

# 不锈钢热轧厂开展环保设施专项整治



TPM——企业持续发展的活力

赵丽鹏

企业的发展关键在人,设备维护的关键因素也是人,TPM(全员生产维护)带给职工的是内在素养的提高,而职工的素质决定着技能水平,决定着设备的运行状况,决定着企业的可持续发展。

TPM鼓励广大职工勇于自我改善,提出合理化建议。在实行过程中,职工能主动提出5S和安全改善提案,及时清除“六源”。TPM不是简单的制定执行,不是孤立的管理规定,它是从最基本处慢慢升华,渐渐深入到核心。TPM带给我们的内在素养的提升,从而使设备的性能得到极大改善,进而有效提高整体的生产效率,为企业降本增效发挥不可或缺的作用。

TPM的核心思想是全员参与、自主管理,强调的是全员性的、由上至下的管理和改善。最大化地发挥每名职工的主观能动性,激发职工的创新意识,才能使TPM管理取得理想的效果。要以建立健全标准化、模型化的点检检修体制为落脚点,抓好整章建制。

TPM小组活动是生产现场持续改善的活力所在,也是TPM的最基本细胞。5S活动是以班组为单元进行的,对“六源”进行攻关的主要活动也在小组,自主维修更能体现小组的团队合作力量。自然,TPM的评价一般也以小组为单元,这样的评估将激发小组的集体意识与团队合作精神。

■通讯员 王寅斌 报道

本报讯 不锈钢热轧厂按照公司的安排部署,于近日分两场组织全厂管理人员进行了环保案例视频学习,以科室、作业区为单位举一反三认真开展环保管理大讨论,对现场环保设施装置开展了专项检查整治。

按照厂里统一安排,各科室、作业区在认真讨论的同时,对万能除尘、抛丸机除尘、酸雾净化系统、

火焰切割除尘等现场环保设施装置开展了专项检查,同步整改问题、制定措施,确保各类设施有效运行。一是针对万能除尘装置管路连接不好、除尘效果不理想的问题,制作挡帘,安装除尘罩时加强对管路密封性的检查,要求每次定检对除尘罩进行清理,提升除尘效果。二是针对抛丸机除尘滤芯自身质量缺陷,利用检修时间进行更换,建立滤芯使用台账,认真记录厂家以及使用周期,对性价比较高的

厂家向采购部门提出采购建议。三是针对酸雾净化系统酸雾中SO<sub>2</sub>浓度较高的问题,采取积极有效的措施,减少硫化物的排放。目前,通过问题的查摆,全厂共查出环保设施需改善项目6项,并全部得到了整改。

通过此次大讨论活动,增强了该厂全体干部职工的环保意识,全面提升了控污能力,促进了环保管理长效机制的建立,为老厂重新焕发新机提供了动力。



## 今日图闻

东山矿不断推进可视化管理,采用形迹管理、色彩管理、标识牌管理,对现场设备、工具、管道等进行色彩标识,使现场目视化管理水平得到显著提高。图为管带机作业区职工在油漆栏杆。

高爱忠 摄

■通讯员 秦志勇 报道

本报讯 不锈钢线材厂针对设备现状,充分发挥专职点检员的核心作用,扎实做好专职点检工作。全厂点检员加强对在线设备的点检维护,及时发现在线设备

人员每日对专职点检员的工作进行检查、督导,对未认真开展专职点检的点检员进行通报、考核。二是强化标准,严格要求。全厂专职点检员按照点检项目、内容、方法、标准、周期,开展设备专职点检工作。每周五下班前将本周

## 不锈钢线材厂 强化点检提高设备效率

隐患并积极处理,扭转了设备管理的被动局面,达到了设备高效运行的目的。

一是全厂专职点检员每日进入生产现场进行在线设备点检工作,重点做好动态设备点检,记录设备存在的隐患、异常、缺陷,利用倒规格、倒槽等各种工艺时间及时组织处理。设备能源科专业

专职点检情况通过OA报设备能源科专业人员进行评价。内容包括日常点检管理,专职点检、精密点检的计划与实施,故障、检修管理等工作。设备能源科对各作业区点检管理采用周评价、月考核,对点检实绩管理排名前两名的点检员给予奖励,提高了专职点检员的工作积极性。

## 型材厂 提出降本增效工作思路

■通讯员 郑建新 报道

本报讯 型材厂根据当前和下半年经营形势的变化,结合工作实际展开全方位研讨,共同谋划企业降本增效工作思路。

一是进一步优化品种结构,明确产线定位,激发降本增效活力。进一步提高经锻工序生产发展的专业化、高端化程度,全面发挥装备的组合优势,打造大口径管坯钢、无磁钻具钢、高等级风电齿轮钢、特种不锈钢等,快速形成有竞争力的拳头产品。二是挖掘轧材工序在专业化、差异化方面的潜能,打造国内市场急需的拳头产品。三是推

动快锻工序在专业化、成品化方面的新优势,形成以火车轴系列带有战略意义的新产品。四是打开后门,加大技术营销工作力度。切实落实公司推出的双职双岗双通道制,积极鼓励管理人员、专业技术人员及重点岗位操作人员深入市场,增强市场服务意识。重点围绕经锻工序合同量提升开展工作。五是持续跟踪新产品用户使用效果,重视个性化、人脉化营销思路,提高服务用户的技能水平。六是加强设备精细化管理,认真采取预防性维修与定检相结合的工作方法,保证设备稳定运行,为生产顺利进行提供保障。



## 姜还是老的辣

■通讯员 雒晓龙

杨金明今年38岁,是临钢援职人员,3月份分到了不锈钢冷轧厂原酸作业区1号热线丙班,负责1号热线尾部卷取工作。他原来在临钢是一名高级精整工,工作了18年,相对于一些年轻人,他可算得上是一名“老”工人了。在与杨师傅的相处中能明显感受到他工作时的精细与丰富的实践经验,即使稍微有点问题,他也能马上找到问题所在并立即解决。

有一次卸卷,带头没有压紧,当把钢卷推出来时发现带头伸出来一小段。在打包完把钢卷吊至鞍座上,钢卷与鞍座充分接触后,原来未压紧的料头压住了,但是所打包的几

道打包带却是松松的。这当然不行,如果一旦再次起吊,有散卷的可能。这可是相当危险的。杨师傅思考了片刻,他找来几块木块,紧紧地塞入原来松弛的打包带中。在试吊确认安全后,吊至打包处重新打包,去掉原来的几条打包带及木块,这样,钢卷被重新紧紧打包了一遍。要是给了我们新人,肯定不会这么去想,也想不到用这种方法解决。

还有一次是尾部剪机的问题。剪机从快速剪切渐渐地变得缓慢了。本来我们适应了快速的“咔嚓”一刀切,而现在的剪机缓慢抬起落下让人有点不适应。而且这样的剪机影响生产。起初我们都

以为是由于切焊缝时切得太窄,焊缝没有掉到废钢斗子里而是掉入剪机下面的伸缩空间里,导致剪机卡住了。因为当时的剪机下边运动空间里确实有一两块钢板,而且已经被运动臂压得有点变形。但杨师傅却不这么认为,他说剪机的动力是液压系统,液压的力量是很大的,就这么一两块小钢板不足以卡住焊机,估计还是液压的问题。杨师傅在确认安全后,设法取出了钢板,但取出后剪机依然是缓慢地抬起落下。当机修维护人员进行查看后,感谢杨师傅取出异物,因为那几块不起眼的钢板也有损坏设备的可能。最终,维护人员确定是液压的问题,果然被杨师傅说中了。



峨口铁矿结合季节生产特点,深入排查现场隐患和管理方面存在的问题,全面提升现场安全管控水平。图为安全专业人员正在对现场防护设施的安全性能进行认真核实。 赵冬梅 摄