

“满足产品标准”到“满足用户需求”

# 尖矿为用户打造多品种精品原料

■通讯员 冯永艳 报道

本报讯 尖山铁矿在公司以“品种质量是太钢决胜市场的利器”和“迅速增强质量意识,快速提升产品质量”质量大提升的指引下,在全矿范围内组织质量大提升讨论,全面提升全员质量意识,以用户需求为导向精细精益组织生产,攻克生产和技术的各种瓶颈和难题,根据炼

铁厂的需求,开发并组织生产多种不同硅含量的铁精矿粉,为公司高炉稳定生产创造良好的条件。

尖山铁矿输出精矿硅含量一直按计划组织生产,从2013年开始针对用户炼铁厂提出的不同硅含量产品的要求,组成新产品研发团队,加大技术攻关力度,对新产品开发团队进行激励。同时,建立以顾客需求为导向的精益质量管理体系,创

新完善内部绩效考评与质量指标体系,严格控制工序工艺参数,推行内部工序结算制度,以提高主泵输出小时合格率来保证最终输出。在不同硅含量调整的过程中,生产不同产品的切换时间由原来的30天调整为现在零过渡的快速切换,既减少了用户的二次倒搬时间和费用,又实现了从“满足产品标准”到“满足用户需求”的目标。



质量兴企更是一种责任

■朱劲波

产品质量是衡量企业竞争力的标准,也是企业发展的根本。在企业竞争日趋激烈的今天,优胜劣汰随时考验着每一个企业,以质量求生存、以质量求发展已经成为所有企业的追求和共识。提升质量,不仅仅是一种态度,更是一种责任。

我公司坚持走高质量、高附加值、高效益的精品之路,实施全员、全流程、全方位的质量品牌战略,追求卓越,奉献精品,努力提高以质量为核心的综合竞争力。经过几年的坚持和不懈努力,我们的质量管理工作一步一个台阶,取得了可喜的成绩,众多品牌受到社会和用户的赞誉和认可,创造了良好的经济效益和社会效益。然而,在我们现实工作中执行力不强、精细化不够的现象仍然存在,一些质量事故时有发生,究其原因,技术、工艺问题不再是唯一关键,更重要的是责任心的缺失。而这种缺失势必造成荣誉观的缺失、全局观念和大局意识的缺失、克难攻坚能力的缺失,成为我们质量兴企的制约,阻碍着干事创业氛围的形成和执行力的提高。

造成责任心缺失的原因是多方面的,有组织的、有个人的,有外部的、有内部的,有客观的、有主观的,但首要的是自身的思想和素质。责任心是一个人内在素质的外在表现,是思想支配行为的结果,是精神状态、工作态度、道德修养在工作上的具体反映。

古人云:“不患无策,只怕无心。”责任是一种客观需要,也是一种主观追求。没有责任感,就不会有主动性、自觉性。不讲责任,不愿承担责任,不敢承担责任的行为,必然造成工作上敷衍了事,工作质量低下,直接影响到产品质量。因此,“质量兴企”不单单是一句口号,而需要我们每一个人把它当作一种职责去履行,去持之以恒地实践,使企业确立起良性的责任导向。

市场经济是诚信经济,用户认可的产品才是最好的产品。在当前严峻的市场环境下,公司要求要以应对挑战为契机,强化全员危机意识、责任意识、创新意识、品牌意识,快速提升技术、质量和服务水平,致力于有效占领国内外高端市场。企业发展,人人有责,有了责任心,就有了做好工作的激情和动力,做起工作来就会更积极、主动、用心,以良好的工作质量来促进产品质量的提升,唯如此,我们才能赢得用户的认可,占领市场先机,始终做到比对手更快更好,求得企业健康地发展、壮大。

## 今日图闻

不锈钢冷轧厂学习讨论《新常态下的太钢路在何方》特约评论员文章,认清当前形势,立足岗位,鼓足干劲,迎难而上,苦练内功,解决质量难点问题,开展质量大提升活动。图为该厂职工在认真操作。

李章军 摄



■通讯员 邢志琼 董敏伟

随着热连轧厂2250mm生产线年检,1549mm生产线的生产形势也随即紧张起来,整个现场呈现出一派忙碌的景象。

“这个班换三次辊,比较紧张,希望大家精心操作,保质保量地完成任任务……”5月26日夜班,当1549mm磨辊丁班的职工准时到达作业现场,听完当班班长班前会上的工作安排后,立即投入到各自的工作中。磨床工们首先将上个班遗留的轧辊进行加工;点检员对即将上机的轧辊一一作了检查,并做好标记,以便送辊人员很快能找到要送的轧辊;精轧组工人们有的忙着给轧辊打油,有的对磨完的轧辊合套,有的则检查、紧固轴承卡环……现场哨音此起彼伏,职工汗流浹背跑前跑后。磨床润滑油少了,需要加油;瓦不合适,需要调瓦;轧辊裂纹值超标,还得继续下量——可不能让轧辊带“病”进入轧线;F6下一单位还需准备一套轧辊,赶紧让5号车磨,点检员立马通知了5号车操作工……一个班,就是在这样繁忙而有序的节奏中度过。

虽然这次年检是在2250mm线,但1549mm线的任务一点都不轻,在这个特殊时期,更要拿出百倍的勇气和信心,守好自己的岗,干好自己的工作,只有这样,才能保证检修任务的圆满完成。

## 履职尽责的郑机长

■通讯员 曹万庆

这一天,炼钢二厂连铸三作业区甲班上夜班,4号连铸机正做拉钢前的准备工作,机长郑晓刚手拿电筒检查中包时,发现中包座砖位置似乎有些异常,职业的敏感驱使他进一步加以确认:座砖突起!他深知:如果使用这个中包,可能会引发刺钢的生产事故,运气好的话,也许会平安无事;如果不使用这个中包,重新换中包的话,还得从头再来,费工费时,势必影响到当班的生产作业。怎么办?在极短的时间内,他必须作出一个明确的决断。

“换中包!”随着他一声令下,其他员工迅速行动起来,座砖突起的中包被撤换下去,新换的中包安全就位,再经过仔细检查后,一切准备就绪。“点火!”高高悬挂的中包烘烤

装置徐徐降落到烘烤位置,“砰”的一声闷响,熊熊的烈火在中包内立刻燃烧起来……

异常排除了,郑机长一颗悬着的心总算落下来了。

编后》》》

这虽然是一件日常生产过程中遇到的异常个例,但类似这样的事件作为各个普通岗位上的广大职工来说并不陌生。如果我们每个人都能像郑机长那样履职尽责,不放过任何异常情况,哪怕是一个非常小的隐患,那么,一定会避免许多不该发生的事故,实现公司安全生产的持续稳定。



忙碌的现场

## 峨矿破碎作业区关注用户提升产品质量

■通讯员 王玉娥 报道

本报讯 品种质量是决胜市场的利器,面对钢铁行业的严峻形势,峨矿破碎作业区以关注用户和问题为导向,着力提升产品质量。

峨矿破碎作业区紧紧围绕对上工序出现的质量不达标我们怎么办、对下工序用户的需求我们该怎么做、我们自身存在的问题怎么解决三方面进行产品质量再提升。该作业区的上工序是运输、平峒作业区,大块和铁件的出现会导致破碎机、皮带损伤,甚至造成生产中断。该作业区随

时做好铁件预警工作,把铁件危害控制到最小。特别关注下矿,发现矿石粒度大时,及时调整,发现特殊大块,处理后再进入粗碎,确保上工序生产不影响本工序作业。

该作业区的下工序用户是磨选作业区,对于用户提出22号料仓禁止用水直接冲,因用水冲会将水快速聚集到料仓底部形成泥矿,当矿下到磨选后,会出现堵料嘴的现象,该作业区针对这一问题专门制定了质量条款严格执行。同时大块的出现也是影响磨选的又一因素,该作业区从皮带加宽、增大托辊架的倾

角,加强振动筛点检检查为主要手段,控制大块的发生。

对于作业区自身存在的问题,从设备改造、人为因素、定时点检、检修等多方面制定了相应的整改措施,对工艺纪律的约束和生产检修平衡这一瓶颈问题也进行认真细致的讨论。为确保合格的人磨粒度,严格遵守工艺纪律,及时调整排矿口,同时作业区定期检查跟踪关注取样分析,从数据中发现问题,解决问题。设备上及时与生产科协调,不得随意推迟检修时间,确保合格产品到下工序。



随着气温逐渐上升,型材厂积极开展防暑降温工作,对全厂空调进行置换、安装以及维修。图为对轧钢地下油库空调进行安装调试。  
冯秀娟 摄