

深学铸魂强担当 实干赋能促发展

——东兴铝业公司深化“三抓三促”行动综述

记者 殷 艺



走进东兴铝业公司,生产现场热火朝天:500kA、400kA、240kA系列1399台电解槽全速运转,槽速率升至99.93%,刷新投产以来最高纪录。

这一突破性数据背后,是东兴铝业公司设备、工艺、生产的全方位升级,也是常态化纵深推进“三抓三促”行动取得的成效。去年以来,东兴铝业公司认真落实省委、省政府工作要求和集团公司安排部署,聚焦学深悟透抓学习促提升、担责尽责抓执行促落实、奋勇争先抓效能促发展,锚定目标真抓实干,激发出比学赶超、争先创优的精气神,形成担当作为、干事创业的良好局面。

深学争优 强化理论学习 指导发展实践

“这种理论结合实际宣讲特别鼓舞人,我们要把学习成果转化工作实效,让全会精神在车间班组落地生根……”为发挥先进典型贴近基层、贴近生活、贴近职工的优势,2024年8月中旬,省属企业先进模范示范宣讲团成员、陇西分公司副总经理王小康走进陇西分公司3个基层党支部,与干部职工围坐在一起,畅谈学习贯彻党的二十届三中全会精神体会,围绕党员干部职工关心的各类话题答疑解惑,引发现场职工群众的强烈共鸣。

用接地气形式宣讲党的政策主张,以生动的群众语言让党的创新理论走进职工心田。东兴铝业公司坚持把学懂弄通做实习近平新时代中国特色社会主义思想作为首要政治任务,常态化纵深推进“三抓三促”行动,以强化理论学习指导发展实践,以深化调查研究解决发展难题,推动理论武装常态化、体系化、制度化,真正做到学深悟透、融会贯通。

从思想中找指引,带着问题去调研。为真正把情况摸清、把问题找准、把对策提实,2024年,东兴铝业公司党委主要负责同志聚焦“全方位提升经营质效,助推一流铝企业建设”主题,围绕年度经营目标,坚持用党的创新理论指导调查研究全过程,采取现场调研、市场调研、个别谈话、座谈会、征求意见等方式开展专题调研,其他班子成员结合业务实际相继到基层调研,提出了一批解难题、促发展的具体举措。

聚焦调查研究、赋能增效,该公司党委确定了33个课题和2个典型案例,形成高质量调研报告和成果转化运用报告各35份,推动党的创新理论学习走深走实。“我们将深入学习领会习近平总书记关于调查研究的重要论述,重点围绕企业经营、国企改革、创建世界一流企业等重大事项,打破和转变固有的思维模式,认真做好调查研究工作,将调研成果转化为解决问题、促进发展的实际行动,推动公司实现高质量发展。”东兴铝业公司相关负责人表示。



实干争先 聚焦急难愁盼 推进作风转变

正月的年味尚未散尽,《东兴铝业公司关于进一步严肃会议纪律切实改进会风的通知》便如一缕春风,悄然吹遍公司上下。此次通知着重推行“合并同类项”会议模式,将性质相近、内容相关的会议进行整合,避免了重复开会。同时,严格把控会期,杜绝冗长拖沓的会议,以及合理控制会议规模,减少不必要的参会人员,有效提升了会议的效率。不仅如此,该公司还制定详细且严格的违反会风会纪处理措施,对无故缺席、迟到早退、会议期间交头接耳等不良现象进行严肃处理。

一系列举措实施后,成效立竿见影。干部职工纷纷反映,过去那种层层开会的现象得到了有效遏制,大家能够把更多精力投入到实际工作中,工作积极性和效率显著提升。

这正是东兴铝业公司深化“三抓三促”行动的生动注脚。去年以来,该公司党委将作风建设作为抓执行促落实的突破口,制定基层减负专项实施方案,在9大重点领域实施28项改革举措:整合优化信息平台,实现“数据多跑路”,公文印发量同比减少13.5%;开展“指尖减负”专项行动,工作群组精简35%;建立会议审批机制,将非必要会议挡在门外,月度会议时长压缩40%。

如果说精简会议是刀刃向内的“减法”,那么民生工程就是饱含温度的“加法”。

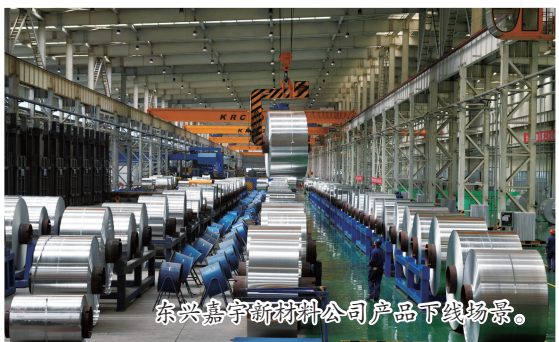
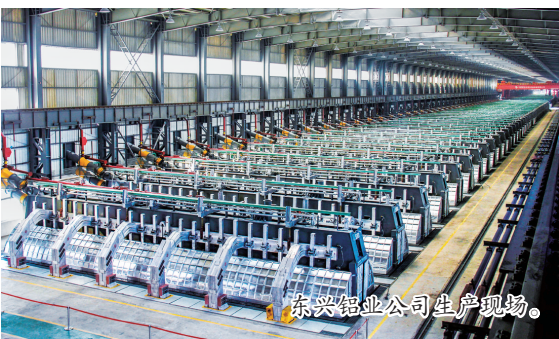
走进嘉峪关电解车间,“清凉三件套”工程让233个班组实现了空调、冰箱、微波炉全覆盖;漫步厂区,“生活服务圈”串联起职工书屋、健康小屋、职工小家等便民设施;荣休仪式上,30位退休职工扫描纪念牌二维码就看到了个性化纪念视频……这些看得见摸得着的改变,正是东兴铝业公司实施“暖心工程”的缩影。从劳务工转签制度落地到停车场遮阳棚建设,从补充医疗保险覆盖到浴池改造,300余件实事托起了职工“稳稳的幸福”。

为确保实事实办,今年2月,东兴铝业公司还开通“东铝连心桥”平台,构建“职工点单—工会派单—部门接单—纪委督单”闭环机制:通过微信扫码收集诉求,建立管理台账,实行7个工作日内反馈制度,积极回应职工关切,点亮职工“微心愿”。

作风建设永远在路上,职工笑脸就是最好的答卷。东兴铝业公司将持续推进“管理效能提升”与“幸福企业建设”双轮驱动,用实干指数换取职工幸福指数,让东兴铝业成为有温度、有情怀的现代化企业标杆。

拼搏争效 加力奋斗提效能 降本增效创佳绩

电解铝板块加大电解原铝液销售力度,实现应销尽销;铝加工板块创新“技术+产品+服务”三维营销模式,做优高附加值薄规格单/双零箔、拉弯矫等核心



产品,加大超薄空调箔、装饰箔成品以及2系、7系高端合金棒材的研发与生产……2025年开局,东兴铝业公司以“开年即决战”的奋进姿态,在拓市场、降成本、强管理三个维度精准发力,首月利润超计划2%,产值、资产负债率等关键指标全线达标,板材、棒材等主要产品产量超额完成,以“开门红”印证“三抓三促”行动实效。

面对复杂市场环境,今年以来,东兴铝业公司打出降本增效“组合拳”,通过优化采购策略降低原料成本,调整电力交易策略实现吨铝成本下降,开展技术攻关使铝液综合交流电耗降低50kWh/t·Al。更令人振奋的是,铸轧烧损率、成材率等关键指标均创历史最优,修旧利废行动盘活积压物资400余万元。

在科技创新方面,该公司持续优化完善科技创新制度体系,全面提升创新体系整体效能,确保全年研发投入强度达到5%以上,研发经费投入强度达到3%以上。

在产业转型发展方面,东兴铝业公司进一步完善产业布局,巩固上游供应格局,优化产业结构。

在机制建设层面,该公司建立管理技术人员综合素质“画像”和培养考察工作纪实档案,突出政治素质和能力业绩选人用人,加强考核评议和结果运用,让实干者得实惠、有者为有位。

从会风转变到作风改进,从民生改善到发展提速,东兴铝业公司用一组组亮眼数据诠释着“抓学习促提升、抓执行促落实、抓效能促发展”的深刻内涵。如今,随着“三抓三促”行动持续走深走实,东兴铝业公司正以“拼”的精神、“闯”的劲头、“实”的作风,在高质量发展征程上书写新的篇章。



本报讯(记者 殷艺)合规管理是企业基业长青的“生命线”。去年以来,面对复杂多变的市场环境,集团公司坚持将合规管理融入生产经营全过程,通过制度完善、流程优化、风险防控、监督协同等一系列创新举措,构建起“横向到边、纵向到底”的合规管理体系,全年累计完成合规审核事项1811项次、提出审核建议2400余条、涉法事项风险受控率达100%,企业合规管理效能持续提升。

合规管理的根基在于制度的科学性与系统性。2024年,集团公司对标《中央企业合规管理办法》《甘肃省省属企业合规管理办法》,系统修订完善合规管理制度,明确“管业务必须管合规”的管理要求。通过“以案释法”“案例警示”等创新形式,强化事前、事中、事后全流程一体化运作,法治协同效能显著提升。同时,修订《集团公司法定代表人授权委托管理办法》,优化授权层级、增设限制性条款,将子企业授权委托全面纳入监管,有效降低了合同订立不当引发的法律风险。此外,审计风控法务部联动内外外部律师开展“法治体检”6次,为子企业提供了精准的法律指导。

在合同管理方面,集团公司审计风控法务部认真总结资信审查、风险防范、履行监督等方面的经验,并将相关举措固化为《合同领域风险控制清单》《关于加强合同相对方资信管理的通知》,坚持制度规定和实际执行“两手抓”,守住法律纠纷风险源头关口。同时,制定《建设工程检测鉴定合同》,修订《建设工程服务合同》标准文本,进一步明确承包人责任义务,规范了合同标准文本的适用范围和适用情形。

集团公司坚持业法融合,以法律底线划定经营管理红线,防控类案反复发生。根据销售领域纠纷案件情况,制定销售业务合规底线红线清单,规范销售业务的关键环节;结合低效无效资产处置及历史遗留问题解决专项工作推进中的经验,梳理总结控股企业管理领域的合规红线底线,严防国有资产流失风险。此外,通过总结典型案例,2024年发布以案促管、案例警示等12篇研究材料,深度挖掘管理问题,进一步促进法律风险防控与业务发展深度融合。

职能交叉曾是制约合规效率的痛点。2024年,集团公司以信息化为突破口,全面优化法务与合同管理流程,新增“涉案风险反馈与综合利用”环节,运用大数据技术预判案件风险;将法律审核、合规审查、风险评估合并进行,减少了重复工作,进一步提升了管理效能。

值得一提的是,“不经审核,重大事项不得决策、合同不得签订、制度不得颁布实施、印章不得使用”,这一原则在2024年得到刚性执行。全年严格审核重大事项216项次、重大合同823项次、用印申请382项次,切实将风险防控嵌入决策全链条,合规管理真正实现了“跑在风险前面”。

合规管理的关键在于“人”。2024年,集团公司创新普法形式,通过酒钢内网的“合规专栏”解读新公司法,同时更新酒钢门户网站法律法规57篇,方便职工查询法律法规最新信息动态;组织法治宣讲5次、收看中国庭审公开网直播18场次,发放普法宣传单600余份,覆盖职工超万人次,全员合规意识显著增强。

集团公司持续提升合规管理效能

西部重工公司套筒类离心铸件实现批量生产

本报讯(记者 张瑾)在轧辊市场需求萎缩的情况下,西部重工公司主动出击,全力开拓集团公司内部套筒市场,并在两年内实现了套筒类离心铸件批量生产,开辟出新的利润增长点。

作为轧线卷取机的核心关键备件,钢套筒在轧钢生产流程中起着至关重要的作用。由于此类大直径、长尺寸套筒铸件生产难度较大,此前,西部重工公司从未涉足这一领域。直至2022年,轧辊产品订单量不足,企业发展面临挑战。该公司并未消极等待,而是凭借敏锐的市场洞察力,精准捕捉到“东兴嘉宇新材料公司存在套筒需求”这一潜藏机遇,并主动对接交流,顺利开启了第一批8件离心套筒产品的研发工作。

铸造环节,裂纹、气孔、砂眼等缺陷控制成为棘手难题;热处理方面,硬度不均匀问题亟待解决;加工环节,内孔加工设备缺失,批量加工面临巨大挑战……研发过程困难重重,西部重工公司组建专业研发团队一一攻克。

“有机会就必须全力以赴!”铸造工艺改进方面,技术团队大胆创新,创新采用直浇式梯度离心铸造技术,不仅提高了钢水充型能力,减少了冷隔、夹渣缺

陷,还通过调节离心机转速,有效减少了气孔和合金元素偏析。此外,自主研发的可拆卸封闭式直浇注系统,避免了二次夹渣,提高了钢水纯净度。在热处理环节,团队设计制作淬火机床,使钢套筒在旋转中实现均匀冷却、晶粒细化,提升了产品综合力学性能。在加工过程中,针对内孔粗车和精车的不同需求,团队对车床进行改造,设计出一系列专用工装设备,成功解决了内孔加工难题,提高了加工效率和精度,单支钢套筒生产成本大幅降低。

试制套筒产品在东兴嘉宇新材料公司轧线投入使用后表现出色,经检测,性能质量等指标均达到高标准要求,使用寿命可达16—18个月。2024年,西部重工公司承接批量套筒订单400件,实现了套筒类离心铸件产业化目标。

该公司轧辊作业区热处理工艺责任工程师李旭表示:“我们攻克了一个又一个难关,提升了技术水平,为开展高性能离心套筒的研发工作积累了宝贵经验。”目前,西部重工公司技术人员正在对接东兴股份不锈钢分公司和宏宇新材料公司套筒需求,继续加大技术创新投入,优化生产工艺,提高产品质量和性能,不断扩充“西重牌”优势产品序列,进一步拓展市场份额。

物流公司提升社会物流外发量促增收

本报讯(记者 张瑾)在日益激烈的市场竞争下,物流公司在保障主业运输需求的基础上,全力拓展社会物流市场,实现内外部物流“齐头并进”。1—2月份,该公司社会物流量铁路外发创历史新高。

作为酒钢生产性服务业板块的重要组成部分,经过多年发展,物流公司已经形成了完备的现代物流运行体系。其中,嘉峪关多式联运物流园地理位置优越,紧邻城市发展主轴新华路,位于老城区和工业区的结合处。自建成投入运营以来,该园区在做好内部物流运输的基础上,对外开发嘉峪关及周边地区社会物流市场,开展石油焦、矿石类物资的装卸、仓储、配送、铁路外发等业务,成为酒钢社会物流的重要窗口。

去年以来,物流公司借助嘉峪关多式物流园和公铁物流资源,以机构整合、业务合并为契机,持续优化运输网络系统,加强市场调研,为客户提供个性化的物流服务方案,进一步打开了社会物流增收局面。嘉峪关多式联运物流园优化业务流程、提升装卸能力和服务水平,并根据物资外发计划适时调整装车策略,

签订了铝棒、进口锰矿、富锰渣等物流服务合同,不断扩大业务范围。2024年,社会物流外发量同比增加15.44万吨。

今年,该公司在社会物流增收方面持续发力。依托多式联运物流园及空车资源,嘉峪关运营部强化供应链上下游企业对接,积极与铁路运输部门沟通协调,充分利用厂内铁路空车、空箱资源,提前申请物资外发计划,争取铁路运费下浮政策。同时,规范园区装卸作业,在途物资监控和现场安全监管,有效释放社会物流潜力。1—2月份,社会物流量铁路外发创历史新高。

2月份,为解决冬季主业高炉水渣积压等问题,嘉峪关运营部主动对接内部厂矿,对外争取铁路议价政策和空车资源,解决了水渣短倒、水分控制等问题,实现固废远距离铁路外发,并成功开拓新疆方向水渣用户,在传统淡季推动水渣贸易业务尽早启动,全月实现水渣固废远距离铁路外发1.45万吨、水渣铁路外发8000吨。

锲而不舍 勇攀高峰

——宏宇新材料公司热轧带钢轧制异常卷数降低背后的故事

记者 张 静

今年年初,在集团公司七届五次职工代表大会上,宏兴宏宇新材料公司王云平劳模创新工作室QC小组申报的“降低热轧带钢轧制异常卷数”项目荣获集团公司2024年度优秀QC成果二等奖。

“荣誉的背后,是团队成员无数个日夜的默默耕耘,大家凭借默契的协作与配合,将棘手问题一一攻克。尤其是身处生产一线的工作者,他们怀揣着对产品品质的执着追求,以一丝不苟的态度坚守岗位,高效完成了各项工作。”王云平劳模创新工作室QC小组组长魏涛基感慨道。

直面问题,锁定攻坚目标

一直以来,宏宇新材料公司热轧带钢轧制异常卷数较多是制约生产运行的主要因素之一。为进一步提高轧制稳定性,减少轧制异常卷数,QC小组迅速行动,深入研究调查热轧带钢轧制异常卷数较多的原因,着力提升生产效率、提高产品质量,为企业节约生产经营成本。

起初,由于小组成员来自不同岗位,很难在工作时间集中到一起讨论交流,且工作方式和思维模式存在差异,难以在短时间内形成合力。对此,小组成员主动放弃休息时间互相探讨、交流学习,通过分工合作,进一步加强彼此的了解和信任,推动了攻关工作有序开展……

2023年5月至7月,在魏涛基的组织下,小组成员对轧制异常记录进行统计调查,通过绘制统计表、排列图,发现热轧带钢轧制异常卷数共有104个,异常情况主要是头部浪形偏大、终轧温度超差、异物压入、宽度偏薄等。其中,头部浪形偏大的卷数占总卷数的63.5%,是导致轧制异常卷数多的主要因素。

抽丝剥茧,探寻问题根源

随后,QC小组便开始了紧张的攻关工作。小组成员吴志林牵头,从“人、机、料、法、环”5个方面展开全面分析,最终总结出导致热轧带钢轧制异常卷数较多的7个末端因素:轧制机轧制时间短、弯辊缸漏油、顶弯板磨损、压头劣化、烧嘴未开或堵塞、张力偏小、烫辊机偏薄。

紧接着,小组成员制定计划,深入生产现场逐一

每个末端因素进行确认,仔细寻找工作中的问题和漏洞,不放过任何一个细节,深入剖析每一个环节,只为找到关键点。通过检查F6弯辊缸和F6机架两侧压头、跟踪记录头部浪形大的钢卷、确认加热炉A8区域板坯头部停留位置等情况,小组成员明确了造成轧制异常卷数多的主要原因——机架两侧压头劣化、烧嘴未开或堵塞。

这一发现,让小组成员进一步明确了主攻方向,为后续攻关提供了方向。

全力推进,攻克重重难关

针对问题根源,魏涛基再次把小组成员组织到一起,鼓励大家充分发挥自己的专业优势,大胆提出各种创新想法和解决方案。

小组成员从不同角度对问题进行分析和思考,提出了许多创新性建议。同时,大家查阅大量的文献资料,请教行业专家,经过反复试验和论证,终于找到了突破点,成功解决了两大技术难题。

针对机架两侧压头劣化这一问题,小组成员利用定修时间先后更换F5和F6传动侧压头及均压板,并对两侧下垫板进行了标高测量,解决了压头受力不均匀的问题,缩小了传动侧压力传感器与压头检测的轧制力偏差,F6机架在待钢期间轧制力没有发生突变现象。

为切实解决烧嘴未开或堵塞问题,小组成员利用定修时间对加热炉烧嘴以及连接处法兰管道进行清理,同时对各区的烧嘴阀门进行排查,并确认阀门全部开启。措施实施后,A8烧嘴基本无堵塞,烧嘴火焰正常,更换新开轧机板温差从80℃降至10℃左右,达到了良好的效果。

“2024年1月至3月,从质量异常记录中发现,轧制异常记录为39卷,完成了预期攻关目标。在39卷中,头部浪形偏大的只有12卷,影响轧制异常的主要症结得到了很大的改善。”魏涛基激动地说道。

在解决技术难题之后,QC小组并没有满足于现状,而是制定巩固措施,不断提高产品的性能和质量,力求为用户提供最优质的产品和服务。

聚光灯