



多维发力促提升 笃行实干建标杆

——选钢厂稳步推进一流企业创建工作

通讯员 刘世玉 赵述超

自一流企业创建行动启动以来,宏兴股份选钢厂紧扣“技术领先、装备先进、低碳高效、管理规范”发展定位,将创建工作深度融入生产经营、工艺革新、管理优化全过程,推动创建任务稳步落地,致力于打造行业领先的选矿企业。

党建引领强根基 凝心聚力明方向

选钢厂党委坚持“两个一以贯之”,把党的领导贯穿创建工作各环节,构建起“党委统一领导、班子分工负责、部门协同联动、全员共同参与”的工作格局,为创建行动筑牢“根”和“魂”。

决策层面,该厂党委定期专题研究创建进展,厂长办公会按月部署推进任务,将年度创建目标拆解为具体工作事项,同时建立“周协调、月通报、季统计”机制,班子成员分片督导,确保创建目标高效落地。

实践层面,该厂深化“五抓四促三融合”党建效能提升行动,设立党员责任区、党员示范岗,组建党员突击队、党员服务队,推动党员在生产攻坚、安全管理中走在前、作表率。安全管理中,党员干部落实“包保挂靠”机制,开展现场检查与隐患排查,保障实现职工生产性轻伤及以上人身伤害事故零发生,重点危险场所和高度及以上危险源受控率达100%。项目建设中,党员突击队围绕关键节点攻坚,群策群力破解项目建设调试中的各类难题。

人才赋能激活力 智力支撑强保障

选钢厂围绕“引才育才用才”构建全链条人才体系,为一流企业建设提供坚实智力保障。

引才方面,该厂围绕生产经营和长远发展需求,重点补充选矿工艺、设备智能化等领域人才缺口,同时引进外部专家开展技术培训,借力提升企业自主研发能力与技术人员综合素质。

育才方面,该厂依托甘肃省西部难选铁矿“资源化利用工程研究中心”,搭建“产学研用服”协同创新机制,深化与东北大学、兰州理工大学等高校院所合作,针对新型浮选药剂、高效余热回收技术、低碳

悬浮磁化焙烧技术等方面进行立项研究;推进技术人员能力提升计划,组织专业技术人员参与重大科技项目,鼓励其在工艺优化、技术攻关中收获成长;针对关键岗位开展“师带徒”结对,助力青年职工快速掌握核心技能。

育才方面,该厂完善技术人员考评体系,坚持价值贡献导向,将技术论文、专利、专有技术等纳入评价重点,激发创新活力;拓宽技能人才成长通道,开展高技能人才评聘,提升高技能人才占比,让技能人才在关键岗位发挥骨干作用。

工艺升级破难题 技术革新提效能

选钢厂聚焦技术突破,以工艺升级破解生产难题,持续提升生产效能。依托“难选氧化铁矿石低碳高效选矿工艺基础研究”等项目,持续深耕悬浮磁化焙烧工艺,目前已完成实验室研究与方案论证。在原料制备、选别工艺等环节,推进新型阳离子反浮选工艺、高压辊磨—预选筛分作业等应用,持续完善工艺纪律检查标准,强化标准执行刚性约束,稳定综合铁精矿质量。

不仅如此,该厂强化原矿质量动态预警与科学配矿,将重点指标与行业平均水平及先进企业对标,目前精矿成本与实际选矿比优于行业平均水平,精矿成本在同行业排名第3位。

绿色低碳谋长远 循环发展促转型

选钢厂将绿色低碳理念贯穿创建全过程,紧扣国家“双碳”战略,从节能、减污、循环三方面发力,构建绿色生产体系。

节能降耗方面,开展“极致能效”攻坚行动,通过合理调控窑炉和悬浮炉清理维护频次,提高球磨机运行负荷等措施降低能耗;推进高耗能落后机电设备淘汰更新,对悬浮炉蒸汽回收系统进行节能改造,提升能源综合利用效率;优化新投选悬浮焙烧系统各工艺段运行参数,实现达产达标与节能稳定运行双赢。

污染治理方面,推进二选竖炉绿色化改造,目前已完成项目可研编制与多轮审核,计划后续适时立项实施。该项目建成后可达到行业清洁生产先进水平。此外,加大现场投入,提升各区域无组织排放治理成效,持续改善职工作业环境。

资源循环利用方面,探索废石减量化与资源化利用途径,实现废石年处理量达标;推进在线尾矿回收再利用研究改造,全力回收尾矿中的有价元素、减少尾矿排放量。

管理升级提效能 规范运营固根本

结合工艺装备升级改造与生产组织模式变化,选钢厂进一步深化企业改革,完善管理制度体系,优化管理机制,以规范管理提升创建实效。

制度建设方面,持续推进制度“立、改、废、释”,建立健全制度分层分级宣贯学习机制与业务流程运行评价调整机制,形成层级分明、类别清晰、要求统一的内部制度和流程管理体系;动态优化党委前置研究讨论重大经营管理事项清单和决策程序,明确党委会、厂长办公会工作职责与决策权限,完善重大经营管理事项合规审核机制,确保决策科学合规。

风险管控方面,将合规管理和风险防控嵌入经营管理各环节,建立事前预防、事中监控、事后改进的全流程风险管理体系,实现合同、制度、重大事项合规审核率100%;健全安全生产“五大体系”,深入开展重大事故隐患排查治理,加大安全投入,提升本质安全水平。

精益管理方面,推进质量管理体系、测量管理体系、能源管理体系有效运行,开展设备管理体系建设,推行设备全寿命周期效益最大化管理,优化备件材料采购模式,保障备件“质”“价”齐优;健全完善项目管控体系,强化项目质量安全全过程监督管理,确保建设项目投资、重点管控节点、工程质量受控。

截至目前,选钢厂2025年一流企业创建工作已完成年度目标的89%,核心项目稳步推进、人才队伍持续壮大,绿色转型成效初显,管理效能不断提升,为后续创建工作奠定了坚实基础。

动力厂算好成本账 打赢效益仗

本报讯(通讯员 刘世玉)今年以来,宏兴股份动力厂聚焦年度经营目标,通过“精准施策、系统攻坚”推进降本增效工作,前三季度,实现核心指标全面达标、成本费用双节余,为完成全年目标筑牢根基。

在生产运行优化方面,动力厂坚持“精益运行+设备优化”双向发力,推出系列精准举措:优化各泵站生产水消耗计划,回收炼铁泵站净环系统富余水,充分利用废水站处理水,提升水资源利用效率;根据生产需求及时调整制氧空分系统运行方式,科学调控氧气、氮气、压缩空气管网系统压力;动态调整厂区热网系统二次网供热温度,严查治理跑冒滴漏问题,全方位推动生产经营效率提升。通过上述举措,前三季度该厂动力成本较计划降低466.54万元,降幅达1.37%。而且,吨钢耗新水较目标降低0.3m³/t,一季度更是创下历史最好水平;实现氧气零排放,制氧电单耗在空分系统“三大一小”运行方式下达到历史最优。

围绕“保目标、强效益”核心任务,动力厂坚持问题导向、结果导向,累计制定落实161项创新举措,前三季度实现降本700余万元,为整体效益提升注入强劲动力。水资源利用上,推进中水深度处理再利用,减少200万铁钢泵站和200万连铸连轧泵站生产水用量;完成大棒线、六空压站软水管道敷设,每日额外减少生产水补水560m³,构建起“梯次利用、循环往复”的水资源利用模式。创收增效方面,该厂大力开展物资利旧,盘活存量资源,同时精准研判市场行情,优化液氧、液氮销售策略,培育新的效益增长点。

目前已进入四季度关键冲刺阶段,动力厂锚定全年目标,从指标、成本、费用方面精准发力,全力冲刺年度目标;紧扣主线生产节奏调整焦炉加热方式,优化轧线及热风炉作业时间减少煤气放散,按氮气用量及管网压力调节氮压机负荷降低制氧电单耗;动态调整空分系统负荷,严控空压风机组启停,统筹水系统需求强化中水利用,加大蒸汽系统跑冒滴漏治理与动力监察;推进修旧利废、国产化替代工作,优化空分系统运行方式与设备启停时序保障液氧液氮可销量。

东兴铝业公司突破 炭渣处理技术难题

本报讯(通讯员 赫哲)近日,东兴铝业公司成功破解炭渣处置难题,“500kA 铝电解槽炭渣产生机理及控制技术研究与推广”项目实现工业化推广,在三个500kA 电解系列使用。

电解铝生产中,阳极炭块受电解质侵蚀、燃烧不均等影响产生的炭渣,不仅破坏电解槽运行稳定性、降低电流效率、加重职工劳动负担,更因作为危险废物存在处置成本高、环境风险大等问题,成为企业绿色转型的突出难点。

东兴铝业公司响应国家“双碳”战略,以炭渣控产为切入点,开展“500kA 铝电解槽炭渣产生机理及控制技术研究与推广”项目攻关。目前,该项目已完成全部研究内容并实现工业化应用,成功破解炭渣产生量大、阳极单耗高的技术难题。

该技术的落地应用,不仅提升了电解槽运行稳定性与工艺波动适应能力,优化了职工操作环境,更取得显著环保与经济效益:每年可减少炭渣产生约8700吨,减少阳极更换15000余组,降低二氧化碳排放约5800吨,实现降本增效和绿色低碳双赢。

图说新闻

近日,宏兴股份镜铁山矿选运作业区黑沟3400m水平起重机更换项目顺利完成,为黑沟矿石平稳高效输出奠定了坚实的设备基础。雷雪峰 摄



工程技术公司首次将无人机技术运用于建筑效果图设计

本报讯(通讯员 严峰 罗彤)近日,工程技术公司工程咨询中心在酒钢5栋老宿舍楼改造项目中,首次将专业无人机航拍技术运用于建筑效果图设计,为项目施工图设计阶段提供了高效支撑。

作为项目设计承担方,工程技术公司团队借助无人机高空视角与广域拍摄优势,通过多角度精准航拍,全面捕捉项目区域新建建筑与周边既有建筑、道路及绿化景观的空间关系,最终生成高质量实景鸟瞰效果图,成功破解了传统拍摄难以覆盖全景的难题。

此次技术创新应用,不仅显著提升了实景数据采集的精确度,更大幅缩短了设计周期,也为后续类似项目积累了宝贵经验。目前,酒钢老宿舍楼改造项目正按计划稳步推进。

炼轧厂大棒线作业区成功 攻克螺纹钢纵肋宽度超标难题

本报讯(通讯员 摆永萍)近日,宏兴股份炼轧厂大棒线作业区通过优化轧槽刻槽参数等技术手段,成功解决螺纹钢纵肋宽度超标问题,显著提升了产品市场竞争力。

随着建筑行业对螺纹钢连接工艺要求的不断提高,滚丝连接因施工效率高、连接强度稳定等优势被广泛应用。然而,滚丝工艺对螺纹钢成品的不圆度、纵肋宽度等尺寸精度提出了严格要求。大棒线作业区通过前期客户走访及生产数据跟踪发现,纵肋宽度超标会直接导致下游加工客户频繁返工,不仅降低施工效率,还可能引发工期延误风险,成为制约产品质量的关键瓶颈。

针对这一问题,该作业区以O25mm规格螺纹钢为突破口,成立专项攻关小组。团队从轧制温度、辊缝设置、导卫装置等多维度展开系统分析,最终聚焦于轧槽刻槽参数优化。依据金属轧制“秒流量相等”“限制宽展”等核心原则,技术人员通过精密测算提出:将纵肋高度减少轧件向纵肋的金属流向,从而有效控制纵肋宽度尺寸,并制定出严密的实施方案。

为确保方案落地,该作业区与西部重工公司深度合作,联合推进轧辊加工环节的轧槽精刻,并在轧槽上线后指派专人进行全程跟踪。通过采集O25mm规格螺纹钢生产过程的实时数据并进行统计分析,结果显示,优化后成品纵肋宽度由原来的3.17mm降至2.65mm,平均降幅达0.52mm,尺寸精度完全满足客户滚丝加工需求,优化效果远超预期。

此次技术攻关的成功,不仅解决了长期困扰生产的质量难题,更彰显了炼轧厂“以客户为中心”的服务理念。下一步,大棒线作业区将持续深化全员质量意识,强化生产过程控制,推动质量管理水平再上新台阶。

小创新汇聚大动能

——记不锈钢分公司降本增效工作

通讯员 刘世玉

今年以来,宏兴股份不锈钢分公司紧紧围绕降本增效工作,积极发动全体职工立足岗位深挖潜力,以“小切口”推动“大变革”。截至10月,该公司共实施87项降本增效措施,实现降本创效4500万元,用“微创新”汇聚起高质量发展的新动能。

“小革新”助“重生”,修旧利废创价值

“价值数万元的天车车轮组、过跨车车轮组、接触器、防撞报警器等机械电气设备,因磨损、腐蚀或局部损坏面临报废处理,这太可惜了!”看着待更换的备件,不锈钢分公司精整作业区天车点检班职工杨路说出了大家的心声。

面对传统“以旧换新”模式带来的高采购成本问题,精整作业区聚焦“向内挖潜”,由技术人员牵头组建备件修复专班,精准挖掘废旧备件的潜在价值,推动“废弃资源”向“可用资产”转化。

在精整作业区备件修复车间,拆解、打磨、组装的忙碌景象随处可见。“通过专业修复技术,像天车车轮组、过跨车车轮组这类关键备件,不仅能重获新生,修复成本还仅为新品价格的30%—40%。”特种设备协理工程师关华介绍说。

为严守修复备件的质量安全底线,作业区建立“鉴定—修复—检测—上岗”的全流程管控体系;待修复备件需经技术人员的专业评估,明确可行性;修复过程严格遵循技术标准;完成后,通过载荷测试、精度校准等多

“小流程”提效率,高频切换促产出

“从不锈钢转碳钢,以前需要1个多小时,现在半小时内就能搞定,效率提升超过50%。”热轧作业区工艺责任工程师万占学指着轰鸣的轧线兴奋地说。

据统计,该作业区今年已完成12台套备件的修复工作,节约费用45.5万元,“修旧利废”成为降本增效的“稳定器”。

针对碳钢与不锈钢交替轧制的生产模式,作业区以“精细化管控+技术优化”为抓手,从“小流程”入手,打出了一套漂亮的“组合拳”:优化加热炉温度控制,精准将炉温控制在合理区间,避免钢坯过烧或加热不足;为后续轧制打下坚实基础;对轧线实行“按需修磨”,并结合人员操作熟练度的差异,开展针对性培训,减少因操作犹豫、误判导致的停机浪费;明确岗位切换流程与衔接信号,要求职工熟练掌握每一个操作步骤,杜绝沟通不畅、步骤遗漏造成的等待时间,实现设备效率最大化、人员操作零冗余。

现了效率与质量的双提升。钢种切换效率提升后,该作业区月均增加有效生产时长约10小时,生产节奏持续加快,为冲刺全年目标按下了“加速键”。

“小发明”破难题,基层智慧聚合力

在不锈钢分公司炼钢作业区,脱磷转炉机械点检员郭全用一项“小发明”解决了困扰生产多年的难题。他利用废旧材料自主设计制作的伸缩测量小车,成为作业区备受青睐的“明星工具”。

此前,炉底测量完全依赖人工操作,职工需要在高温环境下手持标尺作业,不仅耗时较长,还存在烫伤风险,测量误差也难以精准控制。郭全利用休息时间反复琢磨,将杠杆原理与高精度标尺相融合,经过多次试验调整,成功研制出了这款手动测量小车。

“现在5分钟就能完成炉底测量,效率提升近两倍,测量误差降低60%,安全又高效!”郭全介绍说,这个“低成本高价值”的工具,不仅彻底解决了人工测量难题,还为公司节省了数万元的设备采购成本。

“基层员工最懂生产痛点,他们的小创新往往能直击问题核心。”炼钢作业区副作业长、党支部副书记史凤酒说,他们还成立党员攻关先锋队,围绕降本增效的瓶颈问题,征集职工的“金点子”,目前已涌现出一批像郭全这样的创新达人。