

深化“三抓三促”行动

选矿厂多维发力交出上半年亮眼答卷——

生产稳定顺行 指标稳中有进

记者 张瑾

铁精矿产量超年计划进度2.2万吨;成本较年计划降低25.3元/吨;技术经济指标持续向好……上半年,宏兴股份选矿厂紧扣年度目标任务,以“三抓三促”行动为抓手,以提质增效、设备保障、安全护航为主线,在生产经营各环节精准发力,多项工作取得显著成效,为全年任务目标的完成奠定了坚实基础。

全链条发力实现量质双升

为确保发挥最大产能,针对块矿率低的问题,一选工序持续优化工艺参数,强磁球磨稳定6个系列运行,日产量稳定在9200吨以上。二选工序优化筛分工艺,一次筛分处理量提升至150t/h;改造弱磁四段分选流程,铁精矿日产量达6100吨,竖炉台时产量提高0.5t/h。在悬浮炉检修115天的情况下,该厂完成二选强磁系统67项专项排查问题整改,确保老流程运行期间铁精矿日产量稳定在5300吨以上。同时,增加废石使用量,与祁连山水泥厂等单位合作使用3.13万吨,在尾矿库闭库项目干滩覆盖使用19.9万吨,实现资源高效利用。

技术创新是降本增效的核心动力。该厂开展新型捕收剂工业试验,拓展供应商渠道;研究解决限制产能发挥和周边矿大量使用的瓶颈问题,提高铁精矿产能攻关。推进难选铁矿石资源高效利用技术改造项目二期工程和二选竖炉绿色化改造项目可研工作,为选厂工序绿色发展奠定基础。在工艺设备改造上,完成一选3-2号旋流器组及2台脱水槽更换、悬浮四段磁选尾矿再磨再选改造,为技术经济指标持续向好创造条件。针对原矿质量波动,加强与镜铁山矿的沟

通,每周进行采选一体化评价,修订周边矿按质论价标准,稳定下山矿质量。

全周期管理保障生产顺行

选矿厂以提高设备可靠性为目标,强化全过程管理,上半年重点设备可开动率达90.91%,超计划0.17个百分点,设备保障费较计划节约3.87万元,实现设备效能与成本控制双赢。

工作中,该厂细化分解2025年设备管理要点并按月推进。上半年持续开展设备本质化安全隐患排查整改;组织编制检修作业指导书45个,开展以典型事故故障、设备原理为培训重点的学图纸、掌握设备原理培训87个班次;完成二选球磨机、一选球磨机、二选皮带机运输机等41个标准修订,以及选矿厂电气工作票管理办法等6个设备管理制度修订完善。

不仅如此,该厂通过强化检修管理和备件质量管理等措施,使备件质量管理、点检、检修质量等方面问题逐步改善,一选区域重点设备可开率达93.89%,二选区域达93.53%。同时,不断提升设备检修管理精细化水平,完成一选、二选区域球磨机衬板更换等多项重要检修任务,检修计划兑现率达72.16%。工时管理上,优化检修组织,解决二选焙烧机械、选别机械等工时超计划问题。此外,针对违章作业、挂牌不认真等问题严格落实考核,规范检修行为。

系统化管控夯实发展基础

选矿厂始终坚持“安全第一”理念,以体系建设为

基础,以专项整治为抓手,深入开展安全生产各项工作,为生产经营保驾护航。

安全生产“五大体系”建设扎实推进。该厂细化制定59项工作任务单,包括20项安全管理体系、18项隐患排查体系等,动态更新推进落实,制定生产安全事故隐患排查绩效激励管理办法,鼓励职工主动查隐患,营造“人人都是安全员”的氛围。

治本攻坚与隐患排查成效突出。该厂梳理“强基固本年”50项措施形成任务分解清单,对照《重大事故隐患判定标准汇编》开展专题学习,并按月排查尾矿库重大隐患;开展危险化学品等“一件事”全链条整治,检查整改隐患48项;针对“4·13”金河煤矿事故等制定排查整治方案,检查发现问题并督促整改。

反违章与相关方管理严格规范。该厂制定反违章实施方案和百日攻坚行动通知,明确违章频次和处罚标准。上半年查处未办理停电手续等违章冒险作业37起。严格落实外协单位“五同”“六有”管理要求,签订安全生产管理协议,审核备案资料发现问题72项,检查检修现场发现问题418项,均督促整改。

安全生产月活动亮点纷呈。聚焦“人人讲安全、个个会应急——查找身边安全隐患”主题,该厂领导带头宣讲10场次,注册安全工程师进班组13次,组织全员警示教育30次,观看专题片674场次,开展“安全隐患随手拍”查找隐患597项,落实奖励7000元。同时,加强生产现场基础工作,各级领导及管理技术人员开展安全检查126次,查出隐患311项并按期推进整改。

宏宇新材料公司完成2025年度
碳钢镀层产品CBAM报告

本报讯(记者 张志方 通讯员 李健)今年以来,宏宇新材料公司积极应对欧盟碳边界调节机制(CBAM)政策挑战,于近期顺利完成2025年度碳钢镀层产品CBAM报告。数据显示,该公司产品单位碳排放强度下降,碳足迹管理能力提升,现有出口产品完全合规,为拓展欧盟高端市场提供了有力支撑。

欧盟碳边界调节机制是针对欧盟外的钢铁产品生产厂家的,要求提供CBAM报告,根据报告中碳排放因子确定进口产品碳关税。2024年初,宏宇新材料公司下游用户产品出口欧盟时,明确提出所用钢铁产品需提供CBAM报告,确保满足欧盟碳排放要求。宏宇新材料公司积极应对市场政策变化,迅速启动CBAM报告编制工作,先后顺利编制2024年度和2025年度碳钢镀层产品CBAM报告。

CBAM报告的核心在于碳排放计算,其技术专业性极强,需严格遵循欧盟CBAM规则对产品生产全过程进行碳排放跟踪与核算。宏宇新材料公司联合国内专业技术咨询机构,协同集团公司多个职能部门和生产单位,高效完成过程数据采集与报告编制任务,确保了数据精准性与合规性。

欧盟CBAM的实施标志着全球碳关税体系的加速推进。宏宇新材料公司积极应对,不断创新冶金生产工艺,加速工艺设备转型升级,持续降低长流程冶金工艺过程能源消耗,实现吨钢产品碳排放降低,不仅有助于提升产品在欧盟市场的竞争力,也为集团公司探索碳管理路径提供了可复制的实践经验。

祁牧乳业公司
齐心协力战高温保供应

本报讯(通讯员 王敏)近期,高温天气席卷而来,人们对防暑降温产品的需求急剧攀升,宏宇祁牧乳业公司也迎来防暑降温产品订单的大幅增长。为保障市场供应,该公司上下坚持“品质至上、服务社会”的经营理念,全力投入到紧张有序的生产工作中。

面对乳制品厂生产设备24小时不间断运转的情况,作业人员坚守岗位,从奶源的严格把控,到生产过程的精细加工,再到成品的包装检验,每一个步骤都严格遵循高标准的质量管控体系,确保将一杯杯新鲜、营养、安全的乳制品送到消费者手中。

为进一步缓解生产压力,保证产品能够及时、准确送达市场,该公司积极组织管理技术人员深入生产车间,开展折礼盒、打包装等一线工作。从最初的略显生疏,到逐渐熟练地完成每一个动作,管理技术人员与车间工人并肩作战,形成一道团结协作的亮丽风景线。在大家的共同努力下,该公司生产效率显著提升,产品包装和发货速度明显加快,为保障市场供应赢得了宝贵时间。

今后,祁牧乳业公司将继续秉持初心,不断优化生产流程,提升产品质量和产能,为广大消费者提供更多优质、健康的乳制品,在炎炎夏日为大家带来清凉与慰藉。

宏晟电热铝电生产作业区
上半年多项指标取得进步

本报讯(通讯员 严彩霞)今年以来,宏晟电热公司铝电生产作业区持续深化“三抓三促”行动,紧盯全年奋斗目标,严格落实生产经营各项措施,上半年多项指标取得进步。其中,供电煤耗、发电水耗、综合厂用电率三大核心指标均优于既定目标,为完成全年目标奠定了坚实基础。

具体工作中,铝电生产作业区一方面根据机组实际运行情况,积极推进落实动力煤经济配烧措施,及时开展锅炉燃烧工况调整,持续实施设备安全经济性能提升工作和节能运行优化措施;另一方面深入践行算账经营管理,强化精益管理,持续优化生产组织模式,精打细算打好降本增效“组合拳”,取得了显著成效。

经过努力,该作业区上半年发电量超计划1.53亿kWh;供电煤耗较计划降低4.97g/kWh,同比降低8.62g/kWh;综合厂用电率较计划降低0.15%,同比降低0.57%;发电水耗较计划降低0.32m³/万kWh,同比降低0.51m³/万kWh,创效金额显著。

产成品服务分公司6月份方坯外发量再创新高

本报讯(通讯员 汪小敏 李宗国)继5月份方坯外发量成功突破13.7万吨大关以来,宏兴股份产成品服务分公司在6月份再次交出亮眼成绩单:全月方坯外发量18.1万吨,再次刷新历史纪录;单日最高外发量破百车,作业量超6200吨;单日最高入库量144车,合计8600余吨。

6月份,该公司入库量持续高于出库量,导致库存规模不断攀升。为破解这一困局,产成品服务分公司根据钢三库区的短尺板和钢六库区的螺纹钢存储状况,灵活调整货物堆放布局,充分挖掘现有空间潜力,先后新增6个临时货位,有效缓解了库容紧张的局面。

面对高强度的作业挑战,产成品服务分公司各级管理技术人员靠前指挥,全体员工齐心协力,科学统筹钢三、钢六两个库房同时作业,确保各环节紧密衔接,大幅提升了作业效率。在装卸车和信息核对等关键环节,作业人员严格把控安全质量,以严谨细致的工作态度,保障每一车方坯顺利出入库。

数据显示,6月份,嘉东库外发量达到16.3万吨,大棒库外发量1.25万吨,炼轧南区外发量0.5万吨,累计外



图为产品外发场景。

发量18余万吨,超额完成方坯外发任务,并成功实现方坯不外倒目标,为该公司完成“双过半”目标注入了强劲动力。

下一步,产成品服务分公司将持续深化“三抓三促”行动,坚持以“提质增效保目标”为工作主线,全力推进下半年生产经营各项任务顺利完成。

15年“老将”钻机焕新生

——西沟矿汽运保障作业区自主攻坚破难题

通讯员 闻军年

近日,在宏兴股份西沟矿采场,一台服役15年的T40边坡钻机突发状况,一场与时间赛跑的设备抢修战随即打响。

这台高价值进口钻机是采场预裂孔穿孔作业的主力,其稳定运行直接关系到全场生产链的顺畅,而此次故障让生产进度亮起了“红灯”。当时,T40边坡钻机在连续高强度作业中突然出现漏油故障。

接到消息后,汽运保障作业区负责人迅速反应,第一时间集结检修团队奔赴现场。检修人员凭借丰富经验和专业技术,对设备进行细致拆解,最终查明

“病因”:传动轴骨架油封破裂及机体油封损坏。若无法及时修复,矿山生产将面临重大延误。

考虑到边坡钻机单台价值高达140万元,且外委维修成本高昂、周期长,该作业区果断决定开展自主维修。在技术骨干的带领下,检修团队迎难而上,一头扎进设备资料中,仔细研读每一个技术参数。同时,积极与厂家技术人员取得联系,借助远程指导,制定出详细的维修方案。

维修过程中,检修团队严格执行高标准工艺,对边坡钻机进行全解体检修,更换全部密封件。期间,他们对每一个拆卸、

安装步骤都进行反复确认,力求精准无误,同时对设备进行整体保养,最终让这台“老将”钻机重新焕发活力。

此次自主维修实现经济效益与技术能力的“双丰收”。一方面,通过自主维修,直接避免了外委维修,节省成本30万元;另一方面,检修团队在实践中打破了进口设备核心部件维修的技术壁垒,为今后处理同类问题积累了宝贵经验。

该作业区负责人表示,未来将持续深化设备全生命周期管理,不断提升自主维修水平,以技术创新为矿山高效运行筑牢坚实基础。



今年以来,敦煌种业公司持续开展种质资源耐寒、耐热、抗旱、抗病性等特异性鉴定工作,同时利用单倍体技术创新育种新材料,显著增强了中长期种质资源储备。截至目前,敦煌种业种质资源库收集保存了不同生态区和不同类型的玉米种质资源9.65万份,占全省保存数量的60%以上,对保护玉米种质资源的多样性具有重要意义。图为敦煌种业种质资源库。张静摄



近日,工程技术公司技术团队通过配比优化,开发出选矿废石资源化利用技术,成功将工业固废转化为优质道路建材,显著降低了水泥稳定砂砾综合成本。据测试,该技术年可消纳4万吨废石,减少土地占用20亩,减少碳排放超千吨。目前,技术团队正积极推进选矿废石在市政工程等领域的规模化应用,助力绿色建材产业发展。李旭文 丁春晨 摄

酒钢21000制氧2号空分装置污氮利用率显著提升

有效消除设备运行隐患

本报讯(记者 殷艺)日前,记者了解到,宏兴股份动力厂在节能降耗领域取得一项重要技术突破:成功提升21000制氧2号空分装置污氮利用率,实现了污氮资源的有效配置与高效利用,有效消除了设备运行隐患,为绿色低碳发展提供了有效路径。

长期以来,2号空分装置面临突出矛盾:装置设计污氮总量较大,除分子筛再生所需部分外,剩余约40000立方米/小时污氮全部输入水冷塔冷却循环水。然而,过量污氮气的涌入导致水冷塔底部水温长期在接近冰点的0至3摄氏度区间运行。这种持续低温环境引发了严重问题:循环水系统中添加的药剂发生低温结晶,逐渐堵塞管道,致使冷却水循环不畅,流量减小,进而造成水冷塔冷却效果下降。受此影响,进入空冷塔的循环水温度或流量

不足,使得空气在空冷塔中无法被充分冷却。当空气出空冷塔温度超出工艺要求的17摄氏度上限时,就会导致分子筛纯化系统吸附效率下降,二氧化碳含量超标,最终可能迫使整套空分装置非计划停车。

与此同时,集团公司内部其他经过增氮改造的1号、3号等空分装置却因污氮产生量大幅减少而面临资源匮乏的困境,不得不依赖开启能耗较高的冷冻机来降低水温,造成能源的额外消耗。一边是2号空分污氮过剩导致的运行风险,另一边是其他装置污氮短缺被迫高耗能运行,资源错配矛盾突出。

面对挑战,动力厂技术团队坚持问题导向,系统研判症结根源,最终确认核心矛盾是2号空分污氮管道系统设计存在调控缺陷,缺乏分流阀门,致使富余污氮无法有效调配。

因此,技术人员制定了精准的改造方案,在2号空分污氮管道上加装控制阀门并敷设联通管道,将富余污氮科学引至1号空分水冷塔系统。新装的控制阀门和联通管道投用后,操作人员可根据2号空分水冷塔底部水温实时精准调节污氮分流比例。

改造后成效显著,2号空分水冷塔底部水温由0至3摄氏度回升至7至9摄氏度安全区间运行,彻底消除了因水温低导致管道低温结晶的隐患;1号空分则获得充足低温污氮,大幅减少了冷冻机运行时长。仅冬季停运冷冻机一项,年节约28万千瓦时,降低成本12万元。目前,该成果已形成本技术规程并申报实用新型专利。

创新创效