



迎难而上强筋骨 锚定目标促跃升

——宏宇新材料公司以“三抓三促”行动锻造高质量发展硬实力

记者 张志方 通讯员 万发磊



宏宇新材料公司厂区一角。张志方 摄

钢材市场需求低迷、现货钢价弱势震荡……今年以来,面对严峻复杂的市场形势,宏宇新材料公司以“三抓三促”行动为破局利器,以高度的政治自觉和行动自觉,全力推动生产经营各项工作提质增效,交出了一份亮眼答卷——

1—8月,该公司收入超计划3.46亿元,钢产量超计划6.45万吨;工艺流程优化及产品结构调整项目热轧B线,以及炼钢区域超低排放改造项目1号转炉、2号精炼炉、3号精炼炉顺利热试……

学在深处·理论武装破局

宏宇新材料公司深刻认识到,思想破冰方能引领发展突围。该公司党委将学深悟透党的创新理论作为首要政治任务,推动党的二十大精神及党的二十届二中、三中全会精神进车间、入班组、到岗位。

——理论武装铸魂。该公司将强化理论学习置

于重要位置,一方面及时跟进学习习近平总书记重要讲话重要指示精神,另一方面以深入贯彻中央八项规定精神学习教育为契机,组织党员干部深入学习习近平总书记关于加强党的作风建设的重要论述和中央八项规定及其实施细则精神,切实以理论指导实践。自学习教育开展以来,该公司组织党委理论学习中心组学习6次、专题研讨4次,参与学习44人次,参加研讨26人次;组织党支部学习187次,参与学习2623人次。

——能力提升蓄能。该公司聚焦党章党规、法律法规、前沿技术、“卡脖子”难题等,开展“思想要提升,我懂什么”专题学习、“企业要发展,我谋什么”专题研讨,每周六组织领导班子和内设机构负责人学习安全环保法律法规和风控合规管理典型案例等,着力弥补“本领赤字”、化解“能力危机”。

——职工培训固本。该公司秉持“职工培训是企业风险最小、收益最大的战略性投资”的理

念,以基本技能、事故案例为重点,抓实分类培训,着力提升全员安全素养和实操技能。同时,为项目部配备专职安全盯控人员,举办安全盯控人员集中培训班,邀请集团公司安全环保部安全督查队、工程管理部人员授课,加强项目建设安全管理。工艺流程优化及产品结构调整项目提前组织72名轧钢工参与设备调试,编制28份工艺及设备规程;将岗前培训前置,投产前开展3轮模拟演练,优化参数设置12项,确保操作人员“懂原理、能操作、能应急”,为热轧B线顺利投产奠定坚实基础。

干在实处·生产稳定顺行

工作部署,成在落实,胜在执行。宏宇新材料公司坚持目标导向、问题导向,以“开局即决战、起步即冲刺”的劲头,紧扣集团公司安排部署,层层分解任务,细化落实举措,加力奋斗、跳起摸高,确保各项任务落到实处。

今年以来,宏宇新材料公司统筹发展和安全,以“培训教育、违章查处、隐患治理、应急管理”为抓手,分层制定培训计划,严格管控特种设备、液态金属等重点领域风险,1—8月开展液态金属、动火作业等专项整治7次,有效消除了各类隐患;推行“一班三查”机制,全力排查治理隐患,并积极开展应急演练;邀请120名职工家属参与“人人守安全、家家团圆”安全警示教育,织牢织密安全生产管理网络。

该公司坚持高标准谋划、高起点推进项目建设,将工艺流程优化及产品结构调整项目划分为前置准备、土建施工、安装调试三个阶段,梳理出46项关键节点,形成“日保周、周保月”的闭环推进体系。同时,利用生产系统停机窗口期,提前完成脱盐站搬迁等4项前置工程;协调工程技术公司与中冶南方签订协议,保障钢结构、混凝土等物资“随用随到”;建立焊工、起重工等特种作业人员储备库,高峰期保障150名专业技工在岗;组建4个控制组驻厂跟踪46项核心设备,从原材料进厂到运输交付全程管控,确保关键设备全部如期到场。

该公司纪委将日常监督作为重要工作内容。一是围绕党的二十届三中全会关于进一步全面深化改革的部署,结合宏宇新材料公司一流企业创建开展监督。二是依托“大监督”平台,开展“金点子”现场实施、驻外销售公司日常管理专项监督。三

是以“三抓三促”行动为抓手,对生产经营工作中存在的不作为、慢作为、履职不到位,重点工作不落实等典型突出问题进行追责问责,营造出能干事、想干事、干成事的良好氛围。

谋在新处·夯实发展根基

今年年初,宏宇新材料公司正式更名揭牌。该公司紧抓独立运营契机,完善公司章程,制定党委会、董事办公会、经理层议事规则和重大决策事项清单,制定下发各类规章制度,建立完善原料、备件、能源、板坯等采购及销售业务交易流程,编制《宏宇新材料公司内控手册》,建立专业领域风险清单和合规风险清单,对9项重点指标实时监控,57项重大决策全部通过风险与合规审核,实现核心业务线上审核全覆盖。同时,对标一流企业标准,制定一流企业创建实施方案,明确5个方面23项任务措施,细化分解108条工作推进计划及阶段性目标,并按月清单化推进落实,持续为企业高质量发展注入新活力。

宏宇新材料公司坚持“与市场同向、与客户同行、与职工同心,低碳制造绿色新材料,服务经济社会高质量发展”的使命和“打造西部领先、行业领先、服务全球的碳钢特色金属新材料生产基地”的战略定位,以“做强做全”热轧产品、“做薄做精”冷轧产品、“做大做优”涂镀产品为努力方向,为产线改造后品种研发奠定基础。1—8月,新产品开发,扩大试验和批量生产完成年计划的67.95%;耐候、耐热钢销量完成年计划的155.53%;CrMo系列合金钢销售0.34万吨,其中12Cr1MoV耐热钢带生产工艺被省工信厅鉴定为“国际领先”;中高碳钢销量完成年计划的132%;首次开发并供应华东冷链企业冷库工程耐低温高强度涂镀板,实现了高寒环境用钢领域的重要突破;耐候结构钢批量供货青藏铁路G109线(格尔木—那曲段)提质改造工程,高速公路护栏用热镀锌铝镁镀层产品JHL340D+ZM表面质量得到客户认可;新一代镀锌铝镁产品顺利面世,持续引领行业发展潮流。

步履铿锵启新程,奋楫扬帆正当时。宏宇新材料公司将持续深化“三抓三促”行动,以“拼”的精神、“闯”的劲头、“实”的作风,全力做好“算账经营”和“转型升级”文章,在激烈的市场竞争中塑造新优势、展现新作为、创造新业绩,为集团公司高质量发展贡献力量。

东兴铝业公司动力作业区综合自动化系统升级维修项目投运

本报讯(记者 李旭文 通讯员 石金年)近日,由工程技术公司信息自动化分公司承接的东兴铝业公司动力作业区综合自动化系统升级维修项目通过竣工验收,正式投入运行,将显著提升电解铝生产动力系统的稳定性和安全性。

作为电解铝生产的核心动力保障,该系统已持续在线运行超过12年,近年来故障频发。此外,由于部分控制模块停产,备件无法采购,导致系统出现通道损坏、数据偏差及频繁报警等问题,给供电稳定性和安全生产构成威胁。因此,系统升级改造迫在眉睫。

信息自动化分公司承接项目后,针对边生产边施工的复杂工况,与业主单位及原实施方协同制定分步施工方案。项目团队首先建立应急电力供给机制,全力保障改造期间生产不受影响,随后分系统、分阶段推进系统修复与升级,确保改造过程“稳中求进”。

施工期间,项目团队克服了高风险作业环境、工期紧张及高温天气等多重挑战,科学组织、精细管理,严格落实各项安全措施,合理调配资源,高效推进项目执行,最终成功完成14套PLC控制系统、3套整流机组测控系统及4套服务器后台控制系统的全面升级维修。

该项目不仅彻底消除了老旧设备隐患,恢复了控制系统精准可靠运行,也在实战中培养出一批技术骨干,为今后类似大型控制系统维保工作积累了宝贵经验。

检修工程部仪表检修作业区改造结晶器回水系统保顺行

本报讯(通讯员 满宗银 王毅)近日,宏宇新材料公司6号连铸机结晶器回水系统出现一个棘手难题:因回水管路存在8米的垂直落差,导致虹吸现象明显,水流无法满管运行,还产生了严重的气蚀问题,进而造成关键设备电磁流量计数据失真。最终的结果是,系统会频繁触发安全连锁,迫使连铸机降速运行,甚至中断浇铸,直接影响生产稳定顺行,钢坯质量也无法保证。

面对这一技术难题,宏宇股份检修工程部仪表检修作业区青年骨干王毅、唐克忠通过现场分析研判,提出系统优化改造方案:在原系统中加装U型注水弯管,并安装自动排气阀。用U型注水弯管可有效破解虹吸现象的形成条件,加装自动排气阀可排出管路中的积聚气体,既能保证管道内水流稳定,同时可解决气蚀问题,排除回水流量波动导致的降速、断浇故障。

改造后,结晶器回水控制系统的电磁流量数据满足稳定、准确的计量要求,为工艺控制提供了坚实的数据基础。同时,设备运行的连续性大幅提升,可在一定程度上缓解气蚀对结晶器铜板的冲击磨损,延长铜板使用寿命,年节约备件费用约24万元。

宏晟电热电网检修作业区电缆改造护航安全生产



本报讯(通讯员 刘晓龙)近日,宏晟电热公司电网检修作业区组织80余名职工,历经两天连续奋战,顺利完成10kV嘉北支线葡萄园线电源端转接改造工程,成功敷设电缆2400米,为宏兴股份公司生产用电稳定筑牢了安全屏障。

此前,宏源公司葡萄园线负荷由10kV嘉北支线葡萄园线供电,但因该线路采用裸导线及设备维护不到位等问题,跳闸故障频发,威胁宏兴股份公司正常生产秩序。为从根源上消除这一隐患,电网检修作业区经过多次现场勘察,制定“电源端转接、优化供电路径”改造方案,核心任务是在桥梁、沟道等复杂施工区域敷设电缆。

施工期间,80余名作业人员克服作业环境狭窄、协调难度大等困难,从电缆运输到敷设定位等每一个环节都严格按照规范操作,确保施工质量与安全。经过两天的连续攻坚,2400米电缆敷设任务圆满完成,10kV嘉北支线葡萄园线供电改造顺利落地,彻底解决了原有线路频繁跳闸的问题,还优化了区域供电结构,提升了供电可靠性,为宏兴股份公司生产经营稳定提供了坚实的电力保障。

不负时光 昼夜鏖战

——选矿厂二选工序全停检修提前告捷

通讯员 王刚

工饮食……一系列暖心举措为检修大战做好了充分准备。

停得稳,设施关停步步确认

为确保停产组织方案落实到位,选别作业区严格执行“三级确认”管理要求,层层压实责任。相关负责人则依据全停检修方案,对每一台设备设施的关停步骤、每一道生产工艺流程的关停顺序、每一项安全施工作业的防范措施进行细致确认。主控室班长王振宁带领调度、操作人员积极发挥组织协调作用,确保各生产工序设备设施安全、有序关停;班长杨虎、朱志刚等严密组织球磨系统、浮选系统、水泵站等关停操作时间与操作流程,确保停机挂牌、任务确认、施工确认等环节严格按照制度执行。

一道道关停指令从选别作业区主控室不断发出,一条条刚性关停措施逐项落地,一项项设备设施关停手续顺利完成……经过8个小时的紧张操作,选别作业区4个系列的9台球磨机、7台浓缩机等关键设备陆续安全停机,各生产装置平稳进入检修期,为提前完成全停检修任务争取到了宝贵的时间。

干得好,清理维护步步推进

此次全停检修是二选工序今年以来时间最长、覆盖面最广、参加人员最多、检修项目最繁杂的一次,涉及选别作业区球磨机、立环机、强磁选机、圆筒筛以及各类泵、管线等100多台设备设施。同时,有球磨机大齿圈积油及同步机夹渣清理、1—7号强磁磁分矿箱积矿清理等55项自营清理维护任务。

面对时间紧、施工量大、人员紧张的严峻挑战,选别作业区采取分区管理、包片到人、责任到人的方式,加强过程管控,积极与施工单位对接检修方案和施工内容,着力提高自营检修质量与效率,扎实推进浓密机溢流沟清理、管路疏通、盘根线更换等检修工作。

主控室值班长赵锐、王晓山等人提前抵达现场,有条不紊地进行指挥协调;职工谢志刚、秦东山等在闷热的强磁岗位上大干快干,提前30分钟完成平环机齿板更换;职工辛俊山、罗昊等在浮选岗位上苦干实干,提前20分钟完成浮选机槽体清理……检修现场,全体职工不怕苦、不怕累,大力弘扬“铁山精神”,不仅为设备后续稳定运行筑牢了根基,也为安全生产赢得了宝贵时间。