

■记者 边震 报道

物流中心优化管理提升运营水平

本报讯 物流中心以公司“质量月”活动为契机,认真听取用户意见,持续优化管理制度和流程,全面提升工作质量和效率,推动公司生产经营物流水平不断迈上新台阶。

物流中心在认真听取铁路部门、联运单位对本工序的意见和建议的基础上,由该单位技术科牵头对“钢材产品长途配送管理办法”“钢材产品短途配送管理办法”“钢材发运途中因运输原因的质量异议处理流程”“用户查询管理办法”等质量管理体系进行优化,进一步完善和细化内部管理流程。设备科全面梳理和细化设备管理流程及操作标准,进一步完备机车、车辆等关键设备的检验、检修工艺规程和判定细则,提高设备检修质量。调度人员合理编制作业计划,提高作业效率,要在保产的同时兼顾检修质量,为设备检修创造条件。运用作业区结合生产保供的关键环节和重点区域的特殊要求,开展常态化班前班后安全提醒教育,强化岗位人员“优质服务、安全第一”意识。调车、信号、货运人员严格执行调度命令和标准化操作,确保安全、高效地完成各项生产任务。

在“质量月”活动期间,型材厂全员参与,用设备的功能精度、人员的标准化操作保证产品质量,开拓产品市场。图为点检员正在点检锯机定尺碰头的精度情况。 郭波 摄

■记者 潘明明

9月23日,太钢第35届职工标准化操作热轧宽带钢轧钢工技术比武实践部分比武在热连轧厂精彩上演。虽然当天的秋雨带来了丝丝凉意,但这丝毫没有影响选手们参赛的热情,大家摩拳擦掌、跃跃欲试,力争在比赛中取得好名次,展现出热轧宽带钢轧钢工的风采。

随着裁判长宣布比赛开始,8名在理论考试中表现突出的选手一一走进考场,在答题的12分钟里让理论与操作相互交流,让经验与智慧相互碰撞。准确说出问题的缺陷在哪里?该如何预防废钢的出现?如何抓好生产中质量的控制?看着屏幕上的一道道题目,选手们仔细观察,

认真思考,谨慎回答。每位选手答完后,评委们都会指出选手答错的地方,找出他们的薄弱环节,帮助他们明确改进提升的方向。

在现场点检故障排查环节,考评组为选手们设置了20个考点,内容涉及安全生产、质量管控、故障排查等方面,每位选手只有5分钟的排查时间。短短5分钟里要找出20个考点,这不仅考验选手对生产的关注度,也考验着选手的操作技能和经验。一双眼睛、一支手电筒,选手们先后“钻”进轧机,仔细排查。进入轧机前采取哪些安全措施、发现问题后该如何处理,评审们仔细观察着选手们的表现。在排查结束后,评委们还会跟选手们一起排查考点,指出选手们在操作流程中存在的问题与不

足,帮助他们进一步提升故障排查的能力。

这不仅仅是一场技术比武,也是对职工一年来职业技能提升的检验,对“师带徒”成果的检验,更是一场生动的现场教学。考核将关注点放在现场,突出生产工序、操作规程所占的比重,重点考察选手的岗位操作技能,引导职工在生产中更加关注现场、关注操作规程、关注产品质量。

高标准、严要求是技术比武的出发点,逐步提升职工操作技能是比赛的落脚点。技术比武不仅是比赛,也是提升,是职工们相互学习、取长补短的良机,是青年职工丰富现场操作经验、老职工提升理论水平的平台。提升职业技能没有止境,相信下一次技术比武时,职工们将带来更多的惊喜。



马建文:加工机电维修作业区检修组组长

岗位感言:以人为本,激发职工主观能动性,强化安全管理,确保安全生产。

加工机电维修作业区检修组由13名职工组成,其中包含重型修理工、焊工、兼职库工、拖车司机、叉车司机等工种,主要担负着作业区吊钩的大、中、小修及维护保养和日常维修工作。班组人员工种多样,怎样才能更好地管理班组,实现安全保产?我根据多年班组管理经验,深切地体会到班组的核心理念是职工,就从了解每一名职工的工作能力、性格特点入手,合理搭配工作组合,充分发挥每一名职工的积极性、工作热情,使工作更加高效,同时也满足了设备维护的工作需要。

班前会、周三安全活动是班组人员最集中的时间,

调动每名职工热情 高效开展班组工作

我们班组就把安全培训教育放在这段时间,认真组织学习《事故案例教育读本》,及时传达各类安全事故,结合“KYT”活动,开展班组危险预知预想活动,教育每个职工结合实际,汲取事故教训,进行危险辨识,针对可能发生类似事故的情况,举一反三,制定预防措施,再通过学习、讨论、演练,完善职工的安全防范措施。作为检修班组,有着它独特的工作特性和工作要求,更需要一种独特的管理模式,日常工作与设备运转正常息息相关,平常就需要在设备正常运转时,细致检查,按时点检维护,在设备有异常故障时准确判断,快速处理。在今年作业区开展“标准化操作竞赛”活动中,我组织职工认真学习《岗位作业指导书》,通过跟踪考核、竞赛,选拔出标准化标兵,以标兵为榜样,以点带面,全面带动了职工的安全标准化操作,提升了职工的操作技能,有效地推动了班组各项工作顺利完成。



始,安装十一辊热矫直机就进入了最后的攻坚阶段。每一分,每一秒,都显得极其珍贵。也就是从那天开始,他和这个项目的有关人员就吃住住在现场。3天,他们只有3天时间。

9月3日凌晨3时45分,十一辊热矫直机顺利过钢,比计划提前了15分钟。

过钢的那一刻,提心吊胆3个日夜的热轧人终于松了一口气。停产多一分钟的损失在他们的精

计能力吗?这个问题一直在大家心中打鼓。为了避免设备吊装滑落,相关人员对吊运钢丝绳的粗细、吊点选择、吊孔固定等进行了严格把关、选择。随后,由专人指挥天车起吊,离地面300mm左右,大车、小车分别移动3~5m,反复吊三次后才最后确定待用。

十一辊热矫直机来到不锈钢热轧厂后,电气控制系统需要重新配套,该厂专业技术人员自己动手、集思广益,充分利用原有的旧

自强不息的收获

后,在下面开始进行土建施工。他们把设备分解开来,一项项检查、修配、更换。他们在不影响生产的前提下,一件件安装。他们决定停产3天,安装最后的关键设备并进行调试投产。

从停产到再次恢复生产,3天时间,72个小时。一位有着丰富经验的公司领导听说后,感到非常惊讶。圈里的人都明白,最短也得一周时间。

8月31日凌晨4时,不锈钢热轧厂2300mm中板热轧生产线停产了。这个时间,该厂副厂长韩丙宝记得非常清楚。从那一刻开

心组织下,完全避免了。

说起这历史性的一刻,韩丙宝感触颇深,他说,项目组多次优化安装程序,专业之间配合默契,巧妙合理实施天车、工器具立体交叉作业,前期大量的准备工作周密计划,组织、安排是这次出其不意打胜仗的关键。

停产前,天车要将重达97吨的设备从旁边的空地上吊运到指定安装位置。从理论上讲,不锈钢热轧厂100吨天车是完全可以吊运97吨设备的,但是,这部天车也是上世纪60年代投产的设备,运行几十年后,它还能达到原设

计能力吗?这个问题一直在大家心中打鼓。为了避免设备吊装滑落,相关人员对吊运钢丝绳的粗细、吊点选择、吊孔固定等进行了严格把关、选择。随后,由专人指挥天车起吊,离地面300mm左右,大车、小车分别移动3~5m,反复吊三次后才最后确定待用。

这是一场漂亮的攻坚战。不锈钢热轧厂干群以自强不息的精神、迎难而上的坚定信心、边生产边改造不等不靠的工作作风,使十一辊热矫直机获得了新生,彻底解决了不锈钢热轧厂新品种开发、拓宽市场的瓶颈和短板。他们仅用几百万元的投资,就达到了上千万元的效果。他们不断地改进,必将使“太钢牌”不锈钢板的综合竞争力进一步提升。