

“三降两增”大家谈——

深入开展对标找差 持续优化生产 抓细抓实“三降两增”

编者按<<<

去年以来,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。

工序互保 生产优化 精益生产降成本

宝钢德盛炼钢厂副作业长 刘涛

钢铁行业市场行情持续低迷,面对复杂严峻的市场和日益激烈的行业竞争,贯彻落实“三降两增”工作已刻不容缓。坚持降本增效,做到“低成本”换“高效率”的生产方式成为宝钢德盛炼钢厂精炼作业二区当前乃至今后长期一段时间工作安排的重中之重,“明确管理目标、找准生产重心、坚持全员协作、提高生产效率”便是接下来战斗中的具体“山头”。

提高生产效率,除了要强化“三降两增”思想工作外,还需要员工更深入地掌握各个钢种、工序的操作技巧、工艺难点等知识,制定标准化操作规程,通过利用班前会时间学习操作技能、剖析工艺知识,具体问题具体分析,针对性查漏补缺、取长补短。

一是树立工序互保理念。联系上下工序协同降本,通过优化转炉出钢及LF炉脱氧合金化工艺,实现转炉出钢早化渣,缩短处理时间,减少LF炉铝耗0.2kg/t,全年降低纯铝成本620W左右。此外,工艺优化后,钢水纯净度提升,碳钢水口堵塞断浇事故率由1.0%下降至0.3%,有力地保障了生产顺行。

二是优化生产组织。采用JIT准时生产管理,建立钢水滞留时间指标,通过缩短钢水出钢后到连铸开浇前钢包内滞留时间及提高LF炉到站钢水温度、优化LF过程搅拌等措施,降低碳钢电耗3.81kwh/t,实现吨钢降本2.13元/t。

三是组织开展连铸大包注余渣回收工作。回收浇注剩余钢水,并利用热态熔融精炼渣减少LF炉石灰消耗、铝耗、电耗等,月均回收钢水175t。

四是积极响应集团“四个一律”以及“万名宝罗上岗”的号召。在LF精炼炉成功上岗了两台测温取样机器人,大幅减轻了人员劳动强度,降低了测温取样安全风险,改善了职工现场作业环境,并且显著提高精炼作业效率。

2023年,我们精炼作业二区要在原本基础上更深一步地进行“抓重点、攻难点、切要点”工作,狠抓工序降本,进一步加强前后工序配合力度,提高员工全厂“一盘棋”的思想觉悟,最终达到“工序互保,生产优化,精益生产”降成本的更高目标追求。

维护设备+精心操作 完成降本增效

太钢能源部燃气动力作业区副主管 张智磊

公司“两会”提出聚焦“三降两增”降本提效。针对钢铁行业“严冬”持续强化“冬练”,坚持“一切成本皆可降”理念,把“三降两增”专项工作作为降成本、战危机、增效益、创一流的重要抓手。我作为能源部燃气动力作业区副主管,二月份,重点在设备稳定安全运行和岗位指标落实方面下了很多功夫,做好各项生产经营指标的可操作性,实现落地见效。

工欲善其事必先利其器。良好的设备运行是指标完成的重要保障。针对作业区9号汽轮发电机组一段时间内存在机组背压高、发电效率低的问题,相关人员在最短时间里对设备进行诊断,找到了问题症结,利用停机检修的机会,作业区对凝汽器进行为期15天的整体清洗和维护,吨汽发电量提高了10-15千瓦时/吨,机组持续保持在高效率状态中。同时,针对10号煤气炉年初出现的汽水损失率指标持续居高不下的情况,作业区技术骨干经过严格的排查、确认和维护,使得该煤气炉汽水损失率达到了正常范围值。

稳定的设备运行更需要操作人员良好的工作状态。作业区将经营指标分解至岗位后,把当月对燃机发电煤气单耗、汽水损失率、度电新水耗、供热水耗、CCPP厂用电率、凝汽式汽轮机吨汽发电量这六个经营指标全部通过四值竞赛的方式与岗位职工的绩效挂钩。树立了“经营”理念的岗位职工,通过手指口述的方法完成标准化作业,通过精心实施科学合理的运营方式,从“安全生产,稳定运行”向“安全生产,稳定、高效运行”发生转变。二月份,燃气动力作业区发电量完成计划的109%,燃机发电煤气单耗和吨汽发电量完成了计划的100.1%。

以精细化为抓手 加强降本增效

太钢不锈钢管公司冷轧作业区党支部书记、主管 刘正伟

面对钢铁行业“寒冬期”,打好降本增效攻坚战是目前的重点工作。作为钢管公司生产区域最大、工序、机台数、岗位职工最多的主要生产单位,冷轧作业区围绕“三降两增”重要工作要求,以精细化为抓手,深挖潜能促生产,紧紧围绕提产增效、降燃气消耗、降辅料消耗、提高成材率等工作。

抓宣传力度,提升集体意识。“降本增效”的有效开展,首先让职工树立节约意识、成本意识,从细节入手,时刻为职工宣贯“人人头上有指标,个个肩上有担挑”的成本管理理念,规范日常行为,约束浪费,奖励节约,开展一系列“我为降本增效做贡献”等活动,将职工的精神意志调动到“降本增效”上来,最终提升职工的集体意识。

抓精细化操作,提产增效。冷轧作业区根据生产需求,将每日生产任务细化再细

化,计划率细化到机组,班班分析当班生产计划指标完成情况,并制定相应措施;严格标准化操作管理,抓精细化操作,要求岗位职工严格执行操作规程,工序间相互把关,把问题解决到钢管定切之前,减少返工、降低短尺率和废品率;针对差异化高附加值产品,影响成材率工序,专人负责,锯切前测量划线、称重,轧制后测量确认,精细化管理到每一支钢管,保证成材率。通过以上措施,轧制量单日增加27%,创历史新高;矫平产量单日增加30%,创历史新高。短尺率由0.8%降到0.4%,废品率由3.4%降到2.36%,一次合格率93.5%较去年提高1.5%,创效369万元;差异化产品每月产量占比60%。

抓工艺优化,降低能耗。热处理方面:根据材质性能,优化工艺,增大组批量;明确升降温顺序,阶梯式逐步升温,升到最高温

后直接降温,减少低温升高温的空耗;降低升降温频率,把升温周期延长,把空耗降到最低;根据现场量开停炉,规定每炉能进的最大量,保证入炉量,料少或无料时直接停炉。通过一系列的调整工艺优化措施,燃气吨钢消耗由145m³/t,降到124 m³/t,降低14.5%。酸洗方面:通过调整混酸比例,降低酸浓度,根据现场物料将酸槽分为高浓度槽和低浓度槽,在保证质量和效率的前提下低浓度槽酸浓度降低20%,整体酸耗降低8%。

一点一滴深挖潜,一分一厘巧增效。冷轧作业区在引导全员养成降本增效的思想自觉和行动自觉的同时,把精打细算,厉行节约的要求根植于经营管理各方面。将降本增效贯穿于生产经营全过程,不断从精细化管理中要效益,“三降两增”工作取得实效。