

冷轧硅钢厂“四大课题”攻关显成效

■通讯员 岳九成 报道

本报讯 冷轧硅钢厂针对硅钢新线投产以来出现的一系列质量问题进行系统梳理,找准影响产量、质量的“四大”问题——酸轧厚度、涂层电阻、表面质量、成材率,成立“四大课题”攻关即《改善酸连轧成品厚度波动》、《窄幅控制常规涂层电阻值》、《提高硅钢新线表面质量》、《提高硅钢新线成材率》,明确课题组长、攻关目标、区域责任人及进度要求,细化全工序各岗位具体责任措

施,抓住各工序关键质量控制点扎实推进。

在课题攻关过程中,该厂进一步使职工明白硅钢冷连轧建成投产,是太钢产品结构优化升级的重点项目,全体职工肩负着确保国有资产保值增值的使命,增强职工的责任感;把保证硅钢新线各机组设备稳定运行作为大事来抓,通过强化设备维护与点检,硅钢新线设备运行故障次数明显减少;针对硅钢新线新设备、新人员的特点,大力开展各种形式的培训教育,使新人在较短的时间里驾驭

新设备的能力得到提高;强化工艺流程及各类工艺介质管理制度的严格执行,厂专人负责进行监督检查,对违规操作严厉考核;在硅钢新线建立七个质量控制点,保证控制方法规范有效。

通过全厂职工的共同努力,“四大课题”攻关初显成效。9月份硅钢酸连轧厚度波动卷的比例降低;涂层电阻控制较前期有了大幅提升;硅钢新线表面一级品率也有提高,表面质量明显改善;硅钢新线成材率大大提高。



近日,物流中心结合公司质量通报、《钢城纵深行》以及今年以来各类质量异议,认真梳理当前物流组织过程中暴露出的质量问题,明确改进措施,提升职工对质量的知责、履责意识。

段晓宇 摄

■通讯员 李章军 报道

本报讯 不锈冷轧厂近日开展了“省下的就是挣下的,我能为提高成材率做什么”大讨论。

不锈冷轧厂在“我能为提高成材率做什么”大讨论中,针对“司空见惯”的浪费现象,将成材率与每一位职工的切身利益联系起来,制作提高成材率专项宣传演示文稿,通过OA发放宣传、现场大屏幕播放、《冷轧之窗》专刊,宣传到每一位岗位职工,提高职工对成材率的重视程度,职工普遍树立“成本就是工资,省的就是挣的”观念,认识到成材率是一项影响收入的重要指标。

通过组织全厂职工开展“我能为提高成材率做什么”大讨论,汇总形成以岗位为基础的提高成材率具体可行的措施,举办专题讲座、技术比武活动,成材率小组、质量巡视组对现场执行情况进行跟踪,将督促检查结果在每日质量巡视中进行通报,将“我能为提高成材率做什么”的警示,在落实提高成材率措施中常态化。

■通讯员 张彦峰 马达 报道

本报讯 为进一步提升每一名职工的质量意识,推进全员精细化操作,加工“质量月”活动以“强化验收把关,明确责任落实”为主题,围绕硅钙线、铝线、铝丸达到无质量异议要求,超细粉实现指标100%合格,废钢、渣钢实现指标100%合格,废钢危险品、尺寸超长控制为零的验收目标开展活动。

活动过程中,该厂广泛开展质量知识宣传,组织全厂职工分厂级、科段、班组三级围绕“我是如何执行岗位操作标准的”、“我是如何按流程执行

加工厂 多举措解决重点质量问题

质量要求的”主题逐层开展大讨论,提升员工对质量的知责、履责意识。组织全体副科级以上干部集体观看《钢城纵深行》栏目,通过集中讨论深刻分析产生质量事故的根源和解决措施。

在做好宣传、培训、质量管理体系优化等工作的基础上,加工厂由主管副厂长带队,组织该厂相关作业区分别到炼钢一厂和炼钢二厂进行用户走访,与下工序用户面对面坦诚沟通,针对用户提出的问题及工作的欠缺之处一一答复并商讨解决方案。

针对炼钢二厂提出的废钢中如混有密封容器,会给炼钢生产带来安全隐患问题,加工厂领导高度重视,明确责任人,完善管理制度,目前情况已得到彻底改善。在走访炼钢一厂过程中,炼钢一厂提出希望多供一些边丝类废钢。边丝类废钢容易互相缠绕,积压后再利用难度大,是困扰加工厂的一项难题,通过走访了解到用户的需求后,加工厂安排边丝类废钢全部回收供应炼钢一厂,既避免了积压现象,又盘活资源,可谓一举多得。



■通讯员 张鑫

“质量月”活动期间,炼钢二厂生产副厂长带领原料作业区主管、生产科原料业务负责人等一行4人来到加工厂废钢料场作业区,进行走访。

走访的原因是8月份

生产科长、废钢料场作业区主管等一行,也来到废钢料场作业区,对近期原料废钢的保供情况进行检查。就这样,两支不同的队伍在同一个地方相遇了。

相遇是因为带着共同解决问题的目的。双方进

一场偶遇的 现场走访

到9月初,炼钢二厂屡次发生生产不稳定事件,问题出在哪里?炼钢二厂在查找自身问题的同时,也将目光放在了上工序提供的原料上。加工厂废钢料场作业区是炼钢二厂原料供应方,自然也成了炼钢二厂走访的对象。

就在炼钢二厂对加工厂废钢料场作业区走访的同时,加工厂在得知炼钢二厂近期发生的各种异常情况,也在积极查找自身原因,该厂分管副厂长、

原料开发采购部日前在各库区开展“我是如何执行岗位操作标准的”、“我是如何按流程执行质量要求的”大讨论,通过与操作标准对标、与质量要求对标,提高全员质量意识,实现岗位操作标准化、执行流程制度化。

张鑫 摄 海龙泉 文

质量是企业的生命

■晓平

质量是企业的生命,产品质量的好坏是影响一个企业发展的核心因素,是企业生存和发展的前提。

作为企业的一名职工,我们都是企业的一分子,我们与企业同呼吸,共命运,厂兴我荣,厂衰我耻。我们每个员工对企业和社会要怀着感恩心、责任心、公德心,对企业尽职尽责,从小事做起,认真做好每一件事,做一个企业认可的好职工,做一个社会肯定的好产品。

质量是一切工作的头号发动机。我们每个员工都要视质量为生命,以质量兴企为使命,自觉遵守规章制度、操作规程,提高责任意识,把优质产品提供给下游客户。原料采购、炼钢、轧钢、检验、包装、入库、销售、运输,环环紧扣。我们把生产岗位移置于市场环境之中,让员工在同一岗位上分别体验顾客、制造者和供应商这三种不同的市场角色的感受。作为顾客,要具备熟悉本道工序技术要求,要具备鉴别上道工序制成品质量优劣的能力,拒收不合格品;作为制造者,要严格按照规程规定的正确工艺技术要求操作、生产合格产品;作为供应商,必须提供合格的产品,否则会被下道工序的“顾客”拒收。把企业内部每道生产工序、每个员工都纳入全方位的控制中,形成人人都是一个“市场”、都是一位“顾客”,人人都要面对“市场”、面对“顾客”的市场链;把企业的外部目标转化成内部目标,把企业内部目标转化成个人目标,把个人目标与制度约束联系起来,形成每个人从对上级负责转变为对市场负责的观念,零距离解决问题,各部门从相互独立转而成为市场链管理流程中的相互吻合。

我们要牢固树立社会责任意识、企业质量意识和工作敬业意识,牢记“产品就是人品”,时刻提醒自己,要像维护自己的人品一样维护产品形象。

