## 太钢东山矿

## 精准发力赶超进位提效率

本报讯(通讯员 高爱忠) 四季度,太钢东山矿以"四化"为方向引领,以"四有"为经营纲领,以实现极致效益、极致效率为目标,自觉拉高标杆,敢同先进比高低,敢和自己过不去,持续强化对标找差,赶超进位,不断提升效率和效益,用实际行动攒足完成年度生产经营任务的发展后劲。

该矿不断提高政治站位,通过会议、宣传栏等形式大力开展形势任务教育,各层级领导干部深入基层,深入一线,积极向职工讲清形势、讲明任务、讲足斗志。同时,大力倡导劳模精神、工匠精神,运用好"献一

计"、岗位竞赛、技术比武等 载体,引导职工向劳模、先 进人物学习,向先进人物看 齐,迎难而上,比学赶超,汇 聚干事创业的精气神。

该矿坚持对标、找差、提 升三管齐下,围绕"对标什 么""目标是什么""怎么度 到一个工作。一个工作, 全面展开对标找是成立和对标 提升工作。一是成立机构, 明确各层级工作,责任。 是完善对标管理工作机制, 但是完善对标管理工作机制, 是完善对标管理工作机制定 《东山矿对标找差工,原料 降耗、资源综合利用等6个 内部对标项目,打好主动 仗,划出生产经营管理提升 的上扬线。三是主动寻找 标杆,与鞍钢集团耐火材料 公司、水钢石灰矿业公司等 单位展开利用系数、综合能 耗进步率进行对标,改善环 保绩效,扩大精品产销量, 与民营企业星火恒源公司 生产成本、单耗、单价等进 行对标,利用岗位再审视, 合理设置岗位和作业人 员,提高人事效率。四是 扎实推进各项质量活动, 落实质量职责,系统推进质 量管理体系落实,强化精细 化质量管控,不断提升和稳 定自身产品质量,满足用户 要求。

(上接第一版)同时团队与该项目设计院进行积极对接,从业主、总包方、设计院等方面协同人手,成功推动经济型建筑用TJ12不锈钢产品在太重智能高端装备产业园工业建筑中应用,获得该项目700多吨产品订单,再次取得工业建筑领域不锈钢围护系统应用新突破。

从青岛胶东国际机场开始,太钢建筑用不锈钢产销研团队接连在平潭国际会展中心、三亚体育中心、中原网球中心、亚青会体育馆、保利C+国际博览中心、珠海机场、今世缘酒业智能工厂、太原中北高新区不锈钢产业园区工业厂房、博赛集团年产360万吨特铝新材料项目等一系列重点项目中攻坚发力,助力我国大型公共建筑和苛刻环境下工业建筑新型建筑围护系统选材+用材"智选"升级。

2022年太钢集团、太重集团被山西省政府分别确定为山西省特钢材料产业链"链主"企业和"高端装备制造"+"风电装备"链主企业。太钢长寿命、免维护、绿色环保型建筑用TJ系列不锈钢产品在太重集团智能高端产业园工业建筑围护系统中示范应用,是山西省省内"链主"企业积极践行国家碳达峰、碳中和目标的行动举措,也是山西省"链主"企业认真贯彻落实山西省委、省政府的决策部署,积极履行链主企业责任的创新合作示范

## 太钢不锈入选 "央企ESG·先锋100指数"

(上接第一版)公司治理方面, 坚持问题导向,深化对标找差 的思想认识,建立风险管控体 系,完善公司治理机制,做到 "依法决策,规范管理",持续提 升公司治理能力和经营绩效; 创新发展方面,坚持以支撑国 家重大战略、重大工程和先进 制造业发展为使命,聚焦国家 重大战略性材料和技术突破、 差异化品种研发、用户方案解 决、基础研究和突破性产品技 术创新等重点工作,提升科技 创新体系整体效能,彰显强国 重器的责任担当;绿色发展方 面,深刻领会习近平生态文明 思想和关于黄河流域生态保护 和高质量发展的重要论述,加

快"碳达峰、碳中和"工作布局,协同推进减污和降碳,围绕"高耐蚀、高强度、高能效"低碳钢铁产品发展方向,打造绿色低碳发展、绿色精品制造、智慧制造示范工程,实现与城市、社会的共融共生。

未来,太钢不锈将继续紧 跟国家战略方向,积极把握可 持续发展趋势,逐步构建符合 中国企业管理实际、接轨国际 前沿的ESG管理机制,在提升 价值创造能力、提高企业治理 能力、加强ESG报告披露、履 行社会责任等方面认真践行 ESG理念,实现太钢高质量发 展,为中国宝武创建世界一流 企业贡献力量。





太钢保卫部主动转变工作思路,积极深入各单位物资仓储部位,强化物资管理制度建设、物资管理台账建设和"三防"设施建设,从物资源头进行管控、跟踪,以确保物资的全生命周期安全。图为治安队员在物流部车辆段库房核对备品备件数量。

孔喜虎 摄

## 宝钢德盛1780产线实现自动打捆

(上接第一版)在自动打 捆线投入使用前,热轧厂产 出的黑卷一直是人工手动操 作打捆。随着热轧厂产量提 升,特别是近年来热轧厂生 产的出口材和远洋运输量不 断增加,原有的人工打捆已 经不能满足生产需要,为了 保证生产需求,热轧厂决定 在钢卷库内增设自动打捆 机。1780产线自动打捆线 在2023年2月初开始策划, 经历了前期的土建、水泥浇 筑、设备安装、设备调试等环 节后,历时8个月热负荷试 车成功。

打捆机项目基础结构 复杂,存在大量的地脚螺 栓、预留孔、预埋件且精度

要求较高。为处理好这系 列问题,参建人员在施工前 做足了准备工作,首先是使 用BIM对项目基础进行提 前建模,然后组织相关人员 进行学习,让大家充分掌握 项目基础的整体结构。其 次是制定合理的施工方案, 确保项目基础施工的准确 实施,采用全站仪、水准仪 等测量仪器加强对地脚螺 栓和预埋件的测量及定位, 并多次进行复核,确保定位 的准确性。在施工期间严 格按照方案对地脚螺栓、预 埋件进行加固。

在未建立打捆线前, 轧制的热卷要在库区内放 置温度降至100度左右才 能转入下工序,库区会出 现热钢卷无处堆放的情 况,完全不能满足需求。 在建立打捆线后,随着热 轧厂产量提高,近一半的 钢卷要进入自动打捆线进 行包装,轧制的热卷温度 400 度就可以直接进入打 捆机线打包,直接可以送入 下工序,提高钢卷库区内的 物料周转。此外,未增设打 捆线前,人工手动操作不仅 效率缓慢而且在轧制热卷 温度400的情况下进行打 包,会给人员造成灼烫。因 此,增设打捆机后,能够大 幅减轻员工手动操作的环 境负担,同时提高生产效益 效率。



太钢复合材料厂在增强全员质量意识的同时,促使全员质量管理达到新水平。图为质量管理人员认真分析不锈钢复板拼焊质量,确保复合板表面质量的进一步提升。

王旭磊 摄