

比学赶超聚群英 建功立业创一流

太钢劳动竞赛光荣榜

(第十八期)



编者按

2023年是公司扎实推进新一轮发展战略规划、加快建设世界一流不锈钢企业的关键之年。为更好地团结引领广大职工踔厉奋发、勇毅前行，全力稳经营、挖潜能、增效益、强体系，确

保全年工作目标任务实现，助力加快建设世界一流不锈钢企业，公司“全面对标找差、争创一流业绩”劳动竞赛持续开展。

劳动竞赛是钢铁行业“冬练”背景下，有效激发和调动全员劳动创造的重要抓手。各单位统一思想、行动，引领广大职工深入践行劳模精神、劳动精神、工

匠精神，激发广大职工的劳动热情、创新活力和创造潜能，瞄准世界一流、国内标杆、同行先进，开展劳动竞赛为职工搭建成长平台。广大职工进一步强化对标找差意识，全方位苦练内功、强身健体，积极投入劳动竞赛，全力降成本、战危机、创一流，持续提升企业核心竞争力，全力以赴渡“寒冬”。

2022年度全国重点大型耗能钢铁生产设备节能降耗对标竞赛

- ◆高炉(4000 m³及以上)
优胜炉/太钢炼铁厂6号4350m³高炉
- ◆转炉(120吨(含)~200吨)
优胜炉/太钢炼钢二厂2号180吨转炉

2023年7月份中国宝武劳动竞赛

- 1.“运营效率提升”劳动竞赛
 - ◆经营现金流优胜单位/太钢集团
 - ◆“两金”周转效率进步优胜单位/太钢集团
- 2.“铁精矿安全合规增产创效”劳动竞赛
 - ◆自产矿优胜矿山/太钢岚县矿业公司
 - ◆总产量优胜矿山(大中型矿山)/太钢岚县矿

业公司

3.“全工序对标提升效率创一流”劳动竞赛

◆炼钢工序效率提升赛：
转炉入炉铁水温度冠军厂/宝钢德盛炼钢厂(碳钢)

转炉工序钢铁料降耗冠军厂/太钢炼钢二厂(北区)

◆热轧工序效率提升赛：
自产坯平均装炉温度进步率季军线/太钢热连轧厂1549mm产线

成材率冠军线/太钢热连轧厂1549mm产线

◆厚板工序效率提升赛：
综合成材率进步率冠军线/太钢不锈钢热轧厂4300mm产线

◆长材工序效率提升赛：
线材成材率冠军线/太钢线材事业部

4.“岗位创新”劳动竞赛

◆献计参与率优胜单位/太钢集团

◆献计审核效率优胜单位/太钢集团

(上接第一版)其中，立行立改66项、项目化推进39项、技术研究16项。为贯彻炼铁厂“干、快干、快快干”的工作思想，确保再审视、再提升项目圆满落地，特制定“121跑步走”行动方案。

行动方案组织机构中，厂长担任组长，负责行动方案的总体安排；副厂长任常务副组长，负责行动方案的策划、实施、指导、监督并检查评价各单位工作开展情况，同时组织研究、解决工作中存在的突出问题和难点问题；成员包括相关作业区、部门负责人。根据“121跑步走”项目清单组建项目团队，按照节点要求快速推进，跟踪落实并及时总结。项目负责人组织对项目推进过程中涉及的“五新”内容进行危险辨识，制定相应措施，确保安全受控。

项目清单中的121条措施，根据当前控制水平与目标的差距，分为紧急与一般两类，又根据项目整改方式的特点，分为立行立改、项目化推进、技术研究三类，各项目团队严格按照清单内容，快速推进。其中，立行立改66项，按照紧急程度分步推进，7月20日前全部完成。项目化推进39项，团队牵头人按照项目管理模式，制定单项工作计划，从方案设计、资材准备、安装调试、效果验证四个阶段开展工作，所有项目应列入厂重点工作任务之中，加强过程监督。项目团队结合实际情况，考虑定检周期，逐项落实完成时间，原则上年底前全部完成。技术研究16项，团队牵头人熟知研究的目的和内容，了解背景状况，确定研究思路、技术路线和实施步骤，技术成熟后转化为重点项目进行推进，9月30日前得出技术研究成果，原则上年底前项目转化完成。生产技术科采用周例会的模式组织持续对各项项目推进情况进行跟踪，对过程中存在的问题和难点，及时反馈讨论并形成对策，对已完成的措施进行效果验证并固化。

烧结工序“121跑步走”行动是炼铁厂实现跑赢大盘、超越自我的重要支撑内容。该厂要求下一步工作中，各项目单位及负责人要高度重视，加快推进。各责任单位和团队成员要加强相互交流，相互借鉴，形成合力，促使推进工作高效化。各项目团队必须严格按照节点要求完成相关工作，对列入厂重点项目的按厂相关制度进行激励。对不能按照节点完成，推进工作不力的团队成员通过“一人一表”绩效考评机制进行评价。

烧结系统稳定生产再审视再提升

淬炼成『钢』 新入职大学生集中军训

(上接第一版)他们把军营文化与企业文化相结合，寓教于训，先后开展了队列训练、歌咏比赛、军体活动、企业文化宣讲等，丰富了军训生活，增强了大家的团队意识和协作精神。

来自热连轧厂的教官张江炜介绍，他们编队由19名热连轧厂和9名能源部新入职大学生组成，军训期间正值8月份最热的时期，学员们不畏酷暑，认真训练，比素质、赛荣誉、扛红旗、争第一，展现出了大学生们严守纪律、不甘落后、奋勇争先的良好素质。新入职大学生们纷纷表示，入职军训是学校转换到职场的一次特殊体验，通过军训，不仅锻炼了军事素质，也磨炼了意志品质，增强了大家的组织性、纪律性、执行力以及集体荣誉感和团结协作精神，相信经过军训，我们更有信心，也更有勇气，更好、更快地融入职场，开启人生的崭新篇章，为太钢的未来发展贡献青年人的力量。

(上接第一版)由于生产工艺难度极大，以前国内无法生产，全部为进口，是典型的“卡脖子”品种。

2019年，公司开始开发沉淀硬化马氏体SUS630，杨密是该项目在冷轧厂的主要负责人。沉淀硬化不锈钢的强度、硬度极高，超过了目前冷轧厂生产的所有品种；另外客户要求板形不平度不超过3mm，这也是所有品种中对板形要求最高的材料，已超过了冷轧厂设备能力；除此以外，沉淀硬化不锈钢在高温状态下会析出脆性相，且退火后表面氧化皮复杂，导致退火酸洗难度提高。

在接手该项目后，杨密认真分析材料特性，多次制定工艺方案跟踪试验，不断总结改进，设计出一套完整的、沉淀硬化不锈钢专用的板形控制工艺以及冷轧退火酸洗工艺，一年内打通了沉淀硬化不锈钢SUS630冷板冷轧生产流程。目前产品质量稳步提升，逐步应用于高端电子电路行业，替代进口。该产品的开发与应用，填补了我国该领域不锈钢材料的空白，打破了日本长期以来的技术封锁与垄断，解决了“卡脖子”难题，对促进电子电路行业国产化、摆脱受制于人的局面具有重要意义。

与SUS630类似，铁铬铝由于加工脆性大、焊接性差、工艺窗口窄等难点，以前国内的大钢厂均无法实现生产，国内高端行业全部依赖进口。

太钢在2013年开始开发铁铬铝产品，杨密作为冷轧工序的主要

负责人，研究并提出铁铬铝特有的“以铆接替代焊接”“以带温轧制替代常温轧制”“低温低速的退火方式”“冷轧板MIG焊接接方式”等工艺创新，克服了铁铬铝材料的加工难点，成功打通了铁铬铝的生产工艺路线，实现铁铬铝热轧钢带、冷轧钢带批量稳定生产，并发表铁铬铝相关的论文3篇，获得了太钢科学技术奖一等奖。2022年冷轧厂铁铬铝预计交库量可达到4500吨，共包含5种不同牌号的铁铬铝钢种，为公司创造利润两千余万元。

不断拓展品种特色

“手撕钢”是太钢的明星产品，对原材料的要求非常苛刻，例如要求原料不能出现明显的同板差、表面质量达到高等级水平，厚度、性能均匀一致。特别是材料的同板差，不仅需要修正热轧原材料同板差，还要保证冷轧过程中的同板差。

杨密通过不断调整、优化轧制板形曲线、道次分配等技术参数，实现同板差比例≤1.5%。另外，通过严格控制冷线退火酸洗工艺，终于生产出满足“手撕钢”各项要求指标的原材料。并作为主要参与者获得了“宽幅超薄精密不锈钢带工艺技术

及系列产品开发”冶金科学技术奖特等奖。

马氏体不锈钢是不锈钢中的重要品种，也是太钢目前的核心优势产品。杨密接手马氏体不锈钢的管理后，总结分析每个牌号的工艺特性，先后解决了6Cr13混线焊缝开裂、硬态料表面粗糙、冷轧料表面粗糙、热轧板表面麻点、热轧板表面酸花印、冷轧板板形边浪等技术难题。

同时，杨密开发出5Cr15MoV冷轧板、6Cr13冷轧板、含氮马氏体、马氏体TR表面硬态料等新产品，不断拓展品种特色，提高市场占有率。他还多次深入生产现场，及时掌握客户诉求，为客户提供技术帮助。另外，在公司提出“降本增效”的概念后，杨密深入挖掘马氏体产品的工艺潜力，完成了马氏体热轧卷板退火酸洗效率提升20%、马氏体冷轧卷板退火效率提升20%、马氏体冷轧轧制变形率提升5-10%、马氏体冷轧卷板成材率提升3%等降本工作，为公司的“降本增效”添砖加瓦。

生命不息，奋斗不止，杨密表示，在今后的工作中，将时刻以高标准严格要求自己，始终以谦虚学习、踏实工作的态度，扎根一线，立志为不锈钢冷轧事业的发展竭尽全力，奉献青春热血。