



酒钢:坚持“三个突出” 提升治理效能

记者 殷 艺 通讯员 房学威

在国企改革向纵深推进的背景下,如何将制度优势转化为治理效能,成为国有企业高质量发展的核心命题。

近年来,集团公司深入学习贯彻习近平总书记关于全面深化改革的重要论述,以全面提升公司治理效能为目标,以突出政治引领、突出规范有效、突出授权放权为主线,对标先进、查找不足,系统推进公司治理体系建设,探索出一条具有酒钢特色的企业治理现代化路径。

突出政治引领—— 推动党的领导与公司治理有机融合

坚持党的领导,是国有企业的独特优势。集团公司以系统性举措,将党的领导贯穿公司治理各环节,构建起党建与治理协同共进的新格局。

筑牢党对重大工作的领导根基,是首要一环。集团公司深化落实新时代党的建设总要求,成立由集团公司党委领导的全面深化改革委员会、财经委员会和内部审计委员会等议事机构,通过顶层设计、统筹协调与闭环落实,强化党委对战略规划、资本运营、风险防控等关键领域的全面领导。持续推进“党建入章”实践,将党组织内嵌于公司治理结构之中,确保党委在战略决策和运营管理中发挥总揽全局、协调各方的核心作用。

在制度机制方面,集团公司以党委理论学习中心组学习为核心,建立“学研用”一体化机制,通过年度计划制定、心得交流等方式,提升领导班子运用党的创新理论破解发展难题的能力。同时,制定党建工作责任制考核制度,构建涵盖政治建设、基层党建、人才队伍等内容的“6+18+60”党建考核指标体系,将党建责任量化为具体行动,形成“明责—履责—考责”的闭环管理。

此外,集团公司不断强化党委把方向功能,以公司章程为“纲”,明确党委、董事会、经理层等治理主体的法定地位和权责边界,经理层职权事项须经前置研究,其他事项则由各治理主体依法决策。通过“正面清单+负面清单”方式,清晰界定党委与其他治理主体的权责,确保“该管的管到位”,防止

“不该管的乱插手”,构建起“党委领导核心—董事会战略决策—经理层执行运营”的协同治理机制。

突出规范有效—— 系统增强董事会治理中心作用

董事会作为企业经营决策的主体,其决策质量与治理效能直接关系到企业健康发展。集团公司构建规范化决策运行机制,围绕董事会“定战略、作决策、防风险”职能定位,建立“三闭环五相符”运行机制,实现重大决策事前调研论证、事中流程管控、事后跟踪评估的全链条闭环,确保重大决策在方向上与政策相符、在合规上与制度相符、在运转上与程序相符、在落地地上与实际相符、在结果上与预期相符。同时,建立外派董事与出资企业董事会评价体系,实行年度动态考评,推动治理规范落实落地。

此外,集团公司充分发挥外部董事作用,统筹外部董事对战略规划、重大项目等核心领域开展全覆盖调研,通过每月两期的《外部董事信息简报》提供行业动态与政策解读,构建“调研—信息—决策”支撑链条。建立“一站式”服务机制,实现外部董事履职需求的即时响应、全程跟踪和闭环落实,保障其独立客观行权。

在外部董事队伍建设方面,集团公司构建“内选+推荐”的多元化选聘渠道,拓宽外部董事来源。建立动态优化的专兼职外部董事人才库,通过年龄、专业、履历等多维度评估,匹配企业战略与业务需求,针对性补充专业人才,确保队伍结构合理、专业适配。制定外部董事履职指引,明确履职范围、议事规则和决策程序,引导外部董事依法依规开展工作。实行“履职评价—薪酬挂钩—岗位调整”联动机制,强化勤勉尽责与风险约束双向导向管理,筑牢决策风险防范线。

突出授权放权—— 压实经理层经营管理责任

在明确党建统领和董事会战略决策作用的基础上,

如何激发经理层的经营管理活力,成为提升治理效能的又一关键。集团公司以“权责对等、放管结合”为原则,着力构建董事会授权与经理层行权的高效协同机制。

精准划定授权边界是前提。集团公司综合考虑决策质量、业务类型、风险防控能力等因素,确定董事会向经理层的授权范围和标准。同时,严守“三不授权”底线——法定董事会职权不授权、国资监管禁止事项不授权、高风险业务不授权。在此基础上,将一定额度的固定资产投资、费用支出等经营事项授权经理层决策,实现“战略管控”与“经营自主”的有机统一。

为保障授权有效落地,集团公司构建“分类授权—规范行权—监督评估—动态优化—责任追究”的闭环管理体系。通过制定董事会授权管理制度和分类授权清单,使经理层的行权有据可依;优化总经理办公会议事规则,明确授权事项须经集体决策;严格落实经理层每半年向董事会报告授权事项执行情况制度,并由董事会对行权效果进行评估;根据内外部环境变化和评估结果,对授权清单进行动态调整优化;强化巡视、审计等监督力量的联动,对违规行权行为实行“零容忍”并严肃追责。

此外,集团公司推进任期制与契约化管理升级,将董事会聘任的其他高级管理人员及经理层聘任的管理人员纳入管理范围。制定经理层成员任期制契约化管理操作手册,配套协议和责任书模板,统一标准文本和规范程序。实行“一人一书”考核机制,按“个性化考核指标权重不低于60%”要求,差异化确定经理层成员年度经营业绩指标,强化责任刚性约束。

值得一提的是,集团公司创新实施“摸高”考核激励机制,按公司类型设置差异化考核指标,对核心主业单位推行目标分档管理,以近三年利润水平为基准划定四档目标。高目标对应高绩效上限,最高可得110分;低目标限定了得分上限,最高仅得95分。通过“高目标高激励”机制,引导各单位主动设定挑战性目标,推动考核从“完成任务”向“创造价值”跃升。

选矿厂多项指标取得进步

本报讯(通讯员 刘世玉 赵述超) 10月份,宏兴股份选矿厂以“铁前一体化”“采选一体化”为核心,通过优化生产组织、严控生产成本、加强设备保障,当月7项指标全部达标,铁精矿产量超计划2万吨,为冲刺全年目标奠定了坚实基础。

面对1号悬浮炉改造、二道工序按老流程运行的复杂生产工况,选矿厂平衡原矿处理与产能释放节奏,10月份原矿处理量超月计划4.02万吨,环比增加13万吨。与此同时,该厂将提升效率作为核心工作,通过优化工艺参数,全选比较计划降低0.009倍,选矿效率得到进一步提升;烧结品位、综合铁精矿SiO₂达标率均稳定在95%以上,创今年以来最好水平。为应对周边矿质量波动问题,该厂推行“一矿一策”策略,优化桦树沟矿、黑沟矿与周边矿搭配结构,为炼铁厂高效配矿提供了优质原料支持。

围绕全年成本控制目标,选矿厂从技术和管理两方面发力。技术层面,完成二选3-1号球磨100mm热轧钢球替代125mm热轧钢球试验及经济性评价,同时启动一选4-2号球磨热轧钢球替代低铬铸球试验,为降低球磨机单耗探索新方向;通过推进板框压滤机进口滤布国产化、在皮带机推广EP200高耐磨输送带等举措,在延长备件使用寿命的同时减少采购频次。在管理降本方面,该厂外委搬出链链斗、强磁磁块等高价备件修复业务,并按最低储备量管控消耗;推行点检自营与岗位自营检修模式,通过调整一选、二选检验检测频次,累计减少弱磁原矿、浮选给矿等检验300次,压缩费用支出。

为保障生产稳定运行,选矿厂以“点检定修制”为核心,抓实设备全生命周期管理,10月份实现公司级设备事故故障“清零”目标,一次球磨机作业率保持国内同行业领先。设备运维方面,一选19号、9号竖炉大修验收投用后,焙烧矿质量显著提升;二选5号、10号炉抽烟机出风口通过扩容改造,解决了轴脖子漏废汽问题;完成一选1-1号球磨机进料衬板50%更换,4-1号球磨机出料套筒螺栓更换,关键部件健康状态持续向好。管理方面,该厂严格执行“点检—检修—验收”闭环,推广“点检自营”模式减少非计划检修时间,设备台时效率全面达标,一选、二选竖炉台时处理量分别超计划0.1t/h、2.7t/h,为产能释放提供坚实硬件支撑。

下一步,选矿厂将继续深化精益管理与技术创新,强化与上下游工序的协同联动,以更优的资源配置效率、更稳的生产运行水平、更强的成本管控能力,为企业高质量发展提供坚实支撑。

创新创效

宏宇新材料公司升级除尘设备改善作业环境

本报讯(通讯员 刘世玉) 近日,宏宇新材料公司炼钢区域120吨RH炉除尘设备改造项目进入运行调试阶段。该项目聚焦RH炉作业中的粉尘治理痛点,对关键产尘部位精准施策,大幅改善职工作业环境。

此前,RH炉作业区域存在粉尘困扰。地下料仓、2号3号5号皮带系统上料环节及处理位、喂丝位作业时,粉尘大量外逸叠加高温烟气影响,炉前平台能见度较低。低能见度不仅增加了职工的安全风险,长期粉尘环境更易引发呼吸系统疾病等职业病。

针对这些问题,宏宇新材料公司先后开展多轮现场勘查与技术研讨,

最终明确了“密封抑尘+集中处理”的改造方向。对地下料仓、皮带卸料点等部位采用局部密封设计,从源头减少粉尘扩散;将RH炉除尘管道接入2号混铁炉风机除尘系统,通过“吸—滤—排”流程净化烟气。同时依托自动化控制除尘系统,实时根据生产过程粉尘浓度调节风机转速保障除尘效率,降低人工干预成本,确保治理效果稳定可控。

试运行过程中,改造成效已逐步显现:烟气、粉尘回收再处理技术,进一步降低了污染物排放总量,为区域超低排放治理贡献了力量。而且,炉前平台能见度提升至20米,职工作业视野显著开阔,碰撞设备的安全风险大幅降低。



日前,工程技术中心工程咨询中心完成宏兴股份炼铁厂废气排放口监测点位排查及项目整改方案编制工作,助力钢铁产业加快实现超低排放。
严峰 任文园 摄

“智能”来帮忙 生产换新颜

——炼轧厂新连铸作业区智能化升级显实效

通讯员 刘世玉

“以前靠人盯,凭经验,高温岗位‘烤’验耐,生产衔接全靠电话确认;现在机器人顶岗,数据全互联,安全有保障、效率翻倍!”宏兴股份炼轧厂新连铸作业区操作工曾涛的直观感受,正是该作业区智能化升级的生动写照。

自炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目炼钢连铸铸钢工程热试投产以来,新连铸作业区作业方式实现从“人工盯岗”到“机器值守”、从“信息断层”到“数据互联”的转变,生产效率、环保水平与本质安全能力实现同步跃升。

高温岗位“减负担”

新连铸作业区浇铸平台上,4台不同功能的机器人有条不紊地协同作业。主机机器人搭载高精度测温取样枪,精准探入50cm包内,仅需3分钟便完成测温及取样工作;受包位机器人通过视觉定位系统识别钢包滑动水口液压缸位置,夹持精度达±1mm,2分钟即可完成液压缸拆装;四轴机械臂则灵活拆装注流保护套管,同步清理套管内残余钢渣;喷气机器人按照MES系统下发的炉号信息,在铸坯表面喷印清晰标识,喷印准确率达100%。

“以前拆装液压缸需2人配合,蹲在钢包前的高温热浪里3分多钟,现在受包位机器人就能搞定,还不用担心被钢水飞溅烫伤。”新连铸作业区协理工程师赵英彪介绍,截至10月底,受包位机器人已累计完成液压缸拆装3500余次,实现了零故障、零安全隐患的本质安全要求。新连铸作业区浇铸班班长牛云飞对喷气机器人赞不绝口:“现在机器人喷码位置偏差≤2mm,每个铸坯的炉号、规格都清晰可追溯,后续质量跟踪效率明显提升。”

钢水“行程”可视化

“钢水罐编号B01,碳含量0.18%、硅含量0.35%,出站时间10:23,预计10:35到达大包回转台……”在新连铸集控室,调度员王佳盯着屏幕上的实时数据,轻松传递钢水衔接信息。而在以前,钢水出站时间要靠操作工电话传递,成分数据只能电话咨询,经常因为“信息滞后”导致生产衔接不畅。

炼钢一体化系统打通了转炉、精炼、连铸及质检的数据壁垒。“现在钢水从转炉出钢到连铸浇铸,成分、温度、进出站时间全在系统里实时更新,不用再挨个打电话确认。”王佳笑着说,系统上线后调度效率提升了40%,以前等钢水的问题彻底得到了解决,钢水衔接更加紧凑。

生产安全“有智慧”

在结晶器操作区,结晶器专家系统依托漏钢预报模型,实时监视热流密度、结晶器与铸坯间的摩擦力及钢水液位。该系统不仅能动态捕捉热流异常波动、摩擦力突变等潜在风险,还可实现粘结晶器与液位异常双重预警,指标超标即自动触发声光报警并推送处置建议。“以前我们盯着结晶器液位,生怕液位波动导致漏钢,现在系统连铜板温度分布、坯壳粘结晶器都能实时监测,心里踏

实多了。”岗位操作工王波感慨道。

系统投用后,结晶器液位控制精度提升至±2mm,与液压振动装置的非正弦波控制协同配合,进一步稳定铸坯坯壳质量,漏钢风险预警响应时间缩短至10秒内。自动出坯系统升级让“一键出坯”成为现实,岗位操作工殷青山说:“以前得人工扳动转换开关,生产时必须专人负责出坯操作,现在系统根据铸坯热检信号自动发出出坯指令,我只需要在控制台盯控状态就行。”

截至目前,炼轧厂新连铸作业区已实现连续稳定生产,各环节衔接顺畅,铸坯产出全程可控,产品质量稳定可靠,安全风险防控能力持续增强,智能化升级带来的生产优势正全面释放。

环保效率双提升

新连铸系统严格按照项目初步设计“超低排放”要求,针对方坯坯壳浇铸、铸坯切割、注余中间罐翻包3大产尘点,配置7套智能除尘系统,通过粉尘浓度传感器自动调节风量,粉尘收集率达95%以上,粉尘浓度远低于国家钢铁行业超低排放标准中“颗粒物浓度≤10mg/m³”的要求。

切割工艺的升级同样成效显著。“以前用煤气切割,板坯切割速度约0.35m/min,切口毛刺率超15%;现在换成氢氧火焰切割,速度提升至0.385m/min,切口平整度偏差≤0.5mm,再加上板坯剔毛刺机,彻底不用职工剔除下线铸坯毛刺了。”赵英彪说,氢氧火焰切割较煤气切割减少20%碳排放,实现了效率和环保双赢。

检修工程部巧制移动平台解难题

本报讯(通讯员 王继贤) 近日,宏兴股份检修工程部技术人员自主研发的移动式支撑吊装平台成功应用,攻克了长期困扰现场的难题,单次检修时间平均节约4小时。

九辊布料器是烧结机系统的关键设备,负责将铁矿粉、熔剂、燃料等混合物料均匀铺布在烧结台车上,其辊子需承受高温烘烤与物料磨损,定期更换是必要维护工作。此前,因辊子尺寸特殊,安装位置西侧电葫芦受空间限制无法直接吊运,只能在房顶结构开孔作为临时吊点,不仅操作繁琐,还可能影响厂

房承重结构,且吊运安全风险高、倒运困难。

针对这一痛点,技术人员深入现场反复勘测,结合实际工况自主设计制作移动式支撑吊装平台。作业时,将平台安置于合适位置,通过其上方专用吊点,可将拆下的重型辊子安全平稳回落至平台,再推移至备件区,利用区域天车完成吊运下线。

该平台的应用,从根本上解决了辊子吊装与倒运难题,无需改动厂房结构,消除了潜在安全隐患;同时优化了检修流程,显著提升效率,减轻了操作人员的劳动强度。

炼铁厂四烧作业区环冷机改造环保成效显著

本报讯(通讯员 刘世玉) 近日,宏兴股份炼铁厂四烧新型节能环保转臂式环冷机技术改造项目正式投用,彻底解决原设备漏风率高、能耗大、粉尘排放超标的问题,助力该厂绿色发展。

据悉,炼铁厂四烧作业区原有环冷机为传统底部卸料式环冷机,随着运行年限增加,陆续出现台车跑偏、静密封破损等故障,既无法满足行业超低排放与节能降碳合规要求,又因能耗偏高制约效益提升,技术改造势在必行。

此次改造采用新一代转臂式液密封环冷机技术,对设备本体及配套系统全面优化。密封设计上,上下部均设置水密封装置,搭配液位检测与

自动补水系统,彻底阻断粉尘外溢,解决无组织排放痛点。结构稳定性方面,采用高刚性360度整圆回转体结构,相比原多边形框架受力更均匀,杜绝回转框架变形、错位问题。核心部件优化中,台车轴采用通轴形式,通过剖分式轴承座与台车体固定,提升抗弯曲、扭转变形能力,减少受热变形与散料掉落,台车栏板则采用双层结构,降低热辐射损失,提高余热利用效率。

改造后,生产现场无目视可见烟尘,排矿温度稳定控制在120℃以下,设备漏风率降至5%以下,余热利用效率大幅提升,而且设备结构稳定性增强,职工劳动强度显著降低。