

东山矿重心下移狠抓降本增效



■通讯员 高爱忠 报道

本报讯 今年以来,东山矿按照公司“砍成本,增效益,应对危机”的要求,重心下移,从柴油降耗、设备维修、技术创新等环节入手,深入推进降本增效工作,努力实现全年预算目标。

组织职工认真学习《太钢日报》评论员文章《新常态下的太钢路在何方》,增强职工的危机感和责任感。开展特级劳模降本事迹巡回演讲活动,引导职工向先进学习,细算成本账,提振士气勇作为,为打赢生存保卫战贡献自己的力量。

针对柴油这项大宗消耗,管控单位采矿作业区将矿部下达的任务细化到每个岗位,做到人人头上有指标,甚至精确到运矿车上下

坡都有详细的指标数据。实行油耗结算办法,激发职工自发降耗的热情。制定阶段性对标计划,通过跟踪、对比、找差及改进,深挖内部潜力,力争实现砍成本的目标。

强化日常点检维护和标准化作业,进一步延长设备使用周期。今年只对3号回转窑实施了年检,节约了以往3座窑同时检修的费用和成本。大力开展修旧利废和国产化工作,将库房技术性能良好的备件经过改造利用起来,加大旧物利用率。回转窑使用价格相对低廉但质量可靠的风机,降低采购成本,全力盘活资金。

加大技术创新力度,开辟降本增效新途径。启动竖窑变频器的改造工作,加快回转窑余热利用项目,积极探索破碎机控制系统的升级,并在生产保供的前提下,努力开拓外部市场,成立氢氧化钙达产攻关组,切实解决制约生产经营的难题,促进企业的健康快速发展。

班组的带头人——李清香

■特约记者 薛蕊
通讯员 郝慧军

个子不高、身材瘦小、一头干练的短发,给组员讲起高压柜工作原理头头是道,只要有人问她工作上的事情,她总能说得清清楚楚。她就是焦化厂运保作业区变电组组长——李清香。

记得有一次,能源动力总厂的人员对2号锅炉给水泵进行检修,快到晚上八点交班的时候,变电大组接到调度通知:检修完了,请给结票送电。李组长带着组员匆匆赶到干熄焦变电所,可是来办理结票手续的人不是早晨来办票的负责人,李组长很认真地

对办理结票的人说:“按照规定,谁来办票就由谁来结票,还是让早晨办票的负责人来结票吧,我们必须按制度办事!”来结票的人当时就急了,连忙和李组长说了一大堆的好话,但李组长就是不同意。办理结票手续的人一看李组长坚持的态度,没办法只能给早晨办票的人打电话,让早晨办票的人赶到现场办理。

李组长对待工作严肃认真是出了名的,可对待自己的组员,她又展现出老大姐亲切的一面。近几年,焦化厂来了一些临钢援职人员,变电大组也分来几名临钢女职工。有一次在交接班时,李组长注意到新来的女职工小郝面色不太好,在做完交接工作后,她主动询问:“小郝,怎么回事?是身体不舒服吗?”小郝说道:“昨晚吃得合适了,胃有些疼,早晨急得上班又忘记吃药了。”了解到这些,李

组长嘱咐她多喝些热水。因为变电所是倒班岗位,当班职工是不能离岗的,只有李组长才有一个小时的休息时间。为了组员她放弃午休,跑到药店买了药,回来时还给她带了一碗白米粥。

作为一名组长,李清香用她认真的工作态度和对组员无微不至的关心,感染着身边每一个人。在她的影响和带动下,她们班组多次被公司和厂评为先进班组,今年还被公司评为“李斌式模范班组”。

编后<<<

严肃认真、尽职尽责,业务过硬、关心职工,这是李清香的工作写照,正因如此,她和她所带领的班组获得了肯定。公司倡导认真文化和以人为核心价值观,我们要积极践行,为公司打赢生存保卫战贡献力量。



太钢万邦落实制度强化设备管理

■通讯员 张卫东 报道

本报讯 连日来,太钢万邦积极采取多项措施加强设备管理工作,通过各项措施的严格落实,使设备管理工作较前有了明显变化。

该公司建立并严格落实设备例会制度,确定每周四召开各作业区主管、助理、能环设备部全体人员参加的设备管理专项会议,会议由主管设备的副经理主持。要求各作业区汇报设备运行状况和存在的设备隐患,

明确各作业区问题整改负责人及整改期限,积极解决设备管理中出现的的问题。每次设备例会都要详细列出一份设备问题整改清单,并派专人检查整改落实情况。严格执行设备周检查制度。由该公司副经理带队,能环设备部专业技术人员参加,确保设备检查质量。每次检查只集中一个作业区或一个作业区中的其中一个作业单元,对检查出的问题,下整改通知单限期整改。严格计划检修管理,每个月末各作业区根据操作人

员、专职点检员的点检情况按计划检修项目,由维检作业区根据计划检修的轻重缓急有计划地组织设备检修,确保设备始终处于正常运行状态。严格控制备品备件、材料的采购。每个作业区提报计划时,考虑所需备品备件、材料是否紧急等情况,必要时经主管经理审批后方可组织招标采购。为确保计划的有效执行,要求每个作业区每月非计划采购项目不能超过一项,超出的项目严格按照制度进行考核。



■通讯员 邢志琼
张威 报道

本报讯 热连轧厂1549电气作业区认真执行电气设备状态控制规定,根据机动作业区液压泵的运行方式改变,及时发现精轧C6T变压器温度超高的隐患,并利用技改剩余的电缆,自己动手消除了安全隐患。

C6T变压器温度一直较高,主要是由于AGC主站、辅站液压泵电机负载过重造成。随着AGC主站液压泵运行方式的改变,导致C6T负载已经在90%的负荷状态下运行,变压器温度、C6T低压柜进线开关温度达到了较高值,严重威胁着电气设备的稳定运行。如果发生掉电将导致精轧AGC液压系统瘫痪。1549电气作业区对于设备隐患的排除,立足于自身,不等不靠。他们快速制定解决方案,对AGC液站供电控制系统进行局部改造优化。动员全体点检员、外协人员在一周内完成了较大的工作量,随后利用一次检修机会进行试验正常后投入运行。目前,C6T变压器温度降到了正常值,C6T低压柜进线开关温度正常,保证了设备的稳定运行。

为规范企业生产现场烟气达标排放,保障环保设施的正常运行,复合材料厂焙烧作业区利用停机时间,积极组织职工对除尘滤袋进行检查更换。图为职工在精更换滤袋。 邱宝文 摄



近日,加工厂对有限空间作业危害因素进行辨别分析,对有害气体检测设施、安全警示标志配置情况进行彻底整治,进一步强化有限空间安全管理,建立有限空间管理的长效机制。图为职工正在认真工作。 刘君 摄



热连轧厂1549电气作业区主动作为除隐患