

焦化厂圆满完成检修任务



■通讯员 王双喜

今年以来,复合材料厂焙烧作业区把节能降耗列为日常工作中的重点来抓,发动职工进行小改善,在安全生产、节能降耗方面起到了大作用。

焙烧作业区有回转窑和竖窑两套生产系统,设备种类众多,油脂的种类也多。加油、换油是该作业区每天工作的必修课。作业区人员在加油作业过程中,发现每次加油完毕,取出油抽子时都会有部分油脂残留在其内部管道里,无法及时排出,造成浪费和对现场环境的污染。在用一种油脂更换另一种油脂时,为了防止不同油脂相混,往往在清洗油抽子时浪费一大部分油脂,这样下来,每次浪费的油脂量和需要补充的油脂量相当。

为了解决此问题,作业区在职工的建议下,在油桶上安装了小装置,既达到防止油脂浪费的目的,又从根本上防止不同类油脂相混。改善后,职工操作方便,一人便可操作完成。他们不再为每次开油桶盖而发愁,也不用担心抽油时,油脂溅得到处都是。

煤粉燃烧器喷枪入口处一直是采用耐热毡简单填充,在冷却器压力的作用下,常把填充的耐热毡吹掉,使窑内热量损失加快。针对此问题,该作业区职工提出了合理化建议并着手实施,既增加喷枪入口处的密封保温效果,又使外形美观。

从工艺角度来说,无形中减少了热量的损失,降低了煤耗,保证了窑头负压的稳定性;从安全的角度来说,它消除了作业区的一个危险源,防止职工在填充耐热毡时烫伤;从5S管理角度来说,它改善了职工的作业环境,避免了该处灰尘喷出,减轻了职工的工作强度。

职工小改善 节能大作用

阀门更换,南台拦焦导焦栅吊轮轨道更换,皮带更换及修补等工作。

此次检修准备时间短,接到公司检修通知后,设备科立即落实备件、材料、外委施工单位,多次组织召开检修例会和开停产方案讨论会,制定了详细的检修方案,统筹安排各作业区检修工作量。对电气、工艺、机械项目交叉部分进行详细安排,制定节点图,指定专门的现场监护人、工艺配合人以及质量验收人,确保检修安全可控。针对可能出现的检修难点,提前与相关人员讨论定出多种备用方案。检修中相关人员坚守在现场,做到出现问题及时协调。施工单位也做了大量的准备工作,凡是不涉及必须停煤气的

作业,都提前做好准备,比如:提前松动更换螺栓,提前将要更换的阀门放到机旁等。

为了保证顺利检修,各科室积极配合,生产技术科结合实际制定出科学合理的开停产方案,从停产前两天安排延长焦炉结焦时间、制定检修开产配煤比到平衡焦炉煤气,每一个步骤都有具体负责人。安全科根据各作业区检修具体情况,实地与检修人员进行面对面安全交底,安全员始终坚守在检修现场。综合科提前联系落实送餐工作,为检修人员提供营养可口的工作餐。正是因为各科室、作业区的通力配合以及参检人员的认真负责,才保证了此次检修任务的顺利完成。

■通讯员 朱劲波 报道

本报讯 石灰是炼钢生产的重要大宗原料,它承担着在冶炼过程中脱磷、脱硫的任务,石灰用量的多少和炼钢成本息息相关。今年以来,炼钢一厂积极开展

抓电炉规范操作,在认真做好石灰抽检工作的基础上,不断推进冶炼工艺优化工作。另一方面借助物流跟踪系统平台,将石灰消耗等指标分解到班组,落实到人头,对四班石灰使用量分开统计,使各

炼钢一厂 两线石灰消耗大幅降低

降本增效工作,两线石灰消耗大幅度降低。

面对严峻的市场形势和年度预算目标,该厂始终把降本增效作为中心工作来抓。在实际生产中,一方面将石灰消耗纳入作业区经济责任制,从培训职工入手,职工规范操作,制定《石灰加入量参考值》,明确每个操作步骤要求,狠

班的石灰使用量一目了然,实行班班算消耗账、班班指标排序,以增强职工的紧迫感和责任心。

经过以上各项措施的落实,该厂两线石灰消耗上半年得到了明显降低,不锈钢线石灰单耗比去年降低11.17Kg/t,碳钢石灰单耗比去年降低8.75Kg/t。

二季度5S管理评价结果通报

按照公司《2014年5S管理评价办法》,制造与质量管理部于6月~7月对公司29个单位分三组进行了综合评价,其中有2个单位被评为优秀单位,18个单位被评为良好单位,9个单位被评为合格单位。同时对申报的94个作业区进行了评优定级(从高到低分五优、四优、三优),35个作业区被评为四优作业区,59个作业区被评为三优作业区。

各单位5S管理的排名情况:

一组(11个单位)			二组(8个单位)			三组(10个单位)		
类别	单位	得分	类别	单位	得分	类别	单位	得分
优秀	焦化厂	261.7	优秀	不锈钢冷轧厂	262	良好	自动化公司	255
良好	尖山铁矿	249	良好	型材厂	245		技术中心	240
	峨口铁矿	246		精密带钢公司	241		物流中心	230
	复合材料厂	244		热连轧厂	238		房地产开发公司	225
	炼铁厂	242		冷轧硅钢厂	237		修建公司	225
	东山矿	240		不锈钢热轧厂	235			
	岚县矿业公司	233					原料开发采购部	210
	炼钢一厂	230					电气设备修造公司	205
	炼钢二厂	220					能源动力总厂	205
合格	综合利用公司	210	合格	不锈钢线材厂	205		设备物资采购部	195
	加工厂	195		不锈钢管公司	200	福利总厂	190	

制造与质量管理部 提供



■通讯员 薛蕊 报道

本报讯 7月25日20:00,焦化厂所有检修项目全部完成,21:50焦炉开始出焦,比原计划提前了1小时40分钟。本次检修涉及全厂五个作业区,参与人员约300人,检修项目80项。主要完成了鼓风机煤气DN600大回流管碰头,硫铵1号、2号饱和器出口DN1200



峨口铁矿供电作业区针对高温天气对电气设备运行造成的不利影响,积极采取多项措施迎战高温酷暑,加强对线路及电气设备的点检巡视检查,确保供电系统安全平稳运行。图为职工对电气设备进行测温检查、记录。

董利英 摄

区域红线规范职工操作习惯

精密带钢公司生产现场持续改善

本报讯 今年精密带钢公司正式纳入太钢5S管理考核范围,该公司结合生产现场实际,逐步形成了一套适合自己的5S管理模式,那就是“强化一条红线,突出两个抓手,坚持三不放过”的“123”模式。

强化一条红线,就是生产现场的物料区域设置红色标线,所有物料摆放以红线为基准对齐,做到整齐有序。经过不断强化,现场操作人员逐步形成了红线意识。以此为契机,现场完善了许多标志标线,使职工养成按线操作的良好素养。

突出两个抓手,就是坚持“领导抓,促整改;反复抓,抓反复”的理念,上半年5S管理以交接班为契机,该公司的领导亲自抓现场5S,所有参会领导人员都要提出问题,对问题部门规定整改时间,责任部门负责人要反馈检查整改情况;对职工容易反复出现的问题,不断督促改正,并予以考核。

坚持三不放过,就是管理人员发现问题不放过,职能部门未下整改指令不放过,责任部门未落实整改不放过。通过以上几个环节,形成了5S管理的有效闭环,发现一项问题解决一项问题,从而使现场5S得到有效推进。

经过半年多的有效探索,该公司生产现场不断得到改善,良好的环境不仅为安全生产提供了有效保障,而且生产经营形势也呈现出逐月好转的势头。

(精密带钢公司)

(上接第一版)目前,公司拥有一支优秀管理、技术和高技能人才队伍,他们是太钢改革发展的中坚和脊梁,也是推动公司发展的重要力量。在钢铁行业十分严峻的形势下,太钢要想实现战略目标还需要走很长的路,在各个方面还存在一定的差距,这些都需要各类优秀人才在自己岗位上承担起攻坚克难的重任,不断创新,创出新业绩,为实现太钢梦作出新贡献。

韩瑞平要求各单位为各类优秀人才创造良好的人才成长环境,拓宽优秀人才进步的通道。各类人才也要向老前辈学习,发扬努力拼搏、艰苦创业精神,在岗位上创出新业绩,不辜负全体太钢人的期望,为实现太钢梦作出自己的贡献。

座谈会前,优秀人才代表还参观了太钢博物院。