

向新而行 转型发展
加快建设世界一流企业

西部重工天成公司法兰项目破茧重生——

为区域风电产业发展注入持续动力

记者 张 瑾



西部重工公司法兰生产设备。



刚完成热处理的法兰毛坯。

锻造区的辗环机发出沉稳的轰鸣；通红的钢坯在型锥辗环间缓缓形成L型法兰的轮廓；飞溅的火光照亮崭新的生产线……历经半年，西部重工天成公司法兰项目完成升级改造，不仅补齐了该公司在高端法兰产品领域的生产短板，也为深耕新能源装备制造赛道，提升企业核心竞争力注入了强劲动力。

项目启航
战略布局填补区域空白

2023年，西部重工天成公司法兰项目正式投产。作为甘肃省首个高端锻造法兰项目，其总投资约1.5亿元，占地面积达12185.3平方米，是西部重工公司“十四五”期间重点布局的核心产业项目。该项目的成功落地，不仅填补了区域内高端锻造法兰生产的空白，更以关键零部件国产化

供给能力的突破，为当地风电产业链建设注入了核心动力，成为推动新能源产业升级的重要工程。

“法兰项目是西部重工公司深耕新能源装备制造赛道的关键一步，关系到我们能否摆脱法兰依赖外部采购的困境，也关系到塔筒生产成本的优化，更关系到服务保障集团公司主业发展的大局。”西部重工公司主要领导在项目推进过程中多次强调。基于这样的战略定位，项目建设坚持高起点规划，2022年7月启动土建工程，2023年7月完成设备安装，同年9月进入调试阶段，当年11月便实现了满负荷试运行，重点采用国内外先进成熟的环锻件生产技术，以数字化工厂标准打造全流程智能化生产体系。

投产困境
设备局限制约产能释放

“先进设备不等于高效生产。”法兰项目投产后，生产线很快显露出运行短板。经过全流程系统排查，两大关键环节的问题尤为突出，成为制约产能充分释放的“拦路虎”。

在锻造环节，关键设备辗环机的

功能局限逐步凸显。该设备仅能生产矩形环件，而矩形环件工艺存在显著弊端：不仅导致环件加工余量过大，原材料消耗居高不下，还因大量冗余加工量使后续车床切削等工序压力陡增，在生产流程中形成“隐性梗阻”。

在热处理环节，井式电阻炉成为制约产能提升的关键瓶颈。该设备存在两大突出问题：一是加热空间有限，每次最多只能处理4件法兰；二是功率配置不足，导致加热效率低下，单炉处理时间过长。这种产能短板与前端锻造工序形成显著落差——生产高峰期，大量半成品因热处理环节“卡脖子”而持续积压，成为影响订单按期交付的突出痛点。

更严峻的是，这些问题直接反映在生产成本上。原材料消耗过高、加工工序繁琐、产能利用率不足等因素叠加，使得法兰的单位生产成本高于预期，不仅削弱了产品的市场竞争力，也让企业在承接大额订单时面临巨大压力。

技术攻坚
精准施策破解生产困局

为破解困境，天成公司积极行动，组建由技术骨干、设备专家组成的专项技术团队，走访多家行业领先企业，深入调研学习先进生产工艺。

针对两大技术瓶颈，技术团队与设备厂家展开多次技术研讨，制定了详细的技术改造方案，并联合进行专项升级。在辗环机改造中，技术团队实施了“结构重构”策略：通过更换型槽锥辊，重新设计锥辊的结构曲线，使其具备辗制异形环件的能力。经过长期调试辗环程序、优化辗环机性能，彻底攻克了无法辗制L型环件的技术难题。

针对井式电阻炉，该团队从“空间拓展+系统升级”两个方面发力：一方面对炉体进行加高改造，有效拓展内部加热空间；另一方面同步升级加热系统和智能控制系统，提升温度均匀性和控温精度，确保增加装炉量后

仍能保证热处理质量。

完美蜕变
产线优化激活发展动能

改造后的生产线全面焕发生机与活力；两大关键环节的攻坚突破，不仅带动全流程生产效率实现跨越式提升，更让核心生产数据呈现出显著优化的向好态势。

在辗环环节，L型环件的稳定辗制带来双重效益：原材料利用率大幅提升，L型法兰毛坯系数较矩形法兰整体下降0.2，每个环件原材料可节省成本880元。而且，加工L型环件的时间较矩形环件缩短30%，生产效率显著提升。后续，车床、检测等工序的压力也大幅减轻，生产流程更加连贯流畅。

井式电阻炉的改造则彻底打通了热处理环节的产能瓶颈。改造后，电阻炉的装炉量翻倍，单次可同时处理的法兰件数量增加了1倍，每炉每天的热处理产能从原来的4件跃升至8—10件，完美匹配前端锻造工序的产能输出。更重要的是，由于温度均匀性和控温精度的提升，法兰的热处理质量稳定性显著增强，取样率从原来的20%下降到12.5%，不仅降低了取样材料的损耗和检测成本，还缓解了取样环节的压力，进一步提升了整体生产效率。

“目前，产线已完成1000余件法兰的生产任务，产品质量得到华能、中车、正泰、明阳等行业头部客户的高度认可。”西部重工天成公司经理、党支部书记闫明说道。如今，法兰生产线设备之间的协同性显著增强，前端锻造、中期辗环、后期热处理各环节产能精准匹配，形成了均衡的生产节奏。这种高效协同的生产状态，为该公司承接更多高复杂度、高附加值的订单提供了坚实保障，也让这条重焕生机的法兰生产线为区域风电产业的发展注入了持续动力。

本文配图由刘金龙摄

以能源升级破局
锻造竞争硬实力

宏晟电热公司：

上半年

● 提前完成新能源风电二期项目64台风机并网发电目标

● 增发电6.0亿kWh，同比增利2.2亿元

● 自发电比例同比提升17个百分点

● 直接降低燃料成本1300万元



本报讯(记者 李淑芳)在国家大力推动能源结构转型、构建新型电力系统背景下，宏晟电热公司在能源领域实现阶段性突破。上半年，不仅提前完成新能源风电二期项目64台风机并网发电目标，还通过提升火电机组负荷等举措，增发电6.0亿kWh，同比增利2.2亿元，在绿色转型与效益提升的双重赛道上交出了亮眼答卷。

围绕能源高效利用与成本管控，上半年，宏晟电热公司打出“组合拳”。动态优化新能源替代策略与生产组织模式，自发电比例同比提升17个百分点，能源自给能力显著增强。在燃料管理环节，实施精准供料与精细掺烧技术，直接降低燃料成本1300万元；针对机组运行特性，大力实施成本管控、参数优化，供电煤耗、发电水耗等核心指标大幅改善，为绿色转型发展注入了“降本动能”。

在新能源项目推进过程中，宏晟电热公司将绿色发展理念深植全流程管理。为确保风电项目落地见效，该公司组建专业团队，从选址勘察、风资源评估到方案设计、设备采购，再到工程建设与调试运行，实现了全环节质量与进度“双把控”。面对地质复杂、设备运输难等挑战，团队提前制定应急预案，通过优化施工流程，引入先进技术缩短了建设周期，最终完成新能源风电二期项目64台风机并网发电目标，每年可减少大量碳排放，既为区域生态改善添力，也让企业新能源版图进一步扩容。截至目前，6×6MWp东铝分布式光伏项目已全容量并网；炼轧110kV变电站改造项目已建成投产；智慧能源管控中心具备基本运营功能；富余煤气综合利用节能降碳项目完成并网发电；光伏三期400MW主体工程完工，风电二期400MW工程全容量并网，风电三期工程800MW有序推进。

在传统能源领域，宏晟电热公司坚持“挖潜增效、绿色转型”路径，对火电机组开展全方位升级改造。技术团队通过深度分析机组运行数据，有针对性地开展技术攻关：引入智能化控制系统，实现运行参数实时监测与动态调整，提升了机组稳定性与经济性；对锅炉、汽轮机核心设备进行优化改造，提高了热效率；建立设备全生命周期管理体系，全力强化日常维护，有效降低了设备故障率。一系列举措的实施，在保证安全运行的前提下，显著提升了火电机组负荷率，为增发电量奠定了坚实基础。

物流公司嘉峪关运营部经营业绩亮眼

本报讯(记者 朱德龙)今年以来，物流公司嘉峪关运营部通过深化业务协同、优化服务流程，在经营范围拓展和服务能力提升方面取得突破性进展。上半年，该部实现营业收入完成年度计划的57.02%，其中非关联方收入完成年度目标的50.48%。

面对复杂多变的市场环境，嘉峪关运营部主动作为，带领团队聚焦客户需求与物流全链条效率提升，系统性推进业务优化。针对钢材公路外发业务，引入智能化物流管理系统，实现货物信息实时追踪与共享，有效提升物流运作透明度和效率；同时，深入调研市场动态与客户痛点，建立客户需求快速响应机制，为客户量身定制涵盖仓储、运输、配送的全链条物流解决方案，以精准服务赢得客户信赖。

为提升整体运营效能，嘉峪关运营部从全流程发力，推动各环节提质增效。在采购物流领域，推进铁精矿“公转铁”运输模式，显著提升运输效率、降低采购成本；在销售物流领域，建成并投用物流园钢材仓储项目，进一步完善终端配送网络，为销售端提供坚实保障；在社会物流领域，积极拓展市场资源，上半年园区外发量同比增长118.63%，市场竞争力持续增强。

该公司市场化经营能力持续提升。高效率统筹项目建设。面对项目技术难度高、工程关联性强的挑战，该公司组建攻坚专班，建立“日推进、周调度”机制，将施工节点精确到小时，将材料运输、设备吊装等工序拆解至分钟，反复论证优化CSP改造100天施工方案。同时，建立各参建单位和人员履职评价管理体系，对不合格的参建方管理人员予以清退，有力克服了边生产、边拆除、边建设的种种困难，确保“大干100天”任务目标顺利完成。7月初，宏宇新材料公司工艺流程优化及产品结构调整项目热轧B线顺利投产，标志着全球首条CSP薄板坯连铸炼轧与常规热炼轧技术深度融合的混合轧制生产线建设迈出关键一步。

上半年的成绩是起点，不是终点。下半年，宏宇新材料公司聚焦“提质、增效、创新、安全”四大主线，深化工艺流程优化，加快新产品研发，强化成本管控，推动项目建设与生产经营深度融合，为实现全年经营目标努力奋斗。

强信心 扛责任 抓落实



从一条盘根线看技术传承

通讯员 赵旭龙

今年以来，面对严峻的钢铁行业形势，宏兴股份选矿厂尾矿作业区精矿脱水班青年职工焦鹤轩手里攥着一截刚拆下来的盘根线，眉头拧得像打了个死结，语气里带着几分焦灼，“现场已经没有备用的盘根线了，要不去别的区域借几条应急。”

“借只能解一时之急，咱自己也得有‘吃饭的本事’啊！”班长李彦亮的眼光扫过围坐的青年职工，“今天下班后，咱们现场学编盘根线！”

话音刚落，全保兰便站了起来：“我来教！”这位在公司采矿岗位干了12年的女职工，是编盘根线的一把好手。

下班后，活动室的灯光下，一场“师徒课”开始了。全保兰从棉线挑选开始，一边说着要领，一边熟练地捻线：“手捏紧，力要匀，手腕放松，跟着劲儿走……”不一会儿就编出一段均匀结实的盘根线。职工们围在她周围，有的举着手机录视频，有的捏着棉线反复练习，全保兰也在一旁挨个细心地指导着。

这种不足30厘米的盘根线，在选矿厂已有几十年历史。自建厂起，渣浆泵的轴封维护便依赖工编织的棉纱盘根线。它成本低、易浸渍、耐磨损，浸过机械油后能在高速运转的泵轴上“服役”半个月，是老一辈工人用经验打磨出的“土宝贝”。如今，尽管密封材料不断更新，但手工盘根线凭借“量体裁衣”的灵活性，仍是渣浆泵轴封维护的主力。

“以前总觉得老手艺该被淘汰，今天才明白，这线里编的是‘稳’、缠的是‘责’。”全保兰看着大家逐渐熟练的手法，想起21岁刚进厂时师傅教自己的情景，对“传帮带”也有了全新的认识。她说，“传帮带”不仅是把老一辈的经验结晶、把解决问题的“土办法”手把手教给年轻人的过程，更是要让每一代选矿人攥紧技术的“接力棒”，为企业高质量发展注入源源不断的“技术动能”。

实际上，在智能化设备越来越多的今天，选矿厂的“老手艺”课堂一直在继续——不是为了固守传统，而是让“精益求精、自主攻坚”的精神，扎根于青年职工的血脉。正如李彦亮在课后所说：“设备会更新，技术会迭代，但咱工人‘有问题自己解决’的闯劲、‘手把手传帮带’的传承，永远是最结实的‘盘根’。”



稳中求进 提质增效

宏宇新材料公司各项工作成效显著

本报讯(记者 张志方)今年以来，宏兴宏宇新材料公司以“稳中求进、提质增效”为主线，紧紧围绕“双过半”目标任务，全力克服各类不利因素影响，合理统筹生产经营、项目建设、风险防控等工作，形成了项目建设与生产经营深度协同、企业治理能力与市场竞争力持续跃升的良好发展态势。上半年，该公司产量、收入、产值等主要指标均超额完成任务计划，为高质量发展奠定了坚实基础。

“成绩的背后是全员攻坚克难的结果。”宏宇新材料公司党委书记、董事、总经理谭德高表示。在钢铁行业竞争加剧的背景下，该公司以“高起点谋划、高标准推进、高质量培育、高效率统筹”为战略支点，通过“直供+定制”销售方式，高效对接项目订单，直供比例达到61.24%；成功开发12Cr1MoV耐热钢带、09CrCuSb耐酸钢等产品，产品结构持续向高端化迈进；平稳高效推进项目建设，炼钢区域超低排放改造项目1号转炉，2号、3号精炼炉顺利热试，为产线超低排放及产能提升创造了有利条件……

高起点谋划公司治理。上半年，宏宇新材料公司高质量完成公司章程制定、党委会与董事会职责清单

梳理等工作，建立142项规章制度，形成覆盖采购、销售、生产等全链条的《内控手册》；制定一流企业创建实施方案，明确23项重点任务，并按月推进落实。

高标准推进风险防控。宏宇新材料公司开展液态金属、动火作业等专项整治，整改隐患409项；推行“一班三查”机制，排查治理隐患，组织应急演练175项。合规管理方面，建立双风险清单，实时监控9项重点指标，57项重大决策全部通过风险与合规审核，且实现核心业务线上审核全覆盖，风险防控能力显著增强。

高质量培育发展动能。上半年，宏宇新材料公司卷板产品吨钢增效10元，南疆市场销量同比激增173.33%，成为区域市场的重要增长极。新品研发方面，完成L360MH钎焊管线钢工艺试制，DC06超深冲汽车钢首告捷；打通了1800MPa强度级别热成形钢“6号连铸机—不锈钢”生产工艺路线，完成J1800HS冷轧产品试生产；生产公路护栏用热镀锌铝镁J340HLD+ZM产品7096.74吨，酸镀线重刷设备投用后6mm厚规格铝镁产品实现批量生产。低成本制造方案深入推进，上半年综合加工成本降低37.66元/吨，HRB400E合金成本降低12.92元/吨……一项项优异成绩，推动