

强信心 保稳定 促发展

创新采购模式 优化运输组织 提升经营质效

物流公司以管理创新助推高质量发展

本报讯(记者 杜娟) 2023年以来,物流公司充分发挥企业物流保障作用,持续加强管理创新,通过创新采购模式、优化运输组织、狠抓资源保障,不断提升企业经营创效水平和品牌影响力。2023年,嘉策铁路运量同比增加180万吨,中兴铁路公司收入、非关联收入同比分别增加12.02亿元、1.97亿元。

发挥嘉策铁路运能优势和国铁干线互联互通的优势拓展外部市场,保障集团公司蒙煤资源采购需求,是物流公司近两年的努力方向。受疫情影响,策克口岸虽然恢复了通关,但策克煤炭结构发生了较大变化,高性价比优势逐步弱化,动力煤通关严重不足。面对新阶段出现的新问题,物流公司积极落实集团公司资源保障战略,充分发挥企业物流作用,主动跳出惯性思维,打破路径依赖,大胆创新,寻求破解制约经营瓶颈问题的有效途径,努力提升资源保障能力和经营创效水平。

在提升煤炭资源掌控能力方面,物流公司创新采购模式,运用与蒙古矿方直采、长协+临单、拓展新煤种采购、与洗煤厂开展代加工合作等新模式,扩大采购半径,巩固合作基础,提升整体采

购量。同时,协同推进“集装箱吊装+传统重卡直进运输+AGV智能无人驾驶运输”多元化运输新模式,既首次实现了智能无人驾驶运输目标,也为后续增加集团公司本部蒙煤资源供给奠定了基础。物流公司还积极争取政策支持,采用境外预检+海关采信的方式采购策克动力煤,将以前需要等待十天以上才能核销出库的方式转变为当日核销出库,实现了查检放行零延时、零等待,大幅提升了采购煤炭的周转效率,有效降低了物流成本。通过创新采购、通关运输和检验模式,物流公司煤炭资源掌控能力大幅提高。2023年,策克供应集团公司的动力煤、气煤、焦煤同比分别增加122.53万吨、40.5万吨、10.15万吨。

在提高嘉策铁路运输效率方面,物流公司自主开发了嘉策铁路列车运行图计算机编制系统,可将运行图的调整时间从之前的半个多小时调整为一分钟。在嘉策铁路运输线实施车车盯、勾勾盯、列列盯、日日盯的“四盯”制度,岗位人员各负其责、干在实处、务求高效,保证了嘉策铁路运输车体的循环使用。为降低企业运输固定成本,满足嘉

策铁路运量所需空车资源,物流公司除使用自备车外,还租赁外部企业自备车,形成了“企业自备车+租赁车+路局车”的“三车”稳定模式,实现了不同空车资源的最优组合利用,缓解了自备车紧张局面,有效解决了嘉策铁路空车瓶颈问题。

在保障嘉策铁路运能发挥方面,物流公司不断优化设备设施管理,转变车辆检修模式,将传统的集中修改为提前预防,并按每日1—2辆的节拍实施均衡修,消除了集中修导致大量车辆阶段性停运的情况。同时,按照内燃机车维修规程,提前策划机车零修、中修工作,严格按照技术标准进行盯控和验收,强化机车保障。

此外,该公司按计划实施维修项目,确保嘉策铁路依法依规、高效运营,提升了线路保障能力。

通过一系列管理创新措施的实施,物流公司煤炭资源掌控能力大幅提高,嘉策铁路运量同比增加180万吨,中兴铁路公司收入、非关联收入同比分别增加12.02亿元、1.97亿元,有效提升了企业经营创效水平和核心竞争力,顺利跻身全国先进物流企业行列。

挖潜力 降成本

增活力 提效率 降成本

——榆钢公司轧钢二作业区“算账经营”初见成效

通讯员 孙波



今年以来,宏兴股份榆钢公司轧钢二作业区围绕“综合效益最优”目标,在科学组织生产的同时,建立成本网格化挂靠机制,将生产成本分解到班组、岗位、个人,不断强化干部职工“算账经营”意识,让每名职工盯紧指标、边干边算、边算边干,形成了从上到下降本增效、“算账经营”的良好氛围。

——全员发动“增活力”。该作业区持续优化完善绩效指标挂靠机制,逐级建立岗位绩效考核奖惩机制,根据实际制定岗位绩效考核指标,不断促进岗位履职清晰化、指标挂靠分级化。在各机制的激励下,班组成员之间主动“赛马”,有效发挥了全员降本增效的积极性和主动性。2月份,二棒材工序坯耗较计划降低0.02kg/t,同比降低0.31kg/t;高速棒坯耗较计划降低0.01kg/t,同比降低0.99kg/t;二高B线坯耗较计划降低0.01kg/t,同比降低0.21kg/t。

——全面管理“提效率”。该作业区

大力推进“算账经营”任务清单化管理,进一步优化生产组织,强化各专业协同工作,提前筹划检修时段、时长,有效提高了生产效率。2月份,材产量完成24.44万吨,超月计划1.12万吨。

——全力以“降成本”。降低动力能源成本是轧钢二作业区“算账经营”的有力抓手。为进一步降低动力能源成本,该作业区细化电耗、煤耗、水耗具体控制操作标准,着力向精细操作要效益。2月份,电耗、煤耗分别较计划降低0.62kWh/t、0.04GJ/t。同时,该作业区坚持“一切成本皆可控”的原则,积极与上游工序及相关部室沟通交流,不断优化工艺参数配置,做好成本核算和性能预测,有效降低了合金成本。2月份,二棒材加工的直径16—25、28—32HRB400E和HRB500E钢钎含量降低0.001%,合金成本降低2元/吨;二高线加工成本完成95.79元/吨,环比降低2.2元/吨;二棒材加工成本完成64.02元/吨,环比降低1.02元/吨。



1号2号焦炉投产以来,宏兴股份宏翔能源公司全力做好工艺优化和指标提升工作,确保焦炉实现稳产顺行。2月份,焦炉焦炭产量、冶金焦率、干熄焦率等关键指标全面完成计划,焦化工序保产能力进一步提升。张瑾 摄

宏翔能源公司一化产作业区 结合实际推进降本增效

本报讯(通讯员 张静 田代存) 面对艰巨的生产经营任务,宏兴股份宏翔能源公司一化产作业区强化“对标对表、突破自我”意识,学标杆、练内功、提能力,科学细致谋划“算账经营”工作,争分夺秒抓机遇、调结构、抢效益,全力提高产品产量,降低生产成本,提高生产经营效率。

一化产作业区本着“能省一点是一点、能省一分是一分”的原则,立足现场、寻找良方,积极营造全员降本、人人有责的浓厚氛围。

该作业区积极研究防寒保温和节约能源之间的平衡点,通过实施按气温调节防冻气防冻水开度、加装洗眼器伴热装置、改造无水氨泵冷却水、改造脱硫伴热等措施,每天节约生产水10吨、生活水2吨,降低了机泵机封损坏率,每月可节省维修成本8万元。

同时,该作业区班组成员集思广益,调整了脱硫区域工艺操作制度,压缩风量、脱硫液循环量、液位调节器开度等,在保证9.5万Nm³/h煤气量的同时,确保出厂煤气硫化氢含量保持在60—80mg/m³,催化剂加入

量每天稳定在46kg,其他同类装置加药量减少约10kg;改进蒸汽塔操作,提高塔顶温度,每天降低液碱消耗量8—10吨。

针对粗苯产量及产品质量波动较大等问题,该作业区不断优化操作方式,停用冬季运行时极易发生堵塞的真空泵,调整为脱苯塔正压操作,调整后粗苯产量、产品质量逐渐稳定,每日粗苯产量增加6吨左右,营业额增加3万余元。为了稳定液氨产量,保证脱硫脱硝使用量,满足液氨外发要求,该作业区主动与总包单位沟通交流,优化调整吸氨系统、解析精馏系统,增加吸氨塔循环量、解析塔进料量,提高溶液酸度等,稳定了出厂段煤气含氨量,液氨产量每日保持在7—8吨。

下一步,一化产作业区将持续深入推进“算账经营”工作,积极组织管理技术人员、班组长、优秀岗位人员探讨先进操作法,从根源、深处发掘装置潜力,探寻降本增效新思路、新方法,真正做到常算账、会算账、算准账,推进降本增效工作落到实处。

西沟矿成品输出作业区 开展容器爆炸事故应急演练

本报讯(通讯员 闻军年 汪雪亮) 为增强职工安全意识,有效防范和遏制安全生产事故,宏兴股份公司西沟矿成品输出作业区开展了容器爆炸事故应急演练。演练模拟岗位人员误操作导致储气罐

爆炸,现场人员腿部受伤。在接到互保人员的通知后,成品输出作业区立即启动应急响应,并组织救援。演练过程操作有序,执行迅速,应急救援小组职责分工明确,操作规范,有效增强了岗位人员的应急处理能力。



今年以来,宏兴股份公司检修工程部设备检修保障作业区牢固树立“算账经营”理念,组织开展废钢铁回收工作,共计回收废钢铁5.5吨,为降本增效贡献了力量。王祥 摄

打通“堵点” 补上“断点”

——记集团公司QC小组活动优秀成果一等奖“降低选矿厂二选球磨机测温系统故障率”项目

记者 张瑾

半年时间里,宏兴股份公司选矿厂二选磨选间故障起数比一选多了近10起,明显的差距引起了设备维修人员的关注。

选矿厂二选磨选间2012年底建成投产,是整个选矿工艺流程中极其重要的环节。该系统发生故障,轻则工艺打循环运行,重则系统停车,故障处理、重新起机耗时超过2小时,单台球磨机每小时损失40吨产量。为解决这一问题,张振军、郑建国、元金辉、包永乐等8人组建“百炼成钢”QC小组,将“降低选矿厂二选球磨机测温系统故障率”列为QC活动课题,决心打通二选球磨机“堵点”,着力降低设备故障率。

QC小组成立初期,多数成员都是第一次接触QC活动,对活动流程、常用方法以及工具使用不甚了解。但大家没有气馁,从零开始,从学习基础文件入手,反复讨论研究课题框架。一次次学习、一场场讨论后,小组成员对QC活动的思路逐渐清晰起来,理解并掌握了活动程序和方法,项目也逐步有了进展。

为找准问题根源,QC小组系统调查分析了2022年4—9月二选球磨机故障情况,发现86次球磨机故障中测温系统故障就有73次。因此,QC小组将测温系统故障作为解决问题的突破口,继续对此类故障进行调查,最终发现“温度检测异常”故障占比高达82%,是影响二选球磨机测温

系统故障率的主要问题。

找到症结后,QC小组深入分析同行业同类球磨机故障情况,并根据测算结果,进一步对比分析同行先进水平、历史较好水平、兄弟工序球磨机测温系统故障情况等,将球磨机测温系统月平均故障由12个调整为2个。

班组活动室里,经常会听到小组成员之间的讨论:“是不是因为没有按周期点检?”“这里有一个新方法,能够进一步验证是否是环境因素导致的。”……小组成员间思维的碰撞总能激起火花,解决问题的思路逐渐清晰,课题方案也不断完善。

之后,小组分别从人、机、料、法、环、测方面分析原因,找到了变送器质量差、无引线防护措施等10个末端原因。通过分析,小组成员认为,因环境造成温度检测异常的2条末端因素“无引线防护措施和振动大”,因不可抗拒原因,还需进一步分析。为分析其他末端原因,小组成员制订了要因确认计划,运用验证、调查的方法分别逐条确认,找出要因。最终,确定了对温度检测异常故障影响较大的4个要因:端面电阻引线无防护措施、温度变送器质量差、接线盒密封不良、无虚假温度信号屏蔽方法,并有针对性地制定了对策、目标、措施等。

“那段时间很熬人,要制定多项措施,并按计划逐一落实。过程非常复杂、繁琐,

但一想到之前的付出,我们就下定决心坚持攻关。”谈及分析过程,QC小组组长张振军感慨道。

这个阶段,全体成员心里都绷紧了弦。更换较粗的端面电阻引线并加装保护管,更换质量符合要求的温度变送器……一套“组合拳”实施下来,QC小组对2023年3—6月期间二选球磨机测温系统故障再次进行统计,月平均故障为1.75次,低于活动目标值2次,QC活动圆满完成。

“我们QC小组成员的平均年龄在35岁左右,是一支年轻且富有活力的队伍。通过这次QC活动,不仅降低了选矿厂二选球磨机测温系统故障率,保障了生产稳定顺行,还培养激励了更多年轻人投入到质量管理活动中,助推了企业高质量发展。”张振军说道。

“百炼成钢”QC小组将此次活动成果推广应用在一选球磨机测温系统上,使选矿工艺整体运行质量得到进一步提升。并在本次课题基础上,又确定了一个QC小组课题——“降低二选浮选液位控制执行机构故障检修时间”,该小组决心将质量管理做深做实,为企业发展贡献更大力量。

