



精益求精 一次做好

——东兴嘉宇新材料公司抓实全链条质量管理擦亮品牌底色

记者 张 静

银白光亮的铝卷在生产线上平稳穿梭，现场职工紧盯仪表盘上跳动的参数，指尖精准调控每一个数值，每一步操作都力求一次做对、一次到位。在东兴嘉宇新材料公司，“一次做好”早已成为全员恪守的质量理念，从原料进场到成品出厂，每一道工序、每一个环节，都彰显着该公司对品质的极致追求。

质量是企业的生命线，更是市场竞争的核心底气。东兴嘉宇新材料公司主营铝合金铸轧、冷轧产品，其中，双零箔、电池箔、PS版基等高精尖产品对表面质量、内部纯净度有极高要求。近年来，该公司深耕质量管理，持续完善质量管理体系，严守生产工艺关口，筑牢全员质量防线，用过硬品质擦亮品牌底色。

“为保障产品品质，结合实际生产痛点，我们通过实践摸索，总结出‘维持’和‘改进’两大路径，推动产品从合格迈向优秀。”该公司总工程师刘建兴介绍，质量维持以坚持“一次做好”为核心，通过精细化作业、严格工艺纪律、强化大范围质量风险防控，持续筑牢质量底线；质量改进则以极差管理为核心抓手，聚焦短板弱项，对比最优与最差表现，定位差距根源，针对性进行改善，持续缩小波动，提升质量管理水平。

在铸轧作业区，生产技术质量室经理王强介绍了高端铝产品的管控难点：“双零箔箔坯料的铸轧减薄倍数高达1116.67倍，从初始厚度到最终成品，任何一粒微小杂质、一丝工艺偏差，都可能导致成品出现针孔缺陷。”

对此，该公司摒弃事后整改的被动模式，主动破局，从原料进场的第一关开始就把质量要求融入每一个细节。为了让“一次做好”理念落地生根，嘉

宇新材料公司构建全覆盖、可落地的全员质量责任体系，覆盖主线生产、辅助保障等各个岗位，逐一明确质量职责、工作标准与任职要求，推动责任层层分解、落实到人。

精细化作业是“一次做好”的关键支撑。在冷轧车间，每台机台上都放着彩印的作业标准，从辊系检查、切边控制到温度调控、张力设置等，每一个步骤都有明确规范，让操作人员有章可循、有标可依。冷轧作业区作业长李彦勤表示：“以前各类作业标准多以二维码形式张贴于现场，操作繁琐、使用不便，现在职工可随手翻阅、随时对照，直观易懂的标准既降低了查阅门槛，提升了职工学习使用积极性，也进一步规范了现场标准化作业行为。”

在明确操作标准的基础上，该公司同步强化工艺执行刚性，梳理全流程工艺纪律检查细则，实施工艺纪律分级差异化管理。同时，依托操作视频录制、氦云数字化管理等创新手段，让标准看得见、学得会、用得上。其中，氦云平台能够实现质量检验全过程数字化留痕，关键质量特性实时拍照上传、数据可视化看板动态展示，检验量、合格数、异常问题一目了然，大幅提升质量追溯效率与管控精准度。

守住质量底线，更要防控全域风险。嘉宇新材料公司构建“纵向质检贯通+横向产品负责”的立体防控体系，纵向贯穿铸轧、冷轧全品类质量管控，横向推行新品与常规产品分类负责制。同时，全面梳理质量风险，为重点产品建立全生命周期质量档案，实现问题可查、根源可溯，避免同类质量问题重复发生。

为推动质量持续升级，该公司创新引入极差管

理与标准差管理双轮驱动模式，让质量改进有方向、有方法、有成效。极差管理聚焦最优与最差样本差距，深挖离散根源，集中力量攻克短板，如同提升班级平均分，先夯后进生基础，让质量提升事半功倍；标准差管理对标六西格玛理念，以最小波动、最佳均值为目标，量化管控过程稳定性，通过控制、过程能力、超控率三大因子，为关键控制点设定精准标准，确保产品质量始终稳定可控。

这一科学管理模式在无菌软包装用双零箔研发生产中成效显著。嘉宇新材料公司通过极差对比发现，坯料延伸率与成品延伸率之间无明显相关性，坯料延伸率差异根源在于晶粒组织不均。锁定关键影响因素后，该公司随即优化均匀化退火工艺，将温度从500℃提升至520℃，让横向延伸率大幅提升，产品性能达到行业领先水平。“以前改进工艺靠‘试错’，现在靠数据支撑，不仅效率更高，效果也更稳定。”生产技术质量室铝材产品研发责任工程师张开宝说，依托科学数据分析替代传统“试错”，不仅提升了改进效率，更让高端产品的稳定性和一致性显著增强。

与此同时，嘉宇新材料公司每年以“质量月”活动为契机，面向全员征集质量提升“100个小细节”，鼓励职工立足岗位找不足、提举措，持续推动公司产品质量稳步提升。

深耕质量管理，结出累累硕果。如今，酒钢铝材成为铝加工市场高性价比的代名词，更是行业内广受认可、有口皆碑的优质品牌。下一步，嘉宇新材料公司将继续坚守“一次做好”理念，深耕细节、严控品质，全力打造行业质量标杆，以质量创品牌、以品牌拓市场，持续稳健走好长远发展之路，为集团公司高质量发展注入强劲动能。

酒钢应急救援指挥信息平台完成升级优化

本报讯(通讯员 马喜军) 近日,工程技术公司信息自动化分公司完成酒钢应急救援指挥信息平台升级优化工作,目前平台已正式上线运行。

此次升级内容亮点突出、实用性极强。全新搭载的AI智能助手,具备智能研判、辅助决策、数据分析等核心功能,能够快速研判现场突发情况、智能推荐科学处置方案、精准优化救援力量调度配置,有效压缩应急响应时长,推动应急处置从传统的“经验判断”模式,向“数据支撑、精准决策”模式转型升级。

平台全面更新启用全新版地理地图数据,优化后的地图地理信息更精准、区域覆盖更全面、数据更新更及时,实现救援力量、物资装备、应急避难场所、风险隐患点位等关键要素“一张图”可视化展示。依托高清精准的地理信息支撑,指挥人员可实时、直观掌握现场整体态势,智能规划最优救援路线,精准调配各类应急资源,显著提升多方协同作战能力与精准救援处置效能。

平台试运行期间,工作人员重点开展功能压力测试、多维度数据联调、业务流程磨合以及实景实战演练等工作,持续打磨优化系统运行性能,丰富完善各类应急业务应用场景,全力保障平台运行稳定、功能实用、处置高效。

宏宇新材料公司6号连铸机成功生产250mm厚铸坯

本报讯(通讯员 车生涛) 近日,宏兴宏宇新材料公司6号连铸机顺利完成250mm厚度铸坯首次生产任务。经检测,铸坯表面质量良好,内部组织致密,中心偏析、疏松等关键质量指标均符合企业内控标准。

为确保新规格钢坯顺利生产,该公司提前完成各项筹备工作。设备人员精准调试连铸机扇形段开口度,严格开展辊列对弧测量校准,保障设备精度达标。工艺人员结合该规格铸坯凝固、传热特性,优化一冷、二冷配水参数,科学匹配冷却强度。同时,针对开浇液面控制、拉速调节、出苗时间把控等关键操作,对岗位人员开展专项技术交底,规范现场操作。

生产过程中,工艺人员全程跟班指导,实时监测结晶器热流密度、钢液面波动等关键数据,结合生产工况动态微调配水方案,精准管控工艺参数,保障了此次试生产成功。

安全干线

榆钢公司开展道路交通安全警示教育

本报讯(通讯员 蒋常青) 为全面提升全员交通避险和风险识别能力,近日,宏兴股份榆钢公司分批次开展道路交通安全警示教育。

活动期间,该公司集中组织观看了《大车盲区警示片》《大货车交通安全警示片》《守法驾驶、安全有道》等交通安全专题警示教育片。影片聚焦电动车违规通行、大型运输车辆作业事故等典型案例,深度剖析交通违法行为的安全隐患与事故成因,直观展现违规驾驶带来的严重后果。现

场同步开展交通安全宣讲,围绕大型车辆视觉盲区分辨、突发情况应急避险、日常出行安全规范等重点内容开展细致讲解,引导全员自觉遵守交通法规,提升厂区及日常出行的安全意识。

为检验学习成果,每场警示教育结束后,该公司及时组织线上专项考试,以考促学、以学促行,推动交通安全知识入脑入心。下一步,榆钢公司将持续深化交通安全常态化管控,从严格落实各项安全措施,全力打造安全规范、有序畅通的厂区交通环境。

宏晟电热铝电生产作业区强化警示教育杜绝酒驾醉驾

本报讯(记者 贾修智 通讯员 冯甜甜) 近日,宏晟电热公司铝电生产作业区组织开展杜绝酒驾醉驾专题警示教育,着力强化全员纪律意识与安全意识,坚决防范酒驾醉驾违法行为发生。

此次专题活动组织全体职工开展集中纪法学习,重点学习《酒(醉)驾案例警示汇编》,详细解读酒驾醉驾相关法律法规条款、企业纪律处分规定,深入剖析典型案例背后的思想根源与惨痛教训,重点阐

述酒驾醉驾行为对个人人身安全、家庭幸福和睦、企业安全生产及社会公共秩序的多重危害,以案为鉴、以案明纪,强化警示震慑效应。该作业区同步组织职工签订酒驾醉驾承诺书,严格落实岗前酒精检测,把“酒驾”“隔夜酒”等风险挡在“门”之外。

下一步,铝电生产作业区将持续开展纪法教育与警示教育,引导职工把纪律规矩内化于心、外化于行,坚决杜绝酒驾醉驾,维护企业良好形象。



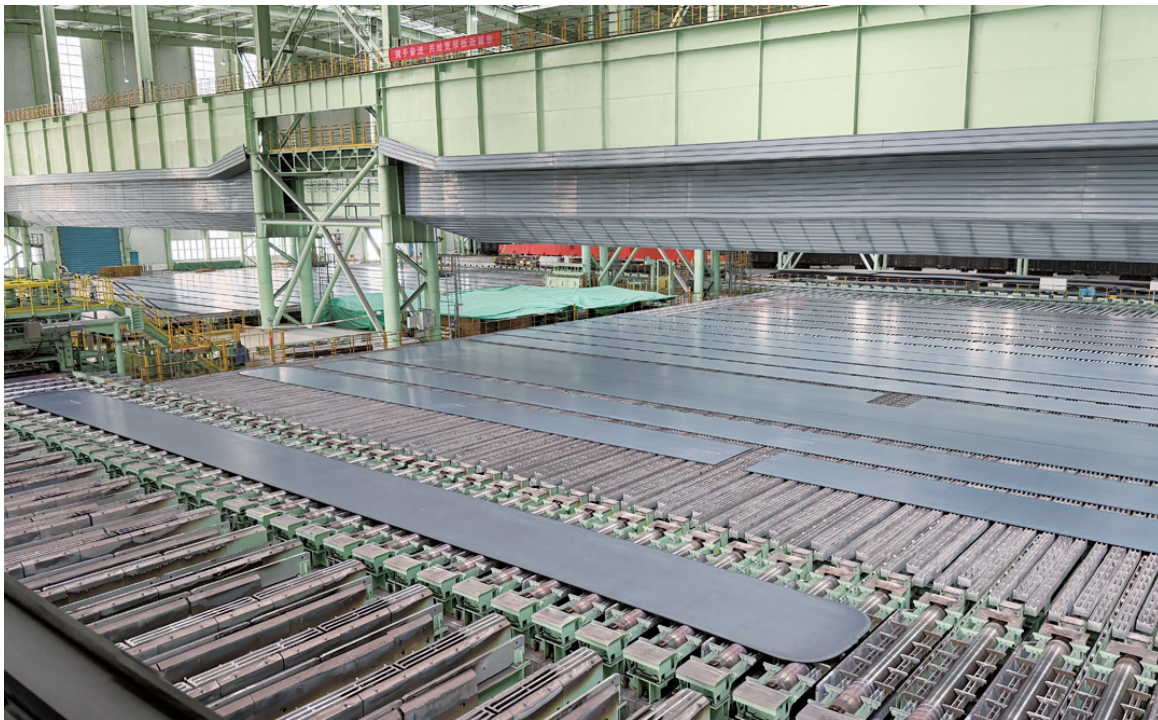
近日,针对区域部分路段大型保产车辆与非机动车混行问题,宏晟电热公司热电生产一作业区迅速排查隐患点,在危险路段增设醒目交通警示标识、加装凸面镜,有效消除视线盲区,降低人车混行安全风险。

李隆昌 摄



为强化公司准驾人员交通安全意识,保障职工出行与业务用车安全,近日,兰州聚东浙江宏盈公司组织开展交通安全警示教育与车辆安全专项排查活动。

魏鑫 摄



今年以来,宏兴宏宇新材料公司紧紧围绕4200mm宽厚板产线达产达标工作目标,立足生产实际深挖内部潜力,紧盯生产调度、工艺优化、设备运维、协同联动四大重点领域精准发力,全力破除产能提升瓶颈难题,夯实稳产高产根基,不断刷新单日产量历史最高纪录。

殷艺 摆永萍 摄

从11.02%到4.25%

——不锈钢分公司中厚板打磨再酸洗率有效降低

记者 张 静

表面质量是不锈钢中厚板的核心指标。此前,宏兴股份不锈钢分公司中厚板产线存在打磨再酸洗率偏高问题,板材返工打磨、二次酸洗的重复作业,不仅制约生产效率、增加辅料消耗,还加重了一线职工的作业强度。

长期依赖“打磨再酸洗”这种事后补救模式,让产线陷入了“产生缺陷—集中返工—成本攀升—效率受限”的恶性循环,无法从根源上实现降本增效。

面对这一问题,该公司组建攻关小组,聚焦中厚板打磨再酸洗难题,开展课题攻坚。小组首先对中厚板打磨再酸洗缺陷开展系统性数据分析,锁定压入缺陷是造成板材打磨再酸洗率居高不下的核心原因。经过测算,若有效消除80%的压入缺陷,打磨再酸洗率便可实现稳步下降。在此基础上,小组明确攻坚目标——将打磨再酸洗率严格控制在4.4%以下,为后续精准施策、闭环治理奠定了数据和目标基础。

为深挖压入缺陷产生的根本原因,破解打磨再酸洗率偏高的生产难题,攻关小组采用头脑风暴法,从人、机、料、法、环、测六大生产维度,全面排查现场各类末端影响因素。结合海量生产数据统计、缺陷案例复盘和现场比对分析,最终梳理出6项潜在诱因,分别为质量检查区域狭小、钢辊附着氧化皮、钢板下表面附着切割渣、热电偶反馈数值错误、炉辊纤维块脱落、钢辊温度偏高等问题。

随后,攻关小组通过现场调查、数据验证、模拟试验等方式排查论证,最终锁定两大核心症结:一是钢辊附着氧化皮,辊面异物直接导致钢板形成压入缺陷;二是钢辊温度过高,使钢辊软化变形,运转过程中对钢板造成周期性压痕损伤。

两大核心问题源于设备本质短板与运行工况漏洞,单纯依靠人工打磨补救、微调工艺参数等常规手段,无法根治缺陷、杜绝返工问题。对此,攻关小组

采取设备升级改造与生产流程优化双向发力、同步推进的方式,从硬件短板和软件管控两端补齐短板、根除隐患。

针对钢辊表面氧化皮附着问题,小组从淬火机油环水管路分支引水,在退火炉出口钢辊处加装冲洗水装置,实现辊面全方位无死角清洁。同时,修订《设备启机确认表》,将辊面清洁与完好纳入点检项目,用制度为清洁效果“上锁”。

针对钢辊高温难题,攻关小组首先修改PLC程序,实现钢辊待料时低速持续转动、出料时自动启机工艺速度,并在HMI画面增加状态显示。其次,将首根钢辊更换为内冷式水冷辊,从结构上降低辊面温度,确保钢辊受热均匀、不变形。

改造后,不锈钢中厚板平均打磨再酸洗率降至4.25%,圆满完成≤4.4%的既定目标。压入缺陷占比也从76.17%大幅降至14.60%,实现了产品表面质量与生产管控水平的双重提升。产线每月可节约直耗材料、能耗、换辊检修等各类费用3万余元,不仅有效提速增效、降低生产成本,还减轻了一线职工的作业强度。

该成果荣获集团公司优秀QC成果二等奖,更为关键的是,团队的质量管控意识、现场问题研判能力、系统攻坚能力得到全方位锤炼。小组成员高国旭表示:“在本次问题梳理、根源剖析、方案制定、落地整改的全过程中,我掌握了更系统的生产问题分析思路和处置方法,为后续解决各类生产痛点、提质增效攻坚积累了宝贵的实战经验。”

下一阶段,攻关小组将持续深耕精益质量管理,以“提高核电板计划兑现效率”为全新攻坚课题,重点聚焦核电用钢转流程优化、专项生产质量标准制定等核心方向持续发力,进一步补齐质量管理短板。

聚光灯