

纵深推进“三抓三促”行动

延伸供应链 提升价值链

物流公司以运贸一体化助推转型升级

本报讯(记者 张瑾)近年来,物流行业竞争日益激烈,传统的运输服务模式已难以满足企业发展需求。在此背景下,物流公司积极探索创新发展路径,大力推进运贸一体化运营模式,并初见成效,为企业发展注入了新活力。

作为集团公司钢铁、有色等产业的重要支撑,物流公司承担着产品、大宗原燃料等的全流程物流服务。随着钢铁产业效益持续下滑,企业物流从规模化扩张向效益增值服务转型的需求更为迫切。深化“提质、增效、降本”,打造新模式、新业态,持续为客户提供更优质服务,已成为物流公司转型升级的主要驱动力,运贸一体化模式也就应运而生。

该模式将物流运输与贸易业务紧密结合,使物流企业不再局限于单一的货物承运角色,而是深入参与到商品的采购、销售以及供应链的全过程管理中。2024年,物流公司统一思想、精心谋划,充分利用集团公司强大的产业资源优势,整合内部物流运输网络与外部市场贸易需求,以供应

链延伸为载体开展实物贸易,以运输带动贸易拓展,以贸易促进运输业务优化升级。

具体工作中,该公司加强路企深度合作,在既有惠农站炼焦煤转运基础上,拓展煤炭铁路货代业务;全面介入采购物流,先后签订多个氧化铝运输合同;锁定高价值物料贸易业务,开发铝棒、锰矿和富锰渣等高价值物料贸易渠道;围绕策克煤炭资源渠道,持续拓展煤炭外发运贸一体业务和疆煤贸易业务链条;依托乌海地区炼焦煤资源,延伸开展前端原煤贸易;发挥物流园区优势,新开发水渣和焦末等用户,提升社会物流外发量增收。通过以上措施,2024年,该公司非关联方收入预计同比增加17.22亿元。

不仅如此,物流公司不断创新运贸一体化服务模式。在运输服务方面,除了提供传统的公路、铁路运输服务外,积极拓展多式联运业务,根据客户货物特点与运输要求,定制个性化的联运方案,实现运输方式的最优组合,提高运输效率,降低运输成本;在贸易服务方面,为客户提供一站式采

购、销售等增值服务。

在拓展实物贸易增收的同时,该公司高度重视风险管控工作,从事前、事中细化各项防控措施,筑牢风险防控堤坝。一方面,积极完善下发全面风险管理办法等制度,成立风控合规室,监督各经营实体风险防控措施制定及执行情况,认真落实前端风险控制。另一方面,对新开展贸易业务严格按“一业务一方案、一方案一审批”原则进行审批,组织线上风险评估,规避各类风险,实现合规稳健经营;各贸易业务围绕集团公司采购端展开,以集团公司付款为依托,通过盯控集团公司应付账款,做好源头控制,确保资金安全。

在合同签订阶段,该公司制定对方回款不及时的防控措施,利用对方关联公司及集团公司贸易往来关系约束对方足额回款。此外,依托前端原煤贸易,将炼焦煤形成的应付款项作为原煤贸易应收款的兜底保障,进行反向贸易约束,确保资金安全。

炼铁厂多项指标进步明显



2024年,宏兴股份炼铁厂积极调整配煤结构,持续提高磨煤机加载压力,精细控制制粉系统风量,实现磨煤机台时产量、能耗以及煤粉质量等指标明显进步。图为该厂职工认真检查磨煤机设备运行情况。张立志 摄

不锈钢冷轧作业区精益管理提质增效

本报讯(记者 张瑾 通讯员 王东宁)面对严峻的经营形势,宏兴股份不锈钢分公司冷轧作业区积极转变观念,创新发展思路,深入开展“极致效率、极致降本、提质增效”活动,为完成2024年生产经营目标奠定了基础。

生产现场一片繁忙,各类设备高速运转,作业人员密切盯控……为了在效率上实现极致突破,该作业区深度优化生产流程,着力减少工序停顿,借助信息化系统和生产经验精准排产,实现设备利用率最大化,保障各机组生产无缝衔接,推动生产效率不断提升。

成本控制方面,该作业区坚持“锱铢必较”算细账,推行全员、全过程、全方位节能降耗活动;进行二十辊轧机轧辊重复利用,每月节省轧辊消耗费用1173元;将分段化技术运用在新品开发中,每批次降低切废损失2.02万元……此外,该作业区引导职工以主人翁态度积极参与修旧利废工作,加强物资回收、修复、利用管理,盘活闲置设备和废旧物资再利用上下功夫,提高废旧物资再利用率,实现了废旧物资利用最大化。

质量是竞争之本。该作业区设立“零缺陷”质量目标,对产品质量进行全过程、全方位严格把控,采取有效措施,分钢种、厚度细化轧制工艺,完善质量控制体系,提高生产设备水平。2024年,冷轧产品质量稳定性和性能指标显著提升,11月份有色金属缺陷发生率更是达到历史最优水平。

选矿厂保障作业区集智攻关创效90余万元

本报讯(通讯员 贺波)近日,宏兴股份选矿厂保障作业区通过技术攻关,有效提升了一选竖炉负压值,避免了作业区安全风险,每年创效90余万元。

提升一选竖炉负压值,是保障作业区技术人员追求的目标之一。2024年,保障作业区技术人员牵头成立技术攻关小组,带领区域点检员实施一选竖炉抽风机效率提升改造项目,经过多次深入

现场分析研究、测量对比安装尺寸,最终形成改造方案和图纸。

在机壳出口增设过渡变径管,改变烟道结构;将镶嵌式焊接方式改为变径式法兰对接……改造后,抽风机效率明显提升,竖炉负压值较之前提升1.9倍,抽风机机壳检修时长由72h缩短至10h,避免了电气焊动火作业和受限空间作业安全风险,年创效96万余元。

西沟矿碎矿运输作业区设备改造除故障

本报讯(通讯员 闻军年 索占华)2024年12月,宏兴股份西沟矿碎矿运输作业区利用检修契机,组织检修人员对3号碗室重型板式给矿机、3号反击破碎机开展了为期10天的检修、改造,保障了设备稳定运行。

结合重型板式给矿机、反击破碎机出现的频繁堵块和粉尘、噪声大等现状,

该作业区管理团队本着“逢修必改”的思路,提前筹划改造方案,在对原有设备进行系统拆解、检查、检修的基础上,实施3号反击破碎机下料口和条筛改造,通过拆除一台振动给料机,改造条筛,增加调速电机等方式,不但有效消除了各类故障,而且每月节约用电3000度,每年创效1.5万元。



近日,东兴铝业公司引入先进的微服务架构、前后端分离开发模式及5G专网通信技术,全面实现铝液计量、铝锭质量检测系统的升级,进一步提升了生产效率 and 产品质量。周轩逸 摄

缩短4.53分钟,更安全!更经济!

——百炼成钢QC小组缩短放散塔控制系统响应时间侧记

记者 张瑾

“非常不容易,从门外汉到取得成果,大家成长的每一步都是用汗水换来的。”回忆起参与百炼成钢QC小组课题的一个个细节,副组长张振军记忆犹新。

百炼成钢QC小组2023年10月10日组建,由宏兴股份检修工程部仪表检修作业区炼铁铁表班9名职工组成,成员平均年龄36岁,技能等级全部是高级及以上,还有集团公司首席技师梁文武“助阵”,为小组实现课题目标注入了“强心剂”。

去年以来,针对动力厂一米放散塔控制系统响应时间的问题,该小组开展深入研究,找出影响因素,采取相应措施,最终成功实现了活动目标。

设定目标·挑战行业领先

动力厂一米放散塔“守护”着高炉煤气管道的稳定运行。然而,2023年生产方多次反映放散系统放散响应时间较长,管网压力调节不理想,甚至发生了放散塔熄火故障,造成炼铁厂二高线生产现场煤气超标。

面对这一挑战,百炼成钢QC小组迅速“应战”。组长韩明带领大家开展了近60次的试验,详细统计分析,最终发现问题的关键所在:自动开启燃烧放散流程耗时占总流程耗时的92%。进一步深入分析后得出,“仪表测控过程耗时长”是影响燃烧放散控制系统响应时间的主要症结。

这一发现,让小组明确了主攻方向,为后续的攻关行动奠定了基础。

为彻底解决问题,小组设定了一个看似不可能完成的目标:将燃烧放散控制系统平均响应时间从6.13分钟缩短到2分钟。

“这充满挑战与压力!”即使如此,小组成员没有被困难吓倒,通过对比同行业先进水平,发现其他企业的这一指标均在

2分钟内。同时,纵向对比动力厂相同功能的高煤放散塔,发现两者虽在工艺、操作等方面相近,但仪表测控过程耗时却存在较大差距,这进一步激发了小组成员们的斗志。

制定对策·多管齐下攻坚

张振军制定了详细的活动日程推进表,从人、机、料、法、环等影响因素进行数据分析对比,找出末端因素。

随后,小组又制定计划,对每个末端因素进行确认。在这个过程中,小组成员反复测试和分析数据,发现翻板出轴负重过高、气源管路狭窄以及火焰监测装置逻辑判断不准确等三个因素对系统响应时间的影响较大,被确定为主要原因。

“最近了解到一种监测火焰状态的新设备,我觉得可以引入。”这项技术我也有了解,但这个设备很贵,且现场不具备安装条件?“翻板出轴负重过高,我觉得可以加装增速器。”……大家纷纷提出了自己的见解和建议。

一次次学习、一场场讨论,大家的思路逐渐清晰起来,课题也逐步走向正轨。

为解决翻板出轴负重过高的问题,小组确定柏玉龙提出的对策:更换气动长行程执行机构。大家一起现场测量、吊运安装,精心制作曲柄连杆连接翻板,确保新机构顺利运行,有效减轻翻板出轴负重。

对于气源管路狭窄的问题,小组反复试验确定10mm为最佳管径,利用更换执行机构的时机迅速更换气源管路,并对连接处进行严格的气密性检查,确保无泄漏。

针对火焰监测装置逻辑判断不准确的情况,梁文武凭借丰富的经验和专业知识,对原设计逻辑进行大胆创新和优化,精心设计逻辑接线图进行设备接线,同时在上位机增加火焰状态显示图像,反复优化调

辑并调试运行,力求以极低投入提高火焰监测准确性。

领题破题·创新永无止境

“2024年3—6月,在121次放散中,燃烧放散控制系统平均响应时长仅为1.6分钟/次,低于活动目标值2分钟/次。”张振军说,这标志着QC课题目标圆满达成。

在社会效益方面,动力厂一米放散塔燃烧放散控制系统响应时长的大幅缩短,保障了企业高煤管网压力稳定,确保了各生产工序稳定运行,有效避免了煤气未燃燃烧放散、区域煤气超标以及人员中毒等事故的发生。不仅如此,该成果还带来了可观的经济效益,据测算,除去设备投入成本,年可节约成本近8.6万元,并可持续每年为企业降本20万元左右。

为巩固来之不易的成果,小组制定了一系列行之有效的措施:修订标准文件,明确设备点检和维护的详细信息;定期检查气动长行程执行机构,确保设备始终处于良好状态;定期对火焰监测仪进行状态检查,保证火焰监测的准确性。

“这段时间脑海里想的全是怎么把成果完美展示出来,不辜负大家这么久的努力。”攻关结束后,小组面临最要紧的任务就是发表成果。作为小组主要负责人之一的张振军主动请缨,承担这一重任,并最终在集团公司2024年优秀QC成果交流会上发布。

学习之路不止步,创新路上不畏难。现在,百炼成钢QC小组又将目光聚焦到新问题上,并确定下一次的QC项目课题——提高高炉煤气分析仪连续运行时长。

成绩的背后

工程技术公司·持续深化改革 提升管理质效

锚定现代化 改革再深化

本报讯(记者 张立志)2024年以来,工程技术公司持续深化改革,通过一系列有力举措的落地,促进了企业管理质效不断提升。

工程技术公司坚持以改革为动力加快创建一流企业步伐。2024年,该公司紧密围绕集团公司决策部署,全面落实改革深化提升行动,科学制定一流企业创建行动实施方案,明确30项重点任务、68项保障措施,并建立创建一流企业行动重点工作推进管理台账,形成“一把手”挂帅抓总、班子成员协同推进、各责任单位具体落实的立体化工作机制。目前,该公司已高质量完成设计咨询业务整合、建管一体化工程管理服务平台建设、经营业务优化整合等重点任务,为创建一流企业奠定了坚实基础。

在机构改革方面,该公司有序推进信息自动化分公司、宏联自控公司专业化整合,形成业务清晰、管理统一的专业化发展模式。在此基础上,该公司按计划实施“三定”方案,通过科学整合职能、优化业务布局,削减职能部门2个、管理机构24个。改革后的组织架构更加精简高效,助力企业“轻装上阵”。

为持续完善法人治理体系,该公司进一步修订“三重一大”决策制度,健全市场化经营机制,开展工程技术公司及分子公司经理层成员任期制契约化管理,充分发挥了核心岗位的领导作用,激发了经营发展的动力活力。此外,该公司将法务管理人员嵌入制度、合同、用印、重大事项审核流程,实现100%全覆盖审核,筑牢了依法合规防线。

在激励机制方面,该公司制定中层干部经营业绩考核方案和群体绩效考核方案,构建起“强激励、硬约束”的立体化考核体系。同时,建立薪酬与效益联动机制,有效激发全员创新创效热情,形成干事创业的浓厚氛围。

一项项务实举措扎实落地,推动了管理效能进一步提升。站在新起点,工程技术公司将以更大的勇气和智慧推进改革创新,不断提升企业治理体系和治理能力现代化水平。

陇西分公司磷生铁配料合格率达到100%

本报讯(通讯员 毛继麟)2024年,东兴铝业陇西分公司阳极组装作业区秉持服务电解生产、提供优质产品的初心,聚焦提质增效目标任务,积极对标行业先进水平,持续优化调整磷生铁配料,推动阳极浇铸质量显著提升。近半年,该公司磷生铁配料合格率达到100%,成品阳极浇铸压降平均降低6.39mV,创效200余万元。

阳极组装环节中,磷生铁是钢爪与炭块之间的黏结剂,其中碳、硅、锰、磷、硫五大元素的配比直接关系到阳极强度和稳定性。

碳是磷生铁中的主要元素,含量过高会导致阳极导电性下滑;硅能够改善磷生铁流动性,有助于提升阳极导电性与抗磨性……为寻求最佳配比,该作业区对每一种元素进行深入分析,经过长达半年110余次研究与调整,测量1800组阳极数据,对比分析7200个试验数据,成功确定磷生铁配料最优配比及浇铸压降最优值,创效显著。