

锚定现代化 改革再深化

编者按:

党的二十届三中全会吹响了进一步全面深化改革的嘹亮号角。全会审议通过的《中共中央关于进一步全面深化改革、推进中国式现代化的决定》,紧紧围绕推进中国式现代化这个主题,擘画进一步全面深化改革的战略举措。

集团公司把改革深化提升行动作为推动企业高质量发展的关键突破口,聚焦“强龙头、补链条、聚集群”,健全因地制宜发展新质生产力体制机制,着力构建体现酒钢特色和优势的现代化产业体系,不断提升改革攻坚能力,推动党的二十届三中全会精神在酒钢落实落地。

今日起,本报《锚定现代化 改革再深化》专栏讲述集团公司职能部门、分子公司在优化调整产业结构、完善科技创新机制、深化内部整合重组等方面的探索实践、工作成效,展现集团公司上下奋发有为、积极投身改革的精神面貌。敬请关注。

东兴铝业公司构建全铝产业链耦合发展模式——

“链”上发力 向“新”而行

通讯员 王伟伟

深入开展延链补链行动,大力推进铝产业项目建设,“原材料—电解铝—铝加工”的铝产业集群更加完善;

在市场需求和科技创新的双重驱动下,成功开发多种高端铝材产品,实现铝加工产业由原材料向新材料的转变;

深度融合新一代信息技术,大力实施“三化”改造项目,产业基础与主体装备水平显著提升,生产环境大幅改善;

……

近年来,按照集团公司提出的“铝产业要加快补短板、延链条、聚集群,提升产业集群竞争优势”总体要求,东兴铝业公司以高质量发展为核心主题,以新发展理念为引领,以改革创新为根本驱动力,以打造一流铝企为目标,聚焦项目实施、产业链招商、产品研发及技术创新等关键环节,全面优化产业结构与产品布局,持续培育壮大新材料产业,全力构建产业链协调推进机制,稳步提升产业基础高级化与产业链现代化水平。

以延链补链为重点
构建产业链发展新格局

东兴铝业公司聚焦产业链协同发展及产品结构转型,在延链补链上下功夫,积极锻长板、补短板,构建发展新格局。

该公司稳步推进延链项目建设,积极优化产业布局,不断提升核心竞争力。与索通碳素公司达成战略合作,双方以股权合作方式在陕西建设30万吨阳极碳素项目,实现陇西分公司阳极碳素80%以上就地保供,进一步完善了陕西铝产业链条。

东兴铝业公司各分子公司全面实施补链项目,推动铝产业链向高端化发展——

嘉宇新材料公司启动铝合金板带精深加工产品结构优化升级项目,一期工程预计2025年3月建成投产。该项目全部建成后,嘉宇新材料公司冷轧产品占比将达到80%,产品结构实现大幅优化。

嘉信新材料公司11万吨绿色高端铝合金生产线建设项目启动,项目一期5万吨高端铝合金工程于2023年7月投产,二期废铝再生与绿色高端铝合金一体化升级项目于2024年开工建设,陇西分公司产品结构进一步优化,实现从原铝液和铝锭等初级产品向高端化、合金化的新突破。

以市场需求为动力
推动产业链产品合理布局

紧跟市场需求变化和技术进步,今年以来,东兴铝业公司科学规划铝加工产品定位,积极推进新品研发及技术攻关,成功试制高强度铝合金及电工圆铝杆;实现高端厨具用铝技术突破,成功开发高端厨具用深冲铝材产品。同时,持续改进双零铝箔坯料产品质量,产品获得客户肯定;结合国内外先进技术,加大铝合金圆铸锭研发,试制光伏用圆铸锭,产品性能得到客户一致认可。

嘉宇新材料公司聚焦“高品质、差异化”产品定位,增加1系、3系灯饰料和电镀料等高附加值产品销量,稳定双零箔、电池箔尖端产品工艺水平,拉矫、铝箔等高附加值薄规格产品销量同比提升8.4%。嘉信新材料公司按照“内提质量、外拓市场”的营销思路,着力增加中高端产品产销占比,6005牌号光伏产品销量占比29.04%,6061、6082、3003等牌号高附加值产品销量占比17.14%。同时,积



嘉信新材料公司成品库。

极培育中高端产品客户,5系、7系牌号产品均实现产销突破。

以“三化”改造为抓手
提升产业链绿色节能水平

围绕绿色低碳发展目标,东兴铝业公司积极推进节能降碳改造项目建设,嘉峪关电解槽全石墨绿色降碳升级改造项目四期工程、电解槽清洁能源熔烧绿色降碳技术改造等项目等全部按期竣工投产,进一步优化了该公司技术指标,提高了设备智能化水平,降低了人员劳动强度。

此外,东兴铝业公司今年启动嘉峪

关分公司分布式光伏发电及新能源消纳建设项目,利用闲置土地建设装机容量36.5MW的光伏发电项目,不断提升清洁能源占比。

在全力推进智能化改造、铝产业数字化发展方面,该公司积极建设信息化平台,引进自动化与智能化设备,实施改造项目以及开发应用智能化技术,不断提升企业信息化、智能化水平,逐步打造智能工厂。此外,先后实施陇西阳极组装生产线智能化改造、240kA整流所安全提升技术改造等13项信息化、智能化改造项目。其中,240kA整流所安全提升技术改造项目年节电量2080万千瓦时,同时实现了240kA整流系统、110kV配电所和整流所的全自动化控制。



陇西分公司全景图。



嘉信新材料公司圆铸锭产品。

新闻建览

冶金厂区37号公路
铁路桥涵洞提前建成通车

本报讯(通讯员 谢希科 宋嘉鸿)近日,炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目37号公路铁路桥涵洞工程正式竣工,并顺利通车。

作为该项目铁路建设的关键工程,37号公路铁路桥涵洞施工难度大、条件复杂。困难面前,建设及施工单位精心组织、合理筹划,积极协调各相关部门进行多次现场勘察,及时解决施工过程中存在的各种问题,使原计划两个月的工期提前了一周。

该涵洞的建成通车,改善了厂区内交通状况,有效缓解了物流压力,为高效做好项目物资运输和生产准备提供了有力支撑。

动力厂给排水二作业区
设备改造保安

本报讯(通讯员 马丽娜)近日,宏兴股份动力厂给排水二作业区充分发挥各级人员的积极性和创造力,结合现场实际开展设备改造,成功解决了阀门操作繁琐、有限空间作业频繁等问题,保障了人员操作、检修安全。

不锈钢炼钢一期循环站站冷媒水M8泵组进出口阀门操作繁琐,给排水二作业区利用系统全停时机,将DN900和DN800等6个阀门更换为电动蝶阀,并配置操作箱,岗位人员只需轻点按钮,即可在短时间内电动关闭阀门,降低了岗位人员劳动强度和安全风险。

不锈钢冷轧一期脱盐站新水补水阀位于阀门井内,人员每天需要操作3至5次。由于阀门井是密闭有限空间,增加了作业危险性。该作业区组织人员利用管道、废旧泵轴等材料,加工修配阀杆及支架,成功将原阀门操作手轮引至地面。此举有效避免了人员进入阀门井内进行作业,降低了安全风险,同时也将每次操作时间缩短了近一半,提高了工作效率。

工程技术公司建筑材料作业区
实现效益质量“双提升”

本报讯(记者 李旭文 通讯员 周渝均)今年以来,工程技术公司建筑材料作业区结合工作实际,按照“降成本、增效益、提质量、保安全”要求,动员干部职工落实责任、主动作为,实现效益质量“双提升”。

该作业区持续完善阿米巴经营模式,依据“结合业务特点、可量化核算、对接财务”原则,构建一级保一级、一级对一级负责的指标管理体系,筑牢降本根基。同时,调整业务外包模式,深挖内部潜力,将车辆租赁业务纳入合同范畴,降低了单方商砼运输和泵送服务费;每天严密盯控SAP产量抓取情况,认真分析偏差原因,并制定相应对策。

在加压水泵加装电流可调式热继电器,延长设备使用寿命,降低维修成本;改造搅拌站储料仓、自制自装卸料漏斗,提高设备生产率,降低产线运行成本……此外,该作业区充分发挥职工群众的积极性和创造性,鼓励职工大力开展“五小”活动,岗位创新创效活动,取得了较好成效。

在质量管理方面,该作业区根据生产任务,及时安排人员检测出厂产品质量,严格把控混凝土状态及检测坍落度、扩展度等指标,认真分析水泥与外加剂的适应性能。同时,持续在配合比设计优化、过程状态跟踪、强度数据分析等方面下功夫,做到系统分析、层层把关,确保产品出厂合格率达到100%。

全员齐上阵,唱响降本增效“好声音”

通讯员 严骥飞 南虎 李果娟 冯海军

四季度以来,面对严峻的生产经营形势,各产业板块深入贯彻落实集团公司各项安排部署,将深挖内潜、降本增效以及开源节流作为重点工作来抓,不断引导干部职工立足岗位一分一厘挖内潜、一点一滴降成本,凝聚起全员力量唱响降本增效“好声音”。

物流公司工电作业区

修旧利废节支80余万元

物流公司工电作业区通过修旧利废、岗位创新等措施,为企业节约成本、提升效益作出了贡献。

工电作业区各信号班积极行动,对炼铁站施工拆除的信号设备进行细致挑拣与修复再利用,成功修复自动开闭器4台、减速器4台、摩擦连接器4台,回收HF-7型轨道电路箱盒3个、XB-1型轨道电路箱盒4个、HZ-12型终端电缆盒6个,节约材料备件采购费用2.8万元。

工电作业区积极联系西部重工公司,回收车辆库1、2道南侧废旧钢轨236.21吨、废钢铁18.8吨,预

计创效36余万元。此外,各工务班在嘉北站道岔维修中,通过木岔枕、枕砣“再上岗”等方式,累计节约材料备件采购费用43余万元。

检修工程部焦化自动化班

修复备件节约成本20余万元

宏兴股份检修工程部焦化自动化班积极行动,结合区域特性和备件使用情况,大力开展工控备件修旧利废工作,节约成本20余万元。

焦化自动化班全体成员在区域工程师的带领下对库房进行整理,对可维修的备件进行分类分批维修,并进行严格测试,确保维修后的备件质量过关,能够维持现场控制系统运行。目前,该班共维修触摸屏7块、西门子模块15块、ABB模块7块、电源5块、工业交换机6台、工控机5台、显示器6台,并被分类标记纳入备件库,节约成本约20多万元。

后期,该班将根据情况将修复后的备件用于C类设备或对现场生产影响较小的控制系统,缓解备

件费用紧张局面,保障生产正常进行。

检验检测供料作业区

解决热电偶断丝问题

检验检测中心供料作业区技术人员通过多次试验研究,成功解决冶金性能试验中B型热电偶断丝问题,节约了备件采购费。截至目前,成功修复热电偶2支,节约费用3.98万元。

作为冶金性能试验设备温度检测元件,B型热电偶与检测设备的准确稳定运行息息相关。因其长期在高温环境中工作,且本身比较脆弱,人员在操作使用过程中极易发生断丝,而且无法及时修复,只能重新更换。这不仅影响检验设备的高效运行,还带来了不小的经济负担。

为解决此问题,供料作业区技术人员主动作为,积极寻求解决方案,通过了解设备运行原理、制定修复方案、购置修复设备、尝试试验、上机测试等一系列措施,成功解决了热电偶断丝后难以及时修复的问题,延长了B型热电偶的使用寿命。

碳钢热轧作业区生产准备班

成功降低砂轮消耗

宏兴股份碳钢薄板厂热轧作业区生产准备班积极响应厂控制成本、增加效益号召,在做好轧辊磨削、装配的前提下,从影响成本的关键因素入手,精准施策,控制磨床砂轮消耗,取得了显著成效。

磨床砂轮是磨辊过程中的核心工具,其使用效率和寿命直接关系到生产成本。对此,技术人员对砂轮参数进行深入研究,通过反复试验,找到更为合理的砂轮转速和进给量,既提高了磨削效率,又延长了砂轮使用寿命。

与此同时,生产准备班在提高操作人员技能水平上发力,组织操作人员参加培训,使其熟练掌握砂轮的正确使用方法,提高磨削技巧,减少因操作不当造成的砂轮浪费。该班还建立严格的考核制度,对操作人员的磨削效率、砂轮消耗等指标进行定期考核,增强操作人员责任心,进一步降低了砂轮消耗。