



两个“零”的实现

■通讯员 李章军 报道

本报讯 不锈钢冷轧厂为切实提升精整作业区生产机组操作人员的质量自检岗位技能,质检作业区党支部与精整作业区党支部近期联合在精整作业区纵切机组开展了“我是最佳自检员”竞赛活动。

不锈钢冷轧厂严把产品出厂关,将产品出厂前最后一道工序质量把关的重任交给精整作业区。为了提高职工的产品检验能力,形成全员关心质量、全员严格把好质量关的良好氛围,精整作业区党支部和质检作业区党支部联合在精整作业区的1号纵切、2号纵切、3号纵切、6号纵切和8号纵切机组,以机组为单元的甲、乙、丙、丁四大班中开展产品自检竞赛活动。

竞赛内容包括检验测量工具的使用、钢卷表面质量准确判定,竞赛方式为理论考试和现场钢卷表面判定两部分。理论考试统一进行,钢卷表面质量判定,在参赛人员当班时选定3~5个钢卷,填写判定报表,由质检作业区质检员担任裁判,对参赛者的判定结果进行点评打分,最终竞赛出了优胜班组4个,各机组“最佳自检员”前三名。

不锈钢冷轧厂推进机组质量自检工作

2300作业区干了司炉工,加入退火工序这个团队。

今年以来,退火炉炉台电阻带故障给生产带来了很大影响。针对这种情况,作业区集思广益,群策群力,发动退火工序团队找对策、想办法:各班每次装炉都要严格执行标准,清理周围环境,处理问题要及时;操作精心、精细,防止伤及电阻带;进一步细化炉子维修维护管理,提高设备功能精度等等,在大家的主动参与下,8月份和9月份电阻带故障得到有效控制。在

稳定提高产品质量的同时,降低了工序能耗。

质量控制是环环相扣的,每一个质量问题产生的细节都需要认真地去关注。每当下工序反映产品质量出现波动时,他们总是赶到现场,会同技术人员,认真分析研究,仔细查找原因,不断改进装炉方式、操作细节和控温方法,解决了一个又一个质量难题,在大家的共同努力下,冷板性能和表面质量都得到了明显的提升,三季度实现了粘接、氧化为“零”的好成绩。

■通讯员 张晓波

冷轧硅钢厂2300作业区退火工序三季度氧化、粘接为“零”。冷板退火质量得到稳步提高,这得点赞工作在退火工序上的小团队。

2300作业区退火工序是冷板生产的重要工序,决定着产品各项性能,直接影响到冷板的最终质量水平,退火炉的设备功能精度是决定退火工序退火质量的基础。为提高工作效率,6月起5名天车作业区的天车工分配到



加工厂近日组织该厂三个废钢保供作业区及渣场、炼钢辅料等五个单位负责人对炼钢一厂和炼钢二厂进行用户走访活动,面对面沟通、交流,着力于质量改进和服务提升。图为他们与下工序用户正在沟通交流。

马达 摄 张彦峰 文

ZHILIANG

提升品种质量我先行

为了确保准确率百分之百

能源动力总厂 电调作业区主管 吕原康

能源动力总厂电调作业区主要负责全公司电力系统的高压试验、保护校验、油色谱分析、SVC(无功动态补偿)和调度自动化工作。每一项工作都涉及电力系统的安全运行,一丝一毫的失误都会造成严重的生产事故或为生产埋下隐患。

作为作业区负责人,我为电调作业区制定的质量目标是,保护动作正确率100%,试验准确率100%,油务分析准确率100%,通年完好率95%,SVC在线率92%。为完成以上目标,作业区制定以下措施:一是将所有二级单位用户的接地性质制成表格进行分类,保证试验标准,下发班组。二是加强对保护人员的培训,按照各种装置性能及原理进行实际培训,使员工尽快掌握各种实际技能。三是对油务分析的全过程进行分析判断,对可能发生混油样的环节制订相应措施。四是将各个班组区域进行划分,分片、分区进行维护,促使员工熟悉现场和各单位电力系统的原理和性能,以提高调试准确性。在质量改进项目方面,我们在今年一季度完成了十六降10KV分路G、F段改造项目中的保护二次回路接线检查、装置调试、送电工作,至今无运行异常发生。二季度,作业区完成了十六降110KV母联、CT、PT、2号主变二次回路电缆敷设、装置接线、保护调试、整组传动、送电等工作。在完成改造项目过程中,班组成员从熟悉图纸、装置原理、配线、接线、调试、处理调试过程中出现的问题等工作中,将理论知识与实际相结合,进一步提高了员工的技能水平。

物流中心就钢材发运过程中扣车率高影响发运效率的问题,积极走访铁路部门驻站人员,认真讨论研究改进措施。通过努力,目前扣车率已由3.5%降至3.26%。段晓宇 摄

福利总厂强化职工质量知责履责意识

■通讯员 贾振华 报道

本报讯 福利总厂上月积极开展全员质量大讨论,强化职工质量知责、履责意识,推动质量文化落地,全面提升企业品牌核心竞争力。

福利总厂全员质量大讨论紧紧围绕“严格规程执行,严肃责任追究”的主题,在认真学习《太钢日报》评论员文章“‘严’字当头,狠抓落实,打造太钢品牌核心竞争力”的基础上,结合实际,着重解决职工质量意识淡薄、执行规程纪律松懈、质量

把关不严不细等问题。为了使质量大讨论不流于形式,真正触动每一个职工的心灵,福利总厂对大讨论作了具体安排部署,要求各分厂、班组利用每周二下午学习时间和班前班后会,组织职工开展质量大讨论,人人发言,特别是操作岗位上的职工,要联系实际,剖析执行规程操作与产品质量、上道工序与下道工序间的质量关联。通过大讨论全面提升全员的质量意识和质量追求,力争达到质量工作“零误差、零故障、零缺陷”的目标。



质量工作需要“低头”精神。为什么呢?因为人的身体状态与精神气质相通。头常高高抬起,目光便高高在上,心态就会浮躁自大、自以为是,更少了许多低头探究、埋头探路的主观意识。质量工作尤其如此,需要我们俯下身子,抱着谨慎的态度研究、发现、解决质量问题。就拿热连轧厂的设备点检来说,点检工作质量直接决定了轧制出的产品质量。尤其是通道设备的点检,必须按标准、按程序、按工艺要求来细心观察设备运行状态,辨识可能影响产品质量的异常变化。因为一根不转的轱辘,或一块微微翘起的过渡板都可能成为造成钢卷批量质量事故的“凶手”。因此,工作中要低下头来,沉下心来,耐心细致地点检到边边角角,辨识得全全面。反之,因为干一项工作久了,感觉不在话下,点检时浮皮潦草,挺着腰板蜻蜓点水般

质量工作需要『低头』精神

■阿敏

看看拉倒,类似此种工作态度,怎能发现并提前控制设备运行中随时可能产生的质量隐患?

质量工作需要“低头”精神,更指对待质量工作如履薄冰的谨慎态度。比如,有一段时间质量过程管控较为得力,产品质量相对稳定,有些人的心便不由得会“飘”起来,行动也随着变得虚浮起来,该跟踪的质量项目开始偷工减料,该回馈的质量信息应付了事,面对质量难题时,不再追根究底。埋头实干的劲头松懈了,小心翼翼的状态消失了,头不自觉地仰起。搞好质量工作本身就极具挑战性,战战兢兢唯恐不周全,这样浮躁的心态又怎能胜任质量工作的艰巨?

所以,请保持一颗沉稳冷静、谨慎细致的心,多低下头去观察、探究,多埋下头去思考、辨析,因为,质量最终靠的是踏实的工作。

