

不锈冷轧厂

点检仪项目上线运行

■通讯员 李章军 报道

本报讯 不锈冷轧厂设备点检仪项目,从今年2月24日正式启动,项目推进员和点检员克服时间紧、任务重的困难,通力合作,协调配合,于近日按期正式上线。

不锈冷轧厂设备点检仪项目启动以来,主要经历了三个阶段:第一阶段是基础数据的收集工作,共编制收集系统用户、岗位信息、ID纽扣位置、点检路线等3000多条数据并导入系统;第二阶段组织全厂241名专职点检员进行了15个批次数据收集培训和点检仪操作培训;第三个阶段是点检和给油脂标准的数据收集工作。经过两个月紧张而艰苦的收集编制工作,共收集新编专职点检标准36150条、岗位操作点检标准3500条、给油脂标准4750条。此外,还有2000多个纽扣上线前在机组上安装就位、155台点检仪登记发放等工作。

点检仪项目上线后运行良好,各项功能趋于正常,人员操作逐步熟练。8月份,月综合漏检率降到了预期效果。

实施点检仪项目,可降低由于点检不到位而造成的设备故障率,真正使点检成为消除故障的第一道防线。点检仪带有测温和测振的装置,可以便捷实现精密点检功能,还有强大的报表分析和统计记录功能,对点检异常的频次周期原因等进行统计分析,有利于掌握设备运行规律,降低设备故障率。



型材厂乔小梅创新工作室,自5月份筹备以来,定期开展活动,解决一些长期困扰生产的难题。经过3个多月的运行,得到了公司认可。图为该厂领导为工作室揭牌。 史蕾 摄

今日图闻



■通讯员 张高全

“太牛了,你们快看,咱们修复、组装起来的这个举升缸运行起来多灵活呀!真是毫无瑕疵,成吨的矿石它都能顶起来,真给力!”尖山铁矿采矿部运输作业区检修班的检修工王小磊看着自己和尹建存、韩慧峰三人竭尽全力刚刚修复、安装在505号运矿大车上运行正常的举升缸,兴奋、激动、欣慰的心情交织在一起,让这个阳光小伙乐得合不拢嘴,还哼起了小曲。

举升缸是130吨运矿大车举升系统一个非常重要的部位。505号运矿大车的举升缸出现故障后,鉴定为左侧的举升缸损坏。更换一个崭新的举升缸固然可以一步到位解决故障,可备件费却是一个不小的数目。权衡一番后,他们三人作出了一个极富挑战的决定:利用另外两个报废的举升缸与505号运矿大车的举升缸进行搭配、组合、修复。就这样,一幕修旧利废、物尽其用的场景在检修班悄然上演。举升缸体积庞大、笨重,内部液压元件要求精确,修复工作首先得将

变宝记

每个举升缸分解,确定内部损坏部位,然后才可以“拆东墙补西墙”进行重组、搭配,对一些磨损、变形的零部件必须进行打磨、整形。修复过程中的困难虽然层出不穷,但是检修工们的智慧也是无穷尽的。面对一些“拦路虎”,大家群策群力、集思广益,一个个“金点子”“银点子”纷纷产生。整整一天辛勤的检修工作,经过“大手术”后的举升缸“横空出世”了,集三个损坏举升缸的精华,造就出了一个变废为宝的精品举升缸,也就有了开始那喜庆的一幕。

编者按》》

俗话说“新三年旧三年,缝缝补补又三年”,这是居家过日子“生活经”。在我们的工作中,这样的“生活经”又何尝不是我们应该学习的呢?!工作中做一名精打细算的“管家婆”,才能将修旧利废、变废为宝发挥到极致,才能为整个公司的降本增效添砖加瓦。

峨口铁矿选矿部 星级班组评比激发活力

■特约记者 王振华 报道

本报讯 为了确保安全生产标准化作业区建设工作的持续推进,峨口铁矿选矿部结合各班组管理特点,开展星级“红旗班组”评比活动,有效增强基层班组的凝聚力、执行力和战斗力,为安全生产标准化作业区达标提供动力和活力。

为确保星级“红旗班组”评比活动顺利开展并取得实效,该部成立了由部长为组长、相关人员为组员的评比领导小组,制定了具体的评比标准和评比办法。星级“红旗班组”每季度评比一次,分为一星级、二星级、三星级,由低向高逐级申报。考核内容包括安全管理、5S管理、设备管

理、劳动纪律等7项31个子项。

日前,选矿部根据各部门递交的星级“红旗班组”自评报告,由安全综合组牵头组织,设备组协助配合,对平峒作业区生产乙班、破碎作业区胶结班等7个班组进行了星级“红旗班组”验收。最终评选出平峒作业区生产乙班、破碎作业区生产乙班、磨选作业区钳工乙班三个一星级“红旗班组”。专门召开一星级“红旗班组”表彰会,平峒作业区生产乙班运行长代表获奖班组发言。该部相关人员对申报的7个班组工作中的亮点及存在的问题逐一进行了点评,要求各部门对验收的不符合项举一反三彻底整改,进一步提升班组自主管理水平。

养成按标准作业的习惯

作为班组长,实现安全保供是我的职责所在,严格执行作业标准并认真落实“两票”制度是实现安全保供的根本。通过发生在自己身边的一起险肇事故,使我切实感受到了从严执行标准和认真落实“两票”的重要性。

在一次离心机检修作业过程中,岗位职工在关闭进出口阀门、打开出口放散阀门,管道组作业人员佩戴好空气呼吸器后正要翻入出口进行盲板作业时,突然从盲板处发生大量煤气外泄,使作业现场附近负责指挥作业和监护作业的人员被迫撤离作业现场。管道组作业人员在将设备恢复原状后也撤离了作业现场。作为组长,我立刻意识到是出口放散阀门出了问题,经现场检查确认是放散阀门柄脱落导致放散阀门无法打开时,我又意识到是职工没有从电脑显示上确认离心机内是否还有压力存在,最终造成了这一险肇事故的发生。

这起险肇事故,对我触动极大,可以说是对我不填写操作票、不执行作业标准的惩罚。以前在从事相同作业时,也经常不填写操作票,但每次由于放散阀门的卸压作用,使得作业能够顺利进行。而这次不仅放散阀门出了故障,而且也没有通过电脑显示确认内部压力。从根本上来讲,是没有执行作业标准和落实“两票”制度而造成了这一险肇事故。若严格执行“两票”的话,就会杜绝这起险肇事故的发生。

这件事情过后,我不仅深刻地反思和总结,而且通过班组会对这件事进行了通报,让全体职工真正从这起险肇事故中吸取教训,不断提高自身安全意识,养成按标准作业的良好习惯,从根本上杜绝人身、设备、生产事故的发生。



褚建军:能源动力总厂气柜作业区4号柜组长。

岗位感言:严格执行作业标准、落实“两票”制度是实现安全保供的根本所在。



企业经常倡导职工要爱厂如家,这绝不是嘴上说说而已。针对钢铁行业依然严峻的形势,作为企业的主人,我们必须立即行动起来,用自己的实际行动为企业突出重围助力。

TPM的目标之一是提升操作人员的主人翁精神和素质。在日常工作中,防止设备劣化,改善设备综合效率,实现停机为零、废品为零、事故为零、进程损失为零,从而为企业创造更大

TPM——企业的强身之道

■吴明

然,在这样的环境下,我们可以通过降本增效使企业提升竞争力,这时,TPM(全员生产维护)就是不可或缺的管理手段。

TPM从始至终都在讲改善,改善串通它的神经。TPM要求我们全员参与,全员维护,这种活动涉及企业的每个员工,从最高管理者到现场的普通工人。就拿气柜维修来说,一个气柜2000元左右,如果气柜漏气过大不能使用,以前职工会使用新气柜替换掉旧气

的价值。TPM活动在改善企业“体质”的同时,也在改造着职工自身,使得职工真正认识到我的设备由我维护,我的环境由我改善,认识到只有借助全体员工的力量,才能搞好TPM管理,才能更好地为企业健康发展保驾护航。

