持续改进 量体裁衣

26台铝带箔轧机订单花落镇江宏业科技

一家民营企业新上的铝板带箔项目，一期工程就需要26台板铝带箔轧机。在行业内，一批定下26台轧机订单的企业，真可谓创业内先河。今年初，这宗份量不轻的订单，最终被业内默默无闻的镇江宏业科技公司签下，在业内激起阵阵波澜。

日前，笔者慕名前来镇江宏业科技公司。在拥挤忙碌的厂房里，第一台1600mm冷轧机的牌坊已吊装立起、进行预装配，7月份将运往项目现场安装，另一台2000mm铝带轧机的牌坊也已运抵车间。按照合同约定，到2011年底，26台宽度1550mm-2300mm不等的铝带冷轧机、铝箔中精轧机、精轧机，需全部设计、制造、安装完成，交付使用，这些轧机生产的品种涵盖普通铝板带、空调铝箔、印刷用版基，直至医用、食品用、包装用双零铝箔等不同档次。

在众多国内、国外知名装备企业激烈的竞争下，26台轧机订单何以花落镇江宏业科技公司？据了解，镇江宏业科技公司创业尚不足10年，无论从设计、制造的先进性、可靠性、设备的性价比及服务能力等硬实力分析，还是从企业的历史、业绩、名气、声誉等方面的软实力考量，与业内知名企业相比，宏业科技都是后起之秀。但该企业的经营理念和做法，确有其个性特点：

量体裁衣 柔性竞争

据该公司一位从事自动化控制的高工介绍，大企业是向设备用户推荐型号合身的“衣服”，我们宏业科技是在为客户“量体裁衣”，与客户耐心地商量更成熟、更先进而且更经济的解决方案。据了解，该公司自2005年制造成套设备以来，已交付使用的冷轧机、铝箔轧机21台，同时还根据客户的要求，设计制造了配套的拉弯矫直机、铝箔立式分切机、卧式分切机、铝箔涂层机等设备。此次26台轧机的最大卷径均要求达到2500mm，其中工作辊宽2200mm的卷重要达到20吨以上。

自找“短板” 持续改进

该公司把管理方法中的“木桶理论”用到了企业发展上，从研发、设计到用户的现场服务，最短的一块木板决定着产品的档次和企业的水平，换掉一块短板，水平面自然就会上升一次。据了解，该公司负责人和他的团队部分成员，从事现代铝加工装备技术已有25年之久，上世纪80年代，他们参加了华东铝铝加工项目、丹阳大亚铝箔项目的引进和建设，通过在国外学习交流、现场安装调试、设备投产后的现场维护、改造和国产化工作，对铝带箔压延轧制技术，特别在自动化控制方面有着深刻的理解和认识。2001年创业进入设备制造业后，在设计理念和制造能力上努力与行业发展相同步，通过消化吸收前沿技术、优化设计能力、整合装备制造资源，该公司的设计制造能力不断提升，目前，铝箔精轧机的单张箔叠轧的轧制速度、产品的针孔数、厚度公差、产品成品率等质量、效率指标，均达到国产设备的先进水平。

换位思考 用户利益为重

“只用一卷试车料，就能轧出双零箔”，是业内对宏业科技的高度评价。铝加工是技术密集型行业，技术进步步伐很快，特别铝箔轧机的的效率指标、质量指标、消耗指标不断在提高，客户对设备的技术参数指标关注密切。铝加工产品是资金密集型产品，一卷料就10万元，甚至20万元，安装调试周期、试车料成本，都为企业所重点关注。今年3月，浙江杭州瓶窑的一家大型铝箔企业介绍，他们订购镇江宏业科技的两台双零铝箔轧机安装调试后试车，确实能够做到只用一卷铝板一口气轧到0.0065mm，随后设备就交给企业的主操投入生产，这在国内企业还不多见。功夫不负有心人，据该公司工程师小蒋介绍说：“这得归功于计算机技术的发展，我们通过把各项技术参数，包括多年来从铝加工生产现场收集整理的不同产品各道工序的生产工艺参数，全部编入程序，然后在计算机系统上模拟调试、生产，机械、电气和工艺人员集思广益，把各种可能存在的问题都预先排除，努力做到一次投料通过。”

此次宏业科技之所以拿下这张大订单，首先是这家铝加工企业对宏业科技制造能力十分有信心。其次是宏业科技在多年的发展中，与不断持续的进步有关，该企业在努力查找自身弱点的同时，积极追赶着国际、国内一流企业的前沿技术。

（张建宪）

发挥科技支撑力量

——中钢邢机持续增强企业自主创新能力

5月28日，冶金轧辊制造业第一家国家认定的企业技术中心，在中国中钢集团邯台机械轧辊有限公司揭牌。中钢邢机总经理、党委书记薛灵虎表示，该中心将成为集聚全球轧辊研发高端科研力量，引领国际轧辊新产品与新技术研发方向的学术平台，对进一步增强中国轧辊自主创新能力，转变发展方式起到重要作用。

以创新提升企业抗风险能力

一直以来，中钢邢机将科技创新战略定位在赶超世界轧辊制造的最前沿技术，研发国内短缺的替代进口产品。建立了产学研、产销研科研创新合作机制，保证了行业的首研首发技术领先地位。

中钢邢机充分利用高等院校专业技术人才与先进试验设备的资源优势，合作开展基础材料、前沿技术的研究和攻关，与清华大学、钢铁研究总院、北京科技大学、东北大学、武汉理工学院、河北工业大学等多所院校，共建产学研中试基地，合作完成了钢类支承辊局部修复工艺与材料研究，铬5钢冷轧辊材料微合金化技术的应用研究等项目，提升了研发产品的科技含量，加快了对核心技术的突破和新产品的研发速度。与宝钢、武钢、鞍钢等国内大型钢铁企业联合开发的改进型离心轧辊、新型冷轧硅钢工作辊、铸造工具钢轧辊等高新技术轧辊，既提高了轧辊的适用性，加快了高新技术轧辊的国产化进程，为客户节约了采购成本，还延伸了产业链，以轧辊制造和使用现场的紧密衔接，指导了企业内部的质量改进和科研创新。

中钢邢机的的博士后科研工作站及技术部门，围绕锻钢轧辊、铸钢轧辊和铸铁轧辊材料进行系统研究，广大科研人员及生产单位则对高速钢、热作模具钢等新材质轧辊进行技术改进，工艺创新，将科研创新成果迅速转化为现实生产力。

以战略创新调整市场和产品结构。中钢邢机通过实施“大客户”市场战略，对客户资源进行了集中优化调整，为企业发展战略的有效实施奠定了坚实的市场基础。同时，中钢邢机针对这些目标大客户对轧辊的质量性能方面的要求，在轧辊制造技术上进行改进创新，丰富和完善了“科技先导型、技术营销型、增值服务型”的市场营销模式，加大对高端轧辊市场的开发，形成了差异化的竞争优势。

市场和产品结构的优化调整，使中钢邢机的市场规模迅速扩大，销售收入由2006年前的10余亿元增长到现在的30多亿元，其中，20%的大客户给企业带来了80%以上的市场份额和90%以上的经济效益。

中钢邢机2006年实施了高起点、高质量、高速度的大规模技术改造。70吨钢包精炼炉，主机最大旋转重量为100吨的特大型卧式离心机、深冷高频淬火机床，加工直径1米以上、长度达6米以上的特大型数控磨床和80MN快锻油压机等120多台套集成冶炼、浇注、热处理、铸造、锻造、机械加工等高科技含量的现代化装备陆续建成投产，形成了完备的铸钢、铸铁、锻钢轧辊产品系列，该公司的大型冷热板带离心铸造轧辊、大型锻钢冷轧辊、大型型钢轧辊、大型离心复合铸钢支承辊、大型复合高速钢辊、大型锻钢支承辊、高精度宽幅铝箔轧辊等9条生产线全部达到世界先进水平。同时，轧辊生产过程全部实现了机械化、自动化、数字化和智能化控制。

目前中钢邢机年产轧辊可达到18万吨，而且改变了低端轧辊过剩、高端轧辊不足的产品格局，当前中钢邢机的轧辊产品可满足大型冷热板带连轧机、薄板坯连铸连轧机、大型万能型钢轧机、无缝钢管轧机等各种现代化轧机生产线的配套轧辊使用要求。

持续创新 加快经济发展方式转变

国家级技术中心的建立，使中钢邢机自主创新能力得到进一步增强，如何利用好这一科研优势，在加快转变经济发展方式上发挥示范作用，带动企业乃至全行业更好更快发展，中钢邢机对企业的未来发展做出科学规划。

——在国家级企业技术中心的平台上，向全球招聘轧辊制造技术的顶级人才，加快各种科技资源和研发力量向中钢邢机的聚集。充分发挥同时拥有轧辊行业内惟一国家级企业技术中心、轧辊研究所、博士后科研工作站以及1500多名轧辊专业技术人才的综合优势和协同效应，加快轧辊新材料、轧辊成形新技术、轧辊使用模拟实验的研究，研发出更多具有自主知识产权，更适用现代化轧机的各种新优轧辊，轧辊产品要扩展到全球市场份额的30%以上，加快实现由世界轧辊第一大向第一强转变。

——瞄准绿色环保产品，在钢铁设备制造方面，加快向7.63米世界最先进的大型焦炉炉门等焦炉成套设备及大型板坯、管坯连铸机的市场扩展，钢铁设备制造要达到年产8万吨的水平。以生产清洁能源的风电设备为目标市场，并形成批量生产能力。同时，发挥新增70吨钢包精炼炉8000吨油压机等大型冶炼、锻压设备的装备技术优势，大力开发国内短缺，依赖进口的超极限制造的大型铸锻件产品，尽快形成与大型电力设备配套能力。

——依靠科技创新，加快低碳经济建设。“十一五”期间，中钢邢机投入资金2亿元，建设了电炉除尘装置，拆除了所有以燃煤为燃料的工业炉窑，引进了以煤气、天然气为主的清洁能源，提前两年实现了河北省“十一五”节能减排目标。

——制订先进标准，促进淘汰落后、技术升级。中钢邢机在主持制订包括GB/T1503铸钢轧辊、GB/T1504铸铁轧辊等11项国家标准和7项行业标准的基础上，将借助于国家级技术中心平台和中钢邢机已有的产品、技术、市场、人才、品牌等比较优势，紧跟轧辊制造技术进步和市场规模发展的要求，对照国际领先标准，进一步完善相关的技术标准，为我国轧辊企业组织生产提供标准依据，对轧辊产品的技术条件、质量保证进行规范，并以先进技术标准的修订、实施，发挥其在淘汰落后、促进技术升级方面的积极作用。

（王喜增 王战芹）

分类广告·供求信息·分类广告·供求信息·分类广告·供求信息·分类广告·供求信息·分类广告·供求信息·分类广告·供求信息

分类广告·供求信息

——恭候您的参与

分类广告每月2500元/条，对于以往曾在本栏刊出广告的客户在此基础上我们再加大优惠力度。欢迎有色及相关企业电话垂询踊跃刊登。

（分类广告刊出方式为每条广告占位100字位，联系方式仅刊联系人和电话，其余从略。）

广告服务专线：
010-63965383 卢先生 丁女士
收款单位：北京金海岸广告公司
地址：北京复兴路乙12号106室
邮编：100814

技术、设备

●云南河口正通总公司

云南河口正通总公司是集矿业开采、加工于一体的跨国公司，公司现需招地质、选矿工程师各1名，要求：有3年以上工作经验，年龄在55岁以下。另公司现有500余吨铜精矿，欲寻求国内有实力铜加工企业进行长期合作，有意者可来地考察。
电 话：0873-2989588 传 真：0873-3450899
孙先生：13988036627 沈先生：15825187905

●广东高要市怡南铜业有限公司

专业生产慢走丝整厂设备、LHLB-700精密铜材联合拉拔机组，YN0416-2540双切双倒倒角机，Φ3-Φ12精密抛光机，可提供操作人员培训，整机保修二年。
请电：0758-8417882 传真：0758-8417883、0757-86777829
程先生：13927205997 陈先生：13702984891
网址：www.toppo.com.cn

●山东省招远市黄金机械总厂有限公司

全国大型矿山机械设备骨干生产企业，技术力量、加工实力雄厚，可为8000吨/日以下矿山提供选矿试验、技术咨询、制作加工、安装调试一条龙服务。群虎矿机，品质超群。董事长总经理李洪春偕全体员工愿与您真诚合作！
电话：0535-8213441 8225348(传真) 13705351989

●科技动态

中铝河南分公司

荣获省“计量器具守法溯源先进单位”称号

本报讯 5月20日是世界计量日，河南省计量科学研究院组织召开了计量管理研讨会，会议表彰了2006-2009年连续3年保持河南省“计量器具守法溯源先进单位”称号。中铝河南分公司因成绩突出，计量标准溯源率高而名列其中。

2006年以来，中铝河南分公司高度重视计量工作，先后抽调计量专家，从生产实际出发，制定了《计量管理条例》、《计量器具管理规定》及测量管理体系文件等一系列规章制度，以指导企业计量管理和测量设备的量值溯源，保证了企业测量设备量值溯源的有效性，为公司科技进步、安全生产、节能减排、全面完成生产经营任务提供了强有力的计量保证。更新配备了一批具有国际和国内先进水平的高准确度、高品质的计量标准仪器和装置；建立了经国家实验室认可委认可的管理规范、工作高效的计量校准实验室，为企业及时准确传递内部量值提供了可靠的保证。在此基础上，该公司还推行了计量器具首检制，即：新购货项目配置的计量器具入库或安装使用前，必须经计量校准实验室计量确认，符合预期使用要求后，再入库或安装使用，确保首次使用的计量器具质量和性能满足使用要求。计量标准溯源率连续多年达100%，计量器具周检率达98%，

2009年，中铝河南分公司在建立了涉及热学、力学、长度、电磁、质量、理化等企业最高计量标准的基础上，依托数百平方米的恒温检定室，建立了“E2等级砝码标准装置”，达到25项。

今后，中铝河南分公司将加快建标步伐，努力开拓更多现场检定、校准、测试项目，为企业内部量值传递及时准确提供可靠的计量保证，为公司再造竞争新优势，科学发展上水平创造科学正确的基础。

（胡玉州 周政文 肖明）

株冶集团5名员工获授湖南省首批“百佳首席技师”

本报讯 日前，从湖南省总工会传来消息，株洲冶炼集团公司员工柳祥国、刘文化、欧捍东、张庆宜、刘贤成5名公司技能大师获得湖南省首批“百佳首席技师”称号。同时，公司还有6对名师与徒弟纳入省总工会建立的名师、高徒档案。

近年来，株冶集团把人才强企战略作为做大做强的四大战略之一，把高技能人才的培养列入公司重点人才培养计划，通过加强基础工作、加大培训力度、完善激励机制，不断强化职业技能鉴定体系建设，培养出一批业务技能强的技能工人队伍。据了解，该公司现有技能员工1100多人，高技能员占员工总数的14%，锌电解厂柳祥国等7人分别获得省、行业“技术能手”称号及有色行业技能大奖。

一批高技能人才也正成为公司推动企业技术、科技成果向显现生产力转化的骨干力量。2010年5月，刚刚获评全国劳动模范的普通检验工谢平根发明的竹节式取样器技术已作为成熟工艺列入该公司企业标准《袋装有色精矿检验方法》，在推广使用3年期间，为企业避免损失超过千万元。

目前，公司还主编及参与编写了《电解精炼工》、《焙烧工》、《火法冶炼工》国家职业技能鉴定教材。还每年组织岗位技能培训、职业技能晋级培训和20个工种的技术比武，技能工人培训率达100%。公司每两年在技能工人中开展评选公司一级、二级“技术尖子”工作，并分别给予500-800元/月的技术津贴。据了解，2008至2009年期间，该公司共有16位“技术尖子”享受这种待遇。

（周建成）

●图片新闻

谢秀忠获第一届“江西首席技师”殊荣

谢秀忠是江铜集团德兴铜矿采矿场电动轮维修工段的一名高级机械维修技师，自参加工作30多年来，他凭着娴熟高超的技能，和独创的维修“三诊法”，多次解决了大型进口设备载重量近200吨的电动轮汽车中的疑难故障，被工友称之为“大车神医”。日前，谢秀忠喜获第一届“江西省首席技师”殊荣。

查列 摄