

尖矿做严做细提升实物检验质量

■通讯员 杨瑞红 报道

本报讯 面对严峻形势,尖山铁矿计量检验室认真转化“三严三实”学习效果,要求检验人员在工作中“严以修身”,践行“质量兴企”核心价值观,立足岗位,用大局意识、责任意识将检验工作做严做细。

计量检验室针对近期出现的二氧化硅检验上下工序质量波动的问题,组织专业技术人员积极分析查找原因,通过三项措施进行了整改。

严格执行计量检验室质量

抽查管理办法。通过增加质量抽查频次,采取不定时抽查化验结果,按制度考核来规范化验工操作精细度,提高化验数据的准确率。

搞好工艺流程原因分析改进。检验室针对近期出现的二氧化硅检验上下工序质量波动,组织专业技术人员从制样、化验两道工序进行了原因分析改进,从制样源头严把试样的烘干、缩分过程,通过严格控制试样的湿度、克数,保证了送检试样的准确性、代表性;对化验所用容器、滴定管进行统一,规定化验工在

进行试样、标样分析时必须用同一套玻璃器皿和滴定管,以消除不同厂家的玻璃器皿所带来的系统误差。

加强班组自主复检。班组充分发挥自主管理作用,发现化验数据偏差较大时要及时进行复检,通过比对实验纠正检验偏差,不放过每一个异常数据,确保所出数据的准确性,正确指导下工序生产。

通过以上三项措施的落实,计量检验室解决了当前存在的检验质量波动,有效地提高了实物质量检验水平。



李鹏程 摄

为确保采矿接续工程项目路面高程符合设计工艺质量要求,复合材料厂技术人员对路面平整情况进行测量,对出现的微偏及时调整。图为技术人员对路面高程点进行测量。

热连轧厂精整作业区生产组织有效紧凑

■通讯员 邢志琼 报道

本报讯 8月份,热连轧厂2250线精整作业区从上而下主动作为,多方协调,全面配合,圆满地完成了各项指标。

在物流发运方面,该厂2250线精整作业区对物流班两名班长进行指标认领和职责分工细化,确保发运效率提升;对重点合同进行跟踪,包括库区集中堆放、取样进度落实、车皮保供等都按照节点实施,既保证了合同按时兑现,又确保了物流快捷运行;通过优化人员结构、调整岗位等措施,提高职工工作效率;加强与各工序的沟通协调,提高物流发运效率。

在罩式炉生产方面,该厂要

求每班按计划组织装炉、出炉,实现满负荷装炉;接班优先更换加热罩、冷却罩,优先炉台点火;与1549线退火料合理配料,搭配装炉,保证炉重及质量;当班问题当班处理完毕,不得遗留给下班。

在平整方面,以重点合同为目标,现场测温,整片排产,减少倒搬量,提高计划可执行度;对新入库料进行严格管控,合理堆放,新旧卷减少叠压,使物流顺畅;平整机组人员对上料、开卷、卸料各环节精心控制,紧凑生产节奏,发挥机组最大效率。

在严峻的新形势下,该厂职工不退缩迎难上,解难题找出路,多协调重落实,为后部工序各项指标的稳步提升奠定了基础。

■通讯员 杜占权 报道

本报讯 近日,加工厂碳素钢渣作业区按照厂“质量月”活动计划要求,结合实际细化实施方案,并明确责任、措施和阶段进度,确保“质量月”活动的有力、务实推进。

第一,作业区组织各级管理人员、班组长召开专题会议,由作业长、工艺质量首席对厂“质量月”活动计划,进行了具体的解读,并明确各级责任,提出了具体的落实要求;第二,开展了作业长上台活动,以“厂和作业区质量管理体系和要求、作业区相关工艺技术规程及工艺案例”为主要内容,对首席、点检员、班组长进行了培训,促进了各级管理人员素质的提升,并通过管理人员

加工厂碳素钢渣作业区推进“质量月”活动

对全体岗位职工的质量培训,促进了全员素质的提升;第三,组织开展质量大讨论活动,通过深刻汲取各类质量事故教训,强化全员质量责任意识的提升;第四,根据目前公司和厂质量管理要求,结合作业区实际,对作业区质量管理体系和工艺技术规程,进行了一次全面梳理和完善,为推进作业区质量管理提供了更为准确有效的依据;第五,针对下工序单位提出的渣锅保产及渣钢、钢粒等生产质量问题,组织生产、工艺管理人员及各班组长,对炼

钢一厂、炼钢二厂进行了走访,并针对存在的质量问题与用户单位进行了充分的交流和沟通,研究制定了整改和预防措施,有效解决现场质量问题;第六,作业区通过开展质量改进QC项目,推动突出和典型质量问题的有效解决。

目前,该作业区的各项“质量月”活动正按实施方案有条不紊地进行,并强化过程监督、纠偏和及时改进,保证各项活动的有效性,有力推动作业区质量工作绩效的大力提升。

ZHILIANG

提升品种质量我先行

增强质量意识 实现机组效益

能源动力总厂余热作业区CDQ运行大班长 温建平

能源动力总厂余热作业区CDQ运行大班承担着公司烧结及干熄焦CDQ余热回收发电的安全生产运行管理任务。作为运行大班长,我充分认识到机组发电质量的高低,直接影响到公司降低成本。我根据主要影响发电量的问题,通过运行实践、分析研究,制定相应的提高运行质量管理措施,主要做了以下工作:一是加强班组人员质量管理意识,使大家明确我的顾客就是电力工序,而我们的上工序就是干熄焦炉生产线,我们要积极协调上下工序,这是确保机组运行质量的前提。二是根据直接空冷凝汽器管束运行及散热效果,及时进行清洗,提高冷却效果,提高机组发电量。三是在机组夏季运行时,根据机组运行工况,及时调整空冷风机的转

速,提高直接空冷凝汽器的冷却效率。四是重点做好直接空冷凝汽器的设备点检维护工作,加强与检修工序的联系,及时消除设备缺陷隐患,提高设备运行质量周期。五是每月对各岗位质量推进工作情况和控制结果开展四值发电量竞赛活动,将月度评价结果纳入综合评价,对工作表现突出的员工给予奖励。通过近一年的质量管理工作,消除了对机组发电量影响较大的质量问题,实现机组的经济效益和社会效益。

在今后的班组管理工作中,我将始终不渝地坚持把工作重心放在提升质量效率和成本意识上,紧紧围绕创建公司标准化班组为目标,为创造公司、能源动力总厂新的效益增长点作出积极贡献。



综合利用公司组织专业技术人员对设备进行大排查,加强对设备的管控,为全面提高产品质量提供设备保障,实现打造高精产品的目标。图为排查现场。

综合利用公司 提供



浅谈对质量的认识

■王鹏洲

质量之于企业,恰如生命之于人一样重要。企业如同一棵树,而产品则是这棵树结出的果实,一棵结不出好果实的树,等待它的往往是被砍伐的命运,因此,质量就是企业的生命。

如何把质量做好是我们面对的现实问题,首先,要发现存在的质量问题。从事实入手,保持客观心态,重视数据,专注细心。无论从任何人的角度,应该没有人愿意去制造次品。可是不合格品却无法杜绝,其原因很大程度上是因为不够专注细心造成的,在产品质量管控中,我们需要更细心。

其次,要善于分析问题。发现问题之后,要做的工作就是将问题归类,推究问题出在哪个工序环节。可以用演绎法沿着脉络去推究问题的原因,以此来实现过程控制,从而发现问题,推究问题出在哪个环节。同样,可以通过归纳法来总结发现的问题,如果总是在某个环节出现质量问题,就需要注意某个环节的人员、工艺、设备以及他们之间的结合可能存在问题,这就为我们改进提高指明了方向。

再次,要有系统化的改进提高思路。一般来说,出现问题往往是多方面的因素,也可能是相互之间协同的差错,或是前一工序的遗留问题,再后以工序扩大化,所以需要强化系统管理,实现每一个环节的监控。通过系统化的管理,强化每一工序的监控,使得所有的误差都在可控的范围内,从而保证我们的产品质量。

最后,巩固改进成果。任何一件事情要长期坚持都不是一件简单的事情,如果能把对我们有利的东西一直坚持下去,就是稳固的进步,这需要的是我们养成良好的工作习惯,保持认真谨慎的工作作风,贯彻例行的质量工作制度,将质量工作的成果巩固住,这应该是每个人都要做到的。

现时,在经济全球化的浪潮下,市场竞争加剧,我们唯有保证我们的产品质量,共筑质量大堤,才能维护我们的产品信誉,在竞争中争得一席之地。