

焦化厂向质量要效益重点指标有突破

■记者 边震 报道

本报讯 冶金焦率是衡量焦炭质量的重要经济技术指标之一,同时,冶金焦率水平的高低对于吨焦成本也有重要意义。今年以来,焦化厂本着向质量要效益的思想,持续优化生产工艺和操作规程,完善绩效激励机制,实现了冶金焦率的新提高。截至目前,该厂冶金焦率月均达到90.25%,较上年提高了0.35%。

“冶金焦率是指块度≥25mm的焦炭占全焦的比率,冶金焦率越高,说明焦炭的质量就越好。”焦化厂生产技术科技术员吴波向记者介绍,“今年为了提高冶金焦合格率,生产技术科严把炼焦煤质量关,每周对进厂煤采样抽检1到2次,同时,持续开展配煤研究,优化配煤结构,强调各班组的生过程管理,严格包括干熄焦系统在内的各工序标准化操作,稳定系统运行。”

围绕提高冶金焦率这一目标,焦化厂实施了多项改善。仅炼焦作业区就先后在焦炉上实施了炉墙修补、温控精管、标准化操作等综合管理手段,有效保证了炉内温度均匀和结焦时间的稳定。一系列新措施的推行,不仅让焦炭实物质量迈上了一个新台阶,而且实现了焦炉的长周期稳定运行,为工序降本奠定了基础。

记者了解到,焦化厂通过努力,实实在在向质量要到了效益,4月份,该厂降本预算目标的完成率达到112%。

以质取胜:锻造搏击市场利器

(上接第一版)去年底,一个对表面质量和内在质量要求都极高的订单又到了型材厂。为了拿下这个特殊的订单,型材厂组织相关人员对订单进行深入研究分析。按说,生产这一品种,型材厂三条线各有优势:保表面质量,走径锻生产线最可靠;保内在性能,应当走初轧生产线;既能保表面质量又能保内在性能的当属快锻生产线。但是,新的问题出来了:由于这一订单是特殊规格的产品,快锻线现有设备的条件又欠缺,无法满足客户质量要求。选择哪一条线生产最好呢?这让型材厂遇到了一个难题。

面对这个质量要求相当苛刻的订单,型材厂反复取舍,最终还是下决心在表面质量和内在性能相互兼顾的快锻生产线上生产。

实在是太难干了,设备不给力,怎么办?讨论中,没有一个型材人说放弃。通过这几年的苦撑,大家知道,在当前的型材市场中,每一个订单都弥足珍贵。

智慧在职工的头脑中。型材厂发动广大职工出主意、想招数。有志者,事竟成。在一名普通职工的提议下,对快锻生产线新的改造思路和方案形成了,经过认真反复论证,还真可行!

生产进行得很顺利。当用户看到这批产品漂亮的表面,疑惑地问,“你们不是用径锻生产线生产的吧?”

“不能,我们知道订单上对内在性能是有特殊要求的。”负责市场跟踪的技术人员肯定地回答。

用户对这批产品使用后非常满意,不仅给型材厂以极高的评价,还主动摆宴答谢。

对当初提议改造优化方案并成功实施的这名职工和他的同事们,厂里当即奖励1万元。

型材厂的人说起此事,深有感触地说,要是在过去,这单合同恐怕不至于这样费劲。要么找个理由推掉,要么就按常规进行生产。等用户提出异议,大不了给解释一下,让人家理解就行。现在,大家观念转变了,我们真正为用户着想,用户会永远记住我们,愿意和我们打交道!

质量干好了有重奖,出了质量问题也会受到重罚。为强化全员质量意识,严肃质量责任追究,型材厂出台了《质量奖惩管理规定》,对于造成质量问题的责任者,要按照所造成损失的比例进行相应的处罚。力度之大,前所未有的。但能不能执行起来,落实下去,一些人抱着走走看的态度。

去年,在型材厂径锻作业区,一名职工因锯错了尺寸,按照型材厂《质量奖惩管理规定》被处罚1万元,分三个月执行。刚接到这样的处罚,这名职工难以接受,这是他以及他的同伴们工作几十年来从未见到过的“天价罚单”。他想不通:我干了一个月的活,只错了这一次,怎么扣我这么多钱?

他一次次地找厂相关部门、找厂领导,甚至还找到厂长,诉说心里的委屈。

抓住这个典型事例,型材厂在全厂进行深入讨论,层层剖析和查摆不重视质量可能带来的严重后果:承诺用户的交货期交不了货,用户生产衔接不上耽误了工期会向太钢索赔;影响了太钢的形象,用户还会不会有后续订单成了问号;前道工序认真精心干出来的产品到自己手上却成了废品;从炼铁到炼钢到轧材,还必须再重新生产给用户补上订单,在现代化大生产条件下带出来的非计划品没有人要就成了积压品……

一条一条摆出锯错尺寸造成的后果,让这名职工沉默了。通过反复做工作和谈心,这名职工最终认识到,自己不认真、不经心的一个动作,其实造成的损失远不止1万元。这一次,给了他一个深刻的教训,也在全厂敲

今日图闻

面对当前新的形势,太钢鑫磊公司干部职工主动作为,查找问题、分析原因、制定措施、狠抓落实,用实际行动对“新常态下的太钢路在何方”作出回答。图为回转窑系统质量攻关组正在研究应对窑况变化的措施。于石摄

复合材料厂质量大讨论针对性强

■通讯员 白旭峰 报道

本报讯 2015年以来,复合材料厂在产品质量大提升活动中,每周围绕不同的质量讨论分题目进行讨论,并将具体讨论结果合理、循序渐进运用于产品质量提升实践中,效果明显。

根据产品质量大提升活动时间节点,该厂结合实际,制定以下讨论分题目:以“不懂”为借口搪塞责任、质量管理中的好人主义、我们是否有“产品能用就行”的观念、质量是全员的事情、人人都是质量管理的主角、不认真执行工艺规程导致的过程失控、我们的直通率为什么不高、为什么有那么多让步放行、工序合格品量等于每日的生产任务完成量、我能信任从自己手中流出的产

品质量吗、怎样服务好我的下工序、为什么能做好的事情得不到保持、如何真正做到“用户至上”。

讨论要求结合分题目,从“我”的岗位谈起。这样一来,讨论的话题不再空泛,职工人人都可结合自己的岗位,谈今后在岗位上应该改变哪些观点,如何去精心操作,应该如何用自己的言行影响和带动身边的职工与“我”一起为产品质量提升而努力。为保证讨论效果,该厂要求作业区组织不同岗位的职工每次讨论时间不少于1小时,要求人人发言,有记录、有签字、有心得体会。厂领导每周参加包片作业区的讨论并进行指导。作业区主管领导积极参与班组讨论和质量改善活动,收集基层职工质量

改善意见和建议,分析汇总后反馈技术科。由技术科组织提炼分解,督促整改落实。

积极开展讨论活动的落实。作业区对本周职工讨论提出的现场质量问题改进、工艺执行及技术经济指标改进、规程及管理制度修订等问题进行描述,制定改进措施,指定责任人,限定完成时间,展开质量提升工作。在下次质量讨论前,作业区要对各项任务的完成情况作简要说明。

截至目前,该厂在质量大提升活动中,修改、完善了4个规程17项制度,完成了38个现场质量问题改进和7个工艺执行及技术经济指标改进,提高了全体职工的质量意识,从管理和技术上提高产品质量受控度。



“勤观察,及时清理,才能保证烘干温度。”在峨口铁矿烘干系统,员工正在清理烘干窑内焦块。作为球团矿产品生产链上的一环,峨口铁矿过滤作业区严格标准执行,确保本工序精矿水分指标达标。

赵冬梅 摄

■通讯员 赵志华 报道

本报讯 今年以来,尖山铁矿浮选作业区紧紧围绕质量生产指标,不断拓宽管理思路,通过开展比技能、比贡献竞赛活动,为生产顺行提供质量保障。

围绕“比技能”这一主题,在广大员工中深入开展技术比武、专业知识培训、标准化操作岗位练兵等竞赛活动,深入挖掘操作水平高、实践技能丰富的员工,鼓励他们相互交流、不断创新。在完善竞赛规则的基础上,逐步实现技能资源共享,形成“学技术、强技能、解难题”的良好工作氛围。

围绕“比贡献”这个主题,强化全体员工“质量兴企,不断创新”的理念,树立产品质量与个人和企业利益息息相关的意识,以评比合格率、纠正异常点、严控过程控制等方面为评比内容,通过作业区统一考评打分,评选出在本月竞赛活动中表现突出、技术稳定过硬的班组,作为“明星”班组进行表彰,以此带动质量管理水平的全面提升。

以竞赛活动为契机,不断开展“比技能,我争先”活动,有效激发广大员工的工作积极性和创造性,实现岗位高质量保证产品高质量的快速提升。

尖山浮选作业区 开展比技能、比贡献质量竞赛

响了质量警钟:质量是锻造搏击市场的利器,质量这条“红线”任何人都不可逾越。

质量工作上的重奖重罚、奖罚分明,在型材厂已经形成了一种共识和文化。

在“重奖重罚”之下,该厂还实施了一系列的配套质量保证措施:成立四个质量攻关组,分别针对重点品种、车轴钢表面质量、电渣钢钢锭质量、锻造方扁锭进行质量攻关;制定并推行便于一线操作工领会和执行的“质量红线和底线”,加大质量考核力度;全面梳理优化径锻线、轧材线、快锻线和特冶生产线的工艺规程,加大工艺规程执行的监督和奖惩力度;进一步强化质量监管,严把产品出厂质量关。

全员质量意识的强化、严格质量管控措施的到位,使质量状况显著改善。今年一季度,型材厂质量异议同比降低了60%还多。产品质量的大幅进步,接踵而至的订单,指标在预算目标上的运行,让型材厂职工尝到了重视质量的甜头。

