

热连轧厂全面推进六西格玛管理

■ 通讯员 邢志琼 刘敏 报道

本报讯 2015年以来, 依托科学的数据分析工具, 以解决作业区内部工序质量、成本、效率问题为目标, 最终为提升产品实物质量、优化工序成本控制助力的六西格玛管理在热连轧厂各层级全面推进。

面对公司异常艰难的生产经营形势, 只有在产品质量、成本控制上挖掘竞争优势才是生存王道。六西格玛作为先进的质量管理方法, 多年来一直被坚持应用在热连轧厂基层质量控制、成本优化过程中并取得了显著成效。

该厂生产技术科在总结六西格玛管理成功经验的基础上, 以一些做得好的项目小组为龙头, 带动其他新加入的项目小组逐步跟进。将以往获得公司奖励的六西格玛黑带、绿带项目成果刊登在厂内部宣传资料上, 让各项目小组借鉴学习。

为帮助一些刚接触六西格玛活动的项目小组开展活动, 该厂生产技术科专业人员除将制造与质量管理部整理编发的《六西格玛各阶段主要工作内容》文本下发到各小组供学习外, 还经常与作业区六西格玛推进员、项目团队成员进行交流, 了解项目推进中的困难, 掌握员工提出的培训需求, 并就项目小组活动过程中遇到的程序方法、数据工具应用、专用软件使用等各种问题及时给予指导。目前, 厂级黑带项目和绿带项目均按照改进计划稳步推进。

勤俭节约 节能降耗

■ 石跃文



勤俭节约是中国人的传统美德, 是中华民族优良传统。小到一个人、一个家庭, 大到一个国家、整个人类, 要想生存、要想发展, 都离不开勤俭节约这四个字。

公司大力宣传“节能降耗, 从我做起”“节约促发展, 节约增效”“节约的是利润, 流失的是财富”理念以及开展粘贴温馨小提示卡片等等各类活动, 群策群力, 共同从身边小事做起, 电灯、电脑不用时及时关闭, 洗完手后关好水龙头, 在一点一滴中养成节约的好习惯。

工作后, 手套不乱放, 扳手、钳子、螺丝等小件拿回库房, 扫把放回室内, 小到一个螺丝钉也要捡起等等。从小事情做起, 严把材料领用关, 推行限额领料制度, 从源头上杜绝浪费; 加强过程控制, 强化带班人员和班组长的责任意识和节约意识, 鼓励职工为降本增效出谋划策。通过节能降耗活动的开展, 一些常见的浪费现象不见了, 办公区照明和设备的“长明灯”没有了, 浴室及洗手池的水龙头再不是“长流水”了……全体职工充分意识到了降本增效的重要意义, 从节约一滴水、一滴油、一张纸、一颗螺丝钉开始, 在实际工作中比奉献、比节约、比成效, 养成勤俭节约的好习惯。将降本增效当成一种习惯、一种美德、一种责任去落实, 营造出“降本增效、从我做起”的良好氛围。

许多人也许认为随手关灯、关水龙头都是小事, 但这却是成就大事不可缺少的基础。需知大事是由一个一个小细节组合而成的, 没有细节的积累, 就不可能有大事的成功。



■ 通讯员 沙洪波 张俊伟 报道

本报讯 2015年以来, 钢科公司碳化作业区积极响应公司的号召, 开展节能降耗工作, 将各项能耗指标落实到班组、个人, 积极挖掘节能降耗潜力, 努力打赢生存保卫战。

碳化作业区在日常的节能管理工作中, 当班记录循环水、脱盐水、电解液、用电量、天然气、氮气使用情况, 通过对记录数据的分析, 认真查找管理中的漏洞, 采取有针对性的措施积极整改, 达到降低能耗的目的。

由原来的粗放型管理转变为精细化管理。坚持抓“大”不放“小”, 从细节入手抠效益。打印时正反面用纸, 缩小字号, 不用打印机时及时关闭电源, 白天室内不开灯, 没喝完的水用来洗抹布, 用涮抹布的水洗拖布, 将电脑设置为节能状态, 2分钟不用显示器要关闭等等。碳化作业区狠抓此类细节问题, 将节能降耗落到实处。

精细管理：算明白账干明白活



(上接第一版) 型材厂领导班子成员分别包片深入到每个作业区, 了解各作业区降成本情况, 帮助作业区持续改善成本。

全面清理外协外委, 对原先整体外包的酸洗工序, 通过激励政策引导业务回归, 仅此一项, 一年就节省可观的一笔费用。

重新修订了各工序标准成本, 加入了市场化系数, 与个人收入挂钩, 倒逼全员关注成本改善。工序成本、步骤费、制造成本、成材率等技术质量成本, 连同煤气消耗、水耗和电耗等等, 一同纳入了降本增效考核系列之中。

一线职工也行动了起来, 过起了紧日子。相关人员介绍说, 以前剥皮机用的刀片, 职工磨完一边就换掉不用了, 现在职工们自主改进了使用方法, 把废弃的旧刀片重新利用起来, 刀片使用寿命提高了数倍。就这样, 在型材厂, 过去常换常新的刀片如今已经两年未领用新的。职工们说, 厂里现在难, 节约消耗品堪比当家过日子, 在自己家里舍不得扔的东西, 在厂里一样不应该扔。

在型材厂, 对干部职工作风管理之严足以让记者吃惊不小: 全厂综合员以上管理干部

每天7:00前必须在生产指挥中心“刷脸”签到, 主动了解当班生产经营情况并到一线班组进行指导。

所有管理人员按要求“一天四刷脸”, 无故迟到早退者从严考核。

机关干部7:30准时在厂办公楼前集合, 进行军事化点名并交代任务, 然后到生产现场开始指导检查工作。

以“零容忍”的态度, 对长期旷工人员和以各种借口在岗位上避重就轻的人员进行了清理, 营造公平公正的良好氛围。

这一系列举措给一线职工树立了表率, 确保了管理链指令畅通、执行有力, 型材厂员工队伍的作风士气得到鼓舞, 也得到了各方面的高度评价。

正如锻作业区副主管袁毛在接受记者采访时所说的, 眼下, 职工们的积极性都很高, 遇到问题都会主动协调, 积极处理, 哪怕是半夜从家里来加班都毫无怨言。开工率饱满, 收入不减反增, 职工们也从越来越深切地体会到, 把厂里的事当作自家的事来对待, 是一定能够得到回报的。

一分耕耘, 一分收获。型材厂的可喜进步和变化不是偶然的。在全公司2014年度敬

业度评估中, 型材厂成为员工敬业度提升最快和单位整体敬业度最高的单位。记者从采访中所接触到的一个人、一件事当中, 感受更深的正是型材厂可贵的文化内涵——型材人将其概括为作风务实、干事求实、效果扎实、生活朴实。

这“四实”, 也许正是型材厂求变图强的真正奥秘所在。

编后<<<

至此, 型材厂求变图强系列报道已全部刊发完毕。其实型材厂的经验和做法并不是什么秘籍, 其中蕴含的一些道理也是老生常谈。而型材厂为什么能够成功? 关键就在两个字: 坚持。型材人敢闯前人未曾涉及的“盲区”, 敢闯矛盾错综复杂望而却步的“难区”, 尤其是对于客户提出的苛刻要求, 更是拿出了不达目的誓不罢休的精神。他们知道, 多满足一个苛刻要求, 就多出一分优势; 多解决两三个难题, 就有了竞争力; 全部解决掉, 就牢牢拴住了客户。有志者, 事竟成。各单位和部门应当像型材厂那样, 对于正确的思路 and 措施, 对于看准了的事情, 要 不畏艰难, 坚守定力, 持之以 恒抓落实, 在攻坚克难中不断 寻求突破、寻求发展。

峨口铁矿以“为员工创造安全、舒适、温馨的健康环境”为目标, 将5S管理与厂容厂貌整治相结合, 通过“规范管理、大力整治、循序推进、综合评价”等措施, 促进厂容面貌的改变。图为该矿磨选作业区厂房外景。

赵瑞文 摄



自动化公司积极落实消防安全网格化管理, 采取定期培训、专业督导、隐患整改、应急演练等多项防范措施, 增强岗位人员消防意识, 提升消防安全防范能力。图为职工进行消防灭火应急演练。马妍 摄

钢科公司节能降耗从细节抓起