

热连轧1549mm生产线年检工作全面展开

■特约记者 姚雷 报道

本报讯 热连轧厂1549mm生产线年检工作于8月23日全面启动,主轧线工期计划6天(144小时)。

此次年检,时间短,项目多,施工组织难度大。该厂上下协力,前期做了大量准备工作,决心

精心组织、精准实施,保安全,保质量,按节点圆满完成年检任务,为实现年度预算目标奠定扎实的设备基础。

年检期间,领导小组成员、各职能组组长、各施工单位负责人每天全程在现场指挥协调各项工作,通过早晚一次的施工例会,集中解决现场存在的各类问题。8

个厂控重点项目的负责人,对项目实施全过程管理,全力以赴确保100%达标。后勤保障、治安保卫、现场管理、宣传文化、效能监察等各项工作全面介入,为该厂1549mm生产线年检工作保驾护航。公司装备部等部门及时为年检工作的顺利实施提供服务和支

■记者 刘君 报道

本报讯 日前,为进一步激发员工的工作积极性和主动性,炼钢二厂根据公司员工绩效管理实施办法,结合本单位实际,强化全员绩效管理,促进全年预算目

性质的不同,设定科学合理的目标,将厂级指标从上到下层层分解,逐条量化,形成人人身上有指标、工作清晰明了、责任一目了然的管理模式。用绩效考核这把“尺子”,激励高绩效作业区、科室和员工,督促低绩

炼钢二厂 强化绩效管理促发展

标的实现。这是炼钢二厂认真贯彻执行李晓波董事长讲话精神,把炼钢二厂建成最好炼钢厂而迈出的重要一步。

该厂按照“指标量化,评价严格,激发活力,促进生产”的总体思路,以目标为牵引,以绩效为推动力,根据每个员工岗位及工作

效作业区、科室和员工提升绩效,并给予每一名员工公正的评判,帮助员工自我提升发展。

在改善绩效管理中,该厂还建立相关机制和制度,实现绩效管理的长效化和科学化,确保绩效管理工作有效、有序、有力推进。

在我们实际的工作中,经常会发生这样的现象:同样的一台设备,为什么使用周期会不一样;同样的生产操作,为什么轧制出的产品质量差别却很大。仔细琢磨发现,原因就出在一个人的工作态度和技能上,也就是说,没有好的态度和高的技能,不可能将设备维护好,更不可能生产出高质量的产品。



要想使设备稳定运行,使产品质量得到保证,我们每个岗位员工必须在各自的岗位上,具备认真的态度和敬业的精神,要对质量有一个正确的认识,努力提高自己的专业技能。在日常工作中要扎实做好以下几方面的工作:认真检查、精心维护、标准化操作、高质量检修等。在轧制过程中,操作要精心,一定要把握好规格尺寸,严格执行工艺要求,对轧出的坯料及时进行测量、调整。结合公司正在推行的TPM(全员生产维护)管理,设备维护人员与操作人员要凝心聚力,多沟通、多协作,共同查找问题、缺陷,积极整改落实。

产品质量,与我们每个岗位息息相关,无论是生产操作人员还是设备维护人员,需要我们每个环节的岗位人员共同努力,从细节做起,从而生产出优质合格的产品。

态度 + 技能 = 质量

■常太斌



“小神探”作为设备点检的最新仪器,自今年7月份在加工厂安装调试运行以来,充分发挥了快速、全面的强大功能,解决了抓钢机、门抓、破碎机等设备点检项目的缺失、延时、漏检等问题。图为点检员正在使用“小神探”对抓钢机进行例行点检。



李萍 摄

ZHILIANG

提升品种质量我先行

加强工艺操作 提高产品质量

焦化厂运焦作业区 张学军

我主要负责焦化厂运焦作业区干熄焦的工艺运行及标准化操作。我的工作质量体现在严格执行标准化操作,保证干熄焦运行工艺参数达标。

搞好现场工艺管理,加强工序质量控制,严格工艺纪律,是搞好质量的可靠保证。针对干熄焦现场的管控,要控制好干熄焦系统的温度、压力参数;按照标准控制空气导引量,并检查循环气体系统的严密性,降低焦炭的烧损率;稳定排焦温度,维持合适的循环风量等,提高干熄焦的吨焦

产汽量;合理控制能耗点的能源补充量、补充要求等降低干熄焦的吨焦能耗。

定期对干熄焦操作人员进行相关标准化操作的培训,提高操作人员的基本技能和操作水平,对生产中易出现的操作或质量问题作出分析和解决,提高操作人员解决问题的能力。

工艺操作工作是一项系统工作,是指导组织生产的依据,是稳定和提高质量的重要保证,所以只有加强工艺操作才能提高产品质量。

型材厂轧钢工序抓操作保设备提质量

■通讯员 常太斌 报道

本报讯 型材厂轧钢工序是生产关键工序,如果操作把握不好,设备出现问题,就会给生产和产品质量的保证带来很大困难。为此,该厂轧钢工序要求职工严格按照标准化操作,精心维护设备,提升设备效率,并把“抓操作、

保设备、提质量”措施落在实处,真正收到实效。

操作是生产环节的关键因素,保证设备有效运转是设备维护人员的重中之重。岗位操作人员的责任心和能力水平直接关系到设备的正常运行。该厂轧钢工序明确规定,无论是生产操作人员还是设备维护人员都要从细节

做起,始终把基础工作做到扎实有效。在轧制过程中,强化职工的责任意识,严格执行工艺要求,做到精心操作,严把产品规格尺寸关。操作工根据不同钢种精细控制压下量和轧制道次,对轧出的坯料及时进行测量,发现问题及时调整,避免造成扭钢、凹槽、耳子等缺陷。

抢 修



■通讯员 张小伟

“我和草原有个约定……”手机铃声突然响起,抬头看了一眼墙上的时钟,指针指向了11时35分。刚加班回来,正准备睡觉的我,听到手机响起心里嘀咕着,不会是又有什么事了吧?电话那端传来了试验一组杜师傅略显沙哑的声音:“小伟,炼铁厂制粉变电所风机电缆需要抢修试验,你尽快来厂里,准备一下试验仪器,我联系好车后马上出发。”

10分钟后,我站在调试作业区门口,看着天上的星星,自己也记不清炼铁厂开始检修后这是第几个晚上加班了。自从炼铁六高炉系统开始定检后,电调作业区的职工全员参与检修,加

班、连班已经习以为常。

“仪器准备得怎么样了?”黑暗中传来了吕作业长的声音。“准备好了,汽车到位,装上仪器就可以出发了。”我回答道。装车、装仪器,一番忙碌过后,我们出发了。到了炼铁厂制粉现场,时间已是11时55分。安装仪器,接好电源,试验电缆,经过30分钟的工作,电缆故障找出来了,是电缆引线接线时线鼻子离接线箱太近造成短路所致。“如果只是放电短路,可以不用考虑其他电缆故障。”“可万一还有其他故障,就会影响电机正常工作。”经过一番激烈的讨论,最后决定,先把故障进行处理,试验合格后,对整条电缆再进行确诊,确保整条电缆安全无误后,再将电机送电。经过最终的试验,确认电缆故障已全部排除,直到电机又欢快地转动起来,我们才放心地走出了制粉变电所大门,此刻东方已露出了“鱼肚白”。这是炼铁抢修中一个很平常的夜晚,许多你、我、他正在为太钢的美好明天贡献着智慧和力量,书写着太钢美丽的篇章。



近日,自动化公司技术人员利用创新工作室设备和环境,模拟完成了热连轧1549mm生产线罩式炉控制系统改造项目所有数据通讯和功能测试,为下一步现场调试做好充分准备。图为技术人员正在进行现场模拟测试。

张国菊 摄