

# 酒钢持续深化『大部制』改革

提升组织效能 赋能高质量发展



本报讯(记者 殷艺 通讯员 房学威) 去年以来,集团公司以“提质增效、激发活力”为核心,全面推进“大部制”改革,通过制度体系建设、“三定”工作落实、核心机构职能优化及协调机构规范运行等举措,显著提升组织效能,为企业高质量发展注入新动能。

——制度先行,夯实“三定”工作基础。  
组织变革的有序推进,离不开标准化制度体系的支撑。集团公司将制度建设作为改革稳步推进的“压舱石”,系统梳理现有机构编制管理流程,结合行业实践与企业实际,建立健全机构编制管理制度,进一步细化定岗、定编、定员“三定”方案实施办法,明确责任主体、编制流程、审核标准及落地要求,确保改革全过程有章可循、有据可依。

针对20家下属单位业务属性差异大、发展阶段不同的特点,集团公司采取“一单位一策”的指导策略。通过深入调研、科学分析,全面了解各单位的战略定位、核心业务、人员配置及现存管理痛点,推动所有单位完成符合自身发展需求的“三定”方案编制与实施。改革后,集团公司机构总数降幅达12.9%,有效解决了机构冗余、职能交叉等问题,实现组织架构与业务需求的高度契合。

——总部重塑,推进“大部制”整合。  
作为企业战略与资源配置的核心,集团公司总部成为本次改革的关键突破点。集团公司以“战略匹配、职能协同、效率优先”为原则,大力推进总部机构整合与职能优化。通过打破原有部门壁垒,推行“大部制”整合与“合署办公”机制,将原20个职能部门重组为14个专业化大部门,实现业务关联职能的有机融合,显著提升跨部门协作效率。

在部门内部,同步实施“精简化”与“专业化”双重改革,削减冗余岗位,合并重复职能,推动职责与岗位精准对应。总部内设机构数量由87个压缩至53个,缩减比例高达39.1%。这一变革不仅降低了沟通与管理成本,也大幅提升了决策效率和执行力,为集团公司整体运营注入了新的活力。

——规范协调机构,打通“中梗阻”。  
议事协调机构在推动跨产业协作和专项任务落实中发挥着关键作用,但也长期存在设置随意、职能重叠、运行不规范、退出机制缺失等问题。一些临时性工作机构在任务结束后未能及时撤销,导致资源浪费和管理冗余。

为解决这类“中梗阻”问题,集团公司采用“全生命周期管理”机制,对现有议事协调及临时机构进行全面摸排和系统评估,依据职能相关性和业务必要性原则,整合25个职能相近、业务交叉的机构。同时,建立健全相关管理制度,明确各类机构的职责边界、议事规则、运行周期及解散条件,杜绝“只设不管”现象。改革后,跨部门协同效率显著提升,议事协调机构实现规范运行和动态优化,真正体现出“1+1>2”的协同效应,为企业高效运作提供了制度保障。

“此次改革不仅是机构的‘瘦身’,更是组织能力的全面提升。”集团公司人力资源部改革工作室相关负责人介绍,短期内,企业管理成本降低,人力资源配置进一步优化;长远看,实现组织与战略、职能与业务、管理机制与组织效能的高度匹配,构建起“高效、协同、敏捷”的现代组织体系。

下一步,集团公司将建立组织变革动态优化机制,依据“战略—业务—组织”联动模型,定期开展组织效能评估,及时调整和更新“三定”方案及机构设置。同时,通过构建员工能力培养体系,增强团队对组织变革的适应力和专业素养,确保改革成果持续巩固、不断深化。

## 宏晟电热公司机务检修作业区大型精密设备吊装能力取得提升



本报讯(通讯员 龚雪) 近日,宏晟电热公司机务检修作业区顺利完成热电5号机组汽轮机、发电机转子回装工作,这是该作业区成立以来首次完成350MW以上机组转子吊装任务。

作为发电机的“心脏”,汽轮机与发电机转子不仅重量大、尺寸长,对安装精度的要求也极高,其回装质量直接关系到机组后续运行的安全稳定。面对这

一挑战,机务检修作业区以“零失误”为目标,提前部署、精准施策,抽调专业骨干组建大型设备专项吊装小组,结合现场作业环境量身定制吊装方案,同时针对作业中可能出现的风险点逐一制定防控措施。在具体执行环节,作业区对所有起重工具进行全面细致的检查,彻底排除设备隐患;天车工凭借精湛技艺实现转子入膛“一次对中”,整个过程无任何磕碰、刮伤情况,完美保障了回装质量。

此次汽轮机、发电机转子回装作业的顺利完成,不仅充分验证了机务检修作业区检修队伍在大型设备吊装领域的技术实力,更体现出团队对标准化作业规范的严格执行。下一步,该作业区将持续优化大型精密设备吊装的关键工序流程,为机组安全稳定运行提供更坚实的保障。

## 老泵“变身”! 筑牢制氧保供“防火墙”

——动力厂21000m<sup>3</sup>/h制氧OP2液氧泵效能提升记

通讯员 刘世玉

“现在OP2液氧泵远程就能启停,1分钟内响应需求,再也不用在重大危险源区域手动操作,既安全又高效!”在宏兴股份动力厂制氧作业区DCS控制室,值班员何国辉盯着屏幕上稳定跳动的参数,语气里满是轻松。

这份“轻松”的背后,是作业区历时数月攻克进口设备老化难题的心血——一场围绕“21000m<sup>3</sup>/h制氧OP2液氧泵效能提升”的攻坚战,让服役21年的“老伙计”重焕活力,更实现了安全、成本、效率的多重突破。

“老泵”频频“生病”,保供压力大

走进21000m<sup>3</sup>/h制氧液体系,OP2液氧泵静静矗立。作为主侧线气用量激增或空分设备故障时的“应急兵”,它本该是保供的“定心丸”,可随着使用年限增长,“毛病”却越来越多。

“叶轮磨坏、密封漏液,泵轴转起来不稳,冷端部件精度也掉了,检修记录台账上记满了这些‘问题’。”机械协理工程师常勇翻着台账介绍。

更棘手的是,这一型号的泵早已被厂家升级换代,国内买不到适配备件,从国外进口不仅要等18个月,价格还高得吓人。常勇算了笔账:2024年维修费就花了14.1万元,加上每年换机械密封的3.6万元,买进口专用润滑油的5万元,单台泵一年投入就得22.7万元。

“设备带病跑,职工也跟着受累。制氧空分运行班组每班10个人,要管6000m<sup>3</sup>/h制氧、21000m<sup>3</sup>/h制氧、三制氧等多套设备,近年主侧线气波动大,液氧泵启停频繁,大家每班近一半时间都耗在泵体预冷、现场操作上。”常勇说。

“组队”破局,给“老泵”开“药方”

面对设备老化、成本高、人手紧张的重重困境,制氧作业区没有“等、靠、要”,而是迅速组建技术攻关小组,由常勇担任负责人。

“不能只修修补补,得从根上解决问题,核心就是‘换型升级+智能改造’。”常勇介绍,小组首先找国内多家低温泵厂家反复沟通,拿着原有泵体的电机功率、出口压力、流量等核心参数逐一核对,确保新泵能和原有出口管道、汽化器“无缝对接”。

经过3轮方案论证,小组最终选定迷宫密封形式的液氧泵。这种泵体结构能大幅减少磨损,延长设备寿命。同时,把原来的进出口阀换成气动低温调节阀,接入DCS控制系统,实现远程操作和自动调节。

为了让改造万无一失,小组还请专业设计院技术人员到现场勘测,拆除旧泵、敷设新管道和电缆、加装联锁控制系统,并模拟多种工况调试。“施工期间团队轮流值守,每道工序都盯得严严实实,最终仅用30天就完成设备更换和系统改造。”电气协理工程师王三华说。

效能“节节高”,降本保供双丰收

2025年6月,改造后的OP2液氧泵正式投用。经过3个月的稳定运行,成效远超预期。

——安全效率“双提升”。远程DCS操作取代现场频繁跑动,职工不用再进入重大危险源区域,操作风险大大降低。改造后的液氧泵操作更便捷,当主侧线气压力处于正常供压状态时,液氧泵的电机以5Hz频率惰转;一旦主侧线气压力低于协

议值,DCS会自动发出报警并提示操作人员,此时操作人员只需在DCS操作界面上调高泵的运行频率,液氧泵即可启动打液外供,劳动生产率随之明显提升。“现在不用围着泵转,能多盯着其他设备的运行情况,心里更有底了。”制氧运行班班长李海山说。

——成本控制见“实效”。新泵的维修周期从原来的6个月延长到5年,单台泵5年内能节省检修备件和外委维修成本113.5万元,每年直接减少维护费用18万元。机械点检马国文算了笔长远账:“按4台泵逐步改造算,未来5年累计节能约成本超450万元。”

——保供能力更“靠谱”。过去液氧泵最多连续运行6小时就得停泵加温,如今这一痛点彻底解决。“今年下半年以来,制氧空分系统因主侧线单位检修计划临时停泵次数较多,且空分系统配套的3号氧压机需进行系统检修。其间,改造后的OP2液氧泵启停共计9次,连续运行达11小时,既为主线正常用氧提供了有力支撑,也为3号氧压机检修奠定了基础。”工艺协理工程师王彦平欣慰地说,设备稳定性的提升,给整个制氧系统的安全保供筑起了“防火墙”。

如今,在制氧作业区的DCS控制室内,操作人员轻点鼠标就能实时监控OP2液氧泵的运行参数;改造后的泵体平稳运转,没了过去频繁检修的忙碌身影。

这场针对“老设备”的攻坚战,不仅让进口液氧泵焕发“第二春”,更为企业降本增效、智能化升级提供了可复制的方案。

“目前,我们正计划总结经验,把改造推广到另外3台液氧泵,让整个低温液体保供系统都提效焕能。”常勇的话里满是期待。



9月份,宏兴股份宏翔能源公司紧盯生产经营目标,全力做好优质资源采购、生产组织优化、安全生产管理等工作,不仅高质量完成当月各项任务,还实现生产成本降低、盈利能力提升。张忠方 摄

## 一线巧思解难题 小改小革见实效

解决生产难题的智慧,往往藏在日复一日的岗位实践里。从天车设备的安全升级,到矿山开采工具的自主研发,再到环保监测探头的清理优化,基层职工立足日常、着眼痛点,以小改小革的智慧破解了生产中的“大难题”。这些创新成果,不仅有效降低了生产成本、提升了生产效率,更筑牢了企业安全防线。

### 宏宇新材料公司冷轧作业区 天车接触器焕新 安全成本双受益

本报讯(通讯员 董永瑞) 在宏宇新材料公司冷轧作业区,一场看似不起眼的技术改造,正悄然提升着生产安全水平与效率。由天车点检员张永国提出的“将主钩正反转接触器升级为无触点接触器”金点子,历经数月实践验证,成效远超预期,成为该公司降本增效工作中的又一亮眼成果。

此前,冷轧天车的主钩起升系统一直依赖传统接触器控制。由于天车日常作业频率极高,接触器每次动作时都会产生电弧,直接导致触点频繁出现烧蚀、氧化问题,严重时甚至会发生粘连。不仅如此,电弧易引发电磁干扰,在易燃环境中存在安全隐患,机械动作带来的噪声和能耗问题也一直困扰着

一线人员。

为彻底解决这些痛点,张永国结合自身多年天车点检经验,大胆提出更换接触器类型的改造方案——用无触点接触器替代传统接触器。与传统设备相比,新型无触点接触器以半导体器件作为核心开关元件,完全摒弃机械运动部件,从根源上杜绝电弧的产生,真正实现了“无火花、无噪声、无磨损”的稳定运行。

改造落地后,效果立竿见影。在安全方面,杜绝了因接触器粘连导致的“溜钩”风险,吊运过程更加平稳可靠,有效保障了司索人员和地面设备的安全。同时,由于设备可靠性增强,检修频率大幅下降,职工在狭小带电空间内的作业风险也显著降低。

经济效益同样可观。无触点接触器使用寿命长达三年以上,远超原有设备的一年一换,冷轧、镀锌区域共29台天车完成改造后,每台天车每年可节约接触器备件费用约22万元。真正实现了“一次改造、长期受益”。

### 西沟矿采矿作业区 岗位创新制工具 采矿效能再提升

本报讯(通讯员 闻军年 蔡伟伟) “以前调整爆破参数全靠经验摸索,现在用这个自制的‘孔网参数测算器’,效率直接提升30%,误差还不到5厘米!”近日,在宏兴股份西沟矿采矿作业区,爆破班班长周志柱正拿着自主研发的工具向工友们演示,脸上满是

自豪。

这是该矿深耕职工岗位创新、激发基层创造活力的生动缩影。今年以来,采矿作业区聚焦降本增效目标,搭建创新平台,鼓励职工立足岗位开展小改小革。针对露天矿开采中遇到的设备损耗快、操作流程繁、安全风险高等痛点,各班组自发组建创新攻坚小组,掀起“人人想创新、事事可创新”的热潮。

除了爆破班的“孔网参数测算器”,大班班的改造同样亮眼。面对矿用卡车远程无法启停作业的问题,大班班内燃点检修组反复试验,设计出“TR50矿卡远程自动停送电”装置。经实际应用,单辆车年均节约1.4万元,每年可节约费用16万元,还提高了工作效率。

“创新不一定非要‘高大上’,能解决岗位实际问题的就是好成果。”该作业区作业区长袁盼宁说,作业区已经建立了创新成果“征集—评审—推广”闭环机制,对优秀成果给予表彰,目前已收集职工创新项目17项,其中6项在全矿推广应用,累计创造经济效益超31万元。

### 检修工程部仪表检修作业区 “水洗妙招”通探头 环保监测更高效

本报讯(通讯员 王文静) 在宏兴股份不锈钢分公司冷轧酸洗脱氮炉的环保监测中,氮氧分析仪的采样探头是守护环保指标的关键“哨兵”。然而,高温烟气中的尿素粉末频繁堵塞探头,使其精准度大

打折扣,成为监测工作的“拦路虎”。

传统探头清理方式存在诸多弊端,难以满足高效运维需求。采用压缩空气吹扫,仅能清除探头表面浮灰,深层堆积的尿素杂质始终无法触及,清理效果如同“隔靴搔痒”;若改用抹布擦拭或硬物刮蹭,不仅难以彻底除净杂质,还极易划伤探头敏感部件,造成不可逆损伤。

更棘手的是,每次清理都需将探头从330—360℃的高温炉内取出,待其自然降温30—40分钟后才能操作,单次清理全程耗时近1小时,且每隔4—5天就需重复一次。频繁的停机清理不仅加重了检修人员的工作负担,还推高了分析仪的故障率,给企业环保指标的稳定达标带来威胁。

面对这一棘手难题,宏兴股份检修工程部仪表检修作业区积极寻找突破口,巧妙利用尿素易溶于水的特性,创新推出“水洗快速清理法”。该方法采用“一用一备”的探头配置模式,当拆下脏污探头后,只需稍作冷却,将其浸入40—50℃的水中浸泡3—5分钟,内外杂质便能轻松溶解。与此同时,立即将备用探头安装到位,全程无须拆卸紧固装置,大幅缩短了设备停机时间。

“水洗快速清理法”推广后,探头清理周期从原来的4—5天延长至13—15天,不仅彻底杜绝了探头损伤问题,还让分析仪的运行更加稳定可靠。经测算,该方法直接为企业减少分析仪主机、光源等备件损耗费用20.53万元。

创新创效