

产成品服务分公司:

精打细算降本 深挖潜力创效

本报讯(记者 张瑾)今年以来,宏兴股份产成品服务分公司以极致降本、算账经营为重点,从优化生产组织、降低装车成本、提高工作效率等各方面出实招、解难题,扎实推进极致降本工作,实现经营绩效持续改善。

该公司持续开展形势任务教育,引导全体干部职工弘扬“铁山精神”,发扬艰苦奋斗的优良作风,坚决摒弃“潜力已经挖尽”“毛巾已经拧干”等消极思想,杜绝大手大脚、铺张浪费,真正从思想上“紧”起来,聚精会神谋经营、坚持不懈抓挖潜,变被动应对为主动担当,抓成本核算、抓指标优化、抓能耗降低、抓费用控制,做到“提质”与“增效”并重。

具体工作中,该公司大力推行卷钢集装箱替代钢座架外发新模式,积极与绿化站、中铁集装箱公司对接协调,在

现有基础上增加下浮站点,做到卷钢箱发运“多装快装”和“点到点”多轮稳定循环,并建立卷钢箱发运对比节支模型,对各库区计划梳理匹配提供指导,前三季度节支钢座架使用费62万元、铁路运费78万元。另外,全面使用低价钢座架C型钢座架,积极联系物流服务供应商提高C型钢座架回送量,保证钢座架供应量满足正常外发需求;严控生产班组提高C型钢座架使用比例。前三季度使用C1型、D1型、T1型钢座架3941车,节约火车外发费69.76万元。

与此同时,该公司着力提高汽运占比,减少火车外发费用,积极与销售公司、物流公司、生产单位沟通联系,提高各库产品直提率,节省装车外发费及倒库装卸费用。作业区在保障外发的前提下合理控制库容量,做到良性循环。前三季度,该公司共外发零提产品91.7

万吨,较计划增加15.2万吨,节支火车衬垫材料费用106万元。

保产运输方面,该公司合理组织保产运输,优化各生产作业区作业需求,整合拉运备品备件和生产材料,对废钢及工业垃圾实行跨区域集中清运,发挥车辆最大载重拉运能力,减少拉运次数。同时严格审核控制各作业区用车计划,杜绝执行与保产运输无关的业务,压缩保产运输费用10%以上,台班使用数量月均控制在46台班以内。

下一步,该公司将进一步提高思想认识,强化责任担当,把企业经营发展面临的形势、机遇和挑战以及降本降费、挖潜增效的必要性和紧迫性讲清楚,切实增强全员危机意识和责任意识,为宏兴股份公司扭亏增盈作出积极贡献。

微改造 精提升

宏晟电热公司供电通信作业区 设备改造保顺行



本报讯(通讯员 冯转转)近日,宏晟电热公司供电通信作业区顺利完成三总降变电站110kV二热自备线保护装置改造,实现了故障提前预警、快速定位等功能,进一步提升了电力保供设备运行的稳定性。

三总降变电站110kV二热自备线为该变电站重点线路之一,由于设备投运年限较长,故障频发,在遇到突发情况

时,系统提供的信息量较小,不利于设备故障分析与准确追踪。对此,该作业区继电保护专业与调自远动专业联合进行拆除,更换为国产线路保护屏,达到了对线路各种类型故障快速可靠切除和对异常信号及时发出告警的目的。

为避免改造过程发生交直流短接、触电等情况,作业区高度重视,精心组织,成立由专业技术人员牵头,班组骨干组建的项目攻坚团队,在施工前期实地摸排、工作组成员资质审查、“三措两案”执行、人员培训、现场文明施工等各方面进行严格把关,确保改造优质高效。

截至目前,三总降变电站110kV二热自备线保护装置改造工作已全部完成并顺利投入使用,为提升酒钢电网供电质量和应急响应能力提供了有力的技术支持。

选矿厂尾矿作业区:

打通降本“脉络” 激发增效活力

本报讯(通讯员 杨斌)为深入推进降本增效工作,今年以来,宏兴股份选矿厂尾矿作业区结合自身实际,以“聚焦工艺优化,突出设备管理”为核心,在效率提升上出实招、在成本节约上求实效,以精益管理深挖内在潜力,助推各项降本举措落地见效。

聚焦统筹协调 突出一个“精”字

在强磁粉矿和弱磁焙烧选矿工艺中,尾矿作业区在确保精矿品位的前提下,尽可能降低尾矿品位,提升经营绩效。该作业区对球磨、弱磁选、强磁选等各个生产单元的生产能力进行周密统计与测算,开展球磨机工艺参数优化、30台次磁选机系统清理维护以及磁选机卸矿沿改造等工作,9月份一选弱磁尾矿品位环比降低0.3个百分点,为提高金属回收率创造了条件。

聚焦设备保障 突出一个“稳”字

生产稳定运行离不开设备稳定运行,各单元、各工序间往往“牵一发而动全身”,其中一个设备发生故障甚至可能会影响整个生产流程,这对于保证生



产顺畅与满足工艺要求的设备运行能力是一个较大考验。为此,该作业区聚焦标准化、网格化管理,由管理技术人员带队,对责任网格区域的设备管理情况进行检查,查找设备点检、清理等方面存在的突出问题,并及时督促整改,进一步提升设备管理工作实效。与此同时,该作业区积极开展自营检修维护作业,重点开展了现场管道漏点补焊、磁选机底水管制作更换、穿心螺丝更换处理等工作,弥补专业

检修人力不足、设备故障不能及时处理等问题,尽早尽快消除设备隐患,提高设备稳定性。

下一步,选矿厂尾矿作业区将坚持以“统筹协调、设备保障”为抓手,以“精准、平稳、高效”为目标,坚定信心、主动作为,两眼向内、深度挖潜,为完成全年目标经营任务贡献力量。

提质增效保目标

炼轧厂二高线作业区 小技改发挥大作用

本报讯(通讯员 杜智慧)近日,宏兴股份炼轧厂二高线作业区精整区域打包机升降架衬板上线试用,取得良好成效。

打包机是高线生产的关键设备,关系着产线的生产能力和产品质量。二高线打包机升降架衬板耐磨性和稳定性较差,尤其在轧制大规模盘螺期间,衬板使用周期不足3天,同时衬板磨损后盘卷定位作用失效,盘卷在架台上极易翻滚,

不仅给岗位人员的操作带来较大风险,还会造成盘卷包型错层。

对此,作业区技术人员经过反复试验,将打包机升降架衬板改用铝青铜材料,有效提高了与盘卷接触部分的耐磨性;同时对衬板安装结构进行改造,由原先的一体式改为分体式,使底座实现重复利用。通过此项创新改造,打包机升降架衬板使用寿命可提高到4个月,有效降低了更换频次,每年可降低费用23.6万元。

检修工程部自动化控制检修作业区 贴膜“妙方”降成本

本报讯(通讯员 赵忠义)近期,宏兴股份检修工程部自动化控制检修作业区焦化自动化班对机车控制系统触摸屏进行升级改造,有效降低设备成本。

在宏兴能源公司炼焦区域,机车控制系统均采用西门子触摸屏。由于生产节奏较快,触摸屏投入使用不到半年,就频繁出现触摸不灵敏、反应迟缓等问题,不仅影响生产岗位的使用效果,还打乱了生产节奏。此外,触摸屏更换频率高,每块触摸屏维修更换费用约1.1万

元,导致生产成本增加。

焦化自动化班对下线触摸屏进行解体检查测试,发现高频点击的触摸板区域故障频发。对此,该班决定给触摸屏贴膜以达到保护目的,并选取了三种膜进行3个月的现场试验,最终选定了纳米防爆软膜。此次改造,有效延长了触摸屏的使用寿命,批量改进后,故障更换频次同比下降80%以上,节省维护成本约10万元,保障了机车控制系统的平稳运行。

新闻建设

不锈钢分公司酸退作业区 精细管理降成本

本报讯(通讯员 杨发昌)面对当前严峻复杂的形势,宏兴股份不锈钢分公司酸退作业区不断强化“算账经营”理念,聚焦生产组织等关键环节和重点领域,以现场管理为抓手,发挥生产、技术、设备、管理协同作用,推动全流程长期稳定高效运行,以点带面将降本增效各项措施落到实处。

该作业区管理技术人员加强技术交流,大力推进国产化转换工作,对酸洗段阀门、酸洗循环泵、酸洗净化树脂等备件进行国产化替换,共计节约采购费用约100万元。同时,该作业区优化生产组织,恢复热出口垫纸机功能,有效降低剪切机组能耗和直耗,降本3.04元/吨。

碳钢薄板厂精炼作业区 设备检修筑牢安全生产防线

本报讯(通讯员 黄伟林 李嘉昕)针对炼钢系统停送电设备数量多、整体时间节点管控难度大、人员紧缺等难题,近日,宏兴股份碳钢薄板厂精炼作业区开展自营检修“大作战”,设备可开动率达100%。

此次设备全停检修过程中,该作业区点检和运行人员通力协作、分工明确,实施各类停送电操作170余次,同时承担多项检修计划,包括对变压器、滑触线电源柜等关键设备的清洗、接线紧固和绝缘检测,共计减少160个检修工时,节约检修费用约1万元。

宏翔能源公司青年突击队 开展废铁回收活动

本报讯(通讯员 段伟)9月份以来,宏兴股份宏翔能源公司牢固树立长期“过紧日子、苦日子”的思想,组织青年突击队开展修旧利废和废旧金属回收等活动,持续深入推进降本增效工作。

活动期间,青年突击队团结协作、分工明确,认真分拣、整理、搬运每一块可以回收利用的废铁,9月份共计回收废铁5.3吨。同时,青年突击队利用废弃钢板对5号6号炉集气管水封阀轴头压盖进行改造,创效1.5万元。



镜头

近日,物流公司中兴铁路公司重新开启嘉策铁路临策联运—反联运业务,为嘉策铁路运量提升提供了有力支撑。截至目前,该公司完成临策联运—反联运铁路运量2万余吨。
张盼盼 曹世国 摄

从119到166! QC小组“首秀”告捷

记者 张瑾

在西部重工公司备件修造作业区,运用科学方法和先进理念开展QC小组活动已经成为解决现场棘手难题、提升保产服务能力的一个重要手段。

去年,备件修造作业区接到宏兴股份碳钢薄板厂反馈,由该作业区制作的一批脱硫喷枪上线使用频次低,现场使用效果不佳。于是,刚刚成立的“突出贡献QC小组”将这一问题作为攻关课题,开始了小组的“首秀”。

据小组组长杨万全介绍,碳钢薄板厂脱硫喷枪总长7.5米,由不同规格厚壁管拼焊而成,主要用于往铁水中喷射脱硫剂,是炼钢工序的重要常耗产品。因喷枪在1400℃左右的铁水中工作,要频繁承受热冲击,其质量直接影响使用频次、关系碳钢生产。

那时,小组刚成立,大多数成员都是第一次接触QC,对活动流程、图表运用一窍不通,对QC工具更是闻所未闻。“大家都是‘小白’,刚开始主要靠学习、模仿,按照活动流程逐步开展工作。”杨万全说。

首先,小组对出现问题的那批脱硫喷枪在线使用

频次进行统计,发现频次在120次左右。而当时外部厂家制作的脱硫喷枪使用频次可达140次左右。小组成员看到了差距,也看到了目标。

每一个步骤开始前,小组都会开会讨论,找案例模仿,一步一步摸索QC“套路”。一次次试错,一场场讨论,小组成员对QC活动的思路逐渐清晰起来。针对脱硫喷枪上线使用频次低的问题,小组结合现场生产实际,查阅资料,对造成脱硫喷枪下线的问题进行分类统计和分析,发现喷枪下线70%的原因是枪头堵塞,针对这一症结,从人、机、料、法、环5个方面采用树状图展开全面分析,并从8个末端原因中成功分析得到4个主要原因。

攻关过程中,QC小组严格按照PDCA程序进行,坚持数据、资料、图片收集的真实性,以事实数据作为支撑资料,收集整理工作和活动同步实施,保证课题顺利推进。

“脱硫喷枪在线使用频次由原来的平均119次提

高到166次!”在该作业区支持和小组成员的努力下,历时半年,小组相继解决了枪嘴直径小,枪头对接处内部焊瘤、锚固爪缺陷等问题,圆满完成了活动目标。不仅如此,小组还总结编制了《碳钢脱硫喷枪制作修复作业指导书》,为西部重工公司在同类产品的制作上提供了借鉴和参考。

“创新和攻关不是单枪匹马就能实现,要靠团队里每个小伙伴的智慧大碰撞。”杨万全感慨道。该小组的第一次课题在集团公司QC活动中崭露头角,并在省级活动中进行发布,小组深受鼓舞。今年,在攻克脱硫喷枪难题后,小组又发起了第二个攻关——减小润源模板制作上表面不平整,并立足现场不断挑战新问题、解决新难题。

成绩的背后