

“十五五”开好局起好步

从技术突围到市场突破

——新疆6000吨锌铝镁大单落地酒钢

记者 张 静 通讯员 秦吉祥

一季度,酒钢成功与新疆区域重点企业签订6000吨热基锌铝镁产品大单供货订单。这一订单的落地,标志着酒钢热基锌铝镁产品在新疆市场的推广实现突破性进展,为进一步深耕当地金属材料市场,适配区域产业升级需求奠定了坚实基础。

技术赋能,精准适配需求

近年来,我国加工制造业向着高质量发展纵深迈进,产品升级换代成为产业迭代的必然趋势,市场对高品质、高性能的金属材料需求持续攀升。酒钢精准把握市场趋势,主动担当作为,对原有镀锌生产线实施全面技术改造,成功推出热基锌铝镁产品,精准对接各区域产业升级核心需求。

相较于传统镀锌产品,热基锌铝镁凭借三大核心优势,快速脱颖而出:一是超耐蚀性,可适应干旱、多风沙、昼夜温差大等各种恶劣气候,使用30年不出红锈,能够大幅降低用户后期维护成本;二是自修复性,产品被切割、冲孔及焊接后,切口周边Al、Mg元素镀层不断溶出,生成致密的锌类保护膜,适配户外长期使用场景;三是易加工性,产线能够根据客户需求和用途定制产品宽度、厚度,适用于不同客户群体和加工产线,产品可适配剪切、折弯、压型等常规加工工艺,能大幅降低企业加工成本。

凭借在金属材料领域的品质坚守与品牌积淀,酒钢热基锌铝镁产品赢得了高品质与高性价比,成为用户采购的优选方案。

深耕市场,服务赢得认可

“产品再好,也要走进市场、贴近用户。”宏兴宏宇新材料公司乌鲁木齐贸易公司卷板销售业务经理张有年介绍,新疆地域辽阔,各地产业布局差异显著,用户需求呈现多元化、差异化特征,加之部分用户对热基锌铝镁产品认知不足、了解不深,接受度偏低,给市场推广工作带来了不小挑战。

为推动热基锌铝镁产品快速打开新疆市场,赢得用户认可,酒钢依托代理商渠道,精准邀约有合作意向的终端客户现场体验,通过防腐性能展示、技术讲解、实地观摩等沉浸式体验方式,让客户直观对比产品性能差异,有效消除认知壁垒,为产品快速推向市场,赢得信任奠定坚实基础。

在市场拓展过程中,酒钢坚持因地制宜,精准对接区域需求。在农业领域,重点服务阿拉山口钢板仓加工、储备粮仓出口等项目;在基建行业,紧跟



图为锌铝镁产品(资料图)。

疆内城市建设发展布局,推进热基锌铝镁产品在通风管、房产、冷冻柜厢等传统行业的应用替换。同时,基于新疆化工企业居多的特点,酒钢针对性优化高腐蚀环境推广策略,聚焦煤化工、多晶硅等生产企业,以厂房、厂棚等次要基础设施为切入点,与传统材料在维护周期、更换成本等方面进行对比,充分展示产品在恶劣工况下的经济优势,有力推动订单落地见效。

除了精准匹配市场需求外,酒钢还全力打通生产、交付、服务全链条,积极与运输单位、铁路部门沟通协调,依托稳固的资源保障体系及便捷的物流运输优势,对产品从订单提报、生产组织到终端收货实行全流程跟踪管控,确保服务高效、产品按时履约。同时,深耕终端市场,主动对接用户需求,快速响应客户反馈,不断加强售后服务,第一时间解决用户在产品使用过程中遇到的各类问题,并根据客户订单变动,协调基础参数调整,全力满足市场差异化、行业定制化需求。

日复一日深耕细作,换来了市场的广泛认可。

目前,宏宇新材料公司已与新疆3家企业建立稳定合作关系,产品市场认可度与订单量持续提升,逐步打开了新疆区域市场。

订单赋能,开拓全新局面

“此次6000吨订单的成功签约,是多轮走访洽谈、深度供需对接的成果。”张有年表示,作为酒钢产能升级、产品创新的重要成果,热基锌铝镁产品得到市场认可,也印证了酒钢技术改造方向的正确性,为企业后续产品结构优化、技术研发投入提供了明确指引。

依托此次订单积累的市场经验和客户认可,酒钢将持续聚焦新疆区域市场需求,不断强化产品质量管控,推出贴合不同用户需求的定制化产品。同时,进一步完善新疆区域的仓储、物流布局和销售保障体系,提升供货效率和服务质量,深化与现有客户的合作黏性,积极拓展新的终端客户,持续扩大产品市场份额,确保全年营销工作再上新台阶。

创新创效

选钢厂一选球磨机
吊装孔盖板优化见实效

本报讯(通讯员 贺波)近日,针对宏兴股份选钢厂一选区域盖板腐蚀严重、存在安全隐患且制约检修效率的问题,保障作业区集思广益优化方案,通过材料与结构双重升级,完成球磨机吊装孔盖板优化改造,切实提升设备本质安全水平。

球磨机区域配备19件吊装孔盖板,原本采用花纹板材质,受作业现场高温、强腐蚀环境影响,盖板强度下降、凹陷变形,既影响作业环境,更给人员通行、作业带来安全风险,同时锈蚀盖板拆装困难,严重降低检修效率,制约生产衔接进度。

为根除隐患、破解难题,保障作业区组织技术骨干现场勘察、反复研讨,确定全新改造方案。新盖板摒弃传统单一结构,采用“镀锌钢格板+角钢框架”组合设计,框架精准嵌入原安装位置,同时采用可拆卸活动式结构,既保证与安装孔紧密贴合,又简化拆装流程,大幅提升作业便捷性。

改造后盖板使用寿命由12个月延长至36个月以上,年均节约成本近3万元。目前19件盖板已有17件完成改造并投用,新盖板平整稳固、拆装灵活、抗腐蚀性优,完全满足现场作业需求,获作业人员一致认可。下一步,保障作业区将持续优化设备设施,以精细化改造为选钢厂高质量发展提供坚实支撑。

宏晟电热机务检修作业区完成
机组锅炉PCV阀移位改造

本报讯(通讯员 高顺)近日,宏晟电热公司机务检修作业区顺利完成350MW机组锅炉PCV阀移位改造,通过优化电磁阀安装位置与管路布局,有效解决高温带来的设备隐患。

在锅炉主蒸汽系统中,PCV阀作为防止锅炉超压的关键保护设备,是机组安全运行的最后一道防线。宏晟电热公司350MW机组锅炉PCV阀电磁阀由于原始设计原因,位置紧邻高温蒸汽管道,长期受热辐射与传导影响,电磁阀线圈绝缘老化、密封性能下降,存在误动或拒动隐患,直接威胁热力系统安全。

为彻底消除隐患,机务检修作业区结合机组检修,对铝电4号炉、1号炉的PCV阀电磁阀实施移位优化改造。锅炉专业通过现场勘查、资料查阅与厂家论证,确定将电磁阀迁移至通风良好、环境温度适宜的区域,并同步优化管路布局,在完全保留原有控制逻辑、不影响响应速度的前提下,显著改善设备运行环境。

目前,该项改造已成功应用,电磁阀运行温度平均下降超过60℃,设备可靠性大幅提升,故障率和维护成本显著降低,为机组长周期安全稳定运行筑牢坚实基础。下一步,机务检修作业区将以技术改造为抓手,系统总结技术优化经验,推动建立关键设备隐患排查与预防性维护长效机制,不断筑牢机组稳定运行的根基。

宏联自控公司完成动力厂燃气系统站所集控改造

本报讯(通讯员 杨晓刚)近日,由工程技术公司宏联自控公司承接的动力厂燃气系统站所集控改造项目全面竣工,具备投用条件。该项目以智能化、集约化改造为核心,打造燃气系统“大集控”智慧运行体系,为动力厂燃气生产安全稳定运行筑牢智慧管控根基。

本次改造围绕物理空间整合、数据系统集成、人力资源优化三大核心推进,通过基础设施升级、技术创新与运行模式重构,实现燃气系统从分散值守到集中管控、智能调度的转型突破。在基础改造环节,项目高效盘活四泵站、七空压站等多处闲置空间,将其改造为班组专用活动室、会议室及就地休息室,同步完成门窗、

墙面、采暖、消防等系统全面升级,既盘活了闲置资源,又切实改善基层职工工作休息环境。

系统集成是此次改造的核心亮点。该项目将原燃气钳工班休息室改造为燃气大集控室,通过敷设光纤网络,搭建对等数据网络打通信息壁垒,南区集控室、气柜集控室、碳钢冷轧燃气站的关键工艺参数、消防报警、气体监测等信号全部实时接入,实现全厂核心燃气设施全景式集中监控,搭建起统一调度、快速响应的一体化硬件中枢,让燃气系统管控更高效、更精准。

依托硬件与系统的集成升级,动力厂同步推进班组重构与职责优化。通过整合六加压机与高焦炉煤气

柜、碳钢冷轧燃气班与转炉煤气柜等多组站所班组的点检、操作力量,实行“集中监盘+就地值守+专职维护”的灵活运行模式,核心集控室组统一调度,真正实现“一人多站、一屏统览”。

此次燃气系统站所集控改造,不仅是硬件设施的迭代升级,更是燃气系统运营管理模式深刻变革。项目投用后,将显著提升燃气系统运行安全性、调度效率与应急响应速度,为企业降本增效和本质安全建设提供坚实支撑。目前,各改造站所与系统运行平稳,相关班组正有序适配新流程、新机制。

▲为提升安保人员反恐防暴意识与应急处置能力,近日,保卫处联合嘉峪关市公安局治安支队,开展反恐应急专项培训暨实战演练活动。

姚佳蔚 摄

检验检测中心榆钢检验检测站
开展道路交通安全知识培训

本报讯(通讯员 杨旭宗)近日,检验检测中心榆钢检验检测站组织开展道路交通安全知识培训,进一步强化职工道路交通安全意识,从思想源头筑牢安全防线,减少各类交通事故发生。

培训中,该站结合工作实际,围绕《道路交通安全法》《治安管理处罚法》及冶金厂内道路交通安全相关

内容,系统学习交通法规与厂规厂纪要求;同时梳理厂区内典型道路交通事故案例,剖析事故成因与教训,明晰违反交通规则、酒驾醉驾行为带来的危害及后续影响,引导职工深刻认识交通安全的重要性,牢固树立“生命至上、安全第一”的理念,严守交通法规,治安管理规定。

宏汇公司动力作业区锅炉丙班,组织职工开展辖区内灼烫风险介质全覆盖排查整治,切实防范灼烫事故发生,筑牢生产安全防线。

本次专项排查靶向发力、重点突出,班组以锅炉本体、蒸汽管道、高温热水管等关键区域为排查对象,对炉墙、看火孔、法兰阀门等静密封点的密封性、保温层、防喷溅设施的完好性,以及高温警示标识、应急喷淋设施的配备情况进行细致检查,同步排查电气设备防护隔离措施的落实到位情况。针对排查发现的各类隐患,班组建立问题台账,实行分类处置,能立行立改的隐患即刻整改销号;暂不具备整改条件的,明确具体管控措施、责任人和整改完成时限,形成闭环管理。

不仅如此,排查过程中,班组将隐患排查与岗位安全教育深度融合,同步开展灼烫风险防范专题教育,进一步强化职工风险防范意识,督促职工规范佩戴劳动防护用品,熟练掌握灼烫事故应急处置流程。

安全干线

宏博新材料公司大棒线作业区
小改造破解设备运行瓶颈

本报讯(通讯员 摆永萍)近日,宏兴宏博新材料公司大棒线作业区聚焦设备高效稳定运行目标,完成精轧机14架齿轮箱输入轴轴承技术改造,有效破解关键设备运行瓶颈,为产线高效平稳运行筑牢设备根基。

精轧机14架齿轮箱是大棒线轧制环节的关键设备,原输入轴采用23136型调心滚子轴承,随着设备使用年限增长,问题逐步凸显。在生产负荷冲击下,轴承外圈易出现相对转动,导致箱体内部磨擦形成台阶,引发轴承卡阻,缩短使用寿命。技术人员经深入分析判定,原有调心轴承结构已无法适配现场工况,纯径向载荷下接触应力分布不均,长期运行影响设备稳定性。

针对这一痛点,该作业区机械技术团队通过查阅技术资料、系统对比轴承性能,最终确定采用受力特征更优、刚性更强、更贴合现场实际受力特征的圆柱滚子轴承进行替换。改造投用后,设备运行状态显著提升:一是运行指标全面优化,振动与温控数据稳定,轴承运行更平稳;二是运维成本有效降低,轴承更换周期预计延长20%以上,备件消耗与停机频次减少;三是生产效率稳步提升,设备故障率下降,连续运行能力增强,为轧制节奏稳定提供坚实保障。

废料变原料 经济又高效

通讯员 张慧珍

“以前这些不合格的砖坯和泄漏的物料,都要拉去垃圾场,现在摇身一变,成了能再次生产的原料!”谈及3号砖线废料回用改造,润源公司墙材作业区职工纷纷点赞。

此前,3号砖线长期受两大“顽疾”困扰:砖坯高度尺寸不达标、布料小车尾部物料泄漏。两类废料需专人拉运至货棚暂存,累积到40吨便需调用翻斗车转运至垃圾场,既造成大量原材料浪费,每次800元起的拉运及装车费用,更让生产线成本居高不下。

为啃下这块“硬骨头”,作业区聚焦废料循环利用,量身定制改造方案。在提升斗上部加装废料回用漏斗,搭建起高效闭环的废料回用通道。改造后,不合格砖坯、泄漏物料通过回用漏斗直接送入配料提升斗,与水泥、砂石等新鲜原料充分混合搅拌,再经皮带输送机输送至砖机供料箱,重新参与压砖生产。

据2025年生产数据统计,3号砖线依托废料回用改造,单位产品原材料成本降低20元/万块,节约原材料成本上万元。此外,废料无需再进行暂存、转运,彻底消除了废料堆积对生产节奏的干扰,避免了因废料处理占用人力、场地资源导致的生产中断风险,保障了3号砖线生产流程的连续顺畅运行。