

“三降两增”大家谈——

坚定信心 对标找差 眼睛向内 推进“三降两增”

编者按

今年以来,复杂的国内外经济形势和严峻的疫情形势,对中国宝武生产经营各方面提出了更高的要求和挑战。为此,中国宝武对“三降两增”专项工作提出了具体要求,强调这是全集团各个业务板块、各家子公司实现全年稳增长目标的重点工作方向,要求各单位要全力以赴,常态化、体系化推进“三降两增”,全面对标找差,持续提升效率效益,建立长期持久的竞争优势,加快推动企业高质量发展。

为快速落地落实中国宝武关于推进“三降两增”重要工作的要求,营造干事创业氛围,掀起降本增效热潮,我们请部分单位干部员工谈一谈在立足岗位开展“三降两增”行动中的认识和实践体会。

做到极致能效 一切皆可降

太钢不锈冷轧厂设备能源室 贺俊良

在落实公司“双碳”战略和“三降两增”专项工作方面,工序极致能效已成为冷轧推进高质量发展的重要工作之一。

作为厂能源管理人员就是要想办法调动广大职工的主观能动性、创造性,从工艺、技术、管理多方面多途径降低能耗成本,实现极致能效。一方面我们通过完善厂、作业区、班组三级能源管控办法,落实逐级责任;过程中采取常态化能源问题自查自纠行动,对各用能单位开展能源工作系统性评价,重点对各机组每月实际完成值与指标值进行比较予以双向奖惩,促进各单位充分发挥自主管理能力;今年上半年我们实施自我加压,三次调整工序能耗目标,最新确定的奋斗目标比年初预算下降17kgce/t;能效提升以水、电、气三个专业小组分类推进,从计量、日常管控方面提升基础管理。同时以项目实施为抓手,力争突破性进步。目前已实施的重点项目,水系统源头减排、酸洗电解电流优化和退火炉炉压工艺优化、SCR脱硝设施低温催化剂试用等均取得明显成效。2022年上半年冷轧厂高质量完成能耗双控指标,在太钢工会组织开展的“节能降本”竞赛中多次取得优异成绩。

现在我们将极致能效注入工作灵魂,快速行动,7月份针对能源单价调整,我们对重点机组、天然气、循环水、电实施重点管控,全厂统筹优化排产,已退火料和同一批次料集中组织生产;同类产品优选能耗低的机组组织生产。强化机组停车和故障期间能耗管控,做到应停尽停,能耗归零。

当前,面对钢铁行业经营形势艰难的局面,不锈冷轧厂将坚定信心,提升应对困难挑战的能力,从细处着眼、小处着手,做好冷轧能源工作,实现能效整体再提升,力争成为行业标杆,助力公司完成全年稳增长目标任务,在节能减碳方面成为绿色生产、绿色制造的典范。

企业发展离不开降本增效

钢科公司碳化党支部副书记、碳化一车间主任 李军

企业想要生存发展,首先要获得利润,如果没有利润,企业也就失去了生存的空间。在不同阶段,企业计算利润的方式也有所不同:供不应求的阶段,企业的重点是提高产品质量,扩大产能;供大于求的阶段,企业利润的重点转向内部挖潜,从管理角度深挖利润空间。在生产方面,成本控制就是控制人、机、料的成本,下面结合碳化一车间的工作内容简述一下车间是如何降本增效的。

一、控制人的成本,提高人的意识
成本控制的对象是人,重点也是人。向车间职工大力宣传公司降本增效的思想理念,在日常的生产过程中养成崇尚节约、浪费可耻的意识观念。生产车间中使用的一种上浆剂,上浆桶原液使用完后是否冲洗,倾倒是否到位,都是确保原液得到充分利用的重要因素;生产中使用的纸箱、纸筒的合理使用、重复利用,只要每位职工都能做到节约无小事,节约的就不只是生产中消耗的物料,更重要的是让员工养成了节约的良好习惯。

二、提升专业控制水平,稳定细化能源消耗

企业在初期求生存、求发展阶段,质量是立身之本。为满足产品质量的稳定,各级人员或多或少存在成本控制

上的松懈,导致了能源、原料、辅材的浪费。但是在生产条件稳定后,就需要成本精细化,从细节上控制生产成本,摒弃所有“存在即合理”的固化思维。车间针对生产线工艺稳定的生产现状,在工艺停车期间,氧化炉自然降温,加热器输出功率给0,这项操作并未影响到工艺稳定,而且每次自然降温相比之前150℃保温,可节省电能1.2万度,折合电费3900元。

三、狠抓物料利用率,降低产品附加成本

在工业产品中,附属材料的成本是必须的,但成本大小并不是绝对的,在满足产品要求的前提下,尽量合理降低附加成本,将企业的钱花在刀刃上,是企业提高其产品竞争力的重要举措。车间在生产过程中,根据产品规格不同,使用的上浆剂也需对应更换,对于替换下的上浆剂,装入备用容器定时搅拌测量,避免上浆剂失效,以备之后继续使用,这样一个简单的举措,每次便可节省4000元左右的上浆原液。

企业的降本增效从人、机、料的角度出发,立足细节,每一个降本增效的举措都会将企业生产成本降低一点点,“不积跬步无以至千里,不积小流无以成江海”,让我们共同努力,助力钢科公司真正实现高效益和高质量的目标!

“五项绝招”挖潜力 凝心聚力创佳绩

宝钢德盛热轧厂厂长、党支部书记 季志雷

陈德荣董事长提出的“三降两增”总体部署对宝钢德盛热轧厂的降本增效工作具有重要的指导意义。围绕“三降两增”工作,宝钢德盛热轧厂领导班子、两长和骨干成员认真学习了“三降两增”精神,并结合热轧厂实际,制定热轧厂“三降两增”专项工作行动方案,成立专项工作组,确保各项举措落实到位。

一是快速实现达产超产,增产降本。2021年热轧厂实际产量184万吨,2022年的年度预算为363万吨,接近翻倍。按照“三降两增”精神,为实现生产效率和产能新突破,全年预算目标调整为390万吨。围绕该目标,热轧厂根据轧线温度高、氧化灰多、除鳞点多的复杂环境特点,确立了“双精度+环境控制”的指导思想,即从控制环境入手,确保设备功能精度不丧失、不偏离,来保障工艺精度精准实施控制到位,确保产线稳定顺行。同时,制定了固化通板策略,提高紧急改规能力、完善体系管理等七项保障

举措。

二是“点菜下单”,降低能耗。热轧厂通过提升热装率、缩短驻炉时间、优化烧钢工艺、冷坯热坯分炉装钢等措施开展降低能耗的节能减排工作,取得了一定的成效,能耗从2021年的1.58GJ/t下降到1.45GJ/t,降本10.79元/吨,接下来的目标是1.35GJ/t。为达成这一目标,我们从六个方向制定了十二条具体措施,这些具体举措有些来源于与集团内先进企业的对标找差中得到的启示,如“降低板坯置冷”。有些措施是我们自己的创新,如根据产品和规格差异开展的对混气热值的滚动式“点菜下单”等举措。

三是提升热装率。2021年宝钢德盛热轧厂热装率仅9%,在集团热委会各条热轧连轧线中垫底。2021年年底,公司成立由热轧厂牵头,制造管理部、炼钢厂一起参与的1780轧线提升热送热装率工作小组,快速推进上下工序协同,6月份400℃的热装率已经达到45.1%,已大幅度缩短了与集

团内兄弟产线之间的差距,目标是在年底热装率接近60%,实现与其他热轧产线持平。改善热装率是目前热轧厂节能减碳的最主要举措之一,热轧厂做了大量的策划和推进工作,也得到了公司领导和职能部门的大力支持。工作效果也是十分显著的,二季度热装率显著改善,平均热装率超过40%,装钢温度由去年的173℃提升到6月份的316℃,平均装钢温度的提升带来了10.01元/吨的成本下降,效益十分明显。

四是自我革新,深挖节能潜力。在内部管理方面,通过增加一键停机功能、优化不同生产节奏模式时电机开启数量、低效电机更新等手段,已实现每月电消耗量减少600万kW·h目标;在节能改造方面,重点推进除磷系统高压蓄能器改造、302循环水系统节能改造、除尘风机节能改造三个合同能源管理项目,将于2022年11月前全部完成改造并投入使用,预计每年可减少电消耗量2900万kW·h。

五是向自动换辊要时间。热轧产线的换辊频次很高,每个新的轧制单位前都需要换辊,另外还有一些过程换辊,比如辊印等的质量换辊,甩尾等的异常换辊,每个月的换辊次数约230~250次。2021年精轧平均自动换辊时间21.4min/次,每个月仅用于换辊的时间就高达80小时以上。热轧成立由党员牵头的突击队开展《降低换辊时间》攻关项目,通过详细分解换辊步骤,一秒一秒的抠,一步一步的整合,并完善换辊程序。攻关成效非常好,2022年已降至平均10.1min/次,其中5月11日精轧单次自动换辊时间下降至7分31秒,6月份已降低至平均9.23分钟(7月份至今平均8.67分钟),与去年相比,缩短换辊停机时间一半有余,可多产2万吨/月。

已取得的进步和成绩只是开始,热轧厂还将投入更多精力对标找差方法、眼睛向内挖潜力,推进“三降两增”工作,为热轧厂降本增效、为公司经营绩效改善作出更大的贡献。