

焦化厂开展质量案例大讨论

■特约记者 薛蕊 报道

本报讯 根据公司相关文件要求,焦化厂快速行动,在全厂职工中展开学习质量事故案例大讨论活动。

该厂以OA形式将质量事故案例下发到科室、作业区,并利用早会时间组织副科以上干部学习案例。对质量大讨论活动进行了安排,要求各科室科长、作业区主管高度重视质量案例大讨论活动,认真组织,利用科务会、段务会组织技术员、点检员和管理人员进行学习。通过学习,各科室、作业区要结合现场实际制定出下一步质量工作计划和具体措施。班组长要利用班前、班后会组织岗位职工学习,认真分析案例,通过学习讨论,职工要结合各自岗位实际,发现岗位中可能存在的问题。派专人对各科室、作业区、班组学习情况进行检查,对检查结果及时通报。同时,该厂还利用内部宣传资料《焦化人》、现场宣传栏、办公楼电子屏大力宣传。

通过质量案例学习讨论活动的开展,全厂干部职工进一步认识到质量工作无小事,工作中不管是执行作业流程还是作业标准,每一个环节都很重要。认真分析质量案例,看似发生在不同工种,可是仔细分析,原因却极其相似,都是因为确认不到位、工作中疏忽大意所致。面对钢铁行业的困难形势,每一名职工都要尽最大努力做好本职工作,严格按标准化操作,把好每一道工序质量关,为用户提供最好的服务、最优的产品。



质量无小事

■ 阴晨霞

质量是一种态度,产品质量掌握在我们每位员工手中。产品质量的保证,需要我们共同努力。对于质量,我们不光要“心动”,更重要的是“集体行动”。在工作中,各工种要倡导团结合作、忘我奉献的工作作风,增强内部凝聚力。为提高技术素质,练好本领,岗位上有师傅带徒弟,师傅手把手地教,徒弟心贴心地学。质量无小事,只有我们全体员工的技术都过硬,出自我们手中的产品才会无可挑剔。

企业就像一台机器,而

我们每个岗位上的员工就是一个小小的零件。只有我们发挥各自的作用,才能保证这台机器的正常运行,才能生产出质量好的产品。我认为,产品质量必须有一种责任作支撑。也许工作时我们常常把“责任”挂在嘴边,但是一旦有了困难,有了问题,“责任”又常常被我们抛在脑后。比如,极个别工人师傅干活时犯了经验主义错误,还有的师傅只顾干自己的工序,不管下道工序,也不愿交流工作技巧,导致生产过程费时费力……凡此种种都是责任

心不强造成的。没有“责任心”就没有“质量”,责任心越强,产品质量就越好,公司竞争力就越强。

虽然公司有的单位装备不是一流,但是职工依然能积极主动开展工作,尤其在质量方面,能够从严格要求,从点滴入手,从本职岗位做起,真正把质量放在心头,用满意的产品质量赢得客户。

质量无小事。让我们从小事入手,从细微的工作做起,从自身做起,层层把关,抓好每一道工序质量,进而抓好产品整体质量。



搏击在质量的战场上

——记公司质量与成本最佳操作者冯信东

■通讯员 郭旭壮 冯永艳

在提质增效、坚决打赢生存保卫战的战场上,总不乏勇于出击的战士,用他们的智慧和勇气为公司的发展作出了自己的贡献。尖山铁矿浮选作业区冯信东便是其中的一位,在公司质量-成本最佳操作者评选当中获得一等奖。

冯信东,1997年毕业于太原冶金工业学校选矿专业,从2002年浮选成立至今,13年来一直担任尖山铁矿浮选作业区生产班班长。他工作积极认真,脚踏实地,在浮选操作方面善于观察和总结,勇于探索,敢于创新,在生产操作过程中,根据入浮原矿品位和工艺条件的变化,总结出一套新的浮选操作方法,为生产不同硅含量的铁精矿粉实现了平稳过渡,降低了浮选成本。

关注精矿质量波动,刻苦钻研操作技术。在调节精矿品位的过程中,作为班长的冯信东时刻关注质量的波动情况。受采场原矿的影响,入浮品位波动较大,现场不易调节,他不断摸索总结,运用自己所学的专业知识,结合现场实际,形成了一套自己独有的操作方法。该套操作方法使他所在的班组精矿质量合格率明显高于其他班组7.06个百分点。为此,作业区把此套操作方法推广应用到了其他班组,在入浮品位变低的前提下,保证了输出精矿质量指标合格。

时时处处提质增效,强化班组成本管理。受上下工序的影响,交接班指标波动是多年来一直存在的老大难问题,此问题对精矿质量影响极大。冯信东根据收集的数据,统计分析出交接班时指标波动的原因。为此他

坚持眼睛向内,从自身工序寻找突破口,向作业区提出了修改班组指标结算的标准。修改结算标准后,交接班合格率提高了11.4%,为主泵输出合格奠定了良好的基础。在日常管控过程中,他要求班组成员精打细算,从节约一滴水、一度电、一张纸开始,并全部纳入班组日常管理中。对下班不关灯,发现一次考核20元;规定污水泵的正常启停每班不得超过两次,否则每次考核30元;淀粉苛化温度不得高于83摄氏度,否则每次考核30元。班组共有这样的节能降耗管理细则达16条之多。

在冯信东的影响下,浮选作业区员工的精神面貌发生了翻天覆地的变化,人人关注质量,处处降低成本,为提高输出精矿质量指标稳定率和降低浮选工序成本作出了突出贡献,为公司提供了优质稳定的铁精矿粉。



加工厂超细粉作业区积极加强设备管理,组织全员坚持每天对设备进行点检和巡检,对设备隐患早发现、早计划、早整改,全面确保设备正常运转。图为职工正在对设备运行情况进行检查。李美胜 摄



东山矿从源头严抓产品质量,要求岗位人员认真观察原料外观,发现杂质异常及时上报,对影响质量的缺陷隐患认真分析、查找原因、攻克难关、积极改善,进一步提升产品质量。图为职工正在检查石灰产品。

王晓燕 摄

质量有保证 产品有销路

——复合材料厂质量大讨论小记

■通讯员 白旭峰

“工序合格品量等于每日的生产任务完成量”,这是复合材料厂近期质量大讨论的主题。经过讨论,复合材料厂员工一致认为,上工序要对下工序负责,向下工序输送产品时,应是本工序已完成的合格品,这是最基本的质量常识,也是一个企业生存的根本。如果职工只是盲目而不计后果地追求生产任务完成量,最终会导致合格品、不合格品都涌向下道工序。那么,我们的产品就没有任何质量可言,订单会逐渐中断,企业的信誉将一落千丈,难以挽回。

只有把每日的生产任务完成量变成工序合格品量,产品才能有销路,质量才能节节攀升,我们的生产成本才能稳定控制。员工在生产岗位上,如何把关?如何遏制不良产品流入下工序?首先,需要每一位管理者和生产者具有精品营销理念,杜绝交货期逼近,为保信用虽有瑕疵侥幸放行的做法;杜绝短期收益,着眼于长远。在生产中,曾经发生过因为产品瑕疵,在客户的质量异议中,我们不得不奔赴客户那里,对瑕疵进行分析解释,就算我们成功说服客户,可是我们来回奔波的费用,又会造成产品完全成本的增加。因此,工序

合格品量等于每日的生产任务完成量就是严格执行精品营销理念。

对于生产一线的职工来说,我们应该在岗位上不接受上工序不良产品,不在本工序制造不良产品,不为下工序传递不良产品。我们都知道,返工是保证产品合格的保证,但是任何返工行为既会降低生产效率,又会造成完全成本的增加。因此,工序合格品量等于每日的生产任务完成量,是我们生产产品最基本的要求,快速高效地生产出合格的产品才是我们的终极目标。只有这样,我们才能凭借产品的低成本、高质量,在市场竞争中立于不败之地。