

不锈钢线材厂强化点检提升设备功能精度

■通讯员 秦志勇 报道

本报讯 为确保设备功能精度,减少设备故障时间,促进生产作业率的不断提升,不锈钢线材厂以“充分发挥专职点检的核心作用”为前提,落实两大措施,强化管理手段,为全厂生产的高效运行奠定了坚实基础。

该厂强化的两大措施是:要求全厂专职点检员每日7:45~8:45、3:45~4:45必须对生产现场的在线设备进行点检,重点做好动态设备点检,记录设备存在的隐患、异常、缺陷,并合理组织处理。设备能源科专业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;强化标准,严格要求。全厂专职点检员必须按照点检项目、内容、方法、标准、周期等,开展设备专职点检工作。每周五下班前将本周专职点检情况通过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、故障管理、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,极大地提高了专职点检员的工作主动性和积极性。

随着专职点检工作的有序推进,该厂不断总结设备管理的经验与不足,确保设备功能精度的不断提升。

■通讯员 白玉林 报道

本报讯 近日,尖山铁矿成动部锅炉作业区落实“过三关”的一系列节能措施,在费用控制方面取得了良好成效。

节煤关。进入2014年11月份,锅炉作业区结合气温急骤下降的特点,开始启用流化床锅炉,并且采用按煤渣3:1的比例添加上煤。经过一个多月的运行,锅炉日常耗煤量降低0.19吨煤/吨汽,既



TPM 管理要注重全员参与

■ 刘龙

TPM 的特点就是三个“全”,即全效率、全系统和全员参加。全部的设备进行维护需要不同工种的员工进行多方面的配合才能起到作用,而基层是TPM管理推行的重点。

设备的使用通常是由生产操作人员进行的,而设备的维护通常是由专业维护人员进行的,而连接操作与维护的重点工作就是TPM管理。

TPM 管理能否顺利推行,关系到设备使用能否正常进行,关系到

生产能否正常有序开展。让更多操作人员参与到TPM管理中,有利于设备的检查维护,有利于排除安全隐患,保证生产的顺利进行。

操作人员通过使用设备,及时将设备的运行情况反馈给检修人员,检修人员通过对不同情况下设备的运行情况进行跟踪、观察,对设备作出合理的改进和调整;检修人员在设备的安装调试时,了解生产操作人员对设备性能、安全防护的建议,

制订合理的调整和防护设施方案;检修人员在设备改善时,操作人员提出满足生产的改良方案,相互配合、相互促进,使设备达到满足生产需要和便于检修的目的。

通过TPM管理,随时根据需要进行生产设备的实际状态进行调整,通过减少工作量等方式使设备管理过程得以优化,而这种优化必须建立在维修与操作人员积极主动参与的基础上。



为降低爆破成本和整个采矿工序成本,近一段时间以来,复合材料厂技术科针对矿岩分布采取不同的孔网参数,并加强钻孔质量管理。图为技术科人员指导爆破工装药。 邱宝文 摄

■通讯员 高爱忠 报道

本报讯 2014年年末,笔者从东山矿获悉,经过中国质量协会全国星级现场评审组专家的认真评审验收,东山矿回转窑作业区被评为“全国现场管理星级评价五星级现场”。

尽管回转窑作业区是公司首批参评现场管理星级评价活动就获得“四星级现场”的先进单位,但该矿仍十分重视此次现场管理评价工作,早在2014年年初就对现场管理提升工作作了周密安排部署,按照全面质量管理的科学管理理念、方法制定了详细的现场提升推进计划,并细化了改进质量、提高效率、降低成本等环节的标准和职责,矿领导还多次深入到现场进行检查指导,为现场管理提升工作提供了强有力的组织保障。

该矿加大对回转窑作业区现场设备、安全防护设施等的检查整改力度,结合人、机、物、法、环等大力推行现场5S、TPM、六西格玛等先进管理方法,在班组实施“一班一卡”,不断优化作业现场。通过建设污水处理系统,扩大绿化面积,积极探索窑尾废气利用,实施现场目视化管理等举措,进一步提升作业区的基础管理水平。

该矿着力提升职工综合素质,通过开展点滴教育、导师带徒、现场指导等方式增强职工操作技能,常态化开展岗位练兵和技术比武活动,增强职工的互动交流。针对回转窑作业区青工多、思想活跃、积极上进的特点,定期组织单窑竞赛,充分调动各级人员改善现场问题的积极性,从根本上解决现场管理的技术难题。

回转窑作业区获得“全国现场管理星级评价五星级现场”的荣誉,是东山矿继管带机作业区之后又一个获此殊荣的作业区。成绩的取得,将带动其他单位比、学、赶、超的热情和积极性,营造现场管理双“星”辉映的良好氛围。

东山矿回转窑作业区
获全国五星级现场

尖矿锅炉作业区节能降耗“过三关”

节约了锅炉的耗煤量,又保证了日常的生产用汽质量。

节电关。对大型设备的运行和关键设备的强光照明给予了明确的规定。诸如:砂泵等大功率设备根据锅炉运行适时调控,运行流化床锅炉只允许启动一台砂泵;200W以上的照明采用自动定

时供电等,节电效果明显。

节水关。针对锅炉运行期间消耗水量过大的现象,对现场、设备用水进行改造,避免了不必要的浪费。

锅炉作业区采取“过三关”的节能方式,既提高了职工的节能意识,又为锅炉的经济运行提供了保障。

机组“守护者”

上,张师傅皱起了眉头,小火车轴断了,这可是个大问题。这个活的难度很大,但是经验丰富的张师傅迅速制定了方案,他让小王回去取工具和新的车轴,他则去联系天车工。准备完毕,用钢丝绳拴好小车,固定好后,迅速钻进小车轨道准备更换车轴。可是问题出现了,车轴死死地卡在了里边拉不出来,只好让小王递给他铜棒,一点点往外捣。由于空间狭小,用不上力,所以每次捣车轴都只出来一点点。功夫不负有心人,大约过了十分钟,终于把断裂的车轴取了出来。此时,满头大汗的他没有停歇,马上让小王递给他新的车轴,迅速更换起来。半小时后,他钻出了小车轨道,笑着说道:“试车!”小车平稳动起来了……

张师傅收拾好工具回到工房,刚坐到椅子上,片刻便响起了如雷的鼾声……

像这种情况张师傅经常会遇到,但从来没有抱怨过。对待机器他就像对待自己的孩子一样,精心呵护着。拿着手电和工具奔走在机组的每个角落里,是他工作中不可或缺的一部分。

正因为他强烈的责任心,机组的问题越来越少了,张师傅成为了名副其实的机组“守护者”。

(上接第一版)与笔者谈起2014年的技术比武,魏计平体会更深的是“世上无难事,只怕有心人”这十个字。因为2014年的理论考试与往年不同,理论考试全部是在电脑上进行,他由于平时都忙于研究烹饪技术,对电脑的运用不太熟悉,可他没有被困难吓倒,努力在电脑上进行理论知识的学习,翻来覆

魏计平：22载的执著坚守

去地练习。功夫不负有心人,最终魏计平顺利通过了理论考试。实际操作中,凭着精湛的烹饪技能和用心做事的工作态度,他取得了技术比武菜案第一名的好成绩。魏计平曾经获得2012年矿山系统职工标准化操作炊事员菜案技术比武状元、2013年峨口铁矿炊事员技术比武第一名。

他凭借着执著、认真,把锅碗瓢盆的繁琐演绎成一道道色香味俱全的佳肴,把“三尺灶台”当作履行责任的主战场,书写着属于自己的无悔人生。



■通讯员 郝智兴

不锈钢冷轧厂三号热线投产后,尽管之前“老外”和厂里的技术人员已经对机组进行了反复调试,可是它还是像一个免疫力低的孩子,隔三差五地出点小毛病,这让点检员张高晋头疼不已。

一天的凌晨三点钟,睡梦中的张师傅被一阵电话铃声叫醒了,接起电话,是值夜班的小王打来的,原来是上料小车坏了,不能动了,小王处理不了,就求助到他这里了。对于这种突发事件,张师傅已经习以为常了。

上料小车坏了就不能及时供料,多耽误一分钟就会造成很大的损失,所以刻不容缓。于是,张师傅迅速穿上衣服赶往厂里。

张高晋是不锈钢冷轧厂三号热线的一名点检员,因为他对工作极端认真负责,不把机器修好绝不罢休,所以大家平时都叫他“拼命三郎”。当然,为了厂里共同的利益,大家也很愿意和他配合,因此,张师傅的人缘很好,大家都愿意和他打交道。

来到厂里,张师傅迅速查找故障所在,手电光芒一寸不落地扫过小车的每个部位。突然,他的目光落在小车车轴