

强信心 扛责任 抓落实

宏兴股份公司生产经营跑出“加速度”

本报讯(记者 李淑芳 通讯员 张正江) 三季度,宏兴股份公司聚焦经营目标,深化购销两端协同增效,强化全流程成本管控,生产经营各项工作取得突破性进展,交出了一份钢材销量超计划13.2%、利润逆势上扬并盈利的优异答卷,为完成全年目标任务注入了强劲动力。

在采购环节,宏兴股份公司精准施策优化采购模式,严格执行周边铁矿“同质同价”采购策略,本部采购国内铁矿“同比增量5万吨、周边经济资源同比增量17.2万吨,降低采购成本761万元。

在生产组织方面,宏兴股份公司坚持优化生产模式,统筹钢坯资源平衡,全力保障稳增长目标实现。一方面,不断优化生产组织模式,在坚持效益优先的前提下兼顾产能发挥,科学统筹钢坯资源,从本部往榆钢公司调拨钢坯32.6万吨,最大限

度发挥了碳钢轧线的产能优势;另一方面,积极利用不锈钢热轧富余产能轧制碳钢卷12.7万吨,有效弥补了宏宇新材料公司产线升级改造期间碳钢卷板供应不足的缺口,确保了生产链条的稳定运转。

强化铁前一体化工作机制、常态化开展经济配料,是宏兴股份公司压降成本的重要举措。在资源统筹方面,该公司平衡低价铁料资源,从本部调拨榆钢自产精矿14万吨、自产焦炭5.6万吨、焦粉0.45万吨,实现低价资源最大化利用。宏翔能源公司持续推进单一煤种优化配煤结构工作,三季度单一煤种综合配比完成49.5%,综合气煤配比完成14.5%,节约成本896万元。炼钢厂通过优化烧结机、新3号高炉经济用料,节约成本750万元。榆钢公司通过使用周边经济物料等措施,节约成本640万元。

精准把握市场机遇,统筹产销协同增效,是宏兴

股份公司三季度业绩增长的关键。该公司紧紧抓住价格上行窗口期,在8—9月份争取两地轧线产能最大化发挥,实现钢材增产创效501万元。同时,动态优化销售策略,强化市场预期引导,在确保销售进度完成的基础上,保持出货节奏均衡有序。数据显示,三季度钢材销售计划完成率达113.2%,库存压降11万吨,真正实现了量、价、效的协同提升。

重点项目建设是推动产业升级的重要支撑。宏兴股份公司统筹推进重点项目建设,重点强化4200mm宽厚板项目管控,全程跟踪项目关键节点,确保热处理炉及轧机除尘工程按期投运。同时,统筹协调物流、动力等接收单位提前介入调试工作,高效整改317项热试车问题,使项目提前1个月完成竣工验收,为产业转型升级提质增效奠定了坚实基础。

不锈钢分公司聚力攻坚创佳绩



本报讯(通讯员 何伟于花) 9月份,宏兴股份不锈钢分公司紧扣“保生产、提效益、强创新、固品质”目标,通过全链条协同发力,攻克设备项修与生产过渡关键难题,实现生产经营稳定高效运转,钢材

产量、利润均完成计划目标。

面对设备项修、超低排项目施工等挑战,不锈钢分公司统筹部署、上下协同,以高效联动攻克系列难题。其中,炼钢作业区仅用17天完成368项设备项修工作,全面消除设备潜在隐患;项修结束后,设备运维人员与生产人员迅速衔接,同步开展设备试车作业,确保复产即达产标准。针对冷轧区域复产后面临的入库压力,该公司加强各方联动配合,在顺利完成生产任务的同时推进库存优化,为后续承接订单预留充足空间。

在降本增效工作中,该公司以“全流程降本、全要素挖潜”为导向,以多项举措打造降本增效组合方案。通过工艺优化,超纯种国产保护渣使用率显著提升,430头坯起皮缺陷发生率有效降低,关键工

艺指标突破推动成本管控向精细化方向迈进;资源循环方面,2号AOD转炉通过技术改进累计消化大块渣钢、含铜废钢等各类资源超150吨,实现吨钢成本下降5.31元。

技术研发与质量管控的“双轮驱动”,为企业转型升级提供强劲支撑。不锈钢分公司自主研发的液氢/液氮压力容器专用S31603(JLH)奥氏体不锈钢钢板,顺利通过中国特检院权威评价并取得生产资质,填补了酒钢在该领域的产品空白,为拓展高端市场奠定关键基础。与此同时,该公司围绕产品性能提升、工艺优化、检测精度提高三大方向推进技术攻关,通过持续突破技术瓶颈,解决生产痛点,让“高品质”成为企业核心竞争力的重要标签。

在保障生产稳定的基础上,该公司着眼长远发展,统筹推进重点项目建设,以项目攻坚驱动产能和效能提升。针对新建卷取式炉项目施工难度大、安全标准高的特点,该公司组建“安全+安全员+技术人员”专项管控团队,实行轮班值守制,全程监督施工安全与工程质量。为推进电炉大修与生产流程优化,技术团队赴行业先进企业进行实地考察学习,结合自身生产需求创新提出“电炉炉壁氧枪增加环燃天然气”技术方案,有效实现当前生产保障与长远提质增效的协同推进。

中兴铁路公司嘉策铁路运量稳步提升

本报讯(记者 张静) 三季度,物流公司中兴铁路公司科学组织、积极谋划,通过夯实安全管理基础、拓宽资源供应渠道、提高运输组织效率、强化设备运维保障等措施,嘉策铁路运量同比增加51.16万吨。

安全是一切工作的基础和前提。中兴铁路公司以“零事故、零隐患”为目标,明确各岗位安全生产责任,扎实开展安全培训与演练,在做好日常安全隐患排查与治理的同时,组织全员学习典型安全事故案例,并对照事故类型开展分类排查,从源头规避同类风险。同时,围绕节前安全、冬季“七防”及料仓构筑物、防溜铁鞋等重点方面开展专项检查,重点排查现场交叉协同作业,切实筑牢安全生产防线。

运量增长的核心支撑源于煤炭资源渠道的深度拓展。中兴铁路公司密切研判策克口岸煤炭市场,不断优化营销策划,提高优质动力煤资源掌控能力,全力抵抗市场风险,保障主业需求。同时,积极延伸采购半径,开展原煤、混煤、动力煤实物贸易业务,形成多煤种协同保供格局,为嘉策铁路运输提供充足货源。

运输组织方面,中兴铁路公司合理安排生产节奏,科学组织上下行列车开行时间,在保持每日4大列及以上开行的基础上,积极为四0四项目、嘉策铁路大修项目及各标段日常检修预留充足施工工期,保证沿线项目顺利推进。面对扣修车辆增加、机车人员不足等问题,该公司统筹机车检修节奏和乘务员轮休时间,合理筹划自备车和国铁车协同互补,持续盯控机车可开动率等关键指标,提高装卸效率,减少二次倒运成本,不断提高运输组织效能。

不仅如此,中兴铁路公司树牢算账经营理念,加强与额济纳旗中石油对接,申请燃油优惠政策;密切关注成品油价格走势,提前办理油款预付流程,降低燃油采购成本;严格盯控内外应收账清欠,灵活运用现汇、承兑收付模式,降低贴现成本,实现资金高效运作。同时,针对钢轨、道岔等关键设备病害,扎实开展设备项修工作,完成了嘉策铁路房屋和采暖维修,自备供电基础建设工作,解决影响困扰生产组织的困难,为运量提升提供坚实基础。

东兴嘉宇新材料公司完成汽车发运数字化升级

本报讯(通讯员 卢妍儒 靳巧) 近日,东兴嘉宇新材料公司汽车发运业务迎来关键升级——氟云数字化管理系统全面上线运行。该系统的落地,成功实现了从订单处理、车辆调度、在途跟踪到签收确认的发运全流程线上操作,让该公司发运管理走向数字化、高效化。

此前,东兴嘉宇新材料公司汽车发运环节长期受限于传统人工模式:订单信息依赖人工台账记录,车辆调度通过电话沟通协调,单据流转以纸质形式为主。这种模式不仅存在信息传递滞后、数据易出错的问题,还直接导致车辆调度效率低下。不仅如此,订单详情、装车要求等关键信息常出现同步不及时的情况,进而引发运输延误,部分批次甚至因错发、漏发等失误受到客户投诉,对企业运营效率与品牌口碑造成负面影响。

氟云数字化管理系统的上线,彻底改变了这一局面。系统通过“订单自动导入”“智能车辆调度”“电子运单追溯”三大核心功能,有效规避了传统模式下的订单管控疏漏、发货错误及装车混乱等问题。而且,系统支持实时在途监控与数据可视化分析,既能及时预警运输风险、保障货物安全,又能为优化发运流程、提升整体效率提供数据支撑,实现了发运管理从“人工驱动”向“数字驱动”转型。

动力厂优化过滤器反洗程序 推动效率提升

本报讯(通讯员 刘世玉) 近日,宏兴股份动力厂通过创新操作模式与流程设计,完成6号连铸机油环水系统多介质过滤器反洗程序优化,解决了设备反洗操作繁琐难题,大幅提升了劳动效率。

动力厂6号连铸机油环水系统新增的4台多介质过滤器需每12小时进行一次反洗作业。但原有操作模式问题突出:反洗需微机逐台控制阀门,还需人工现场启停设备,单次作业至少3人协作;部分阀门卡涩,岗位人员维护压力大,且人工操作易漏步骤,既影响反洗效果,又增加设备运行风险。

面对这一问题,技术人员聚焦“自动化+灵活性”目标推进三项核心举措:开发专属反洗操作界面,新增半自动、全自动两种模式对话框;为20台电动阀设计“一键启动/手动”按钮,无需逐台操作;设计反洗步骤时间与周期调整功能,半自动模式下还保留单台一键反洗,兼顾批量作业与单独维护。

动力厂给排水责任工程师李玉超介绍说,程序优化后,操作人员在中控室即可完成全流程反洗控制,单批次操作时间从原来的160分钟缩短至40分钟以内,效率提升75%;借助微机实时监控画面,阀门状态与设备运行参数一目了然,故障判断响应速度显著加快,反洗效果更加稳定,进一步保障了油环水水质达标。



酒钢能源智慧管控中心自正式投用以来,一方面依托“源—网—荷”全链路数据、智能算法及协调自动控制,实现了电网“源”“荷”精准预测与实时平衡;另一方面通过精细化调度、标准化管理及严格监督,不断夯实电网规范运行基础,保障了酒钢电力系统持续稳定运行。张立志 摄

让钢坯“自报身份”

——记炼轧厂基层管理创新实践

通讯员 摆永萍

早上9点的阳光洒在宏兴股份炼轧厂连铸作业区的库区通道上,天车班长郝鹏飞的声音透过头戴式对讲机清晰传来:“老赵,3号机开浇J82B钢坯,统一码放到306货位,码垛时留出6支铸坯的间距!”顺着他的目光望去,不远处的铸坯整齐排列——红、黄、白等各色标识在“迷宫”般的库区里一目了然。

这抹亮眼的“五彩”,正是炼轧厂为破解库区管理痛点、推动基层管理升级而推行的铸坯涂色标识管理。如今,它不仅改变着库区的运转节奏,更激发了基层职工参与管理创新的积极性。

从“翻台账”到“辨颜色”: 岗位痛点催生管理创新

“以前在库区找钢坯,就像在没有索引的图书馆里找书,效率非常低下。”52岁的库区精益钢老杨拥有17年库区工作经验,对曾经的“作业痛点”刻骨铭心:不同钢种、不同规格的铸坯信息,全部依赖纸质单据记录。遇到紧急倒运任务,他和同事们要拿着厚厚的台账在库区来回奔波。“夏天钢坯表面温度能煎熟鸡蛋,我们蹲在地上,一张张核对炉号,一天下来腿又肿又酸,还总担心看错单据发错货。”

今年9月,技术人员到库区开展蹲点调研时,老杨一句无心的话——“要是钢坯能自己‘报身份’就好了”,意外成为管理创新的“灵感开关”。技术人员立刻行动,用一周时间走遍8个货位,梳理历史钢种记录方式,最终敲定“颜色+符号”双重标识方案——红色圆形标识

对应75号钢,黄色圆形标识对应77B钢,黄色三角形标识对应65号钢,白色圆形内加红点标识对应J82B钢,后续新增钢种均按“颜色区分大类、符号细化规格”原则补充标识。

“第一次给钢坯‘涂色’时,握着记号笔的手都在抖。”精整岗位的小张,翻出手机里的老照片笑着说。最初试涂的标识歪歪扭扭,颜色深浅不均,班长带着我们练了整整三天,从涂色角度、油漆配比到符号大小,手把手指导。现在你看,这黄色多均匀,和作业区新刷的设备颜色完全一致!

从“差不多”到“毫米级”: 全员较真筑牢质量防线

“标识线必须笔直,误差不能超过5毫米!”库区巡检现场,天车班长许建明正用卷尺仔细测量一块铸坯上的红色三角符号。因对作业标准近乎苛刻的要求,他在车间里有个“铁面判官”的外号。

“别觉得几毫米的误差无所谓,对下游轧制工序来说,可能就是重大质量隐患。”许建明蹲下身,指着一块磨损的黄色标识解释,“上周三夜班,这块钢坯的标识因磕碰掉了一半,我们凌晨2点发现后,立刻组织人员重新涂色,确保一早作业不受影响。”

如今,“每班两次巡检、发现磨损及时补漆”已成为库区共识。而在方案推行初期,不少员工觉得“没必要这么较真”。为了打消抵触情绪,作业区负责人带着大家算了笔“效率账”:以前找一种钢坯平均耗

时15分钟,现在看颜色定位只需2—3分钟,每天处理5个钢种可节省近1小时。“这不是给大家加活,是帮大家减负!”朴实的话语,让标准化管理逐渐走进员工心里。

从“成品库”到“风景线”: 管理升级驱动效率提速

“看,那片‘白圈红点’区域就是你要的J82B钢,第三排左数第五支就是!”10月10日上午,轧线岗位职工来库区核对轧制计划时,老杨隔着十几米远就精准指出了目标钢坯的位置。对方惊讶地睁大了眼睛:“老杨,你这‘火眼金睛’是怎么练出来的?”老杨笑着指了指铸坯上的标识说:“不是我厉害,是这些‘彩色密码’会‘说话’!”

如今走进库区,蓝、黄、红、白等标识格外醒目,圆形、三角形等符号如同“路标”,清晰指引着每支铸坯的位置。“以前总觉得管理是领导的事,现在才发现,我们一线工人的一句话、一个点子,也能让现场变得更好。”老杨望着码放整齐的铸坯,脸上洋溢着灿烂的笑容。

从单一的钢坯“身份标识”,到全员参与的“价值认同”,炼轧厂的涂色管理变革,不仅实现了生产效率的提升,更诠释了“以人为本”的管理真谛。据作业区统计,推行涂色标识管理后,精整岗位作业效率提升25%,库区整体倒运效率提升18%,职工满意度较此前提高30%。