

向新而行 转型发展
加快建设世界一流企业

锚定“三新一高” 聚力多元突破

——宏兴股份公司交出“十四五”高质量发展答卷

记者 李淑芳

资源保障能力显著提升

原矿处理能力实现**跃升**
资源增储取得**历史性突破**
自有矿山产能**大幅提升**

产业转型加快推进

坚持**大型化、高端化、智能化、绿色化**转型方向,球团、烧结、焦化、炼铁、炼钢等核心工序装备水平**全面提升**

实施全系统超低排放改造,焦炉、电炉工序能耗达到国家限额标准**先进值和标杆水平**

5款产品发布EPD环境声明,9款产品完成**碳足迹认证**

科技创新成果丰硕

研发投入占比**逐年提升**

专利申请量**持续增长**

累计获得外部科技成果**133项**



炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目(资料图)。

扩大试验”确立分质处理核心工艺,为后续选矿工艺技术改造与节能降耗提供了关键技术支撑。

装备迭代升级: 激活发展“新引擎”

装备是产业升级的“硬支撑”。“十四五”期间,宏兴股份公司以装备大型化、高端化、智能化、绿色化为方向,淘汰落后限制类装备,集中力量推进关键工序装备升级换代,球团、烧结、焦化、炼铁、炼钢等核心工序装备水平全面提升。

在球团工艺升级方面,宏兴股份公司实施听吴达公司球团工艺三化升级改造项目,建成一条产能240万吨/年的链篦机回转窑氧化球团生产线,显著提升疆内资源就地加工转化能力,为钢铁生产提供了高质量球团原料。在焦化工序,该公司大力实施本部1、2号焦炉优化升级建设项目,淘汰2座技术落后的顶装焦炉,新建焦炉在高端化、智能化、绿色化方面达到行业先进水平,大幅提高本部和榆钢两地高品质焦炭的供给能力,为高炉稳定高效运行提供了关键保障。

在烧结、炼铁、炼钢工序,该公司实施烧结机工艺装备三化升级改造项目,淘汰3座130m²烧结机,新建2座360m²烧结机,不仅提升了高炉烧结矿配比,更在节能降耗、污染物减排方面实现质的飞跃;实施炼铁工艺装备三化升级改造项目,淘汰4座450m²高炉,新建1座2070m²高炉,与现有1号、7号高炉形成同级别高炉群,生产效率与产品质量同步提升,吨铁成本显著降低;实施炼钢轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目,淘汰3座60吨转炉,新建2座100吨转炉,有效提升了企业高品质特色钢铁新材料冶炼能力,为产品结构优化奠定了坚实基础。

绿色低碳转型: 践行发展“新使命”

作为钢铁行业重点企业,宏兴股份公司始终将

绿色作为高质量发展的底色,“十四五”期间累计投入58亿元实施全系统超低排放改造,从节能减排、绿色产品、固废利用等多维度发力,稳步推进绿色低碳转型,取得了一系列标志性成果。

——超低排放改造全面提速。按照“分步实施、全面达标”的原则,该公司大力推进全流程、全系统超低排放改造,并于2025年年底完成本部有组织排放项目建设和清洁运输评估公示、榆钢公司全流程评估公示等工作,实现生产经营与生态保护的协同发展。

——能效水平持续提升。积极推广应用先进节能技术,实施一系列节能降碳项目:榆钢3号高炉冲渣水余热回收供暖项目实现工业余热的资源化利用;榆钢炼钢轧钢富余蒸汽回收发电项目提升能源循环效率;宏翔能源公司5号6号焦炉上升管余热回收、酒钢富余煤气综合节能降碳等项目有效降低化石能源消耗。目前,该公司重点工序能耗指标均完成国家能耗限额标准及重点领域能效基准水平,焦炉、电炉工序能耗达到国家限额标准先进值和标杆水平,榆钢4号120吨转炉连续3年获得“创先炉”荣誉,节能降耗成效显著。

——绿色低碳产品认证全面推进。积极响应市场对绿色产品的需求,加大绿色低碳产品研发与认证力度:奥氏体不锈钢带等5款产品发布EPD环境声明,高端餐厨用具马氏体产品通过绿色设计产品及循环再生产产品认证,不锈钢产品和铸铝镁产品通过翠鸟认证,不锈钢铁素体430等9款产品完成碳足迹认证,为产品进入高端绿色市场开辟了通道。

——固废处置利用开辟新途径。坚持“变废为宝、循环利用”的理念,实现不锈钢渣、不锈钢除尘灰、酸洗污泥等固废的有效处置;通过对外招标外销烧结机头灰,进一步提升固废资源化利用效率,实现环境效益与经济效益的双赢。

数智赋能提速: 抢占发展“制高点”

“十四五”期间,宏兴股份公司以数字化、智能化

转型为突破口,持续夯实智能制造基础,推进标准制定,实现了从“传统制造”向“智能制造”的跨越。

在智能制造方面,该公司新建工艺装备升级改造项目全部实现过程自动化控制及装备智能化;对现有产线遴选典型应用场景,重点实施冷二成库及冷轧中间库智能化改造、西沟矿“5G+智慧矿山”建设等项目。其中,西沟矿5G智慧采矿车间等4个车间被评为省级数字化车间,宏宇新材料热酸洗镀锌铝镁车间被评为智能工厂;本部1、2号焦炉优化升级建设项目入选2022年度国家智能制造标准应用试点名单;7号高炉抓渣项目入选2023年钢铁行业智能制造解决方案;宏宇新材料冷轧2号库智能化库房及1、2号高炉智能诊断系统入选2022年度钢铁行业智能制造优秀解决方案推荐目录;宏宇新材料产品结构优化升级——热酸洗板(2.5—6.0mm)镀锌铝镁项目入选2024年钢铁行业重点场景数字化转型典型案例,智能化应用覆盖生产全流程。

在智能制造标准制定方面,该公司积极参与行业标准制定,参编的团体标准《智能矿山管控一体化平台建设指南》《难选铁矿石X射线智能预选技术规范》于2024年正式发布,不仅提升了企业在智能制造领域的行业影响力,更为酒钢智能制造技术的推广应用抢占了“制高点”,赢得了“话语权”。

科技创新突破: 增强发展“源动力”

通过系统性投入、体制机制改革与前沿技术攻关,宏兴股份公司在“十四五”期间逐步形成“硬核创新”的发展态势,科技创新成果丰硕,品牌建设成绩斐然。

“十四五”期间,宏兴股份公司研发投入占营业收入比例逐年提升,专利申请量持续增长,新产品研发试制与扩大试验量稳步提高,累计获得外部科技成果133项。“基于二氧化碳资源化利用的绿色洁净炼钢技术及应用”项目获得2023年度国家科技进步奖二等奖,“新型超耐蚀合金镀层板带产品开发”项目获得2021年度甘肃省科技进步奖一等奖,“难选氧化铁矿石悬浮磁化焙烧关键技术开发与工业应用”项目获得2022年度甘肃省科技进步奖特等奖,“绿色高效短流程中高碳钢关键工艺技术开发”项目获得2023年度甘肃省科技进步奖一等奖,酒钢煤基氢冶金中试平台入选首批工信部重点培育中试平台名单,为行业绿色低碳技术创新提供了重要支撑。

同时,品牌建设与标准制定齐头并进,宏兴股份公司被评为“甘肃省制造业单项冠军企业”;主编的国际标准《商品级、冲压级和结构级用连续热镀锌铝镁合金镀层钢板及钢带》,填补了铸铝镁国际标准空白,为我国钢铁企业参与国际竞争贡献了力量;连续热镀锌合金镀层热轧钢带DX51D+AZ等7项产品获得中国钢铁工业协会“金杯奖”优质产品称号,品牌美誉度与市场影响力持续提升。

“十四五”期间,宏兴股份公司在复杂环境与严峻挑战中逆势突围,不仅实现了生产经营的平稳运行,更积累了稳健发展的深厚底气与强劲动能。

这一系列成就的取得,离不开党建工作的坚强引领。该公司始终坚持党的全面领导,将党建与生产经营深度融合,以“三抓两培”党建品牌为抓手,充分发挥组织的战斗堡垒作用与党员的先锋模范作用,为各项战略的落地实施凝聚了强大合力,提供了坚实保障。

站在新的发展起点,宏兴股份公司将继续锚定高质量发展方向,延续改革创新的奋斗姿态,整合资源优势、技术优势与组织优势,在转型升级的道路上持续发力,为行业发展贡献更大力量,书写更为精彩的发展篇章。

资源保障筑基: 守住发展“压舱石”

资源是钢铁企业的“生命线”。“十四五”期间,宏兴股份公司将资源保障能力建设置于战略优先地位,通过矿山扩建、选矿升级、资源增储、技术攻关等多维度发力,构建起自主可控、稳定高效的资源供应链。

在自有矿山产能提升方面,该公司持续加大矿山基建投入,桦树沟铜矿2640—2520米水平接续、桦树沟矿区中西区2760—2640米水平开拓接续等项目相继落地,有效保障了自有矿山的采掘平衡与可持续发展,为钢铁生产提供了稳定的原料支撑。

选矿工序“拓存创增”成为提升资源利用效率的关键抓手。依托1号悬浮炉的技术积累,该公司成功建成165万吨/年的2号悬浮磁化焙烧系统,选矿工序原矿处理能力实现跃升,铁精矿产能有效提升,选矿效率与产品质量实现双重突破。

不仅如此,资源增储取得历史性突破,为企业长远发展储备了丰厚的资源“家底”。针对难选矿资源利用难题,技术团队攻坚克难,打通链篦机回转窑制备高硅球团生产工艺,7号高炉配加高硅球团后实现去硅目标,炉况稳定顺行,燃料比降至行业较好水平;“难选氧化铁矿石低碳高效选矿工艺基础研究及

全员联动! 储运部打响绿色攻坚战

通讯员 张文奇 张 军

近日,宏兴股份公司储运部坚持“一线攻坚、后方护航、全员联动”,打响了一场与时间赛跑、与困难交锋的绿色攻坚战——利用7号高炉保供料线30小时停机窗口期,联合宏兴股份公司检修工程部、工程技术公司等多家单位,实施物料输送系统超低排放改造项目导料槽更换任务。

本次施工为第一批更换任务,内容主要包括导料槽更换与新增安装,以及防溢裙板、夹持器、挡尘帘等配套部件的安装。其中,导料槽作为物料输送系统的“咽喉”,其更换安装质量直接关系到整个物料输送系统的超低排放改造成效。

为高质量完成施工任务,储运部建立“领导小组+工作专班”指挥机制,并组建由党员突击队和青年突击队构成的“双突击队”,实现施工全程一体化调度。同时,该部安全环保室联合嘉北原料作业区、超低排放改造项目,构建“三方联动”管控机制,明确职责清单,细化全流程管理措施,并将项目部管理技术人员与现场盯控人员分成19个作业组,实行30小时不间断分段盯控,实现从作业准备到收尾闭环的全周期管理。

有人弯腰细察设备情况,有人蹲守调试运行参数,有人合力搬运重型部件,有人通过对讲机发布清晰指令……作业现

场,每个身影都闪烁着专注与协作的光芒。期间,为抢抓进度,作业人员轮流在临时工作区旁简单就餐,短暂休整后,又戴上安全帽重返施工一线。

前方奋力拼搏,后方保障“给力”。储运部提前与相关单位沟通,梳理核对现场作业人员数量和配餐标准,党员突击队和青年突击队则在配餐点将热气腾腾的餐食整齐分装,并由专车配送,确保一线人员吃上热乎饭。

最终,经过各方人员的协同发力,19个作业现场的导料槽更换与安装工作均按时间节点高效完成,为整体超低排放改造项目的如期竣工、高炉稳定投运筑牢了坚实基础。

施工完成后,储运部及项目部专业技术人员协同开展空负荷及重负荷试车,精准监测设备运行参数,逐项核验施工效果,确保每一环节都万无一失。实践证明,导料槽密封严密无泄漏,除尘系统吸力稳定,挡尘帘阻隔效果显著,各项关键指标均达到超低排放改造设计标准。

下一步,储运部将持续保持全员攻坚的昂扬态势,聚焦超低排放改造中的重点难点问题,不断拓展服务保障内容,提升攻坚实战能力,用优异成绩书写企业绿色发展新篇章。

酒钢2800mm以上不锈钢宽厚板实现量产



本报讯(通讯员 魏海霞 刘天增) 依托炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目顺利投产,宏兴股份不锈钢技术团队携手宏博新材料公司、西马克轧制模型调试专家攻关,实现光热熔盐储罐用347H不锈钢宽厚板关键突破:产品宽度从2200mm跃升至2800mm以上,拓展出多领域高端应用场景,为企业抢占高端钢材市场奠定坚实基础。

作为核心优势产品,347H不锈钢宽厚板凭借卓越的高温力学性能、抗熔盐腐蚀性能力及焊接稳定性,成为新能源领域的优选材料。除向西藏塔式光热电站供货外,该产品还适配玉门、海西等多个光热基地的熔盐储罐建设,累计供货量突破8000吨。

在高端装备制造领域,该产品同样展现出广泛适用性。面对石化行业大型反应

器、压力容器对材料耐腐蚀性和结构强度的严苛要求,347H不锈钢宽厚板在525℃以上使用时含碳量不小于0.04%,符合GB/T 46193—2025国家标准,可替代进口材料用于设备主体结构制作。在海洋工程领域,其抗紫外线、抗海洋大气腐蚀的特性,适用于海上风电平台、深海油气储运设备的关键部件制造。此外,该产品还可拓展至核电辅助设备、高端工程机械结构件等领域,填补了西北高端不锈钢宽厚板在多个细分市场的供应空白。

目前,酒钢已形成从坯料冶炼到成品轧制的全流程质控体系,产品尺寸精度和力学性能均匀性均达到国际先进水平。不仅如此,依托4200mm宽幅轧机的高刚度四辊可逆式轧机、智能动态轻压下等先进设备与技术,酒钢破解了超宽特厚钢板轧制的行业痛点。其超宽规格可大幅减少光热熔盐储罐电焊焊接量,在-30℃超低温至560℃高温的极端环境下仍能保持结构稳定,有效提升储能设备的安全性及使用寿命,为我国清洁能源产业规模化发展提供了关键支撑。

下一步,酒钢将持续聚焦新能源、高端装备、海洋工程等重点领域,依托全产业链优势和绿色赋能,进一步优化347H不锈钢生产工艺,拓展更宽规格、更高性能的产品系列,为产业高质量发展注入更强劲动力。