

“三降两增”大家谈——

突破瓶颈 创新机制 推动“三降两增”落实落地

编者按<<<

2022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职工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。

突破瓶颈 降低成本 提升效益

太钢焦化厂炼焦作业区党支部书记、主管 王 涛

去年在严峻的国内外经济形势和疫情冲击下,中国宝武在全集团倡导开展以“三降两增”为主题的工作要求,建立长期而持久的竞争优势,实现集团公司的战略目标。作为一名生产一线的基层管理者,要以“时不我待、只争朝夕”的工作精神,立足现场,深入挖潜,勇于突破,依靠技术节能和管理节能“两条腿”同步推进,快速降成本、见效益。

炼焦作业区是太钢焦化厂的主要生产作业区,承担生产焦炭和焦炉煤气的艰巨任务。在节能降本方面主要围绕作业区的成本大项“煤气成本”开展技术攻关,从影响煤气消耗的方方面面进行分析,实施了一系列的技术措施和管理措施。

为解决炼好每一炉焦炭的问题,做到既不浪费每一立方煤气,也要保证焦炭成熟良好,在煤气使用上做到精细化调整,在基于焦炉火落技术的基础上,开发了一套焦炭成熟度预测模型,可以对每一炉焦炭的成熟情况在出焦前进行预判,从而精准指导焦炉加热制度的优化调节。

为解决焦炉加热过程的精细化调节问题,投用了焦炉自动测温系

统,并将SPC控制原理融入系统中,提升了炉温控制的水平,形成了以全过程恒温管控为目标的焦炉温控方式,不断弱化装入煤水分波动、加热煤气热值波动以及焦炉生产节奏变化对炉温的影响,焦炉炉温安定系数由0.90左右提升到0.99左右。

在精细化管理方面,对影响炼焦作业区原辅料的质量进行常态化跟踪,入炉煤水分、煤气热值等参数按周期进行采样分析,一方面及时掌握异常数据,督促上工序整改,另一方面及时采取相应的应对措施。

在上述措施实施后,焦炉炉温波动问题大幅减少,同等条件下的焦炉炉温下调15~20℃。经测算,炼焦热耗同比降低0.08GJ/吨焦,按每GJ煤气成本68元,每年产焦炭320万吨计算,可节约煤气成本1700余万元。

下一步,炼焦作业区要在技术节能方面有新的突破,精细炼好每一炉焦,积极响应中国宝武和公司“三降两增”工作,在保障生产、环保和质量的同时,极致控好炼焦成本,为公司战略目标的实现贡献焦化人的力量和智慧。

从内部挖潜中降本增效

太钢不锈能源部热电作业区主管 吉 意

为全力应对严峻的钢铁行业形势,着力稳住并提升经营绩效,太原钢铁(集团)有限公司党委书记、董事长盛更红在2023年新年贺词中提出了新的一年要持续推进“三降两增”的要求。作为能源部热电作业区主管,我的任务就是学习贯彻党的二十大精神,严格落实能源高效转换、经济供给、极致利用的“三降两增”总体目标,做好我们承担的降碳、减排工作任务,以新作为交出新答卷,助力太钢绿色低碳发展。

一月份,我们重点内部挖潜中激发岗位职工的降本热情。作业区把当月发电量、供热量、供热煤耗、厂用电率等重点经济指标全部通过四值竞赛的方式与岗位职工的绩效挂钩。高分值意味着高奖励,想要拿到高排名,发电量、环保指标、设备稳定、低成本就必须全部达到高分值。为了实现这个目标,每值人员必须精心操作、全力以赴、齐心协力才有可能达成。今年一月份原煤热值比去年12月份减少了10%,面临球磨机电流负荷增大和掉机的风险,根据规程参数的要求,岗位职工对设备的微调更加频繁,设备检查缺陷比过去更加仔细。为了降低给水泵的常用电率,作业区通过“手指口述”竞赛活动,鼓励职工提升自己发现问题解决问题的能力,保设备高效率运行。同时作业区通过每天主题午会和每周专题会议,督促单元长和班长提高解决问题的速度,将设备缺陷处理是否闭环作为对他们的绩效考评之一。截至目前,热电作业区发电量每天完成1000万千瓦时,8万机组完成152万千瓦时,厂用电率、供热量和供电煤耗全部都在指标范围内。

创新设备维护机制 助力“三降两增”落地

太钢冷轧硅钢厂取向作业区FCL点检员 申 耀

设备的正常、稳定运行是高质量、高效率、高效益生产的基础。取向作业区作为太钢冷轧硅钢厂生产高端冷轧取向硅钢的基地,做好设备的管理维护工作,引导设备系统全体人员实现降本增效是当前的首要任务。

为确保设备高效、稳定运行,取向作业区通过设备例会、班组安全会、班组早会等形式确保设备正常稳定运行,在全作业区范围内形成全员参与设备管理的良好氛围;制订完善、审核公示、下发执行设备系统管理制度,组织编制DCL、环形炉、FCL、

剪切包装机设备技术员及点检员岗位规程,明确各设备岗位职责及工作流程,建立设备管理网络;对每日点检、润滑、故障处理、备件提报进行台账化管理,实时统计相关数据,为设备管理提供数据依据;针对DCL机组CPC跑偏、FCL机组开卷机外法兰等设备事故,认真组织机电专业分析,采取相应措施,严格落实责任及考核;每周组织设备专项检查,对检查出来的问题形成责任清单下发到相关责任人限期整改;按需做好物资申报计划,严格审核,避免库

存进一步积压,严控库存资金;为进一步降低生产维护成本,积极组织备件修旧利废及本部资产盘活和调剂,使现有物资得到充分利用,最大限度发挥使用价值。

通过取向作业区设备系统各方共同努力,设备故障停机时间已大幅度减少,生产逐步稳定顺行,为实现降本增效积极助力。下一步,取向作业区还要不断挖掘生产经营过程中的潜力点和关键点,完善设备管理维护的创新创效机制,进一步推动“三降两增”各项措施落实落地。