

回眸2025——我们奋进的足迹

创新创效

通堵点 挖潜力 提效能

——储运部精准发力扛牢保供责任

记者 张静 通讯员 张军

2025年12月,宏兴股份储运部紧扣发展大局,锚定核心任务目标,在保供稳链、超低排放改造、资源创效挖掘、调度体系优化四个方面精准发力,全力攻坚,交出了一份成色十足的年末收官答卷。

精准调度 畅通保供动脉

年末原料需求激增,储运部立足“酒钢海关”核心定位,加强精准调度,全力打通供应堵点。在内部调拨环节,针对榆钢公司铁精矿供应需求,优化运输路线与车辆调配方案,克服冬季道路结冰等不利因素,专人专班跟进物流进度,实时沟通路况与装卸节点,以闭环管控压缩在途时长,保障供货时效,12月份顺利完成9万吨铁精矿调拨任务,精准匹配榆钢生产节奏;同时科学统筹自产精矿外发工作,通过流程优化提升运输效率,外发自产精矿超6.4万吨,为集团公司生产平衡筑牢支撑。

在质量管控方面,储运部构建全流程多层次检验体系,严把原料入厂关口。12月份累计验收各类物资3700余批次,妥善处置质量异议38起,以严苛标准守住原料质量防线。

此外,面对嘉北料场功能调整带来的保供格局变化,该部坚持“一盘棋”思路,将嘉东料场打造为核心保供阵地,高效完成电煤、焦煤、矿石等大宗原料卸车转运工作,当月累计转运量超百万吨,保障集团公司生产“大动脉”畅通无阻。

主动担当 筑牢绿色根基

超低排放是企业绿色转型的“必答题”。12月,储运部党委班子牵头挂帅,将嘉北料场物料清理作为超低排放改造的前置任务,推行“挂图作战、倒排工期”攻坚模式,为后续改造扫清障碍。

清理过程中,储运部创新搭建“专项攻坚小组+分区作业+闭环管控”工作体系,将清理任务细化到日、分解到班组,明确“分类处置、错峰施工”推进路径。领导班子现场办公、靠前督办,作业区开启24小时轮班模式,破解物料倒运、设备调配等多个难题;同时精准对接生产需求,优先保障内部供给实现资源重复利用,最终提前完成清理任务,为嘉北料场绿色化改造夯实基础。

与此同时,攻坚号角在环保升级与新项目建设一线同步吹响。储运部对标超低排放标准,完成47台集中除尘设备“全覆盖”排查,建立“问题清单—整改台账—项目统筹”闭环管理机制;在新项目建设中,抽调62名骨干专职盯控,对建设全流程实施精准监管,为项目按期竣工投产筑牢坚实后盾。

变废为宝 激活创效引擎

聚焦降本增效与资源创效双重目标,储运部以精细化管理深挖资源价值,探索“废料变原料”实践

路径。在废钢回收方面,强化废钢回收体系建设,扩大回收范围,优化作业流程,组建专业切割队伍提升加工效率,12月份完成废钢回收切割447吨,全部供应内部生产线,有效降低外购成本,实现量效双赢。

此外,该部积极盘活闲置资产,在保障厂内倒运基础上,承揽堆场封场等外委项目,创效超10万元,实现运力复用,效益增收。

动态优化 保障高效衔接

针对新炼轧生产线节奏加快的生产需求,储运部以“动态调整、精准适配”为核心,构建高效调度体系,实现生产与运输无缝衔接。建立“每日沟通、实时调整”联动机制,安排专人专项对接新炼轧生产线需求,动态调配运输车辆与路线,12月份累计调度车辆超2000台次,完成宽厚板拉运5000余吨,方板坯倒运8000余吨,大幅提升生产线周转效率。

面对冬季严寒天气,储运部提前完成所有运输车辆检修保养与驾驶员专项培训,建立雨雪冰冻天气应急响应机制,12月份实现运输零延误、零事故,保障准确率100%。同时,依托信息化升级调度系统,实现车辆定位、任务分配、进度跟踪全流程可视化,调度响应时间压缩至10分钟内,任务完成率提升20%,显著降低调度成本。

嘉宇新材料公司完成污水处理站水位监测系统升级改造

本报讯(记者 张泰阳 通讯员 杨钦钦)近日,东兴嘉宇新材料公司动力机修作业区顺利完成污水处理站水位监测系统升级改造,解决了传统人工监测效率低、风险高等难题。

据了解,该污水处理站负责处理东兴嘉宇新材料公司生产及生活污水。改造前,站内5个关键水池的水位监测完全依赖人工现场测量,不仅数据反馈滞后,影响工艺精准调控,且水池周边环境复杂,人员频繁巡检存在跌落及有害气体接触等安全隐患。

为此,动力机修作业区以提升安全水平和运行效率为目标,组织实施水位监测系统升级改造。技术人员采用非接触式超声波测量技术,对PLC自动控制程序进行深度优化,构建起全天候、高精度的智能监测体系。在硬件投入上,技术人员利用700米合格光缆搭建数据传输通道,利用可用元件修复核心网络设备光纤收发器,实现了关键硬件的“零成本”供应。

改造后的系统运行稳定,具备实时远传与智能报警功能,不仅将职工从高危环境中“解放”出来,更提升了数据的时效性与准确性,为污水处理工艺的优化调整提供了可靠的数据支撑。

宏宇新材料公司巧改变频器破解生产难题

本报讯(记者 张志方 通讯员 董永瑞)面对酸轧生产线关键设备老化严重、专用备件停产断供的技术困局,近日,宏兴宏宇新材料公司冷轧作业区打破常规,创新性采用硬线连接替代原有网络通信模式,成功对12台服役16年的老旧变频器实施改造,不仅解决了生产中难题,更为老旧设备升级维护探索出一条降本增效的新路径。

VVVF变频器是酸轧机组切边剪刃间隙调节的核心设备,直接关系到生产连续性与产品精度。随着设备运行年限增加,其专用通信模块性能持续劣化,故障频发且维修难度递增。更棘手的是,该型号变频器早已停产,专用备件不仅采购价格高昂,且采购周期长达数月。2025年初,因多台通信模块集中故障“罢工”,直接导致生产线负荷骤降,企业生产压力攀升。

为彻底破解这一难题,该作业区技术人员摒弃依赖脆弱通讯模块的修复思路,锚定“绕开故障点、重构控制链路”的核心方向,创新性提出硬线连接替代网络通讯的改造方案。通过深入剖析变频器参数与接线逻辑,修改PLC控制程序,将运转指令由网络传输改为“硬线直连”,并将速度设定功能移交至手操器,为老旧设备搭建了一条绕过故障点的“应急高速路”。

改造成果立竿见影:切边剪刃调整电机运行平稳,杜绝了因通信失效导致的生产中断风险,节约备件采购费用10余万元。

物流公司嘉峪关运营部多措并举强保障

本报讯(记者 朱德龙 通讯员 王道巍)2025年,物流公司嘉峪关运营部锚定“强保障、优服务、拓市场、防风险”工作主线,充分依托物流园资源禀赋,在清洁运输、项目建设、业务拓展、合规管理等方面综合施策,全力保障了集团公司主业物流需求。

嘉峪关运营部积极响应行业政策与企业发展要求,扎实推进清洁运输常态化,通过优化运力结构、规范车辆审核等举措,以标准化管理筑牢清洁运输长效防线。同时,充分盘活物流园闲置土地与集团公司内部闲置设备,投资建设龙门吊、视频监控、门禁系统等配套设施,有序推进钢材库重点项目建设,有效缓解新炼轧宽厚板投产后的产品存储压力。此外,全面提升物流园道路、场地及铁路站台,为园区安全高效运营筑牢了基础。

在采购物流方面,嘉峪关运营部强化内外部信息管控,主动对接重点客户,全力保障蒙古粉、昕昊达球团、氧化铝等物资运输稳定,2025年采购物流量同比增加58.43万吨。在销售物流方面,嘉

峪关运营部聚焦钢材、铝带材公路运输,通过强化部门协同、优化运价调整、保障运力供给、加强安全管控等措施,全力保障了集团公司公路运输同比增加2.77万吨。同时,积极拓展新疆区域车渣外发业务,优化作业流程与装卸效率,社会物流铁路外发量同比增加15.62万吨。

在合规管理与风险控制方面,嘉峪关运营部制定网络货运平台竞价暂行规范,规范竞价流程与平台使用;完善公路货运车辆在途运输监控方案,及时排查并整改运输问题,有效规避风险;强化C70E、KM70自备车运营筹划,保障资产运营效益。



下一步,嘉峪关运营部将继续在市场开拓、风险应对、优化服务等方面持续发力,全力保障主业物流配套需求。

西部重工公司法兰产线实现量稳质升

本报讯(通讯员 刘世玉)经过系统性设备改造,西部重工公司天成公司破解了原法兰生产线产能受限、产品单一的瓶颈,目前生产月产量达到800吨以上,法兰毛坯系数降低至1.85,为继续深耕新能源装备制造赛道注入了动力。

此前,法兰产线面临多重问题:锻造与热处理工序产能不匹配,循环机生产效率低、耗材高,且缺乏调质工艺,无法涉足高端环件领域。为突破困局,该公司组建专项技术团队,精准施策推进全方位改造,历时半年完成

全流程优化升级。

热处理炉升级成为产能匹配的关键。通过优化炉膛尺寸,配套升级多区温控系统及变频传动装置,单炉装炉量显著增加,日产量大幅提升,实现与锻造工序产能的精准匹配,有效减少毛坯倒运成本,节约热处理人工及能耗成本。

此外,新增锥辊伺服同步定位系统及智能控制程序,优化工艺参数,辗出截面L型风电法兰,有效降低毛坯消耗系数,破解了原材料消耗过高、加工流程冗余的痛点,产品

制造成本降至行业先进水平。新建的淬火槽及冷却系统配套智能搅拌、闭环冷却系统,可满足大规格零件调质作业需求,不仅拓宽了轴承环、齿轮环等高端环件生产范围,还能对接核心客户的大批量环类锻件需求。

“改造后产线实现了产能、质量、效益的三重跃升。”西部重工公司天成公司锻热处理协理工程师李伟强表示,目前产品已经实现稳步供货,质量获高度认可,将继续为区域风电产业链完善提供重要支撑。



经过35天连续奋战,宏兴股份选矿厂一选21号竖炉烟气排放提标改造项目顺利完成土建、机械改造、除尘系统升级等内容,投用后将有效降低设备运行能耗,提升烟气处理效率,助力选矿厂绿色低碳生产。 贺波 摄

精准计量“零误差”护航数据“生命线”

——检验检测中心以全流程管控体系筑牢计量数据防线

通讯员 刘世玉 张飞儒

检验检测中心计量维修作业区的计量大厅内,屏幕上实时传输的车辆计量监控画面,交织成一张无形的防控网,守护着数据真实性……

2025年,检验检测中心落实“前置防控—过程管控—闭环管理”全流程管控体系,实现了外进外发物资计量数据准确率100%的目标,全年未发生计量舞弊责任事件。

前置防控: 筑牢设备防线 把好计量第一关

“首要任务就是把风险堵在计量开始前。”计量维修作业区党支部书记、作业区长韩强说。检验检测中心将防控关口全面前移,把“设备无隐患、环境无漏洞”目标融入日常点检与维护的每一个环节。

每天,维检班职工携带工具,奔赴各个计量站点,对秤体机械构件、传感器、接线盒等关键部件开展全项点检。“小到一颗螺丝的松紧,大到传感器和秤体状态变化,都不能有丝毫马虎。”正在进行衡器维护点检的职工张生旭一边检查连接件一边介绍道。正是这种细致入微的排查,检验检测中心2025年末未出现因设备临时故障导致计量的情况。

在设备检定与比对环节,检验检测中心推行衡器设备双秤比对和异地比对机制,针对不同区域汽车衡制定比对路线与频次,区域人员每周全程跟进核查,通过常态化比对实现设备状态早预知、问题早发现、故障早消除,为精准计量再添“安全屏障”。

为保障贸易结算与厂级结算的精准公正,检验检测中心为计量设备量身定制防护方案:传感器线路穿管防护、接线盒与仪表加封签、室外设备加装锁闭防护板。与此同时,计量大厅的防舞弊在线监测报警系统24小时运行,磅房与计量大厅实行“门禁+锁闭”双重管控,当班计量人员手机集中保管,对外联系使用录音电话,全方位堵住风险漏洞。

过程管控: 细化环节盯防 保障计量实时精准

前置防控筑牢了基础,计量过程中的实时管

控同样不能松懈。检验检测中心以规范操作为抓手,严格执行计量员账号“接班登录、交班退出”制度,确保账号使用合规有序。针对非自动计量业务,明确“核实车号—确认异常—解除报警—记录备案”的标准化流程,杜绝任何擅自操作的行为。

检验检测中心还专门组织物资计量班专题培训,全面覆盖现场设备故障判断、异常场景处理等核心内容,进一步提升计量员应急处置能力。

针对外来车辆、人员的管控,检验检测中心联合宏兴股份储运部、溯源公司开展司机培训,将智能计量流程、酒钢计量APP使用方法转发至各承运商,让规范计量的理念深入人心。同时,现场张贴磅单查询二维码与业务投诉电话,策克计量站更专门设置双语举报电话,将公众监督纳入防控体系,筑牢廉洁计量的“防火墙”。

闭环管理: 完善追溯体系 守住数据真实底线

为确保计量工作形成闭环,检验检测中心修订完善三级核查方案,细化异常业务处理、皮重核查等5项关键内容,构建起“计量员全覆盖自查—值班长外进外发数据复核—值班长与协理工程师每周抽查”的全链条追溯体系。

计量员通过智能计量系统抓拍图片及视频,对车辆计量时司机是否下车、秤体周围是否有人等信息进行全覆盖核查,值班长对外进外发计量数据进行再核查,技术人员对关键区域重点物资进行抽查。技术手段和管理手段多措并举,让每一组计量数据都可查、可溯、可追。此外,检验检测中心通过走访、电话回访等方式开展服务单位满意度调查,持续优化服务质量。针对异常业务,规范处理流程并明确审批权限,异常业务处理量同比减少47.52%。

从设备维护的细致排查,到过程管控的实时盯防,再到闭环管理的追溯核查,“计量卫士”以“技防+人防+物防”的全方位保障,践行着“陆地海关”的职责使命。下一步,检验检测中心将持续更新风险清单,完善防控措施,优化三级核查机制,全面提升防控能力,继续守护好计量数据的真实“生命线”,为企业高质量发展筑牢计量根基。