

增强信心干劲足 迎难而上担使命

——习近平总书记在企业家座谈会上的重要讲话在太钢引起热烈反响

温暖的谈心,真切的鼓劲。

积极贡献。

7月21日,习近平总书记在企业家座谈会上发表重要讲话,强调市场主体是经济的力量载体,保市场主体就是保社会生产力。要千方百计把市场主体保护好,激发市场主体活力,弘扬企业家精神,推动企业发挥更大作用实现更大发展,为经济发展蓄积基本力量。总书记的重要讲话,让太钢干部职工备受鼓舞、信心满怀。大家表示,总书记的重要讲话急企业之急,解企业之困,既指明了方向,也提出了要求,一定不忘嘱托、不负期许,增强国有企业的社会担当,迎难而上,勇于创新,推动企业实现更大发展,为全省经济高质量转型发展作出新贡献。

信心是发展的源泉,疫情的冲击让很多市场主体面临前所未有的压力。如何加快从困境中走出来? 不锈钢冷轧厂党委书记、厂长徐书峰说,“我们就是要集中力量办好自己的事,做好创新,积极融入到以国内大循环为主体、国内国际双循环相互促进的新发展格局中,在建设连轧效率基地、宽幅特色基地、窄幅精品基地上下功夫,加快不锈钢关键核心技术攻关,敢于承担风险、敢于战胜风险,勇于摘取不锈钢皇冠上一颗颗明珠,为实现太钢高质量转型发展贡献更大力量。”

创新是引领发展的第一动力,是企业发展的关键。“企业是创新主体,作为太钢特殊钢生产基地,型材厂一直将创新视为企业的核心竞争力。”型材厂党委书记、厂长郭光宇表示,随着镍基合金二期工程热负荷试车成功,型材厂将进入采用“双真空”工艺冶炼高温镍基合金的全新时代。我们将聚焦高端市场,加大高温镍基合金产品研发力度,实现镍基合金产品系列化,全力打造太钢镍基合金冶炼技术新高地,用实际行动回报总书记对企业和企业家的殷切期望。

太钢岚县矿业公司党委书记、经理王永章第一时间学习了总书记重要讲话。他表示,弘扬

企业家精神,不是一句空话,要落在行动上。要有家国情怀,把企业发展同国家兴盛结合起来,主动担当、为国分忧,团结带领干部职工为打造国内领先、国际一流的现代化美丽矿山贡献力量;要有创新精神,推进管理、技术创新,与科研院所开展科技合作,破解技术瓶颈;要有担当精神,诚信守法经营,积极履行社会责任,特别是要加快推进智能制造建设,改善职工生产生活条件,降低职工劳动强度,提高职工的幸福感和获得感安全感。

禄纬堡太耐公司党委副书记、总经理李高平认为,关键时刻,作为市场主体的企业,特别是国有企业深感责任重大,更应该挺身而出、担当作为。“我们将围绕建设世界一流耐火材料生产制造基地和镁钙系耐火材料行业领军企业目标,大力推动智能制造建设,推进核心装备智能化升级;全面治理工业‘三废’,加快实现超低排放、零排放,推进企业与城市和谐共生。努力引入民营资本,实现强强联合、战略重组,并积极对外投资,争取形成由多个耐火材料子公司组成的集团公司,做强做优做大耐火材料产业。”

(本报记者)

公司深入推进「零事故」单位创建

本报讯(记者 薛华)为贯彻落实公司党委“零上访零事故零案件”单位创建工作推进会和三季度安委会等会议精神,近日,公司安委办下发通知,部署推进“零事故”单位创建工作。

公司要求,“三无”单位创建的核心内容,也是公司“0123”安全管控模式中的高标准安全管理目标。各部门、各单位要坚定实现“零”目标的信心和决心,坚持“一高两严”总要求,认真落实“知责履责、失责追责”活动要求,认真组织开展安全生产专项整治三年行动,以“零事故”单位、作业区、班组、岗位创建为抓手,以岗位保班组、以班组保作业区、以作业区保厂(矿)、以厂(矿)保公司,一级抓一级,一级保一级,确保全面实现各层次安全目标。

各层次、各领域“零事故”目标分别为:公司严重及以上伤害事故为“0”,厂(矿)较重及以上伤害事故为“0”,作业区轻微及以上伤害事故为“0”,班组应当记录及以上事件为“0”,岗位人身伤害事件和违章为“0”;承包方轻微及以上伤害事故为“0”;检修工程、技改工程较重及以上伤害事故为“0”。特别要围绕职工“0”违章、班组“0”缺陷、作业区“0”隐患,狠抓安全责任落实、安全措施落实、安全工作落实,实现以日促周、以周促月、以月促年。

公司要求,各单位要深刻认识增强抓好“零事故”单位创建工作的紧迫感,以高度的政治自觉和责任担当确保实现“零事故”;以检修和技改现场安全受控确保实现“零事故”;以高质量隐患排查治理确保实现“零事故”;以人员行为安全受控确保实现“零事故”;以人员关注和及时救治确保实现“零事故”。各单位要广泛宣传“零事故”单位创建工作的重要性,组织动员广大干部职工和承包方人员积极参与创建活动,以铁的担当尽责,铁的手腕治患,铁的心肠问责,铁的办法治本,为圆满完成年度检修技改项目和生产经营任务创造安全稳定的环境,确保实现职工“0”违章、班组“0”缺陷、作业区“0”隐患、厂(矿)“0”事故、公司“0”工亡目标。



为检验“轻苯泄漏”应急预案的实用性、可用性、可靠性,增强应急救援队伍间的协同性,提高职工风险防范意识、应急处置能力和自救互救能力,近日,焦化厂联合城北消防大队和公司消防大队开展了危险化学品生产安全事故专项应急预案演练。图为演练现场。

张彩锋 摄

焦化厂大修期间全力保障产品外销

本报讯(记者 薛华 通讯员 李铭)在5号高炉停产大修期间,为保证后部轧钢系统煤气正常供应,焦化厂按正常生产任务生产,焦炭产品除保供3号、6号高炉外,剩余产品全部外发销售。

为确保此次大批量火车装车顺利进行,焦化厂提前与物流中心进行多次火车机车现场模拟运行试验,组织人员加班加点对铁轨道心已压实的焦粉进行清掏,对影响火车机车进入的汽车装车防尘罩进行改造,并对提升不到位的装车起落溜槽进行检修维护,保证了火车能够顺畅的从焦仓下通行、装车。为实现2665振动筛不分中、大块进行筛分,该厂及时联系制造厂家对筛板进行改造设计,克服现场温度高、作业环境差等困难,提前完成施工任务。

在装车过程中,又出现了火车皮车门变形、缝隙较大不好封堵、岗位人员装车不熟练、车皮上平焦作业无安全措施、装车现场扬尘大等一系列新问题。面对出现的新情况、新问题,该厂领导亲自到现场指挥协调,运焦作业区干部职工团结协作、攻坚克难,发扬不怕苦不怕累的精神,夜以继日赶进度、保任务。经过48小时的不懈努力,理顺了整个验车、绑车门、装车、平焦作业流程,并通过现场作业跟踪制定出装车作业标准,完善了各个环节的安全管控措施。6月18日,首列54节满载优质焦炭的火车发往东北凌源站。

焦化厂通过提前积极筹备、过程中及时快速解决问题,有力保障了外发焦炭稳定高效运行,为公司5号高炉大修期间生产平稳运行做出了积极贡献。