭州湾跨海铁路大桥全长约29.2公里,设计时速350公里,是新建的通苏嘉甬高速铁路的控制性工程。也是该项工程的重要节点和通车关键。为了该工程的早日完成,中铁大桥局在海中引桥采用了80米跨度的预制混凝土箱梁,该箱梁单片重达2800吨,刷新多项世界纪录,堪称新一代的世界“梁王”。摆在项目部面前的是,如何安全起吊长达78.5m的“梁王”骨架同时避免产生变形?格雷特提供的解决方案是:我们可以在门机上面配置双机联动功能。就是由一台门机的驾驶员人员同时操作两台门机,保证两台门机各个机构的同步运行,同时在运行过程中自动检测并反馈至智能监控系统,如发现有不同步的情况,将自动进行纠偏。这样“梁王”骨架在吊运的过程中,不会因为不同步现象造成骨架的变形和损坏。2025年3月,由格雷特提供的两台230t门机在杭州湾智能梁场正式启用,并于2025年7月9日在此见证了首个“梁王”的诞生!综合交通枢纽跑出陆海联运加速度,格雷特产品在陆地、海洋同样大显身手。众所周知,在海面上架梁比在陆地上困难更大,要同时应对水面自然环境与水下暗流的影响。为了减少工作难度,降低架梁风险,此次项目决定在杭州湾北航道的钢梁采用两台500t架梁吊机进行整体吊装。边跨顶推完成后,由格雷特根据项目的实际工况自主设计、研发的500t架梁吊机已经在格雷特码头进行整体拼装,预计今年11月拼装完成后,由格雷特集团自有5000吨级船舶整体运至项目现场并采用浮吊吊装的方式,进行整体吊装。相较于之前架梁吊机需在项目现场单个杆件进行组装的工作状态,格雷特的这两台架梁吊机可做到吊装完成即可使用的工作状态,大大缩短了项目拼装时间,为通苏嘉甬尽快通车助力一笔。格雷特的一抹红,照亮了通苏嘉甬的杭州湾智慧梁场,相信那一抹红同样会映照杭州湾的海面!



□销售部 张慧

守住火花下的生命防线

在生产车间、在外场作业、在检修现场，我们时常能看到焊花飞溅、火焰升腾的场景。这就是我们所说的“动火作业”，是生产制造过程中不可或缺的一个环节。然而，焊接、热切割等动火是一把不折不扣的“双刃剑”。它能创造价值，也潜藏着足以吞噬生命与财产的熊熊烈火。因此，守住动火作业这道安全防线，是每一位从业者肩负的千斤重担。

一、警钟长鸣：火花虽小，隐患无穷

动火作业绝非普通的岗位操作，它是指在生产区内进行焊接、切割、加热、打磨等可能产生火焰、火花和炽热表面的特种作业。其危险性主要体现在：

引发火灾爆炸：作业产生的火花、热传导可能引燃周边的可燃物、易燃易爆气体或粉尘，瞬间酿成火灾爆炸类事故。

中毒与窒息：在密闭或通风不良空间，作业可能消耗氧气，或释放有毒有害气体，对人员造成致命威胁。

灼伤与触电：高温金属、电弧辐射、设备漏电等，直接威胁操作者及周边人员生命安全。

间接危害：焊割烟尘有害健康，飞溅的火种可能落入难以察觉的缝隙，形成隐性火源。

每一例动火作业事故的背后，几乎都是对安全规程的漠视和对潜在风险的侥幸。血的教训告诉我们：安全规程，字字是血；安全措施，条条是命。

二、铁规如山：作业流程中的“军令状”

要将风险降至最低，必须严格执行动火作业的安全管理流程，这不仅是制度，更是保护生命的“军令状”。

1. 第一步：持证上岗是前提

“票”字当头：有（受）限空间、禁火区域等动火严禁无票作业。动火作业许可是启动作业的“唯一通行证”。必须经过风险识别、措施确认、逐级审批后方可签发。

“人”是关键：动火人、监火人必须经过专业培训，持证上岗。监火人不得擅自离岗。

2. 第二步：作业前准备，清除隐患于未燃

“清”：彻底清除动火点周围及下方的可燃物。确保安全距离内无易燃易爆品。

“隔”：对无法移动的可燃物，必须采用防火阻燃材料进行严密隔离。

“配”：按规定配备充足、有效的消防器材，监火人也应熟悉其使用方法。

“测”：对受限空间或可能存在可燃气体的区域，必须使用气体检测仪进行检测，浓度合格方可作业。

3. 第三步：作业中监护，全神贯注守防线

“专”：监火人必须专心致志，时刻监视动火作业状态，及时发现并制止违章行为。

“通”：保持作业场所通风良好，特别是室内和密闭空间。

“防”：动火人员必须佩戴齐全有效的个人防护装备，如防火服、护目镜、绝缘手套等。

“止”：遇到突发情况，如消防设施异常、安全措施失效、天气骤变（如大风）等，必须立即停止作业。

4. 第四步：作业后清理，不留丝毫火种

作业结束后，必须彻底清理现场，确保无残留火种。动火人和监火人应在现场监护至少半小时，确认绝对安全后方可离开。这是防止“死灰复燃”的关键一步。 (下转第4版)

招商局重工 450t 造船门机项目进展顺利

深秋十月，季节交替，天气渐冷，然而即便寒潮也阻挡不了格雷特人奋进的步伐，在长江南通港天生作业区的格雷特重工科技码头，招商局重工（江苏）有限公司450t造船门式起重机项目大件拼装现场如火如荼，600t龙门吊、200t、150t门座机来回穿梭，焊工、装配工、打磨工、质检员，各司其职，繁忙的景象深藏着“保质保量，圆满完工”的决心。

本批2台450T门式起重机建成后将用于招商重工海门公司的西厂区新建模块场地，主梁采用焊接倒梯形双型箱梁结构，刚性腿采用梯型焊接箱型结构，柔性腿采用钢管型式。上、下小车每台均由小车架、起升机构、运行机构等组成。大车运行机构采用上中下三级均衡梁铰接台车的构造。在刚腿一侧的主梁上方设有10t维修吊机。目前，主梁、刚腿、柔腿等大件已进入涂装阶段，项目进展基本符合大节点计划。



兵马未动粮草先行，为确保按时完工，项目经理制定了详细生产计划，设置关键节点并每周跟踪进度形成周报，规范焊接、涂装等关键工序，严格实施三检（自检、厂检、监理检），焊前、焊后、尺寸、外观、冲砂、底漆、中间漆、面漆、补漆；即便小到一个支架也要逐级报验，确保装到产品上的每个零件都毫无瑕疵。对于监理提出的整改意见，项目部及部门领导都十分重视，第一时间处理并查清原因避免再犯。



当前公司生产任务饱满、交货期紧张，场地、人员、设备等资源均存在不同程度的缺口，在项目实施过程中，各项目部表现出了高度的团队协作精神和执行力，分工明确、配合默契，前后道工序无缝衔接，加快部件流转效率，提升生产场地利用率。公司设计、采购、质保、销售等兄弟部门也倾力相助，确保了项目的顺利进行和高质量完成。

本年度，公司承接了多台大型门式起重机、门座起重机，生产部将认真总结各大项目中的得失、经验、教训，持续改进，再创佳绩。

□生产部 刘旭