

集团公司改革深化提升行动进入冲刺阶段

110项改革任务完成率达84.5%



本报讯(记者 殷艺 通讯员 房学威) 随着2025年国有企业改革深化提升行动收官节点临近,集团公司改革攻坚取得阶段性成果。截至3月末,集团公司改革深化提升行动110项既定任务完成93项,总体完成率达84.5%。其中,战略布局优化、治理能力提升、风险防控强化等重点领域改革取得突破性进展,为创建世界一流企业奠定了坚实基础。

作为省属重点国有企业,集团公司坚决贯彻省委、省政府关于深化国企改革战略部署,构建“党委统筹、专班推进、动态优化、闭环管理”的改革实施体系,建立“周调度、月总结”的常态化推进机制,对改革任务实施清单化、台账式精细管理,形成“改革要点动态更新—任务清单细化分解—专项工作组对接落实”的全流程管理体系。截至3月末,集团公司改革深化提升行动110项既定任务完成93项,总体完成率达84.5%。

集团公司聚焦关键领域,着力加强成本要素管理,编制费用预算计划,深入推进费用全口径预算管理,同时完善营销管理流程,强化市场分析研判,一季度综合市场研判准确率超84%。集团公司持续优化营销管控,在建材、板带材、不锈钢三大品类推动形成差异化市场拓展战略。一季度,钢材直供销量占比超54%、品种效益产品占比超51%、铝材冷轧产品销量占比达56.5%。

筑牢风险防控体系是保证企业健康发展的关键。集团公司实施全面风险防控及合规管理,结合改革实际,更新风险清单库,进一步完善风险防控措施;在安全方面,全面推进安全生产“五大体系”建设,常态化开展督查,分析管理漏洞,加强非常规作业管理,完善责任链条,守好生产安全底线;在环

核心阅读

集团公司坚决贯彻省委、省政府关于深化国企改革战略部署,构建“党委统筹、专班推进、动态优化、闭环管理”的改革实施体系,建立“周调度、月总结”的常态化推进机制,对改革任务实施清单化、台账式精细管理,形成“改革要点动态更新—任务清单细化分解—专项工作组对接落实”的全流程管理体系。截至3月末,集团公司改革深化提升行动110项既定任务完成93项,总体完成率达84.5%。

保方面,持续健全工业固体废物污染环境防治责任体系,加强危险废物规范化管理,建立评估机制,实施隐患分级闭环管理。一季度,各单位环保设施稳定运行,主要污染物达标排放,未发生突发环境事件及核与辐射污染事故;在碳资产管理方面,集团公司组建专业团队研究行业碳排放政策,制定履约工作计划,确保碳配额不亏损……

结合党中央、省委要求及企业实际,集团公司完善现代企业制度,优化党委会议事规则,落实党委定期研究专项工作机制,提升决策质量与效率。同时,全面加强子企业法人治理,开展子企业董事会运行评价工作,进一步规范子企业董事会运行。为推进制度流程体系建设,集团公司印发2025年经营管理制度建设计划,子企业2025年度制度建设推进计划,明确制度建设的目标、任务和时间表,确保各项制度得到有效执行。此外,集团公司建立“两非”“两资”台账,细化完善识别预警机制,加强内部

股权管理;积极发挥各类商业保险补充保障作用,修订结构工资实施办法、安全生产责任保险办法、补充医疗保险管理办法等,进一步规范内部收入分配秩序,优化员工福利保障体系;完善绩效考核模式,制定2025年经营业绩考核方案,签订责任书,落实差异化绩效考核机制;印发经理层成员任期制契约化管理质量提升方案,扩大管理人员任期制和契约化管理范围,不断提升职工队伍整体素质。

集团公司以“铁山精神”命名40周年为契机,深入推进“文化强企”战略,进一步培育企业文化软实力,编撰《铁山长歌》书籍,制定征文、短视频、书画摄影手工艺品比赛方案,推进各项文化传承活动,同时修缮维护教育阵地,按计划推进“铁山精神”教育馆安全隐患治理项目及周边设施提升改造,不断打造特色企业文化。

此外,集团公司开展企业家专项培育工程,下发关于加强集团公司企业家培育工作的实施方案,建立内部企业家培养体系,健全完善更加有利于企业家队伍建设的培养、选拔、考核、评价、任用机制和国有企业千事创业容错纠错机制,进一步激发企业家队伍的创新活力与担当精神。

当前,集团公司针对剩余的17项改革任务,实行“时间倒排、任务倒逼、责任倒追”机制,在战略性新兴产业培育、公司治理完善、考核体系深化、集团管控优化等方面精准发力,确保各项改革任务按时、高质量完成,以实际成果检验改革成效。

相关链接

“两非两资”是指国有企业中的非主业、非优势业务和无效、低效资产。这些业务和资产不符合国家战略布局和企业发展需求,影响了企业的经济效益和市场竞争能力。

成功驯服“野马”,大家松了一口气

李博源

宏电铁合金公司生产作业区煤气主操



办法总比困难多。只要我们心怀责任、勇于探索,再难的问题也能找到解决之道。在未来的日子里,我将继续坚守岗位,守护这一方“钢铁天地”,为企业发展贡献应有的力量。

作为煤气主操,我每日与熊熊炉火、轰鸣设备相伴,守护着生产的平稳运行。

在过去很长一段时间,硅锰合金煤气就像一匹难以驯服的野马,给我们带来不少麻烦。它湿度大、粘性强,每一次流经粗气风机入口管道弯头时,就会“故意捣乱”,留下一堆“烂摊子”——大量灰尘粘附在弯头处,越积越多,最后造成弯头堵塞。

一旦堵塞发生,那场面可就乱套了!粗气风机像是被扼住了喉咙,发出异常声响,整个生产系统的压力也开始失衡。为避免更大的损失,我们不得不无奈地按下停炉键,进行检修处理。然而,每一次停炉,不仅意味着生产的中断,还伴随着高昂的经济成本。

看着停滞的生产线,我心里满是焦急和无奈,同时也暗暗发誓一定要做点什么,不能再让这匹“野马”肆意捣乱。

于是,我和工友们一头扎进难题

之中,开始了漫长的摸索之旅。

我们查阅了大量资料,请教了许多行业专家,可始终没有找到完美的解决方案。

转机出现在一次偶然的讨论中。我们在探讨如何清除管道内杂质时,有人提出氮气吹扫的想法。这一建议就像一道光照进了黑暗的角落,瞬间点亮了大家的希望。说干就干,我们迅速展开规划,对工艺设备进行改造升级。

在加装氮气吹扫管道过程中,我们也面临重重困难:空间狭小,操作不便,每一道焊接、每一次管道敷设都需要小心翼翼……但我们没有退缩,凭借多年积累的经验和对工作的执着,一点一点推进,经过多次尝试和调整,终于成功在粗气风机弯头处加装了氮气吹扫管道。

如今,生产现场再没有出现因粗气风机弯头积灰堵塞而导致的停炉事故,我和同事们也终于松了一口气。

用心守护“神经中枢”



张泉林

物流公司工电作业区铁路信号工

守护好铁路运输系统的“神经中枢”,不仅需要过硬的技能水平,还要有创新精神。如今,我的职业生涯已经进入倒计时,我将不忘初心、恪尽职守,坚决站好最后一班岗、尽好最后一份责。

铁路信号设备是铁路运输系统的“神经中枢”,其稳定运行直接关系到铁路运输安全。我投身铁路信号设备维护工作已有30余年,先后参与了百余次大中修、站场改造等工作,成功消除设备隐患、破解故障难题上百个,实现了零违章、零事故的纪录。

有一次,嘉东站SJB进站信号机红灯灭灯,值班人员测试后判定为电缆混线故障。由于长期施工改造,这段电缆敷设图纸与现场严重不符,且电缆备用芯已用完,班组成员犯了难,提出更换从进站信号机到预告信号机3公里的电缆。

但我认为,这种方案并不完美,不仅耗时耗力,还影响生产。经过仔细考虑,我提出逐段测试电缆的方案,随后带领班组成员分段挖沟摸排,成功找到故障点,最终仅更换300米电缆,节约2700余米电缆,在短时间内完成了故障处理。

在我身上,类似这样开动脑筋降成本、提效率的事情还有很多。例如,我提出“调整信号机灯端电压”的合理化建议,每年可节约用电52297度,降低能源费用4万余元,还让信号机灯泡点灯时间从最初的3个月延长到5个月。

守护好铁路运输系统的“神经中枢”,不仅需要过硬的技能水平,还要有创新精神。我组织班组职工利用废旧设备搭建电动转辙机、信号机模拟操作台,这套模拟台涵盖信号专业各类常见故障处理场景。通过模拟试验,老职工业务技能更加熟练,青年职工业务水平也在较短时期内得到快速提升。

如今,我的职业生涯已经进入倒计时,我将不忘初心、恪尽职守,继续用心做好本职工作,坚决站好最后一班岗、尽好最后一份责。

创新创效



▲近日,酒钢富余煤气综合利用节能降碳项目煤气发电4号机组首次并网成功,机组各系统状态、参数正常,运行平稳,为机组72小时试运行及投产发电奠定了坚实基础。该机组成功投产后,可有效回收利用高炉、焦炉、转炉煤气,实现能源的高效利用。彭响 摄

▼近日,检验检测中心理化检验单项工程快分实验室建设项目通过验收。该项目主要建设快分系统、渣样制备检验系统等,投入使用后,重点承担炼铁厂工艺装备提升及产品结构调整项目炼钢工序铁、钢、渣样品的全自动取样、制样以及检验任务。张志方 杨晨霖 摄



东兴铝业创新铝电解网络化母线技术助力节能降耗

年节电量162.4kWh/t·Al 铝液硅含量下降34%

本报讯(记者 殷艺) 当前,在“双碳”战略的引领下,电解铝行业正面临能耗双控指标收紧与阶梯电价政策的双重约束。去年,东兴铝业公司紧盯绿色发展目标,加快绿色低碳技术创新应用,铝电解网络化母线磁流体稳定性原位升级技术取得阶段性成果。

东兴铝业公司拥有全球首条500kA铝电解生产线,槽型为第一代SY500型铝电解槽。近年来,随着生产规模扩大,该槽型母线设计缺陷逐渐暴露:单槽异常波动易引发上下游槽连锁反应,换极后稳定性骤降,停槽期间系列干扰加剧……这些问题不仅影响生产效率,还制约了能耗指标优化。

为此,该技术团队聚焦磁流体稳定性难题,提出网络化自均衡母线技术,通

过优化母线配置、调整阴极软带布局,在不停产状态下完成电解槽原位升级。

据该公司专业技术人员介绍,铝电解槽的稳定运行高度依赖磁场均衡,传统设计中,电解槽阴极电流分布不均易引发铝液界面变形,导致水平电流干扰,进而触发系列槽连锁波动。对此,技术团队通过理论分析、数据仿真与现场试验,首次建立500kA电解槽等电位网络,阻断非稳定状态下电流分布偏差传导。改造后,电解槽垂直磁场分布更均匀,熔体界面波动降低,抗干扰能力显著增强。数据显示,试验槽平均电压下降15mV,电压差值减少30.6mV,阳极效应发生率降低21.4%,效应期间电压波动时间缩短6分钟,磁流体稳定性提升约70%。

项目实施过程中,技术团队攻克了多

项技术难关。针对传统母线设计未考虑前后槽干扰的缺陷,创新采用“在线分层拆除+焊接”工艺,在保证正常生产的前提下,将单台槽改造时间从行业平均5天压缩至3天,效率提升20%以上,并且施工质量全部达标。

自25台试验槽完成全部改造并投入运行以来,单槽铝液日产量稳定在3.67吨,年节电量162.4kWh/t·Al。此外,铝液硅含量下降34%,原铝质量显著改善。目前,该技术项目已被省科技厅列为产学研融合科技攻关赋能计划项目,获得省级财政科技经费支持1200万元。

下一步,东兴铝业公司计划近两年陆续对200台500kA电解槽实施该技术改造,为企业应对阶梯电价政策、提升市场竞争力提供有力支撑。

西部重工成功攻克罩式炉核心部件国产化难题

本报讯(记者 张瑾) 历时两年多,西部重工公司在钢卷罩式炉核心部件修复与制新领域取得突破,自主研发的罩式炉内罩、扩散器、炉台等核心部件已在酒钢不锈钢和碳钢生产线成功应用,标志着该公司在高端冶金装备制造领域迈出重要一步。

罩式炉是冷轧板退火的关键设备,由内罩、扩散器、炉台、对流板等核心部件组成。罩式炉运行过程中,各个部件相互配合,任一部件失效都会影响整体性能。早期,罩式炉内罩、扩散器等核心部件长期依赖进口,国内虽能生产,但存在寿命短、凹凸变形、焊缝开裂等诸多问题。

为降低生产成本、提升自主创新能力,西部重工公司依托自身技术优势,组建专项攻关团队,于2023年启动罩式炉核心部件国产化攻关项目。

“攻关过程中,结构优化是一大重点。”西部重工酒泉天成公司焊接责任工程师魏永辉介绍说,“罩式炉内罩的波纹结构、水冷法兰材质、封头筋板连接方式等关键设计直接影响着设备寿命。”

对此,该公司攻关团队通过优化波纹弧度、调整法兰材质,改进焊接工艺,大幅提升了内罩的抗变形能力和使用寿命。同时,对核心部件进行一系列优化:改进扩散器支撑板结构,采用整铸壁板,增强耐热性和稳定性;优化炉台装配尺寸,减少气体泄漏风险;对流板采用“铆钉+焊接”结构,防止焊缝失效导致的设备损坏。

研发过程中,攻关团队设计出一批专用工装卡具,包括油压机扩散器支撑板折弯成型装置、内罩卷板机模具等,提升生产效率。不仅如此,还总结出一套完整的修复与制新工艺,涵盖激光下料、数控加工、氩弧焊、振动时效等关键技术,确保产品质量达到行业领先水平。

目前,罩式炉内罩、扩散器、炉台等已在宏兴股份不锈钢分公司和宏宇新材料公司得到应用,使用效果良好。西部重工公司机械制造研究院负责人表示:“此次技术突破丰富了成套设备种类。下一步,我们将继续优化罩式炉核心部件技术,并积极拓展外部市场,推动国产高端装备制造业发展。”