

德龙轧辊召开一季度成本分析会及降本经验交流会

本报讯 (记者 靳雪杰) 4月15日,德龙轧辊公司召开一季度生产成本分析及降本经验交流会,参加会议的有总经理孙建勋及各分厂、作业区、部门负责人及成本科全员。

会上财务部就公司目前经营现状,一季度生产成本各项指标完成情况和降本措施作了汇报。随后各单位领导陆续发言分享自己的降本措施实践经验。

在听取大家的发言汇报后,孙总首先肯定了各单位的降本措施,对接下来的成本管控措施提出了要求,并对重点工作进行综合部署。

孙总表示,公司内的干部对于抓成本都很有想法和思路,这是很好的基础,在这之上我们的意识与方法还要同

步。孙总特别强调“成本是设计、生产出来的”。降本措施的实施尤为重要,要具有科学性、可操作性,明确出成本节约的具体方法。只有好的方案方法才能把成本降下来,否则就适得其反,增加我们完成目标的难度。我们要继续加强精益生产理念,授权给工人,真正的产品是由他们生产出来的。

在行业形势低迷,轧辊竞争激烈的市场环境下,降本增效是我们企业生存发展的唯一出路。在年初我们制定了年度目标,并进行逐级详细分解,明确重点成本项,实行全面管控,目前在铸钢厂严抓回炉料配比、生产用电、热处理装炉量、机加工刀具消耗,初步显现出一些效果,但是还不

够,我们要逐渐加大力度。在节约的同时也要杜绝浪费,进一步向工人贯彻精益生产的理念,杜绝无功开机、钢铁水待型浇注的现象,对日常生产成本进行数据监控,形成日总结、周分析、月交流的模式。各部门要配合支持成本管控工作,提供的数据要准确。

我们的成本管控工作只是开始,对于接下来的成本实施方案要谋划并逐步优化升级,要充分发挥出成本科监督考核的职能,为成本管控保驾护航。今年是关键的一年,低成本是企业处在恶劣的市场环境下最有力的竞争优势。成本管控任务艰巨,但必须坚定不移地推进,并做出成效。



德龙钢铁炼钢厂优化喷煤工艺 提升高炉喷煤质量

德龙钢铁炼钢厂为了进一步减少和避免高炉在喷煤过程中堵枪现象,采取多种举措不断优化喷煤工艺,提高喷煤质量,确保炉况顺行。

炼钢厂原料车间、检修车间齐心协力,研究制定措施和技改方案。首先,加强磨机操作。根据不同煤质,合理控制均匀适量给煤;适当调整拉杆拉力,提高磨碾煤制粉质量;同时由检修车间维修包班班组对密封振筛进行技改,将原用10mmx10mm筛底改为5mmx5mm规格筛底,稍提高振筛倾角,进而提高筛粉质量。原料车间重新制定筛底清理方法制度,每班保证清筛一次,将筛网抽出机外,杂物全部清筛。其次,加强压缩空气储存与合理使用,并提升喷吹二次补气量,每月定期清洗二次补气过滤器;同时对管路进行改进,增加二次补气旁通流量计;二次补气过滤器进口改为出口,保证杂质及时从底部排出,延长滤芯使用寿命。

经过一系列优化和改进,基本杜绝了高炉喷煤堵枪现象,不仅降低喷煤消耗,同时提高了高炉喷煤质量,为高炉顺行创造了有利条件。(高海涛 袁红利)

轧钢厂 1250 车间多功能板型仪投入使用

经过为期一个月多月的安装调试,轧钢厂 1250 车间购置的 IMS 多功能板型仪本地调试成功并投入测量,实现了精轧板钢板型的实时监控。经实测校验,板型仪测量数据准确、可靠。该板型仪具有带钢凸度、带钢平直度、带钢中心厚度、带钢温度、带钢宽度、带钢形状等多种测量功能,同时操作台配备电脑终端对测量数据进行曲线绘制,方便操作



人员更为直观的了解带钢质量。目前北科委自动化公司技术人员正在利用板型仪的测量数据进行板型自动控制调试。(侯志锋)

德龙钢铁轧钢厂制作多功能板型仪钢结构机架 节约成本 8 万元

近日,为提升 1250 轧线技术装备及产品质量,机修车间承担设计、制作、安装多功能板型仪的任务。没有实物,没有尺寸,只能根据厂家提供的板型仪的参数,现场反复测量、比对,精确计算每一个尺寸,绘制出钢结构机架图纸。制作过程中为了减少钢结构变形,关键焊缝采用先定位再焊接,既保证了钢结构的强度,又能最大程度减少变形。安装过程中,从坐垫铁、放置钢结构到现场,找平找正等每一个步骤都认真

核对位置公差,保证整体装配公差在设计允许的范围(即高度偏差+1mm、宽度偏差+3mm)。多功能板型仪实现了精轧板钢板型的实时监控。该板型仪具有带钢凸度、带钢平直度、带钢中心厚度、带钢温度、带钢宽度、带钢形状等多种测量功能,同时操作台配备电脑终端对测量数据进行曲线绘制,方便操作人员更为直观地了解带钢质量,并且一次性为公司节省采购、安装费用 8 万余元。(李二兵 张立军 侯志锋)

保定德龙轧钢厂自行设计制造“超快冷”效果显著

保定德龙轧钢厂在考察唐山德龙 450mm 轧线超快冷后,近日自行完成相关部件的设计制造,并于 2015 年 4 月 13 日双线投入使用。“超快冷”投用后,在 0.8MPa 压力下可使卷取温度降低 60℃,成品带钢氧化铁皮厚度从原来的平均 13.0um 降至 10.0um 以下,大部分

带钢氧化铁皮厚度波动在 8.0~9.0um 之间,减少了带钢氧化,提高了成材率,对下游客户降低酸耗、提高酸洗质量起到了非常重要的作用。此次自制“超快冷”设备实施改造,仅投入 9.25 万元,在提升产品质量的同时,为公司节约了大量费用。(高春珍 马为)

一线传真

奥宇炼钢厂连铸车间组织开展隐患排查图册培训见效

本报讯 (通讯员 王胜利) 3 月份,炼钢厂连铸车间利用安全例会时间,集中组织全体员工开展了由省安监局安全技术中心编制的炼钢工艺隐患排查图册培训。通过一个多月的安全隐患排查和现场操作检验,培训效果明显。此次培训对以往的那些违章作业和习惯性违章的员工,起到了很大的启迪和警示作用。

德龙钢铁高炉二车间齐心协力保炉况顺行

本报讯 (通讯员 王文军 李勇强) 自 3 号高炉开始大修以来,如何保证 2 号高炉的稳定顺行,就成为大修期间炼钢厂工作的重中之重。为此,高炉二车间制订了一系列保产、稳产措施,确保大修期间炼钢工序的平稳有序生产。

首先,技术科每天通过微信平台,将原燃材料冶金效能及质量变化情况发送给车间相关负责人,生产第一时间会同三班工长进行讨论,并根据原燃材料变化情况及时对炉况发展趋势进行调整。

第二,每班对本班风压、风量及参数变化进行总结,并积极指导下班班组操作,严格按照铝钡比例、炉渣化验碱度及风温情况,确定炉况发展方向。

第三,三班重点加强炉外组织,尽可能减少炉内憋压,并明确了考核和管理制度,连续两炉不足 100 吨要对相关负责人进行考核,并要求第一时间拿出整改措施,堵口情况下,20 分钟内必须将铁口打开。

在当前市场形势下,保证炉况持续稳定顺行就是最大的降本增效,炼钢厂高炉二车间通过科学严格的管理和精细化的操作,始终保持了较好的经济技术指标,为公司的“精打细算、降本增效”工作做出了一份贡献。

奥宇烧结厂尝试调整原料配比见成效

本报讯 (通讯员 刘伟) 根据公司一季度经营分析会指示精神,结合当前市场形势,4 月初烧结厂着手尝试调整原料配比,降低生产成本,初见成效。

为降低生产成本,烧结厂在公司的指引下,从优化原燃料配比结构着手,降低高价料消耗,4 月 5 至 10 日,烧结厂加 2% 石灰石粉做试验生产,为防止石灰石粉分解吸热而增加固体燃料消耗同时影响混合料温度下降,烧结厂在烧结槽、一混、二混增加炼钢蒸汽对混合料预热来弥补,料温平均升高 4℃ 左右。通过试用 2% 石灰石粉,虽然产质量指标没有明显影响,但烧结吨矿成本由 523.55 元/吨降至 520.84 元/吨,下降了 2.71 元。随着外矿配比的增加和蒸汽预热混合料的技改跟进,下一步烧结厂将配加 3~4% 石灰石粉作对比分析,以进一步降低铁前成本。

德龙钢铁炼钢厂 1 号高炉更换滤料节约费用 14 万元

本报讯 (通讯员 宋顺祥) 近来德龙钢铁公司炼钢厂 1 号高炉,正在组织更换冲渣池滤料工作,同时更换 1 号冲渣池内过滤器,并由外委施工单位实施冲渣池北侧阀门南侧防水项目,为了保证各项工作能够在计划时间内,安全顺利、保质保量完成,炼钢厂制定了详细的实施方案。此次更换滤料由厂自行实施,节约了大量外委施工费用。另外,由原料车间负责对旧滤料进行筛选后重复利用,可利用 16~25mm 旧滤料约 486 吨,直接节约成本约 14 万元。随着气温不断升高,8 米下的冲渣池内,蒸汽弥漫,使人喘不过气来,为了能早日完工,职工们仍旧坚持埋头苦干,德龙人精神得到再次体现。今后另外三个冲渣池将按照既定计划逐步实施。

德龙钢铁烧结厂细化技术操作规程 节能降耗

本报讯 (通讯员 马群) 德龙钢铁烧结厂为了进一步提高技术操作水平,稳定产品质量降低消耗,2015 年 4 月 23 日在烧结厂三楼会议室由生产科组织,对各车间的技术操作规程进行了现场讲解,结合工作中的实际情况进行了修改,使各车间的技术操作规程更具有实际操作性,进一步跟上企业发展的需求。

白灰车间在修改技术操作规程以后,对车间全员进行了培训,确保修改后的技术操作规程全员熟练掌握,落实到日常工作当中,为稳定提高产品质量、降低各项消耗奠定坚实的基础。

自主管理一对一 安全思想大转变 ——德龙钢铁炼钢厂安全自主管理纪实

本报讯 (记者 田春玲) 近期,炼钢厂在全厂范围内开展安全自主管理大讨论活动,第一阶段的“一对一”谈话,在职工中形成了很大的反响。通过基层领导与职工面对面交流、真诚沟通和相互分享个人体会等形式,使全体职工深刻理解了安全自主管理的意义,从思想上彻底转变了对安全工作的态度和认识,营造了“我要安全”的良好氛围,实现全员安全思想的大转变。

安全自主管理是企业与职工的共同需求。

离开安全企业就是无本之木,无源之水。企业如此,人亦如此,唯有将安全放在首位,才能做到幸福美满。所以安全生产是企业和个人追求的水恒主题。而如今的冶金企业面临的安全压力非常之大,点多面广作业区域大,人员作业分散;员工数量多,流动量大,素质良莠不齐;上下交叉作业,工作环境复杂等形成诸多不安全因素。这些情况导致了很多职工作业行为大部分时间是在自主作业的小环境,更多的时间是职工自己在管理自己的安全。因此,仅靠管理人员去抓安全,查违章,去贯彻员工的思想,去管制员工的行为,是不现实的。所以,对企业、对职工而言,要做到安全生产,唯有实行安全自主管理。只有这样才能发挥职工的主动性和责任感,挖掘职工的管理潜能,使职工时刻保持“我要安全”的工作态度,才能最终实现企业和职工的安全发展。

安全自主管理的关键是思想观念的转变。

自主管理主要通过员工的自我约束,自我发现问题,自我分析问题,自我解决问题,变被动管理为主动遵守,实现自我提高,创新和超越,推动组织不断发展与前进。而真正的自主管理是建立在责任基础上的自我管理,因此,推行自主管理的核心在于职工思想意识的转变,在于职工安全主动性和创新性的养成。因此,炼钢厂再三强调,扎扎实实开展好第一阶段的“一对一”安全谈话,是实现自主管理的关键。要通过

对职工进行积极向上的情感教育,激发职工安全意识和安全欲望,从而引发职工内在的安全需要,并固化于心,固化于行,切实提高职工安全自主管理意识。

在“一对一”谈话阶段,各单位都非常重视,围绕“什么是自主管理?如何实现自主管理,自主管理之我见”等内容,一把手亲自组织开展了安全自主管理大家谈的大讨论活动。“自我管理的核心是提高安全意识和责任,重在自我约束”;“安全象空气一样,是我们的生存需求,要时刻树立安全第一的思想”;“安全是人人一串零前面的那个 1,没有了安全,再多的零也没有一点价值”……从基层发出了强烈地安全自主管理的声音。

规章制度和安全技能是实现自主管理的支撑和保障。

“自主管理就象驾驶机动车一样,如果只有安全意识,不懂交通法则,必然受到处罚;如果只有安全意识,没有熟练的驾驶技术,也必然躲不过事故。”在安全自主管理大讨论中,职

工如是说。的确如此,安全自主管理重在职工安全观念和意识的提高,但不是放任自流,离开了规章制度和安全技能,自主管理就是“我行我素,自由管理”。所以自主管理还要靠职工主动遵守,自我提高。

规章制度是自主管理的支撑。只有严格遵守规章制度、标准化作业,才能规范职工操作行为,自我约束不安全行为,自觉地管理好岗位职责内的安全工作,养成良好的操作习惯。与其说规章制度是被动管理的紧箍咒,不如说它是安全作业的导航仪。所以遵章守纪是实现自主管理的基础。

推行安全自主管理的关键是调动职工的安全自主管理能力,关键是提升职工素质,主要是对安全知识的掌握和安全技能的提升。只有掌握熟练的操作技能,才能提高自我分析问题、处理问题、解决问题的能力。

所以遵守规章制度,提高安全技能,才能使每一位职工有兴趣、有能力自我规范作业行为,自觉地履行岗位职责;才能使每一位职工主动参与安全管理,减少作业环境中的安全隐患和管理盲区,消除人的不安全行为。才能真正实现从“要我安全”到“我要安全”、“我会安全”的转变。

目前,炼钢厂“安全自主管理”一对一“谈话阶段已经结束,职工的行为和精神面貌发生了大转变,岗前安全确认由原来的班长确认,更多地变成了自己确认;岗位自查问题多了,隐患少了;职工互相监督“挑毛病”的多了,事不关己,高高挂起的思想没了;主动解决问题的多了,相互推诿扯皮的少了……

总之,通过第一阶段“一对一”谈话,使分厂的安全管理实现了“强制型管理”向“疏导型管理”转变,从“制度管理”向“思想引领”转变;让职工明白了安全自主管理的意义,实现了被动接受安全向主动要求安全的转变。为进一步在全厂范围内稳步推进自主管理奠定了坚实的基础。

检修进行时

奥宇钢铁炼钢厂转炉大修工期再破纪录

本报讯 (通讯员 黎艳岗) 至 4 月 9 日,奥宇炼钢厂 1 号转炉龄达到 10138 炉,9 日 12 时到 4 月 14 日完成大修。继 2 号转炉新大修工期纪录后,1 号转炉以 5.5 天的工期再破转炉大修工期纪录。特别是,1 号转炉从

4 月 13 日 16:50 开始砌炉,到第二天 12:20 砌筑完毕,用时仅 19.5 小时,较以前砌筑一个转炉最少需要 24 小时,缩短用时 4.5 小时以上,刷新了奥宇钢铁转炉砌筑的最短纪录。

德龙钢铁炼钢厂大修期间 2 号炉日产创纪录

本报讯 (记者 田春玲 通讯员 滑明林) 4 月 19 日,炼钢厂 1 号转炉正式停炉开始大修,炼钢厂周密部署,以“顺产、稳产、高产”的生产组织为原则,停产当日,产量突破 4000 吨,超额完成 3600 吨的目标,4 月 24 日产量达 4110.9 吨,创造了自炼钢厂投产以来单炉日产历史最高纪录。

德龙钢铁召开通讯员工作座谈会暨业务培训会

本报讯 (记者 张勇) 4 月 18 日,德龙钢铁在办公楼三楼多功能厅召开通讯员工作座谈会暨业务培训会,对 26 名 2014 年度公司优秀记者通讯员进行隆重表彰。

座谈会还特别邀请《邢台日报》首席

编辑、出版中心主任王延军做新闻业务指导,市广播电视台资深摄影记者李禄做新闻摄影培训。座谈会上,来自公司基层各单位的记者、通讯员纷纷利用这次学习培训的机会,与指导老师进行了充分热烈的交流。

坚定信念 凝心聚力 激流勇进 奋勇争先



春风和煦,草长莺飞,在五一国际劳动节到来之际,奥宇钢铁在公司大礼堂举办了“德龙之歌”合唱比赛。本次比赛共有来自各分厂、部室的 9 支队伍参加,赛场上队员们用饱满而富有激情的演唱,赢得了观众评委的阵阵掌声。通过评选,炼钢厂、炼钢厂、轧钢厂分获比赛的一、二、三名。

今年以来,扑朔迷离的市场形势,将奥宇钢铁卷入了一场寒冬之中,但割裂的寒风吹不灭奥宇人如火的热情,在此次比

赛中他们用嘹亮的歌声吟咏生命,用信念之火照亮征程。通过比赛展现了奥宇人高涨的士气与战胜困难的坚定信念。“当寒冷的冬天来临时,寒风瑟瑟,万物凋零,给人萧瑟之感,但不要忘了,在冬天之后,就是春天的降临,到那时,阳光明媚,草长莺飞,万物复苏,生机勃勃。”正是如此,现在企业的经营面临着重重压力,但只要我们有坚定信念,凝心聚力,必能战胜寒冬,迎接企业春天的到来!

(奥宇钢铁 王小伟)

德龙钢铁炼钢厂提前 101 小时完成 1 号转炉大修



本报讯 (记者 田春玲) “现在开炉!” 4 月 26 日上午 10:28,德龙钢铁炼钢厂主控室随着副总一声令下,炼钢厂 1 号转炉下枪开始吹炼。至此,历时 8 天 2 小时 28 分的 1 号转炉大修工作落下帷幕,比计划提前 4 天 5 小时 32 分钟顺利完成了检修任务。本次检修新 OG 除尘设备的投入使用,使炼钢厂一次烟气排放达到了国家环保最高、最严标准要求。检修的提前完成,检修期间的稳产、高产,对德龙公司完成全年生产任务和环保要求奠定了基础。

时间就是效益,“精打细算”订计划,周密组织保工期。

炼钢厂本着“自我加压,缩减工期”的原则,炉役前利用生产间隙,机电车间自我承担完成检修内容 70 余项,节约大量检修时间和检修费用;发扬精打细算的精神,多次召开讨论会,对外委检修项目进行反复推敲,通过优化调整,缩短工期,最终将大修项目确定为 11 个大项,26 个小项;为缩短工期,炼钢厂提前做好各种准备工作,包括备

件的到货情况、质量把关、尺寸核对,做到细致入微,一一确认。并对每一个项目的注意事项及细节做了周密安排,尤其对可能影响工期的烟道更换和新 OG 改造两个大项目的施工方案、工程进度安排、人员协调配合进行了详细的论证,确保检修的科学、周密。

通过严密组织,最大限度安排穿插作业,节约检修时间。旧烟道、旧除尘设备的拆卸和新 OG 除尘设备、新烟道的安装穿插作业;炉体与炉下道轨同时施工;炉下道轨与炉后除尘罩同时安装等。通过 5 支施工队伍的施工时间统筹安排,穿插作业,克服了施工的互相影响和互相制约,为检修的提前完成创造了条件。

“定点、专人、全过程”安全专项负责制,实现全程监护保安全。

本次大修项目多,施工人数杂,工期紧,任务重,点多面广、交叉作业,检修难度为炼钢厂有史以来之最,安全工作是重中之重。为此,炼钢厂对检修安全进行了周密布置。一是实行安全专项负责制,实施分点全程监

护。6 名专职安全员及 20 名班组长,对检修的所有项目进行“点一人”全程盯防。并制定激励考核制度,认真履职者给予奖励,反之加倍处罚,以强化安全责任;二是严抓安全措施落实,确保有措施,有落实。三是实行主任 24 小时跟班制,做好现场监督、协调工作。四是加大对外委厂家的安全培训,炼钢厂组织对 5 支施工队伍进行了安全、气割、吊车指挥手势、劳保用品、三气的专项培训,达标方可施工。一检共培训 190 余人。

服务周全一路绿灯,全力配合力保工期。

为检验检修进度和质量,炼钢厂抽调机电车间专业素质高、责任心强人员积极参与到施工单位的检修项目中,分厂要求参检人员转变思想,将以往的专门监管改为融入到施工过程中的全面管理,明确参检人员“三位一体”的职责,即:一是做好现场的协调员,包括备件准备,现场工具、车辆协调等;二是质量监督员,对施工过程中技术方案和施工质量进行监督,杜绝事后返工;三是安全管理员,在施工过程中对不安全行为进行纠正和管理,将安全风险消除在萌芽中。炼钢厂参检人员严格落实分厂要求,在各施工区域和时间段主动做好配合工作,亲自协调风、水、电、气的停送,备品配件的准备、倒运以及天车、平板车调配等工作,机电车间还主动担负起施工队伍的电焊机、卷扬机、手拉葫芦维修任务、废旧物料倒运以及起重电葫芦的操作,通过全方位服务,让施工单位专心检修保工期。特别建立炼钢厂检修微信平台,施工单位可以实时将需协调的问题发布到微信上,炼钢厂相应部门立即无条件给予解决,调动分厂所有资源为大开绿灯,做到服务零距离。另外,炼钢厂每天下午 4:00 召开检修碰头会,汇报当日检修进度,协调解决施工难题,安排次日检修项目,

对检修进行实时把控,确保检修进度。

关键环节严控,严把装配质量关。

新 OG 除尘系统安装是此次大修主要施工项目之一,关系到日后环保达标问题。为保证施工质量,炼钢厂加强关键环节控制,严把检修质量关。在安装新 OG 设备时,环绕式风管中喉口位的垂直度与重锤的同步轴度直接影响到除尘效果,机电车间积极参与与精度调整,采用三点垂线法与水准仪三点法进行相互佐证,使喉口的垂直度达到要求的 10mm 以内,确保了新 OG 的除尘效果达到最佳状态;由于新 OG 安装,除尘系统卸压点仅剩 1 段烟道与 2 段烟道连接,因此两段烟道的接缝宽度将直接影响到日后烟道的安全性,为此,机电车间专人把关,将接缝宽度严格控制在 80mm 至 90mm 之间的要求范围内,在保证除尘效果的同时,确保了烟道的使用安全。新 OG 设备的投入使用,使炼钢厂一次烟气排放达到了国家环保最高、最严标准要求。

生产组织精益求精,检修期间 2 号炉日产创历史最高纪录。

检修期间炼钢厂以“顺产、稳产、高产”为生产组织原则,多次召开提产准备工作会议,部署相关工作。通过制定设备、工艺、生产保障措施及奖惩制度;强化车间、科室的协调沟通,实行精细化管理;在 2 号炉开展保产劳动竞赛等一系列措施的落实,检修期间 2 号炉日均日产量 4049.9 吨,超额完成了 3600 吨的目标,且 4 月 24 日产量达 4110.9 吨,创造了自炼钢厂投产以来单炉日产历史最高纪录,挖掘了炼钢生产潜能,为炼钢高炉再次扩容改造后炼钢产量提升奠定了基础,增强了信心。

1 号炉提前完成大修任务,锻炼了队伍,积累了丰富的检修经验,为顺利完成 5 月份即将到来的 2 号炉大修开了一个好头。