

不锈冷轧厂计量和管理系统实现『一鍵切换』

■通讯员 罗旭 报道

本报讯 近日,不锈冷轧厂6号纵切线实现了计量系统和全线库区管理系统的“一鍵切换”,也就是在一个手持智能终端(PDA)通过程序按钮切换,可快速完成钢卷计量、出入库两个不同应用程序的转换,极大地简化了职工的现场操作,同时降低了PDA的备件消耗。

计量系统和全线库区管理系统在该厂近百台手持智能终端(PDA)上运行,承担着全厂所有在制品、成品钢卷(板)的跟踪及计量任务,是不锈冷轧厂日常生产常用的信息系统。但由于两个系统分别在两个PDA上独立运行,现场每生产一个钢卷,工人必须操作两个手持终端,才能完成计量及出入库操作,操作繁琐,备件消耗大。不锈冷轧厂与自动化公司积极沟通,经过近一个月紧张的软件开发和现场测试,克服诸多技术问题,最终实现了两个系统的整合并将推广应用。

■通讯员 宋东毅

“激光扫描是否正常?”“正常。”
“液压传感数据是否在正常范围?”
“在正常范围。”
“托架小车有无异常声响?”“没有,都正常。”
……

此时,矫直机操作工正在设备前进行认真交接班。日复一日,他们始终如一。由于该设备为进口设备,部分非标备件加

为设备高效运行献力

工周期较长,维护有一定难度,所以对操作工日常检查和使用要求也很高,故认真交接对正常的生产是不无裨益的。而在型材厂大力提升TPM自主维护活动中,该岗位也成为径锻后工序的重点之一。

学会维护自己设备,真正参与到TPM活动中去,执行标准是最为有效的方法。经过多年的学习与摸索,该厂已自觉地将推行TPM提升变成了一种行为习惯,并使之固化为日常的工作模式。矫直机操作工每一次的夹爪支座的更换,他们都自己拆装,生怕碰断细小的数据线;每一个参数他们都是逐一测量,以保证矫直的高精度。功夫不负有心人,今年3月,他们通过实践,确定了合理的机床参数,取得了该主体设备零故障的好成绩。



加工厂超细粉作业区

巧动手小改造降成本

■通讯员 李美胜 报道

本报讯 加工厂超细粉作业区以降本增效为抓手,从点点滴滴降成本,近期,对运输皮带清扫器进行改造,节约了备件成本费。

超细粉作业区用来传送水渣的运输皮带有很多条,每条皮带根据长短,都分别安装了1到2个清扫器,清扫器主要是清理粘在运输皮带上的残余水渣,防止皮带洒料,减少职工劳动强度,美化现场环境。以前使用的皮带清扫器都是由厂家制作进

厂的,由于运输皮带长期运行,使用不到三个月,清扫器就失去了作用。超细粉作业区为了降低备件成本,把废旧皮带进行利用,一个经过改造的清扫器就成功了。通过试验,效果十分明显,比原来从厂家购买的还能多用两三个月。



自动化公司话务作业区测量组肩负着太钢电话、宽带用户安装、迁移、故障判断、派修处理等通讯业务,为公司生产经营建设做好通讯保障工作。图为测量线务员正在配线架上进行电话故障测试。

刘君 摄

(上接第一版)令太钢人引以为豪的是,这其中所用到的重载车轴钢是太钢生产的,中国铁路总公司选择了太钢,太钢也不负所望。

王玉玲说:“重载、提速,这是对车轴钢性能最大的考验,目前世界上还没有哪一个国家在时速80公里的列车上部署这么大重量的载重量。也没有任何一家钢厂生产过这样的车轴钢。”

王玉玲攻关团队从2010年7月开始工作,在1个月的时间里就完成了第一批钢坯试验。9月份试制出的第一批车轴经过铁科院检验全部合格。10月份中国铁路总公司召开了试制总结会认为,太钢的材料最好。2011年,

太钢重载车轴钢研发进入工业试生产阶段。没有经验可供借鉴,他们就盯在现场,一个数据一个数据地收集,一个方案一个方案地调整。根据铁路总公司的进度安排,他们在2014年按期生产出了合格的重载车轴钢,多家用户用这些钢材制造的车轴,在2014年6月,全部通过了铁路总公司组织的运行评审,并用于大秦线(C80车)和新建的中南通道(C96车),运行情况良好。这次5000辆重载车有4500辆车的车轴

采用了太钢钢材制造。紧接着,他们又投入了降低判废率的攻关中。为了降低判废,王玉玲和团队成员一起通过艰苦努力、反复研究分析,优化炼钢、浇铸工艺方案,采取各项措施,最终,取得了突破性进展,降判率下降了9个百分点。2014年,从太钢车轴钢使用反馈情况看,全部情况良好。降判攻关的成功为公司创造了新的价值。

要在研发中保持“首发、首创和首用”三个第一,这既是太钢发展战略,也是王玉玲团队信心的来源。有着钢铁企业技术中心排名第一实力的技术中心,不仅在硬件设施上始终保持了较高的投入,还在机制和人才培养上有着得天独厚的条件。这里有着坚持了多年的研发激励机制、优秀人才成长机制、项目实施保障机制,依靠这些长效机制,太钢形成了完善的创新体系,科技人员放下包袱迸发出无限的活力。

与此同时,注重为用户开展全方位服务是太钢坚持“首发、首创、首用”的产品研发战略中又一项重要工作。王玉玲团队完成产品研发的同时,也积极参与了为用户服务的整个过程。通过这种

与用户面对面的技术交流,王玉玲深深体会到了技术人员参与营销服务的重要性。她说:“用户不一定了解每个钢种的性能差异,如果选用了不合适的钢种,使用效果不好,就会影响太钢产品在用户心目中的印象,而这往往并非产品本身的质量问题。技术研发人员直接与用户交流,可以在用户心中建立起对我们产品的信任。而我们从用户那里得到产品的信息,对我们技术人员也非常重要,这种接触会促使我们回头审视我们的工作、我们的产品。也许有一天,太钢营销人员成了技术咨询的行家里手,不再需要我们了,但是,我们这些技术人员永远都不能不倾听来自用户的声音。”

多年以来,太钢车轴钢在行业内是公认的优质产品,曾经获得过首届中国质量协会质量奖。此次,王玉玲团队成功研发的世界级新型重载车轴钢,又一次证明了太钢的技术创新优势,在“不断创新”核心价值观的引领下,太钢正信心百倍步入科学发展的春天。一个更加美好的未来,正等待着更多的王玉玲和她的团队,去奋进,去开拓。

信心开启新征程



东山矿制粉作业区从生产流程、工序衔接、质量检验、工艺参数确定、用户沟通等细节苦练内功,积极寻求降本增效新举措。图为与用户进行沟通中。

康玉梅 摄

峨矿穿爆作业区

加强成本指标落实管控

■通讯员 赵瑞文 报道

本报讯 峨口铁矿穿爆作业区在成本管理中,以“强化全员危机意识,深挖自身潜力,坚决打赢生存保卫战”为指导思想,展开成本指标的落实管控,通过成本分解、单耗控制、过程管理、精细检修等措施实现成本预算目标的圆满完成。

穿爆作业区是矿山生产的前部工序,担负着采矿穿孔爆破任务,在保证爆堆质量的前提下,其穿孔米道单耗是主要自主控制指标,为此,该作业区进一步细化责任指标分解,将空压机油、备件、链条、柜板等机物料全部按区域分解到班组,落实到个人,实施月统计、季度结算的办法,班组长掌握每班指标消耗数目,对个人进行结算,将指标的管控从模拟数字状态转化到现实控制中来。钻头、钻杆、稳压器等主要大件则按单耗指标控制,由作业区按全年指标进行调节,该作业区将钻孔成本单元划分为单耗指标、机物料指标、机动成本三部分,实行成本控制的分类管理和严格运行,在实际操作中,进一步强化责任制过程问责,成本结算的多少直接与每台钻机职工绩效挂钩,将成本压力传递到职工,指标运行办法使职工明确了每一步作业成本费用的多少,自己干了多少消耗了多少,做到心中有数,促进了全员成本运行能力的提升。

在单耗控制方面,该作业区对钻头质量进行严格把关,按照钻头正常更换统计出每月的米道数,及时反馈供应站,由供应站和厂家进行结算,为降低采购成本费用提供支持;加强生产组织管理,关注过程控制,根据存在作业空间固定有限、测量放炮有时间间隙的实际情况,先期组织钻机到位、待机点检,精益检修、5S管理推进等,保证设备作业率,提高设备效率,为满足穿孔、爆堆产量、质量需求提供硬件基础;实施自修项目的操检合一检修机制,除“减速箱、提升链条大扬、液压机检修”外,作业区将日常故障处理纳入降本范围,组织开展好自主检修,稳定控制修理费用的额外产生。