

物流公司多点发力推进稳健发展



▲今年以来,面对铁路运输成本控制的重要任务,物流公司中兴铁路公司立足长远,科学谋划,将大列机车在策克折返段的加油工作列为降本增效核心项目,累计节约成本68.53万元。

具体工作中,该公司秉持“内外协同、精细管控”的工作理念,一方面与额济纳中石油分公司建立常态化沟通机制,成功争取到更为优惠的油品价格;另一方面,优化资金管理流程,建立动态资金保障机制,确保加油资金链持续稳定。

谢志全 摄



▲近日,物流公司宏运客运公司成功完成首批新能源工程车辆改造,改造车型包括拖罐车、料篮车等工程车,并通过严格的重载试运行,将直接降低生产环节的碳排放量与运营成本。

首批新能源车改造打通了集团公司内部物流装备全面绿色升级的关键路径,为后续更大范围、更多车型(装载机、叉车、载重货车等)新能源改造奠定了坚实的技术与管理基础。

刘静 摄



▲今年以来,物流公司西安中铁公司在铁精矿贸易业务拓展方面持续发力,建立起稳定的铁精矿供应渠道,促使“物贸一体化”经营取得新成效。同时,该公司秉承“以用户为中心”的理念,在铁精矿组织、运力协调、途中运输、到站卸载等环节,指派专人全程跟踪,随时处理突发问题,确保各环节顺畅完成,有效提升了运输效率和合同兑现率。

程国士 周慧芳 摄

强信心 扛责任 抓落实

本报讯(记者 张瑾)今年以来,物流公司面临着市场竞争加剧、运输安全风险高以及资金周转压力大等多重挑战,加强合规管理、推进稳健发展至关重要。对此,该公司以创建一流企业为目标,在制度建设、风控管理、核心优势打造等方面多点发力,真抓实干,为企业高质量发展奠定了坚实基础。

物流公司将创建一流企业作为推动高质量发展的重要抓手,对创建一流企业行动实施方案进行修订,从5个方面形成2025年任务清单100项。截至上半年,已完成61项。同时,建立月推进、季汇报、年总结的长效机制,确保创建工作有序推进、取得实效。

围绕“制度化、标准化、流程化”工作要求,物流公司不断完善制度体系建设,上半年,修订制度21部,新制定5部,涵盖安全管理、生产运行、动力能源、市场营销、法人治理等多个领域,使制度成为企业规范运营、高效发展的“助推器”。

风险防控是企业稳健发展的基石,物流公司多管齐下,构建起全方位的风险防控体系。一方面,强化风控合规体系建设,通过建立规范、有效的风险控制体系,提高公司治理水平,保障企业决策的科学性和有效性。另一方面,注重事前风险管控,通过识别、评估、控制、监控风险,并制定防范措施,提前应对潜在风险,降低风险对企业经营的影响。

在具体业务开展过程中,该公司

对事前控制环节形成的风险事项进行实时盯控,推行日常“执行+督查”运行机制,对钢材监管库、道路运输轨迹、原燃料采购业务等多个关键领域进行不间断跟踪检查,及时纠偏异常,确保业务全面受控。此外,做好既有业务的过程管理,紧盯回款计划和进度,通过日盯控、周通报的方式持续夯实风险防范堤坝,坚决防范资金风险。

此外,该公司立足自身优势,多维度提升核心竞争力、筑牢发展根基。以低成本、高效率、优服务为目标,统筹协调运力资源,优化物流运行体系,提升生产协同效能,多举措降本增效,确保各项生产物流保障任务100%兑现。上半年,本部产品铁路外发量、自备车运量等指标同比增长,铁路运费节支成效显著。依托产业链优势,持续拓宽物流贸易渠道,推进实物贸易增量提质,收入、非关联方收入、利润、社会物流铁路外发量同比增长。加强资源掌控力度,增强供应链稳定性和韧性,中兴铁路公司充分发挥策克口岸区位优势 and 嘉策铁路运输通道优势,统筹策划煤炭购销,拓展策煤外销渠道,为运量提升开辟新路径,经营绩效取得质的提升。

下一步,物流公司将继续锚定创建一流企业工作目标,坚持问题导向、目标导向,持续提升科技创新能力、现代化治理能力、企业影响力和核心竞争力,助力企业实现全年生产经营目标,推动企业稳健行远。

宏兴宏宇新材料公司 9号连铸机光荣“退役”

本报讯(记者 张志方 通讯员 李嘉昕)7月1日上午,随着最后一炉钢水顺利完成浇注,宏兴宏宇新材料公司9号连铸机主控系统缓缓切换至停机模式。至此,这台服役14余年的“功勋设备”圆满完成历史使命,光荣“退役”。

作为2011年投产的主要生产设备,9号连铸机为宏兴股份公司生产提供了核心支撑。其生产的小方坯产品主要供应宏兴股份炼轧厂、不锈钢分公司等单位进行后续生产,不仅保障了钢铁平衡,还在维护生产秩序稳定方面发挥了不可替代的作用,为企业发展立下了汗马功劳。

根据宏兴宏宇新材料公司工艺流程优化及产品结构调整项目规划,9号连铸机拆除后,原址将新建一台厚板坯连铸机。新设备将在钢水纯净度控制、浇铸和轧制协同控制等关键技术领域全面升级,投产后可实现热轧产品种类全覆盖。整个项目建成后,宏宇新材料公司将形成以大方坯为主、薄板坯为辅的连铸生产模式,为打造高端产品、拓展产品矩阵、提升产品质量、优化产品结构奠定坚实基础。

下一步,宏宇新材料公司将全面推进相关项目建设,以生产设备全面升级换代为契机,加速推动企业实现跨越式发展。

宏翔能源公司二炼焦作业区 高质量完成装煤车轨道更换工作

本报讯(记者 张静 通讯员 司永民)近日,宏兴股份宏翔能源公司二炼焦作业区克服高温天气影响,组织骨干力量高质量完成装煤车轨道更换工作,较原定工期提前3天,为焦炉高效稳定运行提供了坚实保障。

二炼焦作业区3号4号焦炉装煤车轨道箱、轨道梁自1997年投运后,因长期高强度运行,出现混凝土基体破裂脱落、轨道梁压件松动等现象,导致轨道变形、轨距超标、机车运行时“啃轨”,不仅会降低轮组使用寿命,还会引发装煤车摩电道接触不良等一系列问题,存在掉轨等重大安全隐患,严重影响生产顺行。

为彻底消除这一隐患,二炼焦作业区迅速开展3号4号焦炉装煤车轨道整体更换工作。该作业区组织党员技术骨干与施工单位反复核对施工细节,充分考虑焦炉炉顶温度超50℃、混凝土表面温度突破60℃的环境条件,创新采用“错峰施工+轮班作业”模式,避开高温时段作业,既保障了人员安全,又确保了工程进度。

施工过程中,该作业区协调各方资源,严格把控施工质量,经过53天的连续驻守,提前3天完成施工任务,并一次性通过验收,实现了高温期间“零中暑、零事故”,做到了生产与施工两不误。

随着装煤车轨道的更换完成,目前,二炼焦作业区熄焦车轨道、拦焦车轨道更换工作已陆续开展。后续轨道更换工作完成后,将进一步优化该作业区设备运行条件,提升设备稳定性与作业效率,助力生产效能再上新台阶。

创新创效

检修工程部铁前检修作业区 衬板更换跑出“加速度”

本报讯(通讯员 丁建平)近日,宏兴股份检修工程部铁前检修作业区在悬浮炉烘干破碎机壳体衬板更换作业区中,凭借一项“小而美”的自制发明,将原本费时费力的检修任务转化为效率与安全双提升的典范:25块衬板更换作业效率飙升50%,工期由原计划的2.5天压缩至1.5天,为悬浮炉整体年修赢得了宝贵时间。

悬浮炉烘干破碎机壳体衬板尺寸为530×520厘米,厚度40厘米,单块重83公斤。以往更换依赖人抬拖拽就位,职工体力消耗巨大,安全风险如影随形,每日更换量约12块,成为检修提速的瓶颈。

铁前检修作业区没有止步于传统路径,而是深入现场反复测量、精心查阅资料,自主设计制作专用衬板更换运输车,并在烘干破碎机壳体下端加装配套运输轨道。

这一创新组合让衬板更换作业彻底告别了笨重的人力搬运模式,职工只需借助这套灵巧装备,即可安全、省力地完成衬板的定位与安装,且全程实现了“无接触”式操作。

该作业区负责人表示,从人力的极限挑战到工具的智慧赋能,铁前检修作业区这一“小推车”承载的不仅是沉重的衬板,更是基层职工立足现场、锐意创新的实干精神。它高效打通了检修瓶颈,以微创新撬动了大效益,为设备稳定运行增添了坚实保障。

师徒携手解难题

——选矿厂竖炉作业区温感液位报警装置研制小记

通讯员 常晓 王自强

在宏兴股份选矿厂竖炉作业区有这样一对师徒,他们是技艺传承的典范,也是创新攻关的先鋒。师傅何刚与徒弟王自强今年成功研制温感液位报警装置,为竖炉作业安全运行筑起了一道坚实防线。

在日常工作中,何刚和王自强敏锐地发现,竖炉焙烧系统岗位人员在观察竖炉水封池水位时面临较大挑战:作业人员只能通过竖炉搬出机头部二次斗下方的水面判断水位高低。然而,该部位较为隐蔽,再加上正常生产时搬出机头部会产生大量蒸汽,作业人员难以有效管控水封池水位。一旦水位低于标准下限,就可能引发安全事件。

面对这一安全隐患,师傅何刚意识到,必须通过技术革新来消除,而年轻的王自强恰好充满创新热情,师徒二人一拍即合,决定共同攻克这一难题。

为研制出有效的温感液位报警装置,何刚和王自强深入研究控制原理,利用业余时间广泛调研适配型号。他们多方对比,精心挑选温度传感、液位报警元件,力求在保证质量的前提下降低成本。备件到货后,师徒二人更是废寝忘食,多次研究创新改造方案。

最终,经过五个班次的连续奋战,师徒二人成功将自主设计的温感液位报警装置加装于12号炉北侧,实现了对水位的有效管控,同时让水封池水温可视化,成功避免了因水位过低导致的煤气外溢风险。此外,相比前期该作业区加装的液位报警装置,温感液位报警装置使用维护成本较低,每台炉可节约费用4800元,若该厂26台竖炉全部加装该装置,预计可节约费用12.48万元。

目前,该装置已持续稳定运行一月有余,使用效果良好。作业区正在其他竖炉中有序推广使用该装置,并将其纳入标准化操作流程,将对企业安全生产发挥重要作用。

面对这一创新成果,何刚和王自强表示,只要有一颗勇于创新、敢于担当的心,就能在平凡的岗位上为企业作出不平凡的贡献。

酒钢冶金厂区“兴源门”正式投用



近日,由工程技术公司第二施工作业区承建的酒钢冶金厂区“兴源门”投用,将有效分流运输车辆,大幅缓解厂北路、东路交通压力。

近年来,随着集团公司一批超低排放改造项目的陆续落地,润源公司冶金渣场物料日运输量增加约1300吨,高峰期车辆出入达880辆次,现有厂区大门通行压力剧增。在此背景下,“兴源门”建设项目成为破解运输瓶颈的关键举措。

项目建设过程中,相关单位密切配合、协同作战,从勘探设计到项目落成仅用30天,充分展现了集团公司上下一盘棋、同心谋发展的坚定决心。

屈丽群 摄

宏晟电热公司成功改良发电机定子内冷水系统查漏方法

有效保障发电机安全稳定运行

本报讯(记者 李淑芳)为有效提升320MW及以上机组的稳定运行水平,宏晟电热公司立足现场实际,深入剖析问题、创新技术手段,成功改良水氢氢冷发电机定子内冷水系统查漏方法,为企业生产稳定运行筑牢了坚实基础。

2022年8月,宏晟电热公司热电厂3号发电机漏氢检测仪突发报警,2号通道显示含氢量达2.2%。至停机前,这一数值已攀升至4.3%。根据电力系统二十五项反措要求,当含氢量上涨至10%时,必须立即停机处理。鉴于氢气易燃易爆的危险特性,该问题必须在3号发电机A级检修过程中得到妥善解决。

“热电厂3号发电机机身长15米,直径4米,总重量达300吨,每4—5年需进行一次解体检修。该发电机内部结构复杂,线圈电压20kV,膛内氢气压力0.35MPa,定子内冷水压0.25MPa,内部水管多达900余根,接头数量更是超过1800个。”宏晟电热公司电仪检修作业区电气检修二班班长张学亭说道。

面对复杂的设备状况,宏晟电热公司检修团队开启内冷水泵,打开发电机定子

线圈的进出水阀门,待内冷水循环后,逐步关小并关闭定子线圈出水阀门,使压力逐渐上升。当压力升至0.4MPa时,关闭进水管阀门,停下内冷水泵并保持8小时,仔细检查各绝緣引水管及其接头是否存在渗水现象,并对漏水点及时处理。然而,水压试验结果显示,发电机定子内冷水系统各部位均未发现漏点,且约60%的疑似漏漏点位置极为隐蔽,人员难以接近。

经深入分析,检修人员发现,氢气具有极强的穿透性,分子量仅为2。在定子内冷水系统的各类接头处,虽采用先包环氧玻璃云母带、刷YQ胶,最后包无碱玻璃丝带并再刷YQ胶的工艺,但由于水分子量大,氢气仍能穿透绝緣层进入内冷水系统,而内部的水却无法流出。

鉴于此,检修人员转变思路,将常规水压试验改为气密性试验,且要求泄漏量必须为零。由于电气设备不能采用肥皂水查漏,传统压缩空气也无法满足检测需求,经多方考量,检修人员决定选用稳定、不燃不爆、电绝缘性高且浸透性强的氟利昂气体,并利用配备的SF6气体检测仪进行查漏。

具体操作中,检修人员先将发电机定

子冷却水排空,在出水口加装堵板,进水口加装压力表,随后通入氟利昂气体和氮气,将压力提升至0.4MPa,使用卤素仪对定子内冷水系统进行全面检测,并及时处理发现的漏点。经过不间断的充气、查漏、泄压和漏点处理,最终实现了24小时压力下降为零的效果。3号发电机大修并网后,发电机定子内冷水含氢量显示为0%。

320MW及以上水氢氢冷发电机定子内冷水系统改良后,一方面,大幅提高了热电厂3号发电机运行的安全性和经济性,发电机平均补水量由4m³/d降至2m³/d,按每立方米制氢成本计算,累计节约制氢成本1200元;另一方面,彻底消除了影响发电机安全运行的重大隐患,有效避免了因内冷水含氢量超标导致的被迫停机事故,保障了发电机的安全稳定运行。

此外,宏晟电热公司还修订了发电机检修规程及检修作业、技术标准,将氟利昂查漏方法正式纳入其中,并运用同样方法成功解决了铝电1号发电机定子内冷水含氢量超标难题,为同类型发电机组的故障诊断与优化改造提供了可复制、可推广的技术范本,有力推动行业技术水平的整体提升。