

## 太钢炼铁厂： 基础更稳 底色更绿 后劲更足

(上接第一版)二是推进费用节降。在全面盘点,摸清家底的基础上,制定实施《炼铁厂费用管理办法》,将全厂各种费用管控项目逐条逐项分解到职能室、作业区,明确目标,定期分析,动态管控,推动各项费用持续走低,一季度,仅“生产资材费用”一项降低339.6万元;物流成本较2023年同期降低716.4万元;三是稳步推进人事效率提升。认真贯彻公司人事效率提升三年任务两年完指示要求,在策划推进三年“一十百千万”在岗职工人事效率提升规划落实的同时,同步加快协作变革,通过专业化、区域化、一体化重构,一季度,通过转岗培训、协商解除劳动合同等渠道,超时序目标完成人事效率提升任务,实现全口径劳动效率提升和全业务成本费用降低;四是夯实安全基础。扩大安全共建生态圈,将厂领导、职能科室纳入现场问题连带追责体系,将协作供应商人员“登记造册”纳入班组运行管理,按照区域安全负责制推行举一反三自查自纠工作卡,有效解决安全风险防控落地落实“最后一公里”问题;开展作业区之间、专业条线之间安全“互鉴”交叉检查,消除安全隐患查处死角盲区,为区域安全负责制有效落实扫除障碍、打牢基础。

### 多管齐下 综合施治

一是细化“能介管家”管理。修订优化“能介管家”激励办法,细化“能介管家”工作任务,动态形成任务清单,对“能介管家”工作按月进行“点菜式”核验评议,实现“管家带全体、分介质促全工序”的全面节能降耗功效;二是开展重点攻坚。针对高炉工序能效达标杆重点工作,厂与作业区联动形成“能效标杆创建接榜争先、立状攻坚任务书”,组建铁军团队,奋力提升能效管控水平;三是优化推广成功做法。优化2023年在高炉工序制定实施的“以分介质标准能耗保全工序标杆能效”的标准能耗管理体系,并推广应用到烧结工序,促进全工序能耗水平降低。一季度,高炉工序能耗较去年降低3.88%,烧结工序能耗较去年水平降低4.3%,均创历史最好水平。

### 系统发力 优化配置

一是强化党建引领。制定了《党建引领“双基”“四维两创五驱动”专项行动方案》,通过“一年一品牌”“一季一互动”“一月一专题”“一旬一服务”“一周一改善”载体,有效发挥党员、党小组、党支部、厂党委优势作用,持续推进“双基”管理提档升级;二是打造多维激励机制。制订实施了《高炉高效运行“进位超越”激励机制》,激励高炉管控人员紧盯目标,积极作为;修订优化了操业炉长等关键岗位人员的“一人一表”强化对他们的绩效正负激励;在操台系统开展了高效生产竞速赛、低耗降本耐力赛;对作业区主管实行了经营绩效“赛马”淘汰,充分体现精准激励,及时激励,有效激励;三是积极开展矿焦铁一体化协同攻关。围绕确保高炉稳定顺行,积极开展矿焦铁一体化协同攻关,模拟市场化运营,尝试建立原燃料废品处置、事故化处置办法,强化原燃料入厂入仓入炉质量管控,制定矿焦铁一体化支撑单位和人员绩效分配办法,打造矿焦铁一体化利害共同体;四是优化人力资源配置。将原属生产技术室管理的“一对一”驻炉专家划转由各高炉作业区管理,让驻炉专家与各高炉作业区结成更加紧密的利害关系,以期进一步释放技术人员协同攻关效能;五是积极打造“品质物流”。炼铁生产,七分原料,三分操作。围绕原燃料稳定优质保供,炼铁厂积极打造效率高、质量稳、库存优、成本低的“品质物流”。通过高效组织车皮、严控临时用车、推广原燃料直供、科学分配运力,减少料种切换,推动车辆、皮带、料仓准时对接,高效运行,一季度,翻车机卸车准时率较去年提升15.87%,皮带输送效率较去年提升7%;通过科学动态设定原燃料仓储下限、稳定进料节奏、合理控制筒仓、熔仓、煤罐仓原燃料仓位,减少原燃料输送倒搬过程质量损耗;通过动态跟踪品位62%铁矿石普氏指数,合理控制原燃料仓存,实现库存优,为高效生产提供了保障。



今年以来,太钢型材事业部不断践行“四化”“四有”要求,以效益和效率为中心,以盈利能力决定生产组织,实现均衡高效生产。图为一线职工研究高效生产模式。  
程峰 摄

(上接第一版)新排程系统满足了北区不锈钢、碳钢混合生产的要求,排产的智能性、准确性、及时性、友好性均有极大提升,且在宝武首创的日平衡模型、合金熔化炉和电炉等预溶液排程模型将使日常生产计划更合理,并自动进行检修时机决策以及实现成本与生产效率的优化平衡。为更好地提升工作效率,新系统在智能化提升、无纸化办公、手持作业、消息定向推送等方面都深度挖潜,多种业务场景应用AI模型,提升智能水平,减轻操作人员工作量。为满足算账经营的目标,新系统有效集成了原料价格、原料成分、能源消耗数据,在配料模型、能源成本计算方面重点推进,以达到降本增效的目的。

本次项目建设从2023年4月12日开始,到2024年5月14日上线,共经历398天。炼钢二厂北区MES系统替代项目作为一个新老系统替换项目,任务繁重。一方面需完成与周边26个现有系统有效衔接,另一方面在“算账经营”、国产化软件替代等大背景下,从项目伊始,在厂领导的大力支持下,上下齐动员,大力挖掘业务提升点,杨韬创新工作室与宝信信息化团队同心协力,逐项分解工作任务,详细调研,专题攻关,形成完整的需求分析报告。在完成出厂前测试、3轮现场测试后,生产管理室相关人员与宝信APS、MES团队一起就排产模型进行了为期60天的模拟并行,其中有7\*24小时不间断跟踪、五一过节期间宝信项目经理的坚守、程序研发人员的永不放弃、调度员和项目团队全力以赴,保证了炼钢排产的顺利投运,实现了基于AI模型的智慧排程的成功投用。原料组、成品组、倒罐站组、工器具组各参战团队加班加点、克服重重困难,劲往一处使,为炼钢二厂北区MES系统的成功上线贡献了强大的力量。

## 矢志奋斗显担当

(上接第一版)

### 初生牛犊不怕虎 勤学苦练快成长

2011年入职后,他进入1#轧机担任主操,勤学好问,不仅快速熟练轧机操作,而且对轧机每一个部件、生产原理他都要仔细琢磨,对每个钢种、每个规格的生产方法都要记录下来并提炼总结。对过程中摸不清的地方,他利用下班时间查资料找答案,不只是轧机的事他事事关心,光亮、拉矫机组也常常有他的身影,业余时间向其他机组的老师傅交流学习,去机组实地查看操作,对其他设备和工艺进行全方面的学习掌握,于2012年他成长为安全生产技术部的一名技术员,憧憬着在新的岗位上做出自己更大的贡献。

### 团结见行动 担责勇开发

2012年,正值公司开始开发0.1mm的6Cr13品种,对于这种超薄,脆性大,延伸率又低的钢种,很多人摇头不敢尝试,领导找到他看能否负责该项目,用他现在的的话讲“当时也没考虑太多”,立刻组建了团队,一头扎进了开发。他跟班作业,下班后绘制加工硬化曲线,计算轧制张力,选配轧制辊系,根据掌握的轧制数据不断优化轧制工艺,经过2个月的连续攻克,在2012年年底完成了该品种的试制,提前6个月完成了该品种的开发目标,为后续品种积累了宝贵数据。

2013年底,公司开发TA产品,由于该市场技术屏蔽高,一切都要从零开始,他和团队没有被困难吓倒,没有相关的TA知识就学,没有设备就和团队搭建简易

的蚀刻设备,配制蚀刻溶液。他白天在现场紧盯生产数据,晚上针对疑难问题查找类似的文献分析,第二天再跟团队讨论解决。那段时间,经常可以看见他提着塑料桶赶去配溶液,又带着样片穿梭在车间。经过大量的实验和数据积累,2014年2月的一天,团队在新的一次蚀刻试验后,惊喜地发现材料终于不再变形!

### 牢记嘱托攻关研发 建新功攀高峰

2016年,在宽幅超薄不锈钢精密带钢的研发过程中,他积极投身于技术攻关和产品开发,在极薄带轧制及退火工艺的改良方面做了大量工作,最终在2018年将材料成功开发。

团队牢记习近平总书记的殷殷嘱托,在产品开发的路上快马加鞭。他协同团队陆续成功开发了钢箔料、金刚石内圆刀片料、631材料等高端材料,并植根于现场,解决了316表面轧制色差问题、FeCrAl粘辊问题。2023年,他牵头开发锅仔片,在0.06mm厚,直径3mm的不锈钢上,进口材料的疲劳寿命达到了100万次,且表面不能有刮花、色差、斑点等缺陷。这种表面和性能要求皆高的产品,国内供应商能做的极少,并且高端只能依赖进口。在经历了上百次的失败后,通过对晶粒度、硬质像、轧制变形量,热处理温度的调整优化,历时半年,他们团队把材料的疲劳寿命做到了80万次,已经是国内同行的第一。但他不满足现状,提出产品要想拿到国际市场上仍有竞争力,就还要提高疲劳寿命,品质比得上进口材料,价格具备优势才能占领高端市场。