

炼轧厂品种线材生产取得历史性突破



本报讯(记者 李淑芳)今年以来,宏兴股份炼轧厂以质量精益管理为依托,以“效益最大化”为目标,紧跟市场需求,发挥创新团队技术优势,强化质量管理,提高品种钢冶炼能力,进一步推动高端产品提档上量,不断提升品种线材创效水平。1—10月份,该厂共生产品种线材24.73万吨,特别是9月份,品种线材生产比例达到85.21%,刷新了品种线材生产的最高月纪录。

今年以来特别是三季度以来,钢企经营形势异常严峻,建材产品“有价无市”,传统建材市场表现得极为冷

清。为进一步提升核心竞争力,炼轧厂积极转变观念、转作风、转思路,主动优化线材产品结构,增加冷镦钢、胎圈钢丝等品种线材产品生产比例,推动产品结构向高端化、精品化、特色化转型。

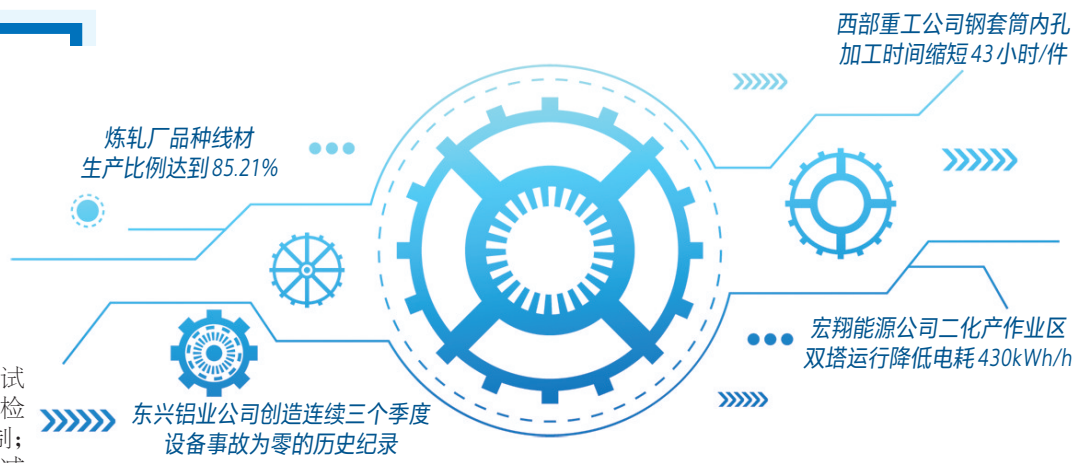
立足现有产线装备水平和技术能力,炼轧厂以“完善质量综合管控机制,满足客户个性化需求”为宗旨,对内强化产线工艺执行的跟踪监督工作,不断丰富客户技术服务内容,持续增加客户黏度;对外加强与高端战略客户对接交流,了解客户的发展动态及新产品研发方向,全力做好技术储备。

品种钢生产期间,炼轧厂大量使用高耐磨轧辊、导卫轮等备件,并结合实际精细化调整导卫,有效减少了更换导卫频率和时间,提高了导卫在线运行周期,确保轧件按既定方向和状态准确、稳定地进入和导出轧辊孔型,提升了品种线材生产稳定性。同时,

该厂开展品种线材生产工艺标准、试验方案培训和学习,加强工艺纪律检查,对品种线材工艺进行窄范围控制;标准化、精细化控制料型尺寸,有效减少小规格产品轧制过程故障,不断提升产品性能稳定性。此外,优化日检时间,加强岗位人员在生产现场点检、巡检频次,积极对现场隐患消缺处理,有效减少停机时间,为提升品种线材质量创造了有利条件。

围绕开发具有竞争力的高质量、高售价、高效益的“三高”产品,炼轧厂还深入开展“产学研”合作,建立技术创新团队,持续推进职工岗位创新工作,在质量改进、节能降耗等方面挖掘潜在动能;积极培育拥有自主知识产权的创新型科技成果,加速科技成果转化进程;在智能制造新兴技术应用、高端新型材料产线服务、工业大数据平台建设等方面持续发力,为产品转型升级和高质量发展提供强劲动力。

“按照产品结构调整既定思路,炼轧厂将继续在技术创新、设备改造等方面‘做文章’,不断夯实技术实力,解决品种增量瓶颈问题,着力打造高效低成本的精品线材生产线,确保企业在竞争中抢得先机、赢得优势。”炼轧厂二高线工艺协理工程师胡楠说。



西部重工公司钢套筒内孔加工效率大幅提升

本报讯(记者 张静)钢套筒是轧制铝卷过程中必不可缺的材料。日前,西部重工公司对钢套筒内孔加工方式进行进一步优化改造,大幅提升了钢套筒内孔加工效率,保证订单按时交付。

记者了解到,随着东兴嘉宇新材料公司产能逐年提升,钢套筒的使用量也逐渐增大。为了拿下这块“蛋糕”,西部重工公司从生产工艺入手,反复研究合金添加配比,特别是针对钢套筒硬度等物理性能要求,不断调整化学成分,改进热处理工艺,并借鉴采用风淬工艺,最终生产出性能合格、符合使用要求的成品钢套筒。

研发铸造难题攻克后,技术人员又面临着新的问题。由于西部重工公司轧辊作业区暂时没有专业的内孔加工设备,钢套筒内孔加工成了制约产品生产的瓶颈。

针对钢套筒的特性,西部重工公司采用焊接工装基础框架,设计可调节的夹具系统,适应不同规格钢套筒的夹持,并优化了刀具路径和切削参数,减少加工过程中的振动和热量积聚。虽然加工效果好、加工精度高,但完成一件钢套筒内孔加工任务平均仍需56个



小时,严重制约生产进度。

对此,技术人员不停“死磕”和“折腾”,坚持将目光对准现场,一次次试验、失败、再试验……最终凭借多年的工作经验及试验总结,决定对闲置中心架进行改造,并增加部分备件,配合原有工装对8m车床进行进一步优化。经过半个月的改造调试,平均13个小时便可完成一件钢套筒内孔的加工任务,钢套筒内孔加工效率实现大幅提升。

目前,西部重工公司钢套筒订单正在加紧赶制中。其中长度2100mm的钢套筒完成200件,长度1700mm的钢套筒完成110件毛坯。该公司将进一步开足马力,全力保障钢套筒订单完成进度。

宏翔能源公司二化产作业区探寻降本增效“最优解”

本报讯(记者 张静 通讯员 倪建宁)今年以来,宏兴股份宏翔能源公司二化产作业区引导全体职工坚定信心、主动作为,立足现场深入挖掘效益提升潜力点,坚持从细处降成本,向实处要效益,扎实推进降本增效各项工作落地见效。

二化产作业区不断优化生产工艺,多点发力降低生产成本。结合煤气发生量变动情况,该作业区认真分析脱硫、制酸等生产工艺,对脱硫塔后硫化氢样品指标进行对比分析,将系统脱硫塔由三塔运行变为双塔运行,停用一台循环泵,每小时降低电耗430kWh,每天节约费用1.03万元。根据风机区域运行情况,在保证初冷煤气温度满足28℃以内的工艺要求基础上,将初冷风扇运行台数控制在4台以内,每天节约电费0.29万元。同时,在保证蒸氨废水氨氮指标小于150mg/L的情况下,将蒸氨耗碱量控制在8.5kg/m³,每天节约液碱0.36吨,每月可节约费用1万元。

为进一步挖潜增效,二化产作业区两眼向内、主动作为,积极开展“小投入大回报”技术改造活动。根据现场实际运行情况,该作业区职工对风机区域洗氨塔补充氨水换热器冷却水管道进行改造,经过讨论交流、现场试

验,决定将冷却水管接到制酸循环水系统上,并将粗苯两台贫油冷却器冷却水更换为制酸循环水。经过核算,改造过程中投入的工时和材料费用约0.5万元,每月可节约成本费用8.3万元,实现了“投入是1、回报是8”的预期改造目标,为其他技改创效项目提供了借鉴。

不仅如此,该作业区带领全体职工立足岗位,从每一个细节、步骤入手,全方位开展节能降耗工作。在脱硫区域,根据夜间生产实际需求,对现场照明进行合理调整,有效降低了该区域实际用电量。在保证生化系统污泥含量稳定的基础上,酚氰废水站减少生化出水悬浮物,降低硫酸亚铁配药浓度,每天节约硫酸亚铁2吨,节约成本费用0.8万元。根据生产实际情况,将粗苯富油含苯、液氨贫、富液摩尔比、液氨浓氨水氨含量、硫干粉水分及硫泡沫悬浮硫等参数化验频次进行精简,节省化验费用0.2万元。

开源节流一分一厘,降本增效一点一滴。下一步,二化产作业区将引导干部职工团结一致持续发力,提前开展冬季生产节能降耗准备工作,以自营维护为抓手,以群策群力为突破口,多措并举收紧“钱袋子”,不断探索降本增效“最优解”。

东兴铝业公司刷新设备管理纪录

一至三季度设备事故为零



东兴铝业公司动力二作业区整流变压器本体。



东兴铝业公司电解三作业区电解槽。苏峰 摄

本报讯(记者 殷艺)设备稳定运行是企业高效生产的关键。今年以来,东兴铝业公司坚持把强化设备管理作为生产稳定运行的重点,全面推行以设备点检定修为核心的预知维修和状态维修机制,积极推进设备“零故障”示范区建设,加强设备过程管控和结果运用,加快推进设备改造,提高设备本质安全水平,设备管理工作取得显著成效,创造了连续三个季度设备事故为零的历史纪录。

三季度,该公司重点设备可开动率98.45%,检修计划兑现率100%,检修质量合格率100%,重点指标均完成计划。

为提升设备设施系统性风险防范化解能力,东兴铝业公司严格按照集团公司关于进一步加强设备事故管控的紧急通知相关要求,制定专项推进方案,通过对法律法规学习及符合性、适用性评价,识别设备管理风险。9月份以来,该公司组织相关单位开展了供电系统专项排查、槽控机运行专

项检查、停用闲置设备接线规范及供配电使用情况专项排查等工作,明确重点监控项目、检验检测周期以及关键参数警戒值,修订完善相关操作规程和标准,同时进一步加强老旧设备运行状态监控力度,确保主要生产线和关键设备安全稳定运行。

在设备管理体系监督方面,东兴铝业公司协同第三方认证公司,进行严格审核。依据国际标准化组织的ISO41001:2018《设施管理体系要求及使用指南》和中国设备管理协会的T/CAPE10001-2017《设备设施管理体系要求》,审核专家对设备全寿命周期进行了全面审视。从设备前期管理到设备使用,从状态检测到状态维修,再到设备更新改造及设备信息化管理,每一个环节都得到了细致审查,有力提升了该公司设备管理体系的适宜性和可操作性。

东兴铝业公司不断加强特种设备设施安全运行管理,三季度,共完成10台储气罐、27台起重机械、2台锅炉等特种设备的定期检验工作,确保特种设备检验率和检验合格率均达到100%。

为进一步规范点检维护工作标准,提升工作效率,9月份,东兴铝业公司编制重点设备作业指导书梳理清单,并逐步启动设备作业指导书编制工作,帮助检修作业人员更好地理解 and 执行检修任务。

该公司高度重视设备管理瓶颈问题的解决,并在变压器维修和缺陷消除、整流柜稳流PLC改造升级等方面取得了显著成效。三季度以来,共完成北区13号整流变压器返厂维修及返回安装,13号整流变压器冷却器渗油处理,9号整流变压器停电排油发热问题整改,北区3号站部分整流柜稳流PLC改造升级和维保等工作,同时规范了多功能机组检修流程,杜绝带电作业行为,防止人身伤害事故发生。

此外,东兴铝业公司对备件质量管理机制进行细化,从严要求关键核心备件和固定资产类备件检验流程,加强质量过程监控,建立关键备件质量数据跟踪清单,有效预防因备件质量问题导致的设备事故。此外,该公司对各单位关键备件进行系统性排查,确保关键核心备件满足现场应急安装要求,并督促各单位严格按照流程进行审批领用和补充采购。

东兴铝业公司加快推进年度设备保障项目,制定“周管控”措施,安排专人跟踪进度,目前已完成134项维修项目招标,完成总计划的85.9%,重点完成了冷却塔维修、电缆桥架整改、空压机维保和PLC升级改造等多项外委维修项目,为企业生产提供了有力保障。



为深入推进降本增效工作,宏兴股份选矿厂悬浮焙烧作业区挖掘内部潜力,积极运用新技术,成功开展二选压滤区域滤液泵一用一备运行技术攻关。攻关包含泵体选型改造、滤液池溢流管改造、滤液池液位计改造等内容,在消除安全隐患的同时降低设备运行电耗,每年可节约电费17万元。

孟涛 摄



今年以来,宏兴股份碳钢板厂精炼作业区发现设备维保的“省钱攻略”,大力实施减少外委维修和进口备件国产化转型等降本措施。该作业区累计开展6套遥控器13次自营维修,修复集电器、液压推动器、调压调速器等电气备件8台,节约维修费用26.43万元。

黄伟林 摄



近期,物流公司工电作业区针对冶金厂区内钢轨开展打磨工作。一方面,该作业区进行肥边打磨,去除钢轨边缘因长期使用而产生的不规则凸起,让钢轨的轮廓更加规整;另一方面进行廓形打磨,精心塑造钢轨的形状,提升钢轨性能,延长其使用寿命,为运输安全筑牢坚实防线。

马胜 摄