

记者 尹冉

本报讯 当黄海的晨风拂过巍巍高炉，宝武融媒体与山钢日照迎来了第一次跨越山海的相约。10月15、16日，宝武融媒体平台子公司推介活动、宝武融媒体粉丝读者见面会在山钢日照举行。其间，宝武官微第45万位粉丝在山钢日照产生。

基于集团公司战略发展及新阶段、新形势下宣传思想工作的需要，宝武融媒体中心启动宝武融媒体平台子公司推介活动，促进媒体平台间对标找差，激发协同创新活力，凝聚全员奋进力量。从宝武总部到山东半岛最具活力的钢铁基地，首站推介活动在山钢日照举行，吸引了山钢日照员工及家属、相关合作企业人员等数百人参与。

“今天，让我们暂时放下键盘与屏幕，让文字背后的温度在此刻相融，让点赞的手指在此刻相握！”在宝武融媒体山钢日照粉丝读者见面会上，宝武融媒体中心介绍了宝武融媒体运营情况，以及记者、编辑、视频团队采编运营的幕后故事。宝钢股份、山钢集团、山钢日照宣传文化体系相关人员，围绕内容策划、采编技巧、平台运营、创新传播等话题，进行交流分享。

在互动交流环节，粉丝读者畅所欲言。山钢日照炼钢厂党委副书记辛乐众认为，宝武融媒体平台就是宝武人自己的“央视”，希望多给普通员工“宝武央视”的机会；山钢日照能源环保部电气运维作业区员工赵志坤建议，宝武每个基地都有自己的“吉祥物”，可以让各基地IP形象联动，打造有趣、接受度高的AI动画作品，讲“大白话”，为企业引流；山钢日照冷轧厂镀锌作业区员工侯可双表示，希望宝武融媒体平台多多走进基层，让线上宣传和线下互动进一步结合、联动，让更多员工参与其中；特约评论员代表唐兰君表示，近年来，宝武融媒体中心持续加大开门办报力度，在上海、武汉、新余等地多次举办读者粉丝见面会、评读员座谈会等，整合凝聚基层力量，构建“全员传播”生态，倾听更多员工内心的声音，必将为精准优化内容、创新表现形式、提升平台竞争力不断注入活力。

山钢日照党委书记、总经理陈云鹏在致辞中感谢宝武融媒体平台让更多的“山钢日照好故事、好声音”广泛传播，树立了公司良好的企业形象，希望以更广泛、更深刻、更生动的视角，宣传山钢日照高质量发展好声音，讲好干部员工砥砺奋斗好故事。

集团公司党委宣传部、企业文化与品牌管理部部长，宝武融媒体中心主任钱建兴在交流中指出，新阶段、新战略、新模式，宝武宣传思想文化工作使命在肩。此次活动为我们未来更好地协同作战、提升全集团新闻宣传工作的整体水平，注入了新的动能。

新阶段 新战略 新模式
加快建设世界一流企业

深化整合协同，提升价值创造能力

(上接第1版)

要把加强算账经营与整合协同深度融合作为宝武的工作重点。宝武党委书记、董事长胡望明强调，“算账经营和整合协同密不可分，互相促进，都是为了提高价值创造能力。算账经营与整合协同结合得越好，价值创造成效就越显著。”

找准标杆、对标找差是推进算账经营和整合协同相结合的最好方法。宝钢股份是宝武的核心企业，也是中国钢铁行业的领军企业，多年来保持着行业第一的地位。宝钢股份以整合协同为变革驱动，以算账经营为管理方法，坚持价值创造；通过CE系统的实践应用与迭代升级，不断将算账经营的理念和方法融入各业务环节，构建了“多视角、全方位、精益化、全员化”的算账经营体系。各钢铁单元要向宝钢股份学习借鉴经验方法。

在宝武，处处蕴藏着协同的“价值密码”。以高炉稳定为核心，实现铁区一体化，推进购产研协同和算账生产，降低铁水成本。以用户为中心，推进产销研一体化实体化，形成绩效目标一致的利益共同体，让产销研共同处于市场一线，快速响应市场变化。以多基地协同为抓手，优化产品产线分工，提高资产效率。推进跨基地协同接单，可以最大限度发挥各基地产线特点和优势，优化产品产线分工，提升差异化产品生产集中度，实现效率提升和公司利益最大化。围绕产品经营质量、成本、交付、品种、服务(QCDVS)各环节差异化运营，把算账经营真正落实到每条产线、每个品种、每个岗位，支撑产销研团队开展产品经营，提升精益管理水平。

协同是企业高质量发展的重要保障。在“四化”发展方向中，高效化是企业发展的内在要求，也是宝武生存发展所必需。要深化多基地协同、专业化整合，提高资源配置能力和集群作战能力，实现更高层面的效率提升。要强化跨部门、跨产业的协同，整合更多的资源和能力，推动技术创新、管理创新和商业模式的创新。要通过与高校、科研机构的协同，推动绿色低碳技术、数字化技术的研发落地见效。

各二级公司要聚焦主业，集中有限资源发展优势产业，持续优化“1+X”业务布局，积极探索有效的运营管控模式，确保做强做优“1”这个基本盘，有序推进“X”发展业务的“进退留”，实现“1”和“X”的高质量协同发展。

AI时代，钢铁被重新定义，协同被赋予新内涵。我们要拥抱变革，打破思想禁锢，统筹推进“2526”工程，推动AI与产业技术、管理流程等的全方位深度融合，推动宝武在智能化浪潮中抢占先机、实现引领式发展。

协同，离不开适用而有效的机制，提高协同的积极性；更需要锻造深度共识的协同文化，春风化雨润物无声。

价值观决定企业的边界，是全体宝武人共同遵从的是非标准和行为准则，是驱动战略落地的核心文化力量。

宝武全力以赴加快建设世界一流企业的号角已经吹响。站在新发展阶段，广大宝武人要牢固树立“同一个宝武”的理念，营造“效率为先、价值创造”的浓厚协同文化氛围，增强协同意识、培养协同习惯，团结成为一块攻无不克、战无不胜的坚硬钢铁，共创价值、共同发展、共享美好，努力书写不负重托、不负时代的高质量发展新篇章。

讣告

中国共产党优秀党员，原武汉钢铁(集团)公司副经理毛占元同志因病于2025年10月19日4时54分在武汉逝世，享年92岁。

兹定于2025年10月21日上午7:30在湖北省武汉市青山殡仪馆感恩厅向毛占元同志遗体送别。

武钢集团有限公司老干部与退休人员管理服务中心

2025年10月20日

粉丝量破50万
宝武融媒体山钢日照粉丝读者见面会举行

全国劳模沈飞：让中国高铁穿上中国“跑鞋”

■特约通讯员 张泓

4月28日上午，庆祝中华全国总工会成立100周年暨全国劳动模范和先进工作者表彰大会在北京举行，马钢交材车轮精加工技能大师沈飞登上人民大会堂主席台，现场获颁“全国劳动模范”荣誉证书。

坚守在轨道交通行业数控加工岗位上30年，伴随着中国轨道交通行业的飞速发展，沈飞也从一名普通数控机床操作工成长为名满行业的能工巧匠。

勇担使命铸就“大国重器”

新中国的第一个火车车轮诞生于马钢，车轮是马钢当之无愧的明星产品，也是所有马钢人的骄傲。2024年12月，马钢时速350公里高速车轮通过了60万公里的阶段性考核，由此马钢制造的高速车轮正式进入了规模化运用阶段。同月，CR450动车组样车在北京正式发布，沈飞团队参与制造的马钢车轮创造出时速453公里的国内最高纪录，这让怀揣着一定要让中国高铁穿上“马钢跑鞋”梦想的沈飞激动不已。

高速车轮被喻为高铁“跑鞋”，是中国高铁国产化的关键部件之一。曾几何时，高速车轮精加工是摆在沈飞团队面前的一道技术难题，也是实现高速车轮国产化的关键所在。高铁要在高速行驶状态下保持平稳，静平衡至关重要，因此形位尺寸精度必须控制在0.03毫米之内，达不到要求将带来极大的安全隐患。

普通车轮的精度要求大约是3-4毫米，现在要把精度提高100倍。0.03毫米的精度控制相当于要把两根绣花针的针尖一次性精



沈飞
全国劳动模范
中国宝武马钢轨交材料科技股份有限公司 车轮精加工技能大师

准对接，而且，这样的精准对接还需要在加工注油孔、辐板孔、半精镗孔、精镗孔四种机床的工装上连续成功4次，不能有一次失误。难度不仅如此，每列高铁装载了64件车轮，每件车轮的精度控制必须保持高度一致，才能保证高铁的安全平稳运行，这对精加工批量化稳定提出了极高的要求。

再难也不能被“卡脖子”！在比发丝更细的毫厘之间精雕细琢，沈飞带领团队经过数百次的努力尝试，终于在试验中实现了精度要求。

精度难题攻克了，沈飞紧接着又面临一个新的“拦路虎”——静平衡不稳定。

迎难而上，绝不气馁。从车轮注油孔到同轴度，从产品跳动度到加工设备平面度，从本工序到上下游工序，沈飞带领团队排查了三个多月，最终通过对定位基准面精度的改进，结合工件基准测量实现了设定的定位精度。这个改进让精加工4个工序23个工步全部稳定控制在0.01毫米精度，成功实现批量化稳定应用。

坚守“匠心”淬炼“工业精品”

在冲向“工业精品”峰顶的道路上，遇到的大多是非一般的难题挑战。

由沈飞团队加工的城轨车

轮产品虽然已在国内外36个城市175条线路4万多辆列车上运行，但是沈飞仍然要挑战一个新目标——让“绿色低噪”的弹性车轮驶入百姓生活。

弹性车轮精加工要面临一个倾斜的凹形结构，在工艺上对宽度、直线度都提出了极为苛刻的要求，许多专家都认为这是一个不可能完成的难题。

口袋里揣着图纸，脑子里想着工艺，沈飞一次次假设，一次次尝试，一次次失败，一次次再试，最终找到了最优的切削深度，以及接刀时切入的曲线曲率、直线斜率的最佳组合。

检测合格！沈飞团队再次打破了国外技术垄断。截至2024年底，实现了10多个品种3万件弹性车轮的生产制造，成功实现了这一高端车轮产品的产业化。

精湛技艺的养成，绝不是依靠一次简单的偶然。

多年来，沈飞一直在和车轮一同加速“奔跑”，以“匠心”淬炼“精品”。如今走在车轮加工的各条产线上，到处都有他带领团队创新的印记。在RQQ产线上，自动扫屑装置的应用，解决了困扰车轮行业许久的铁屑缠绕必须依靠人工清理的难题，让车轮线上的工人不用待在生产现场，让RQQ成为行业内第一个实现了远程集控操作的机组，极大地改善了职工的作业环境。沈飞还对RQQ机组镗孔刀具进行创新改进，大幅提高了工序生产效率，在实现每年新增近1万件车轮产量的同时，减少刀具成本10余万元。沈飞创新设计和制作的许多刀具和量具目前在车轮加工产线上被广泛使用，推动了产业技术进步。近5年来，沈飞已取得岗位创新成果40多项，推动了轮轴加工新质生产力的形成，为企业创造了数千万元经济效益。

言传身教催生“百花齐放”

把自己的技艺毫无保留地传

一件件车轮，凝聚着一代代中国工匠的心血智慧。始终把自己的成长与车轮的升级、企业的发展、民族工业的腾飞紧密相连，而今沈飞正带领团队勤奋实干、创新创造，为马钢交材成为全球轨道交通轮轴产业领军者而不懈奋斗，在助力交通强国战略、实现中国梦的伟大实践中书写精彩人生。

一件件车轮，凝聚着一代代中国工匠的心血智慧。始终把自己的成长与车轮的升级、企业的发展、民族工业的腾飞紧密相连，而今沈飞正带领团队勤奋实干、创新创造，为马钢交材成为全球轨道交通轮轴产业领军者而不懈奋斗，在助力交通强国战略、实现中国梦的伟大实践中书写精彩人生。

播开来、传递下去，为中国轮轴事业的发展积蓄力量，为实现中国梦提速争气，是沈飞一直以来坚持做的事，也是他作为一名技能大师的气度和胸怀。

1998年，上班刚满3年的沈飞就取得了车工高级职业资格，前途一片光明。然而正当沈飞准备大干一场时，他所在的单位却永久性停产。带着复杂的心情，沈飞来到原车轮公司成为了一名数控机工。

面对陌生的领域，沈飞放弃休息时间在现场勤磨苦练，砂轮房里刃磨的废旧刀坯堆满了几箩筐。成人大学、技师班、买书自学，沈飞多年的学习笔记垒起来足有一人高。“作为一名新时代产业工人，不仅要苦干实干，更要勤学善思。”这是沈飞在分享成长经历时最常说的。

车轮行业是一个专业化程度非常高的行业，为了提高职工的技能水平，由沈飞劳模工匠创新工作室牵头，依托安徽冶金科技职业学院的实训基地，结合企业年度技能竞赛，带领团队常态化为职工们开展技能培训。经过十多年的坚持，为企业培训数控技能人员超过1200人次，培养出了近50名数控技师、高级技师，这支充满年轻活力的团队可以加工全球所有标准的车轮。

一枝独秀不是春，百花齐放春满园。如今沈飞29岁的徒弟陈志遥已是高级技师，也成立了属于自己的马鞍山市技能大师工作室，这让他感到很自豪和欣慰。在服务企业的同时，沈飞还利用自己的专长主动服务社会，积极参与职业类高校规划教材的编写，为地方企业培养技能人才。

结合自身所做、所看、所悟，发扬劳模精神、劳动精神和工匠精神；让中国高铁穿上“马钢跑鞋”，让中国轮轴领跑世界……沈飞始终用初心与坚守，书写着对轮轴事业的热爱，展现着新时代产业工人的担当，彰显着先进模范的风采。

一件件车轮，凝聚着一代代中国工匠的心血智慧。始终把自己的成长与车轮的升级、企业的发展、民族工业的腾飞紧密相连，而今沈飞正带领团队勤奋实干、创新创造，为马钢交材成为全球轨道交通轮轴产业领军者而不懈奋斗，在助力交通强国战略、实现中国梦的伟大实践中书写精彩人生。

定、高效运行提供坚实保障。

梅山智科不仅致力于制造高品质设备，同时注重售后服务体系建设，以“产品+增值服务”为发展模式，以“技术引领、效率提升、国产替代”为核心，面向宝武内部及其他国内矿山客户开展设备全生命周期再制造业务。

以产品创新驱动高端化 构建差异化竞争优势

担60%费用，库存方承担40%，进一步盘活了低效库存资产，截至目前已有300多批次库存得到削减。

这一协同体系成效逐步释放，截至目前，集团内各钢铁基地材设备库存金额较集采前降低50.4%，7月份同比2024年下降15%，其中5年以上长龄库存金额同比下降7.9%。

信息互联、资源互备、库存互通这三个环节，相互衔接，形成了推动库存压降、提升效益的完整闭环。其中，信息互联为库存管理提供了数据基础，让备件全生命周期库存状态“清晰可见、精准可控”；资源互备优化了储备布局，让库存储备“科学合理、集约高效”；库存互通是最终方向，依靠跨基地共享机制激活存量资源，让库存资产“高效流动、快速周转”。这种系统化作战思维已渗透采购全链条。

宝武的采购协同实践，为企业深化改革提供了深刻启示：规模优势的真正兑现，不在于物理叠加而在于化学重组，当协同机制贯穿战略规划、资源配置到价值分配全链条，钢铁巨龙也能跳出灵动的“供应链之舞”。

供稿：集团公司治理部、宝武原料、欧冶工业品



梅山智科首台套电动铲运机再制造项目交付

■通讯员 智科

本报讯 近日，由南京梅山智科承接的程潮矿T0-RO 400E(LH409E)电动铲运机再制造项目顺利通过验收、完成交付。这是该公司成立以来完成的首台套采掘装备再制造设备项目。

梅山智科于2024年12月27日

(上接第1版)2025年，欧冶工业品推动“四新”向2.0版升级，强化科创引领，携手高校、科研院所、专精特新企业、优秀供应商加速推动科技成果转化。

以钢铁行业烟气脱硝治理为例：传统低价采购高温催化剂产品导致产品活性不足、用户能耗成本居高不下。为了帮助用户实现高性价比采购，欧冶工业品推出“四新”协同降本创效的综合解决方案。一是整合宝武多基地催化剂采购需求；二是搭建技术交流平台，推动多家供应商深入现场、适配用户需求；三是结合各基地产线差异定制个性化全生命周期方案，为用户算好从产品采购到后期使用处置的全生命周期经济账，并应用行业先进的低温催化材料，实现脱硝率与能耗指标双优。通过供应商创新、用户场景支持，欧冶工业品全流程管控的三方协同，2025年，宝钢股份宝山基地焦炉率先成为试点“金点石”，新型低温催化剂总成本优化方案效果显著，随后快速推广至东山基地焦炉。截至上半年，两基地的低温催化剂项目实现总成本降低约340万元，减碳约8500吨，预计未来3年累计节省煤气费用约2500万元。

“四新”模式本质是通过供应

钢铁巨龙的“供应链之舞”

链协同，推动科技创新，解决用户痛点。项目牵头部门体系化策划推进项目，供应商及科研院所所提供的技术成果、匹配现场需求，用户开放场景并共享成果，最终通过授权代理、贴牌分润、股权合作等模式，实现降本创效与价值共享，让协同释放价值红利，实现从“采购应急保供”到“供应链服务主动赋能”，跨越单纯采购降低成本的减法，更是综合多维度解决方案创新的乘法。

效能优化：

备件“三互”协同体系压降库存资金

钢铁基地的备件库存管理是平衡生产保障与成本控制的关键。传统分散管理模式容易导致重复储备、长龄库存积压，是困扰钢铁企业的一大难题。欧冶工业品站在让全集团备件库存“动起来”、让储备结构更合理的角度，给出了解决路径：构建“信息互联—资源互备—库存互通”协同体系，以备件全生命周期管理，带动库存资金压降，去存量、控增量，从机旁库互联、备件联储联备、长龄库存压降三个层面与钢铁主业深度协同。

资源互备方面，2024年12月，首批用途广、用量大的备件物料联储联备工作落地，开启了“集中储备、分散使用”的全新模式。截至7月，“畅”类常规备件(使用周期1-3年的物料，以电气品牌类物料为主)联储联备规模已扩大至211万元，避免了各基地的重复储备。

库存互通方面，宝钢股份四大基地实施了“跨基地领用”机制，通过共享自有库存，对3年以上库龄库存实行“六折”领用模式(领用方承