

■ 通讯员 马妍 报道

自动化公司抓「关键」提质量

本报讯 自动化公司以“迅速增强质量意识,快速提升产品质量”为目标,切实解决信息化、自动化控制、计量检测、通信系统存在的突出问题,以实现各系统业务在管理、研发、运行、服务等各方面的质量提升。

在质量大提升活动中,自动化公司全面修订体系文件、技术标准规范,逐一确认审核,确保其适宜性、充分性和有效性;按专业挖掘出44项技术攻关项目,整改完成率达100%;完成了135项现场设备质量改进和质量问题整改,进一步提升了运维质量,实现了提质增效。按照四大专业,该公司共围绕171项关键技术指标,通过对标和跟踪控制,已有147项指标达到目标值,其余项将通过广泛开展质量改进、质量攻关、质量风险分析、质量成本控制等活动,快速提升关键质量指标。

针对目前存在的典型质量问题,自动化公司集中精力,采取改造碳钢线钢铁成分化学快速分析系统、集成检验设备与快分系统等措施,自主研发了炼钢一厂碳钢线化检验系统并投入运行;采取调试炼钢一厂铸流系统200余个网络站点、检测确认12台套检测仪表网络通讯和60余台套编码器信号、测试确认3000多个I/O信号等手段,为公司新建项目提供了技术支持;实现了不锈钢冷轧厂6号纵切线计量系统和全线库区管理系统“一键切换”功能,极大地简化了生产工人的现场操作,降低了备件消耗。

自动化公司相关负责人表示,该公司将继续强化技术攻关和质量改进项目的实施,全力提升产品和服务质量,实现质量工作的持续改进提升。

(上接第一版)

能否将高炉冲渣水余热回收为城市供暖再次被当时在能源环保部工作的孟庆来提起。与能源环保打了一辈子交道了,把这些余热利用起来,是老孟多年的梦想。2008年,那时的老孟已近50岁了,按理说当时太钢男职工到50岁就可以内退,“凑合”几个月也就该回家享清福了。但老孟心里始终有这个“结”解不开。不把“结”解开就回家,留下的遗憾也就太多了。

于是,老孟就拉上相处了二三十年的老伙计、工程技术公司的高黎明,自己出主意想办法,让老高来搞设计。两个人有针对性地在国内多个钢厂实地调研,一个可以借鉴的都没有。每天网上查资料,结果国外也没有搞成的。咋办?在“偷懒”的办法没有了之后,两个人就决定自己做。

集中供热工程是个系统工程,包括热源、输送系统以及热用户,他们所面对的最大问题是,以高炉冲渣水余热为热源的取热技术,抓住热源问题解决,事情就成功了一大半。随后,两人就经常跑到炼铁厂高炉生产现场“转悠”。当时,任炼铁厂副厂长的李润明也参与了进来陪两个人“转悠”,商量办法。

最初大家根据常规做法想到的是,解决高炉冲渣水余热回收的最大难题之一,是如何在余热回收系统过滤冲渣水。于是,老孟和李润明他们邀请来北京、四川、东北、天津等地的五六家相关换热器设备厂家先后把设备拉到现场试验,而各种管道和阀门都是老孟他们从废钢堆里一件一件捡来对接起来的。

冲渣水过滤这个环节禁锢了老孟他们好长时间,几个月试验下来,都不理想。高炉冲渣水泥沙淤积堵塞和纤维钩挂堵塞属于世界性难题,国内外很多先进的钢铁企业都没有解决掉。

几个月下来,一些厂家坚持不住了,拉着设备“溜号”了,最后,只有一家公司一直坚持了下来,针对每次试验存在的

走在节能减排路上的人们

问题,一台设备、一台设备不断改进轮着试验。

一天,绞尽脑汁的老孟突然灵机一动,能不能不过滤啊?让冲渣水直接进入换热器?如果这样,换热器该怎么改啊?

“试试?”

“试试!”老哥儿你看看我,我看看你,异口同声地说。

随后,一个大胆的想法开始付诸实践,炼铁厂、设备厂家也积极配合。

失败了多少次,连老孟他们也记不清了。几天几夜不回家,每天泡在高炉现场已经是家常便饭。

换热器经过多次改进后,终于试验成功了,项目可以立项建设了。这一刻,老孟他们乐了,过去,他们是愁得几天几夜都睡不着觉,现在却是乐得几夜都没睡好觉。

在试验期和工程建设期,团队的人数不断扩大,能源环保部的马晋杰、工程技术公司的杨斌、张谭庆,炼铁厂的李峰、黄立国、张峰,计财部的杨栓明、能源动力总厂的王玉龙等各路人马都参与进来,团队的力量也越来越强。

工程建设设计先行,在设计初期老孟转战工程技术公司,主管高炉冲渣水余热回收项目,高黎明作为设计负责人,先后组织各专业对设计方案不断优化,使得换热器“露天布置”成为钢城一道独特的风景线,既降低工程造价,又方便检修、维护;通过设置必要的调控,实现采暖热水在两个冲渣系统之间灵活、平稳自动切换;协调城北热力公司变更其一次、二次热力站设备配置,从而满足余热回收所供采暖热水正常使用,既满足用户使用要求,又保证采暖回水满足与冲渣水换热要求。

项目建设期间,老孟又与大家一起



质量到底是什么?一组固有特性满足需求的程度。这样一个抽象的定义我们很难弄懂。但是,在我们的实际工作中却有这样一个有意思的现象:同样的工具,同样的作业方法,同样的生产环境,做出来的产品经检测质量却大相径庭。这是为什么呢?

仁者见仁,智者见智。我认为:质量是一种态度。

质量是一种态度,产品质量在我们每个员工手中。产品质量的保证,需要我们共同努力。对于质量,更重要的是“集体行动”。在实际工作中要倡导团结合作、忘我奉

献的工作作风,强调增强内部凝聚力,提高技术素质。只有我们全体员工共同努力,出自我们手中的产品质量才会有保证。

质量是一种态度,产品的质量取决于每个员工的认知。质量无小事,认真地做好自己应该做好的、也必须做好的每一件小事。同样的设备、同样的工艺,生产出来的产品质量却出现差别,究其原因,我认为作业人员的态度至关重要。在实际工作中,作业人员的惰性、质量与产量的相互制约,长期以来形成一种单一的、偏颇的质量意识。其实,产品质量与产量并不

质量是一种态度

■ 帅国伟

矛盾,质量与我们每个人的操作、设备的点检维护都密切相关。要让每位员工清晰地意识到,个人的不负责任会造成致命的质量问题,损失是不可挽回的。所以,严格按照标准操作,把质量意识常放心中,防微杜渐、防患于未然。

质量是一种态度,产品的质量是企业生存的根本。产品质量的保证,需要我们每个人都要以主人翁的责任感,每个细微环节都尽职尽责,把职责内的每件小事都做好。正所谓“细节决定成败”,让我们把对质量的“心动”付之于“行动”吧!



今日图闻

为提高拼焊缝质量,复合材料厂对2011年投用的一台双电源平板拼焊机焊接电源进行了更换,使该拼焊机电弧更加稳定,焊接质量更好。图为职工正在精心操作。

邱宝文 摄

了城市环境。

与此同时,这个团队在技术成熟的同时,开始输出技术,先后在天津天铁集团、河南安阳钢铁集团、山西中兴集团、赤峰金剑铜业、河北迁西津西钢厂、万通钢厂等实施供暖系统,截至去年底,已经利用该技术取得20座高炉应用业绩。

“这是一个世界级的技术项目。”这是一些专家和应用厂家给出的评价。太钢开发出的全球独创、世界领先的“高炉冲渣水直接换热余热回收技术”,首次在大高炉冲渣水系统付诸实践,开创了全球高炉冲渣水余热回收利用的新纪元。

如今,采暖期已经结束,享受到高炉冲渣水直接换热余热回收技术提供热源的太原市城市居民再也不用为暖气片堵塞而发愁了,这个冬天过得真温暖。而老孟和他的团队也开始了新的征程。

监督工程的每一步实施。在项目实施过程中,公司领导、能源环保部领导多次深入现场指导,提出了许多改进意见。

6年时间里,老孟他们先后攻克了26项技术难题和19项工程难题,获9项技术专利,其中2项发明专利,形成了完整的“高炉冲渣水直接换热余热回收技术”。

从2008年开始策划此项目,到2012年技术成熟。2012年至2013年采暖季,在炼铁厂3号高炉实施了2万平方米厂区供暖;2013年到2014年采暖季,在炼铁厂5号高炉上马一套完整的高炉冲渣水直接换热余热回收系统,为太原市提供230万平方米供热面积。

2014年至2015年采暖季,又在两座大型高炉上马两套高炉冲渣水直接换热余热回收系统,为太原市提供400万平方米供热面积。截至目前,包括焦化余热等,太钢利用工业冲渣水和焦化余热共为太原市提供了750万平方米的供热面积,为太原市拔掉了350座小型供暖锅炉,极大地改善

东山矿日前组织开展了春季安全大检查,通过自查和集中检查,对生产现场展开了隐患排查工作,并将交通、消防、地质灾害等作为检查重点,消除安全隐患。图为职工在进行消防安全检查。

周秀弟 摄 高爱忠 文

