

蝶变的达钢

精细管理赋能 技术创新增效 团队攻坚给力

动力厂机制车间提前完成年度产值目标

岁末将至,捷报频传。截至2025年12月中旬,方大达钢动力厂机制车间累计完成产值1503.87万元,超额17.49%提前达成年度目标,为企业高质量发展交出了一份亮眼答卷。

精细管理
筑牢生产“压舱石”

走进机制车间,高速运转的机车轰鸣声此起彼伏,身着工装的技工们专注于切割、铣削、钻孔等工序,每一个环节衔接紧密、高效有序。

新厂试生产以来,面对订单激增、交货周期缩短、技术难度加大等多重挑战,车间主动担当,牵头成立加工攻坚小组,以“提质、增效、降本”为核心,对新厂区“两线作战”任务进行科学拆解与精准分配,制定“周计划、日调度、时跟进”的精细化管理方案。

针对关键零部件加工瓶颈,车间优化生产排程,推行“一人多机、一岗多能”弹性排班机制,合理调配人力资源,最大限度释放设备潜能;质量管控上,构建全流程“质量防线”:从原材料收货验收到加工过程互检,再到成品出货验收,每道工序

设置严格关卡,确保产品一次合格率稳定在98%以上。“过硬品质是我们赢得用户信任的底气。”车间副主任彭忠良说。

在新厂区设备迁移的关键节点,车间科学统筹资源:优先拆除非关键生产设备,利用生产淡季、周末等非核心时段集中迁移设备,避免产能中断。其间,累计完成106台设备搬迁、4806米电缆敷设、2604米气体管道安装、36个利旧配电箱改造及多项配套设施搭建,为新厂区顺利投产奠定了坚实基础。

技术创新
激活发展“新引擎”

如果说精细管理是车间高效运转的“压舱石”,那么技术创新则是激活发展动能的“新引擎”。车间始终鼓励员工立足岗位开展“小发明、小创造、小革新”,本年度申报小改小革19项、合理化建议32项,其中17项小改小革、18项合理化建议获奖,一系列创新成果成为产能提升的“加速器”。

金工大班改进锯床钻杆下料工艺的案例尤为典型:针对新高炉所需钻杆,传统加工方法80根需耗时7.5小时,技工们自主设计专用工装,

采用整捆下料方式使钻杆缝隙紧密贴合,日下料量从85根跃升至200根,效率提升135%,每日节约人力成本超2000元。

新产品开发领域同样成果丰硕:成功研制炼铁厂补气调节器,将外购薄壁管改为9mm厚壁管,通过手工锻打解决变径管加工难题,18件产品不仅使用寿命显著延长,还创造产值1.35万元;利用边角旧料制作新厂区热检保护罩47件,创产值3.055万元,实现安全防护与资源循环利用的双赢。此外,修复闲置钻杆高频淬火设备、优化切削刀具实现一次成型加工、改进钒渣破碎锤工艺延长寿命6.5倍等革新,既破解了生产难题,又降低了运营成本,为车间持续高效运转注入强劲动能。

凝心聚力
锻造攻坚“主力军”

人心齐则泰山移。车间的优异成绩,离不开一支敢打硬仗、能打胜仗的员工队伍。车间坚持以人为本,通过技能比武、岗位练兵搭建成长平台,激发员工干事创业的热情与活力。

750气锤安装现场,技工们克服

设备重达26吨、安装精度要求高的困难,采用“吊车+平车横推”创新方案,仅用20余天完成初装与基座浇筑,18天保养期后试车一次成功,为大型锻造毛坯件制作提供了强力支撑。加工炼钢厂水冷罩时,面对方管三角连接处焊接难题,团队重新设计水冷线路,两个半月完成82件加工,创造产值8.36万元。接到焦化厂17.4米长平煤杆制作任务后,铆焊团队克服钢板变形等问题,将常规3至4天的加工周期压缩至2天,助力公司超低排放技改项目快速推进。

从经验丰富的老师傅精准破解复杂加工难题,到青年技工快速成长为技术骨干,再到班组协作连续奋战完成紧急订单——“拧成一股绳、劲往一处使”的拼搏精神,在机制车间汇聚成攻坚克难的强大合力。

风好正是扬帆时,策马扬鞭再奋蹄。提前完成年度产值任务,是对机制车间过往努力的肯定,更是新征程的起点。未来,机制车间将持续以昂扬姿态深耕精细化管理,以创新思维破解发展难题,以团队合力锻造核心竞争力,为方大达钢打造行业标杆企业注入更强动力。

□通讯员 袁彬

青春献钢城 家风传匠心

——方大达钢炼铁厂员工肖玲的故事

在方大达钢这片铁水奔腾、炉火不熄的工业热土上,肖玲的身影宛如一道独特的风景线。1979年出生的她,身材不算高挑,留着一头始终利落的短发,走起路来步伐坚定有力,仿佛每一步都契合着钢厂轰鸣的节奏。自2010年12月加入方大达钢,她将最美的青春年华,默默奉献给了炼铁厂那喧闹却关键的第一道工序——原料工序。

十五年坚守
练就“火眼金睛”与“顺风耳”

在老厂时期,肖玲是一名行车工,同时担任班组负责人。她的“战场”是高高的行车驾驶室,她的“武器”是巨大的钢铁抓斗。作为炼铁的“先锋官”,她负责对运输到场的各类铁矿原料进行精准分类堆放,再依据生产指令,将成千上万吨的物料抓取至指定料仓,为后续的配料、混匀、烧结、炼铁奠定坚实基础。

肖玲的工作,考验的不仅是技术,更是高度的责任心和耐心。在机器的轰鸣声中,肖玲练就了一双“顺风耳”。设备运转的任何一丝异常声响,都逃不过她敏锐的听觉。一旦发现疑点,她绝不放过,必定立刻停下手中工作,赶到现场进一步确认,无数潜在的设备故障就这样被她悄然化解。

当方大达钢迎来老厂搬迁、新厂升级转型的历史性时刻,一座为实现环保化、智能化、产能最大化而建设的现代化原料综合料场投入使用。科技的进步改变了生产方式,也改变

了肖玲的工作岗位——她从一名熟练的行车工,转型成为一名刮板取料机司机。面对全新的设备、陌生的操作系统,对于一位在旧岗位上工作多年的老员工来说,这无疑是巨大的挑战,但她依旧保持着一贯的坚韧与好学。她全身心投入学习,捧着厚厚的说明书逐字钻研,虚心向年轻的技术员请教,在模拟器上反复练习操作。不久后,这位“老将”再次凭借那股不服输的钻劲和惊人的学习能力,成为了新岗位上的佼佼者,用实际行动证明了经验与学习结合所能迸发的巨大能量。2025年,她被评为“方大达钢巾帼标兵”。

家风传承
一家三口成“战友”

肖玲对企业的热爱与忠诚,早已超越了工作岗位本身,成为一种深沉厚重的情感,并深深感染着她的家庭。她的丈夫同样是方大达钢的一名技术骨干,夫妻二人伉俪情深,在各自的岗位上为同一个目标奋斗,他们既是生活中的伴侣,更是事业上的战友。

更令人动容的是,这种“爱岗敬业、甘于奉献”的精神,在这个家庭形成了宝贵的传承。在母亲以身作则的感召下,他们的儿子在2024年也毅然选择加入方大达钢,成为一名“钢铁战士”。儿子以父母为榜样,投身到火热的生产中。从此,一家三口两代人,共同守护着同一座钢城,这份独特的“钢铁情缘”,成为厂里的一段佳话。

□通讯员 唐凤翔 赖治光

检测部解决两项检测技术难题

本报讯(通讯员 钟倩茹)

近日,方大达钢检测部成功攻克ICP-OES测定石膏中铬含量、矿石中砷含量的关键检测技术难题,为原料质量管控与生产安全提供了精准数据支撑。

石膏作为钢铁生产中的重要工业副产品,对铬元素进行准确检测是确保产品质量、保障环境安全的关键。在“ICP-OES测定石膏中铬含量”项目中,技术人员

通过优化样品消解体系,调整仪器光谱参数,实现了石膏中微量元素的快速精准测定。在“矿石中砷含量检测”项目里,攻关小组引入基体匹配技术,解决了矿石中多种金属元素对砷检测的光谱干扰问题,通过优化样品前处理流程与仪器检测条件,将检测结果的重复性误差控制在3%以内,完全满足国家标准对矿石中砷含量的检测要求。

焦化厂攻克行业“卡脖子”难题

本报讯(通讯员 巨桂铭 张倩)

12月12日,从方大达钢焦化厂传来捷报,该厂自主研发的“三级密封+自适应补偿”集成技术体系成功投用,标志着方大达钢7米顶装焦炉装煤过程实现了“无烟化”运行,攻克了长期困扰焦化行业的装煤烟气逸散难题。

据悉,大型顶装焦炉装煤烟气收集难、密封易失效,是制约行业环保水平提升的“卡脖子”技术

难题。焦化厂历经无数次模拟推演与现场试验,最终成功构建了一套集高效拦截、精准阻隔、长效补偿于一体的“三级密封+自适应补偿”集成技术体系。凭借此项自主创新技术,7米焦炉装煤作业的烟气泄漏率成功降至0.1%以下。该技术成果具有广泛的推广价值,可为同类型焦炉的环保升级改造提供“达钢方案”和“达钢智慧”。

安全管理人员通过2025年
安全生产知识和能力培训与考试

本报讯(通讯员 李青全)

近日,方大达钢采取“送出去”的培训方式,分四批组织人员参加由达州市应急管理局组织的2025年企业主要负责人及安全管理人员安全生产知识和能力培训。公司各单位负责人、专职安全员共73人参加培训,并顺利通过考试。

培训涵盖了国家安全生产方针、

政策,安全管理基本知识、安全生产技术、安全生产专业知识,以及重大危险源管理、重大事故防范、应急管理和救援组织等诸多内容。通过培训,让参培人员增强了安全责任感和使命感,进一步强化了公司管理人员的安全生产意识,为健全和完善公司安全生产管理体系提供了坚实保障。

反对浪费
厉行节俭

光盘行动

达州市融媒体中心宣

