



鞍钢事故暴露铸造业软肋 综合能力待提升

文 / 郭宇

鞍钢“二二〇”喷爆重大事故已经发生了两周,事故造成了13人死亡、17人受伤(6人重伤)。截止记者发稿前,事故详情仍在进一步调查之中。

与此同时,铸造业相关人士都在翘首等待最终的调查结果。一位重机企业铸造车间的老工人心情沉重地向记者说:“这个灾难,不仅是鞍钢工人的灾难,更是我们铸造行业的灾难,作为一线工人,我为他们的逝去而难过,更为未来从业人员的安全表示担忧。”

的确,事故对整个铸造行业的影响是巨大的,鞍钢失去的不仅仅是13条鲜活的生命,还有众多铸造一线工人对企业的信任。

这起事故为整个铸造行业的安全工

作敲响了一次警钟,需要全行业去反思,而对逝者生命最大的尊重就是不要再让此类悲剧重演。

老国企管理问题暴露

2月20日之前,鞍钢重机还是铸造企业中的标兵企业。它拥有全国先进的生产设备与厂房,并以生产高端铸造产品业内闻名。

2006年10月,该公司因成功浇注三峡下环在业界一举扬名,直至今日国内外也仅有少数企业能够生产出该类大型水电用锻件产品。

然而,就是一件下环直径超过10米,高2.31米,钢水总重超过100吨的铸件,在2月20日浇注第二罐钢水即将结束时发生砂型型腔喷爆,造成了特大

伤亡事故。鞍钢业界声誉一落千丈。

据记者了解,毛重近百吨的水电锻件只有大型水利发电站需要,可能是为70万千瓦水电设备配套的锻件,与为三峡提供的下环产品类似。另据知情人士透露,该产品是给美国某企业提供的,而对于这一消息,记者多次联系鞍钢宣传部,均没有得到回复。

事故原因经初步分析认为:由于型腔内部或者底部残余水分过高,钢水进入型腔后,残余水分受热,短时间内迅速膨胀,造成砂型型腔喷爆。

对于该结果,没有去现场的业内专家普遍认为还有很多疑点,需要进一步了解。2月24日,锻造专家蔡墉对记者说:“保证砂型干燥是铸造人员都清楚的

基本常识,各个工厂对这一环节的检查都有很严格的标准。如果砂型中有水分,这将是一个非常低级的错误。”

多年从事铸锻行业的专家傅树利也告诉记者:“发生这样的事故,原因令我百思不得其解,砂型内是绝对不应该出现水分的。应该说鞍钢在生产该环件的技术上是过关的,厂房也是近几年才建的,铸造机器并不老旧。”

“我认为,该事故原因还是管理问题居多。”一位去过鞍钢的业内人士认为,作为国内的龙头企业鞍钢来说,厂房设备都是全国一流的,出现这样的事故与管理制度的不无关系。虽然之前有媒体称,该企业的生产模式像“家庭作坊”有些言过其实,但从某方面来说也显现出老国企在管理制度上有所缺陷,这造成员工积极性不高。

污染、耗能掣肘行业前行

事故有其偶然性,但难掩企业尴尬的经济困境。鞍钢重机财务数据显示,2009年实现营业收入20.2亿元,实现净利润0.4亿元;2010年实现营业收入18.11亿元,仅实现净利润51万元;

2011年上半年实现营业收入11.57亿元,净利润出现了1.49亿元亏损。

现在,锻件制造公司与鞍钢都面临着同样的困境。据中国铸造协会专职副理事长温平向记者介绍,去年锻件行业利润增速出现了减缓。

实际上,从金融危机开始,我国冶金等传统行业的需求量出现了减少,水电、核电等新能源行业发展并不快。一重、二重铸钢厂都对铸件类产品进行了减产。还有部分铸件企业资不抵债。原北京重型机械厂、北京重型电机厂等铸钢厂由于承受不了亏损已破产。

“铸造业是一个受‘夹板气’的行业,上游原材料涨价,下游价格又得不到调整。因此,利润不是很高。”温平说。

一位重机企业的工作人员对记者说:“其实,各大重机厂都有能力做百吨锻件产品,但由于钢材利用率低,成本价格上涨快,利润过低,大家都不愿意生产大型铸锻产品。”

“虽然我们在水电等领域的铸造技术已经走在了世界前列,但就综合实力来说还不如国际发达的企业。铸件制造成本高的原因之一就是铸造的能耗过高,我国平均水平的能耗约是工业发达国家的10倍还多。”一位专家告诉记者。

温平告诉记者,目前我国铸钢厂大多实力不强,行业内企业一共有3万多家,但能够做到绿色环保的最多1万家。

企业尚且散乱,折射出从事锻件行业人员的生存状况更是令人堪忧。

“现在没有人愿意做这个工作,又苦又累,有些中小企业环境 and 安全又得不到保障。”铸造协会副秘书长荣丽辉说。

据了解,铸造企业普遍存在劳动强度高、能耗高、资源消耗高、环境污染程度高的现象。铸造是一个劳动力密集的行业,国内一些企业在生产过程中,如熔化过程中加料、浇注过程中人工浇注、铸件落砂清理过程中的搬运都不用设备,因而人工操作劳动强度很大。铸造企业

、工程技术人员和技术工人严重断层,研发人员匮乏。

由于铸造行业的诸多问题,使得一些工程技术人员和技术工人流失。而在铸造生产线上工作的相关人员许多都没有经过系统培训,满足不了现代化生产的要求。随着我国高校铸造专业减少,今后的铸造技术人才,特别是具有创新能力的高级技术人才缺乏的状况将更加严重。

协会设立门槛求整合

显然,人才逐渐流失成为铸造企业发展的难题。

中国铸造协会执行副理事长兼秘书长张立波说:“为了挽留住人,我们必须对行业进行整合,敦促企业优化生产作业环境。今年我们将设立行业门槛,整合淘汰实力不强的小作坊企业。并且希望国家对铸件企业在环保与绿色方面的技术发展给予政策的扶持。”

同时,铸造协会筹备了一年的中国铸造协会绿色铸造工作委员会在今年5月将启动。

张立波向记者表示,我国铸造行业,虽然保持了十余年的快速发展,但还是个筋骨不够强健的“巨人”,一定意义上讲是个“虚胖子”。要实现可持续健康发展,必须破解诸多瓶颈和难题。

今后五年要实现铸造业科学发展,既要保持平稳的增长速度,更要注重增强内生动力,注重增长的内涵,注重发展的质量和效益,注重绿色和谐发展,注重承担社会责任。再不能以牺牲环境、过量消耗资源为代价来换取高速增长,再不能盲目铺摊子、上项目、扩产能,搞低水平重复建设,也要防止“跟风”,一哄而上,搞“高水平”重复建设。要把各方面的力量和工作重点引导到提高经济增长的质量和效益上来,努力实现速度、质量和效益的统一协调。(来源:2012年3月5日《中国工业报》)(编辑/李燕)

