

不锈钢冷轧厂质量攻关有成效

■记者 石鹰 报道

本报讯 今年以来,不锈钢冷轧厂冷连轧二部作业区围绕用户需求从装备顺行、人员操作、工艺优化等多方面狠抓产品质量,经营绩效月月有提高。

该作业区组织全体职工认真开展质量大讨论、大提升活动,营造良好的质量文化氛围;通过装备故障处理总结要点,编制成便于一线操作工领会和执行的质量规程,规范职工作业行为;加大质量考核力度,提升执行力;全面优化、调整生产线的工艺规程,加大工艺规程执行的监督奖惩力度,强化全员的工艺规程意识;针对质量改善、新产品开发、工艺优化及设备改造等关键环节开展攻关。

该作业区技术员兰俊杰告诉记者,表面粗糙度控制是该作业区近来的关注点。该作业区进行多项调整,对磨辊进行了重新配置,对乳化液制定新的管理办法,对原料粗糙度控制提出了新要求 and 标准。对于表面缺陷的控制,通过对标也采取了一系列措施。目前,已经实现连续多天无不合格品的生产记录,让职工深受鼓舞。

该作业区一切从用户的利益出发,了解用户需求,积极改进完善,使产品质量满足用户要求,得到了用户认可。

该作业区负责人告诉记者,今年以来,作业区围绕用户需求不断进行质量攻关,经营绩效月月有进步。虽然与预算目标还存在一定差距,但他们有信心通过努力完成全年预算目标。

公司计质量系统成功实现存储迁移

■通讯员 马妍 报道

本报讯 4月22日11时至15时,公司计质量系统成功实现存储迁移。本次迁移首次实现RAC(数据库双击技术)在线迁移,迁移停时由以往的10多个小时缩短为4小时,为保障计质量系统数据存储安全,确保计质量系统稳定运行奠定了基础。计质量系统存储迁移工作由自动化公司牵头组织完成。

为解决公司计质量系统存储设备老化问题,依据产销一体化项目整体计

划安排,决定采用新存储替换计质量系统原存储。为在限定的时间内安全顺利实现迁移,自动化公司在制造与质量管理部和各相关生产业务单位的协调配合下,精心组织,周密部署,在管理、业务和技术等方面作了充分准备,多次组织迁移涉及单位召开专题会议,重点围绕迁移过程可能存在的问题、作业难点、业务影响范围、应急处置原则等问题进行确认沟通;提前搭建数据恢复环境,不停机备份数据供恢复系统使用;要求迁移涉及单位

提前制定应急措施,随时启动应急预案;整个迁移16个操作步骤细化到量,明确到人,精确到分钟,多项有效措施并举同行,确保了系统成功迁移,充分显示了自动化公司IT队伍的技术实力。

系统迁移升级后,自动化公司技术人员仍密切关注计质量系统数据库、系统功能应用等运行情况,以确保计质量系统的稳定运行。此次迁移为太钢信息化系统核心存储整体规划积累了经验,奠定了基础。

■记者 边震 报道

本报讯 为了进一步推进QC小组活动,有效提升职工素质和公司生产技术水平,近日,公司制造与质量管理部结合企业实际,组织有关单位QC小组成员进行了系统知识培训。

制造与质量管理部专业人员结合有关单位的QC小组活动课题,深入现场为小组负责人及推进人员进行了QC小组活动知识培训。培训内容包括:QC小组的由来历史、组建原则、组建程序、各类(现场型、攻关型、管理型、服务型、创新型)课题的活动目的、参与人员的多样性、活动的科学严谨性、QC小组活动选题的合理性、选题理由的充分性、选题范围和要点,问题解决型课题的程序和流程,以及典型案例的分析研讨等。整个培训条理清晰,基础知识和重点、难点有机结合,取得了良好的效果,为深入推进QC小组活动注入了新动力。

通过针对性开展培训,公司QC小组成员了解掌握了相关知识,明确了活动的程序和流程。特别是新入厂的大学生经过系统培训后,树立了用数据和事实说话的理念,初步具备了开展项目所需的技能。

公司举办QC小组活动知识培训



今年以来,焦化厂化产作业区开展塔后硫化氢含量、外排废水COD(化学需氧量)和横管后煤气质量等三项指标的劳动竞赛活动,提高职工的标准化作业水平和工作积极性。图为职工正在认真巡检。

刘君 摄



复合材料厂 落实措施提升技术质量水平

■通讯员 白旭峰 报道

本报讯 为实现质量预算目标完成率100%、质量管理体系运行有效、工序质量稳定受控、产品质量满足用户要求、质量事故为零的目标,近日,复合材料厂出台技术质量工作措施,为完成全年预算目标保驾护航。

一是持续开展工艺技术研究及工艺优化。进一步优化煤制备工序五大工艺参数,充分发挥煤磨机效能,严加管控原煤质量,使回转窑煤粉水分得到有效控制。围绕复合板品种结构的变化,开发铝钢、核电复合板等高附加值产品,以低成本、高效率提升市场竞争力。强化标准化作业,落实质量责任制,确保产品质量满足用户要求。

二是将质量提升活动常态化。严肃工艺纪律,落实质量责任,运用体系方法管控产品质量。强化工规执行检查,以体系审核和工规专项检查的形式,进行常态化审核和督查。完善现场突出问题改进机制,对于影响较大、难度较大的问题可动态申请技术科立项,必要时申请公司或其他资源支持。认真落实工序自检原则,强化专业检查,防止不合格半成品、成品流向下工序,从源头上控制质量。

三是聚焦生产成本,降低生产消耗。围绕制约生产、质量、成本的瓶颈环节,从提高作业效率、降低消耗、工艺技术

优化等方面进行重点攻关突破。

四是加强命题承包项目和技术质量改进项目的过程管理。按月提报项目工作总结,及时分析项目运行过程中存在的问题,快速解决、突破。

五是实施技术质量人员的工艺技术培训。强化全员技能培训,按季度组织各专业生产工规的培训和工艺技术执行情况的检查,重点开展质量技术、工艺技术和企业管理相结合的质量技能培训,培养掌握工艺技术与质量管理技能的复合型人才。

对粉尘发生源治理及个人防护

粉尘的防护对策应对工艺、工艺设备、物料、操作条件及方式、职业健康防护措施、个人防护用品等技术措施进行优化、组合,采取综合治理。

一、消除或减弱粉尘发生源。在工艺和物料方面选用不产生粉尘的工艺,选用无危害或少危害的物料,是消除或减弱粉尘危害的根本途径,即通过工艺和物料选用消除粉尘发生源。例如,用树脂砂替代铸造型砂,用湿法生产工艺代替干法生产工艺(如水磨代替干磨,水力清理、电液清理代替机械清理,使用水雾电弧焊等)。

二、限制、抑制粉尘和粉尘扩散。采取密闭管道输送、密闭设备加工,或在不妨碍操作条件下,也可采取半封闭、屏蔽、隔离设施,防止粉尘外逸或将粉尘限制在局部范围

内减少扩散;降低物料落差,减少扬尘;对亲水性、弱黏性物料和粉尘应尽量采取增湿、喷雾、喷蒸汽等措施,减少在运输、碾碎、筛分、混合和清理过程中粉尘扩散。

三、通风排尘。通风排尘依据作业场所及环境状况分全面机械通风和局部机械通风。通风换气是把清新新鲜空气不断地送入工作场所,将空气中的粉尘浓度进行稀释,并将污染的空气排出室外,使作业场所的有害粉尘稀释到相应的最高容许浓度。在通风排气过程中,含有有害物质的气流不应通过作业人员的呼吸带。

四、增设吸尘净化设备。依据粉尘的性质、浓度、分散度和发生量采用相适应的除尘、净化设备消除和净化空气中的粉尘,并防止二次扬尘。

五、个人防护。依据粉尘对人体的危害方式和伤害途径,进行针对性的个人防护。粉尘(或毒物)对人体伤害途径有三种:一是吸入,通过呼吸道进入体内;二是通过人体表面皮汗腺、皮脂腺、毛囊进入体内;三是食入,通过消化道进入体内。

个人防护对策:一是切断粉尘进入呼吸系统的途径。依据不同性质的粉尘,佩戴不同类型的防尘口罩、呼吸器(对某些有毒粉尘还应佩戴防毒面具);二是阻隔粉尘对皮肤的接触。正确穿戴工作服(有的还需要穿连裤、连帽的工作服)、头盔(人体头部是汗腺、皮脂腺和毛囊较集中的部位)、眼镜等;三是禁止在粉尘作业现场进食、抽烟、饮水等。

安全生产管理部 提供

职业病防治知识



近日,东山矿组织机动部运输车司机开展技术比武。比武分理论和实操两个环节。此次比武,进一步提高了运输车司机的驾驶水平和综合素质,为企业物流组织的优化夯实了基础。

高爱忠 摄