



## 评论

## “三整合”“五协同”，提升价值创造能力

——二论贯彻落实中国宝武一季度形势任务动员会精神

■本报评论员

“老大”变“强大”，是习近平总书记考察调研中国宝武时对我们提出的殷切希望。作为中国钢铁行业的引领者，进入新时代的宝武如何策马扬鞭，做强做优，谱写高质量发展的崭新篇章，整合协同是必由之路。

当前，世界百年变局全方位、深层次加速演进。全球经济前景依然低迷且充满不确定性。我国经济回升向好、长期向好的基本趋势没有改变，但依然存在一些不利的因素。毋庸讳言，集团公司的外部市场环境和内部产业发展都面临着新挑战，行业下行周期将较长时间持续、历史遗留问题逐步凸显、多方利益需要协调和平衡，仅仅依靠大规模大体量已经不能满足宝武新的发展要求，必须深化内部整合与协同，促进内涵式发展。

回望近年来的发展历程，宝武实现了“超亿吨”钢铁产量规模，弯弓搭箭的空间布局愈加清晰，“一基五元”业务格局更加稳固，培育了一批专业水平高、创新能力强、引领作用突出的专精特新领军企业。成为中国乃至全球钢铁的老大，正是得益于宝武坚定不移推进联合整合融合。但我们必须清醒地认识到，钢铁板块产品产线专业化整合进展缓慢，市场、研发、供应链等协同不够，部分产品在市场上存在同质竞争；整合方式单一，一提

整合就是专业化整合；不少业务有整合无融合，未能提高专业化运营效率；个别业务整合后存在管理界面增加、沟通效率下降、交易成本增加的现象；功能性协同整合，效果尚未充分体现……这些现象同时说明，光有整合但协同不到位，无法真正提高效率、创造价值。

为此，宝武确立了今年的经营总方针——“整合协同，提升价值创造能力；变革创新，创建世界一流企业”。整合协同已经成为今年的管理主题。其中，整合是手段，创造更高的协同价值才是目的。整合要因地制宜、顺势而为。整合的路径是多样化的，专业化整合、区域化整合、结构化整合、功能化整合都是整合，采用哪一种整合路径，关键是看哪个协同价值更高。如专业化整合，是垂直整合、纵向整合。以宝武资源为例，通过全集团矿业资源的整合经营，提升了经营发展的各方面能力，创造了更大的价值。区域化整合，是横向整合。有的钢铁企业区域性特点比较明显，其上下游工序和配套工序是其核心竞争力的有机组成，若为了专业化而与专业化平台公司整合，协同的成本可能会更高。因此，整合架构了产业的“形”，我们需要更高层次思考整合的内涵，更多视角拓展整合的路径，尽最大可能发挥协同效应、创造价值，才会有“神”。形神兼备、神定气

足，就能充分发挥我们独有的规模优势、管理优势，积聚、提升宝武化危为机、穿越周期的实力和底气。

中国宝武党委书记、董事长胡望明强调，要努力探索新的经营形势下的整合与协同新范式，具体来说就是要深入推进“三整合”“五协同”。“三整合”即业务整合、流程整合、资源整合，要重点聚焦业务、流程、资源三个要素，重新阐释整合的核心内涵；“五协同”即购销市场协同、技术研发协同、产品产线协同、制造能力协同、物流配送协同，要按照市场化原则和项目化方式重点落实好。

整合方面，在业务布局上整合并选择，实现有进有退，打造蓬勃发展的“一基五元”新格局；在管理流程上整合并打通，破解孤岛壁垒，重塑敏捷高效的运营管理体系；在资源配置上整合并聚焦，“力出一孔”，打造上下同欲的新机制，集中优势力量办大事。协同方面，要实现市场供需的及时反馈与匹配，优化产品结构和价格策略；要加强中央研究院与各企业技术中心协同，发挥整体优势，提高规模化技术研发能力；要深化“一总部多基地”管理模式，进一步优化产线分工、完善排产排程、创造协同效益，提升产线利用率，用更少的产线生产更多更好的

产品；要以深化CE系统覆盖推广为抓手，深化精益运营和算账经营能力，提升基层基础管理水平，提升资源能源使用效率；要通过提高物流运输效率，实现产品高效运输和低成本流动。

中国宝武已经走到了面临转折的关键时刻，整合协同若不能继续前进、进入深水区，就难以进一步形成新的差异化竞争优势，现有的竞争优势也会被对手逐渐赶上。为此，我们必须进一步凝聚共识，增强紧迫感，加快推进更深层次的整合协同工作。在下一步工作中，要研究探索从三方面做好统筹推进“三整合”“五协同”。要进一步推进“一企一业，一业一企”专业化整合工作。要进一步明确采购、共享、财务公司等功能性公司定位，优化政治云商、政治链金、宝武资源等供应链专业化公司内部服务协同模式，通过高水平的功能性公司和供应链专业化公司建设，促进并提升宝武生态圈整体协同竞争能力。针对重点整合协同项目，设立专项工作推进团队，按项目化管理方式加强推进；要充分发挥各专业委员会、职能部门、子公司作用，形成合力推进整合协同工作；各平台子公司自身要强化“一总部多基地”体系能力，完善组织架构、人员配置和制度流程，打造研发、采购、销售、制造、物流协同平台，实现基地间高效协同。（下转第2版）

## 宝武2024年财务工作会议举行，要求

## 全方位打造价值创造型财务管理团队



■记者 张 萍

本报讯 作为一个超大型集团，在当前严峻复杂的市场形势下，有效防控风险，切实加强财务管理能力建设，全方位提升财务管理能力尤为重要。近日，宝武2024年财务工作会议在宝武大厦举行，对2023年财务管理工作进行总结，交流经验，并对下阶段工作进行部署。宝武总经理、党委副书记侯安贵参加会议并讲话。

2023年，在宝武加快建设世界一流企业，着力增强核心功能、提升核心竞争力，积极应对钢铁业下行周期的实践中，财务条线守正创新，坚持稳中求进的工作总基调，聚焦“支撑战略、支持决策、服务业务、创造价值、防范风险”功能作用，加快建设世界一流财务体系，助力公司实现业绩超过2022年，经营贡献保持全行业最优。财务管理工作亮点纷呈：把握形势任务，做好战略落地的“助推器”。率先垂范，积极践行算账经营；落实新型经营责任制，深化商业计划书与全面预算管理有效衔接；积极参与推进海外重大铁矿项目，助力保障国家资源安全和国内钢铁业供应链安全。聚焦重点工作，成为企业价值的“管理者”。多措并举提升核心竞争力，创造企业价值；深化“总对总”银企合作，真金白银降低融资成本；尽享尽享，充分利用减税降费政策。赋能业务发展，成为最佳“业务合伙人”。快速响应业务需求，寓管理于服务；支撑协同业务的同时，注重经验分享与成果输出。严守合规经营，当好业务风险的“吹哨人”。及时识别债务风险，筑牢构筑防火墙、隔离带；树牢“不做假账是铁律”，营造财务诚信的氛围；深入开展财务基础管理检查，强化体系能力覆盖；发挥“第二道防线”作用，促进贸易业务进一步规范。

侯安贵首先对财务体系一年来为宝武作出的积极贡献和有力支撑表示感谢。他指出，2023年，财务条线的同志们深入贯彻“四有”经营纲领，积极践行算账经营，做了大量的工作，也取得了很好的成绩。（下转第2版）

## 构建强大的矿产资源保障体系

宝武资源镇江大港港区  
矿石混配基地投产

■通讯员 致远

本报讯 3月7日上午，随着满载着4.5万吨宝武资源利比里亚Bomi矿首批铁矿石的“扬子猎鹰号”顺利靠泊江苏省镇江港，宝武资源镇江矿业科技有限公司大港港区矿石混配基地宣布正式投产！这标志着宝武资源构建强大的矿产资源保障体系迈出了坚实的步伐。

作为宝武资源在长江流域铁矿石供应链建设中的重要一环，大港港区矿石混配基地是宝武资源与江苏省港口集团战略合作的重要成果，是双方共同固链、补链、塑链、强链推进“港航货、储运、港产城”一体融合的先进示范。该基地一期年产能500万吨，正式投产后将充分发挥物流枢纽作用，致力于成为沿江钢企“第二料仓”，有力提升宝武资源集成产品方案、技术服务、库存管理、物流配送、金融配套、风险控制等功能于一体的矿产资源供应链体系服务能力，进一步增强供应链韧性，为用户创造更多价值。

今年以来，宝武资源持续完善资源开发、矿山运营、矿产加工、贸易交易和物流配送“五位一体”的供应链模式，高

效统筹海外权益矿、国内自产矿、加工矿和贸易矿资源，努力打造成为“有自己掌控的资源、有自己品牌的产品、有嵌入客户供应链的营销服务网络”的“三有”矿产资源综合供应链标杆企业，从而真正成为宝武创建世界一流的“压舱石”。

下一步，宝武资源将继续加强各方合作，进一步加快大港港区矿石混配基地的生产运营进度，拓展港口、加工、贸易一体化融合业态，在助力钢铁生态圈大原料体系升级的同时，推动港口、产业、城市高质量融合发展，努力把该基地打造成为长江经济带最具影响力的铁矿石产品贸易和加工集散基地。

当天，大港港区矿石混配基地还举行了宝武资源海外自产矿产品推介会。5类海外自产矿产品集中亮相，包括混合粉、利比里亚Bomi矿、老挝宝象块及宝象粉、澳大利亚“丝路粉”、利比里亚Bong矿等。据悉，该系列产品将于今年起陆续面向市场销售。

江苏省镇江市相关部门及口岸联检单位代表，宝武资源与投资合作方代表，钢铁企业、供应链伙伴单位及项目合作单位等生态圈企业代表齐聚港口现场，共同见证了这一重要时刻。

## 满足中国制造业高端化、智能化、绿色化发展需求

宝武重工成功研发国内最大  
直径NM角钢离心矫直辊环

■记者 张 犀 通讯员 郭华楼

本报讯 近日，由宝武重工中钢邢机自主研发的国内最大直径NM角钢离心矫直辊环成功下线，标志着宝武重工在超大型NM角钢离心矫直辊环领域取得了新突破。

角钢矫直辊环是角钢矫直机的关键装置，对经过冷床冷却后的角钢内并、外扩、波浪、扭转及侧弯等缺陷进行矫直，达到尺寸精度。该NM角钢矫直辊环直径达到1500毫米，以服务于特高

压铁塔最大系列的300毫米级肢宽大角钢生产，对产品的耐磨性能、抗冲击性能要求很高。

近年来，随着中国制造业向高端化、智能化、绿色化转型发展，对于超大规模角钢需求越来越多，亟需直径规格大、耐磨性能高的矫直辊环来满足超大规模角钢的生产制造。中钢邢机于2023年10月启动了产品的研发制造攻关，在今年2月底产品成功下线，实现了行业引领。

下一步，中钢邢机将进一步探索超大规模NM型钢水平辊环研发。

## 国内首创！

中南股份超低碳冷镦钢  
实现小方坯八连浇

■通讯员 黄宝华

本报讯 近日，中南钢铁中南股份超低碳冷镦钢CHIT突破冶炼控制关键瓶颈，成功实现小方坯8连浇，为国内首创，生产、质量稳定，成分命中率、金属收得率等指标均创历史最优，该技术已申请发明专利和技术秘密。

CHIT超低碳冷镦钢吨钢盈利水平在同系列工业线材中最好，属于高难度、高附加值产品。

该品种工艺条件复杂，生产组织难度大。目前，国内钢厂一般采用模铸、大方坯连铸或坯坯切割的方式生产，生产效率较低、成本相对较高。

为实现高效化发展，中南股份启动小方坯CHIT生产试验。CHIT生产中遇到困难的两件事，一是脱碳、二是钢水可浇性，二者只要一项没做到，就会造成整炉钢水报废。技术人员通过一次次的现场跟踪，挖掘规律，最终确定了最佳工艺参数。

得益于前期认真细致的准备和严格苛求的过程控制，CHIT铁水脱碳、转炉冶炼、炉外精炼过程控制平稳；浇注过程液面稳定，铸坯质量良好，成分命中率、金属收得率等指标达到历史最优水平。



中国共产党优秀党员，原武汉钢铁(集团)公司总经理、党委副书记刘本仁同志，因病于2024年3月4日在上海逝世，享年81岁。3月8日上午，刘本仁同志的遗体送别仪式在上海龙华殡仪馆举行。

刘本仁同志，1942年11月生，浙江平湖人（出生于上海）。1965年8月参加工作，1979年8月加入中国共产党。1961年9月至1965年8月，在武汉钢铁学院冶金系轧钢专业学习。1965年8月至1973年2月，任武汉钢铁公司轧板厂热轧车间技术员。1973年

## 深切缅怀 | 沉痛送别刘本仁同志

2月至1976年5月，先后在北京钢铁学院、北京语言学院、日本新日铁大分制铁所学习。1976年5月至1982年4月，先后任武汉钢铁公司热电厂技术员、工程师、车间副主任。1982年4月至1983年5月，在日本东京大学塑性加工研究室进修。1983年5月至1984年9月，任武汉钢铁公司热电厂厂长。1984年9月至1986年7月，在中央党校培训部学习。1986年7月至1994年5月，先后任武汉钢铁公司副总工程师兼生产部部长、副经理、副经理、党委书记、经理、党委书记。1994年5月至2004年12月，先后任武汉钢铁(集团)公司经理、党委书记、总经理、党委书记、总经理、党委书记兼武汉钢铁有限责任公司董事长、总经理、党委书记兼武汉钢铁有限责任公司董事长。曾任神华集团有限责任公司外部董事、中国冶金科工集团有限公司董事

长、中国冶金科工股份有限公司董事长。2010年1月退休。

刘本仁同志是中国共产党第十六次全国代表大会代表，第八届、九届、十届全国人民代表大会代表，政协第十届全国委员会委员。曾获全国五一劳动奖章，被评为中青年有突出贡献专家、全国优秀质量管理工作者，享受国务院政府特殊津贴。

刘本仁同志的一生，是革命的一生、奋斗的一生，是全心全意为人民服务的一生。他始终忠于党、忠于人民，党性观念强，对共产主义理想矢志不渝。他责任感使命感强，思想解放、勇于创新，把毕生精力献给了祖国的钢铁事业，为我国钢铁工业现代化建设作出重要贡献。

刘本仁同志逝世后，中央有关领导同志以不同方式表示哀悼并向其亲属表示慰问。

中央组织部、国务院国资委、

湖北省委、湖北省政府、武汉市委、武汉市政府、湖北省委组织部、中国钢铁工业协会、中国金属学会、中国废钢铁应用协会、中国宝武、中国五矿、国家能源集团、中冶集团、中国中冶、北京科技大学、武汉科技大学、江苏沙钢集团、武汉市青山区委、青山区人大、青山区政府、青山区政协、湖北金属学会等有关单位和领导，刘本仁同志生前友好，分别以不同方式对刘本仁同志的逝世表示哀悼，对其亲属表示慰问。

刘本仁同志病重期间和逝世后，中国宝武党委书记、董事长胡望明，中国宝武总经理、党委副书记侯安贵等领导，以及中国宝武、中国宝武武汉总部有关单位和部门负责人，原武钢、宝钢老领导，以及刘本仁同志生前友好等，曾多次前往医院看望和慰问刘本仁同志，并以不同方式对刘本仁同志逝世表示哀悼，对其亲属表示慰问。