

炼钢二厂

开展工序走访促工作质量提升

本报讯(通讯员 史 锋)为了更好地服务好下工序,炼钢二厂修砌作业区针对钢包保供,先后走访该厂连铸一作业区、连铸三作业区,双方就共同关心的一些问题和生产过程中的难点进行了坦诚的交流和讨论。

该作业区对连铸用户反映的一些常见问题:钢包掉渣现象严重,影响安全操作;包耳轴、拉带废钢第一次发现后,第二次未处理又上连铸;钢包机构防不关

包装经常发现变形;液压缸锁紧装置插销经常丢失;下水口二次使用时下平面处理不干净;包口积渣、挂渣影响大包盖覆盖;新包、小修包第一次温降大等。相关人员对连铸工序反映的问题进行了详细的解答,对具备整改条件的立即整改,对不具备整改条件的进行了记录,双方商定尽快反馈技术质量科、设备能源及生产科协调解决。整个走访活动始终坚持紧密结合现场生

产实际,实事求是,有的放矢,双方进行了有效的沟通和交流。走访结束后,修砌作业区召开了用户反馈问题专题整改落实会,逐条分析讨论,根据业务划分及区域管理责任责成专人对用户反映问题进行梳理和分类,作业区内部进行了整改任务分解,对于涉及到的责任人,明确了整改时间和整改效果,作业区把整改情况作为月度重点工作纳入管理人员的绩效考评。



太钢代县矿业公司严格落实公司“三品战略”,强化全员质量意识,深入开展对标挖潜,全力为公司提供精品球团矿,为高质量转型发展夯实基础。图为原料作业区正在对生球指标达标情况进行认真检测。

刘艳云 摄

(上接第一版)一方面要总结吸收新进单元先进的做法,另一方面要把宝武系成熟的安管理经验推广覆盖到新进单元,进一步提升安全管理水平。要重点关注消防安全,深入开展现场隐患排查,认真查改隐患,做到“设备见本色”。在能源环保上,要以低碳冶金来促进整体环保水平的再提升。一是加强理论学习,提高政治站位。二是以本质化环保为抓手持续提升绿色制造水平。三是管控好生态环保风险责任。四是在“三治四化”“两于一入”等治理工作基础上,大力推进低碳冶金创新。加快制定中国宝武碳减排路线图。全面推进低碳冶金创新基地建设,并在核能、风电、水电、光伏等绿色清洁能源的利用上有所突破。要把大幅提高废钢比等,作为低碳冶金基本的阶段性策略。要未雨绸缪,提前思考重大的行业性的颠覆性创新。在智慧制造方面,要以“三跨”融合打造智慧制造的升级版。尽快实现“四个一律”,“应上尽上,能上快上”,达成智慧制造1.0版。以“三跨”融合实现智慧制造2.0版本的

推送。按照集团公司数字化规划确定的架构和平台,在统一的工业互联网体系架构下,构建“跨产业、跨基地”的互通融合。推进“一总部多基地”的“跨空间”的互通融合系统。实现专业化管理和原有区域化管理的协同,提高管理效率。通过“操检维调”的整合,实现“跨人机界面”的互通融合,在提高现场效率的同时真正让员工实现“三有”。进一步加强大数据、人工智能的应用。宝信软件、宝武智维、宝钢工程、欧冶云商、欧冶工业品、欧冶链金等,是宝武生态圈建设的核心平台,是不可复制的核心能力,各单元一定要自觉主动地对接,通过整个生态圈的构建,使得中国宝武成为全球钢铁业的引领者,真正从“老大”变为“强大”。

胡望明就贯彻、落实好本次会议会议精神提出四点要求:要提升本质安全,铸成强大的核心竞争力。要聚焦体系融合,推进一总部多基地建设;强化责任落实,全面建立安全履职清单;紧盯重点领域,持续加强安全风险防控能力;推进智慧制造,提升现场本质

安全水平。要坚定绿色发展定力,持续提升生态环保绩效。要继续深化“两于一入”“三治四化”工作;持续提升生态环保风险管控能力。要深化推进智慧制造,加速建设智慧生态圈。下一阶段,要全面推进新一轮智慧制造行动方案实施;坚持对标找差,全面提升“四个一律”水平;加快专业化平台建设,助力智慧服务产业化。要坚定不移实施低碳冶金创新,加速成为技术引领者。坚定不移,推进低碳冶金创新研发。开放协同,加快实现低碳冶金技术引领。

中国宝武领导邹继新、朱永红、郭斌、张锦刚、章克勤、侯安贵、魏尧等参加会议。集团公司总经理助理以上领导,集团总部各业务中心、职能部门负责人,各子公司主要负责人、生态圈相关单位负责人参加会议。

会议期间,与会代表还参观了马钢冷轧智控中心、交材智控中心、热轧智控中心、炼钢智控中心和马钢智园,亲身感受了马钢在短短一年时间里,在绿色发展和智慧制造方面翻天覆地的变化。

太钢岚县矿业公司积极践行太钢“闻新则喜、闻新则动、以新制胜”创新理念和“鼓励创新、宽容失败、反对守成”创新文化,搭建创新平台,大力推进全员创新、岗位创新、自主创新,通过建立评审机制和政策激励,厚植创新“沃土”,点燃了全员创新热情,创新硕果累累。

小创新——为安全保驾护航

在烘干系统停用后,原料系统小煤粉仓仅用于存储负压管道和除尘器收集起来的煤粉,收集到一定量时由管道直接排至原煤库。在排放煤粉过程中,煤粉粒度细,大量煤粉从管道连接处逃逸,污染环境,重要的是极易发生粉尘爆炸事故。针对这一重大安全隐患,球团部设备组集思广益,在将小煤粉仓封闭的同时,使用螺旋输送机将除尘器及负压管道收集的煤粉输送到大煤粉仓。改造后,由原来的每2~3天排放一次,减少到约1个月排放一次,大大降低了安全风险系数。

小创新——拓宽降本空间

焙烧系统球磨机承担着对干燥过程中产生的灰分、碎球等干返料进行湿磨的重要任务。在运行过程中,由于进料溜槽设计存在缺陷,下料不畅,进料溜管与进料衬套部位的密封结构形式简单,无法满足进料部密封需求,导致矿浆反向泄露进入主轴承内部,造成滚动轴承损坏。轴承的正常使用寿命为2年左右,而球磨机主轴承实际使用寿命仅为1年。为了彻底解决进出料端衬套、螺旋管漏浆问题,在进料溜管与进料衬套之间加装鼓式给料器,利用鼓式给料器的强制推料功能,有效解决了进料部漏浆、漏料的问题。改造后,球磨机的检修维修次数由1个月2~3次,减少为1个月1次,降低了备件材料成本,年可降本约176000元。

小创新——确保系统稳定运行

为满足国家超低排放要求,该公司于2019年12月20日新投运一套脱硝系统,用于降低球团焙烧过程中产生的NO_x、SO₂、颗粒物等污染物。沸腾炉热风烟气管道原设计为高温耐热不锈钢板加保温棉,在温度高达900℃左右的烟气介质冲刷下,运行不到1个月,热风烟气管道内耐热保温层损坏严重,修复完仅1个月又发现局部有损坏现象,严重制约脱硝系统的连续稳定运行。为了确保脱硝系统的连续稳定运行,经过技术人员现场实际检查分析,制定改造方案,将内部变形钢板和旧保温棉拆除,高温烟道按原尺寸改用隔热耐火砖砌筑。改造后运行效果良好,实现了热风烟气管道的长周期稳定运行。还有优化回转窑液压泵更换作业流程、杂物辊筛改造、增压风机循环油管改造、脱硝喷氨管道改造……这些创新成果在提升设备性能、降低生产成本,提高产品质量等方面发挥着积极的推动作用,为企业运行注入动力,成为助推高质量转型发展的新引擎。

厚植创新「沃土」 喜摘创新「硕果」

通讯员 乔秀梅

弘扬抗疫精神 汲取奋进力量

(上接第一版)新冠肺炎疫情发生后,广大党员干部在抗疫初期积极报名参战,战场坚守初心与使命,兑现党员干部的庄严承诺,用行动诠释着责任与担当。化产南作业区刘金鹏说,“作为一名党员,要树立正确价值观,在工作中学习、在学习中工作,不断提高自己的文化、理论水平和专业技能,做一名合格的共产党员,不忘初心、牢记使命、笃定前行。”

“我们要以杨主任为榜样,学习他爱岗敬业、热爱生活的高尚情操,始终把使命放在心上,把责任扛在肩上的精神。”煤备作业区技术员刘彦辉说,我们要学习榜样、践行使命,日常工作要认真履行岗位职责,牢固树立主人翁精神,遇到难题要义无反顾、迎难而上,发挥好党员模范带头作用,切实为生产、安全和环保工作做好基础保障。

一名党员一面旗帜,关键时刻彰显担当。焦化厂党委勉励全厂广大党员干部在日常工作中不断强化表率意识,在困难面前豁得出、关键时刻冲得上,用自己的模范言行践行好初心使命,主动履职、精心作业,迎难而上、担当作为,切实把抗疫精神落实到各项工作中,转化成奋勇前行的动力,为早日实现环保卓越、能耗先进、生产智能、技术领军,成为可持续发展的焦化行业典范贡献力量。