

焦化厂组织开展质量管理知识培训

本报讯(通讯员 郝慧军)为了进一步增强质量管理人员现场质量管控能力,焦化厂结合精品工序竞赛活动,组织全厂50余名质量管理人员开展了质量管理知识培训。

此次培训由生产技术科质量管理员马灵锦主讲,分为质量管理历史、质量管理体系、标准化精细化管理、精品工程建设四个部分,从体系运行、工艺规程、质量控制、课题活动组织四个方面梳理出目前

存在的问题,通过相关案例进行深刻剖析,制定出相应的管控措施。将新旧质量管理体系的差异进行了梳理,明确了新体系下质量管理人员和操作人员的分工,通过领导力和执行力的强化,实现闭环管理。在精细化管理方面,确定了简单化、流程化、量化、信息化的总体思路和建立专业化的岗位职责体系、目标管理体系、科学考评体系、考评结果应用体系的具体措

施。同时,对精品工序和SPC推进不力的原因进行了分析,重点讲解了SPC控制点、控制工具和异常数据处置以及精品工序的基本标准、创建精品工序的基础条件及如何创建精品工序。

通过此次培训,使大家更加清楚地认识到目前在质量管理上存在的问题,明确了自己在质量管理过程中的职责,为质量目标的管理和精品工序的推进提供了保证。



复合材料厂复合作业区组织职工观看“质量无小事、关键在用心”视频,教育职工摒弃“差不多”思想,树立“一丝不苟”的精品意识,在质量提升季稳步提高复合率。

郝枝平 摄

质量提升 责任在肩

赵瑞文

观看炼钢二厂质量提升视频,我深切地感受到了公司在高质量发展中势在必行的质量改进要求和各单位走出的特色质量改善之路。质量是产品的灵魂,质量是企业发展之基,质量提升的脚步容不得一刻松懈和停滞。

企业中一切工作归根结底要体现在有形的产品上,我们不能只为了生产而生产,必须要把质量管控贯穿到产品全过程,产品才能经得起考验。产品质量的好坏决定着企业的形象和销路,质量是生产出来的,需要人人重视、人人关心、人人参与。我们不能只停留在固有的模式下,只当一名墨守成规的守门员,而是要主动思维,坚守质量管理规程和制度,创新思路,在日常工作中加强管控和操作,以“今天比昨天进步,明天更比今天强”的观念,在产品质量上下功夫,把质量作为工作成绩的最终目标。

炼钢二厂精细化质量管理,创新质量管理模式,严格质量红线与奖惩,进一步教育职工真正重视质量,发挥出全员参与的积极性,同时加强高技能质量人才培养,质量之路迈出坚实步伐,走在了质量管理的前列,营造了良好的质量提升氛围。我们每一名职工都是太钢产品生产线上必不可少的一员,落实质量责任义不容辞,我们要充分认识到自己岗位质量提升的重要意义,以永不懈怠的精神和专一执着的态度,用实际行动为推动公司产品质量持续进步和竞争力提升发挥应有的作用。



不留“手套印”

通讯员 王亚怡

近日,冷轧硅钢厂冷板作业区组织职工观看了《质量无小事,关键在用心》提升质量教育视频,我对其中的踩钢板事件记忆尤为深刻,因为同样的问题也可能发生在我身边。由于冷板轧机的特殊性,我们每个月都有代加工的复合板合同。因为复合板来料宽而且长,而且系统要求在生产过程中要逐张上报,所以在核对片数以及生产号数的时候,稍微疏

忽大意就有可能在钢板上留下脚印。为此作业区严格要求我们尽量避免在来料以及成品上留下脚印,一旦留下脚印,要及时擦拭干净,否则就要给予考核。我们每一位生产工都严格按照要求来做,保证我们代加工的复合板表面质量达到最佳。

不单单是复合板,在我们的碳钢板合同生产中,就要求戴着手套对钢板的上下表面进行检查。我们

都自觉地在检查前全部换上干净的帆布手套,一旦戴着旧手套对钢板表面检查,就会不可避免地留下油污,而且这种油污是特别难清除的。如果因为自己的疏忽大意,让带有“手套印”的钢板流入到客户手中,虽然对钢板性能没有影响,但是也会对我们的工作态度产生怀疑。在“产品就是人品”、“质量就是生命线”的今天,这对我们无疑是自毁形象。这就要求我们时时刻刻把质量记在心中,落实在行动中。

别小看这些小小的细节,正是因为对无数个不起眼的细节无比重视,我们的产品才会在日趋激烈的市场竞争中站稳脚跟,赢得市场。

要干就干放心活

通讯员 胡立娟

“张师傅,到点了,剩下这点活儿明天再干吧!”王荣廷看见副班长张玉琪下班了还在忙活就冲他打招呼。

“不行,今天的活必须干完。”张玉琪看了看表,手中的活没有停的意思。

“反正也不影响生产,就剩断火限位器没更换了,问题不大,这样也能用,只要操作时操点心不会出现什么大问题。”小蔺也开始催促张玉琪。

“作业区给咱们下达的是今天完成任务,明天还等着用电葫芦吊东西呢,不换上断火限位器,可能因内部接触点的烧损造成电机的缺相运行,严重时可能烧损电动机。因为咱们一时的大意、懒散,上千元的电机就得报废,现在材料费用这么紧张,容不得我们有一点失误。再说,不把问题处理好,会留下安全隐患,回家睡觉都不会踏实,我们不能干这样的活,要干就得干放心,大家再辛苦一下,荣廷、小蔺别愣着了,赶紧架梯子,帮我扶好,我去更换断火限位器,下班我请喝酒。”张玉琪轻轻一推小蔺的肩膀,笑着说。

这是尖山铁矿破碎作业区电葫芦故障处理现场的一段对话。当天,检修二队钳工在用中碎电葫芦吊运物料,由于物件沉、负荷重,电葫芦几次打火后就停在空中不动了,接到电话赶来的电工师傅对电源进行倒相后,先配合钳工将重物落下,本想凑合着下了班,明天再处理。

可是听了张师傅的一番话,大家又开始了紧张的工作,扛梯子、打安全带、电工的五大件上下飞舞,大家又干了近一小时,工作才圆满结束。张玉琪站在平台上走了几个来回确定了安全,招呼值班的钳工师傅进行试验确认,电葫芦上下左右都能灵活行走,张玉琪又耐心给钳工讲了几个操作要领以后,这才放心地转身一把抓住小蔺的肩膀说:“走,哥几个喝一会去。”



以“用户至上”为宗旨,一切以用户服务为出发点,近日,营销中心开发策划支部轨道交通部门营销人员组织技术中心、型材厂相关技术人员前往用户生产车间,进行技术交流的同时,更好地为后续合作打好基础。

崔右彬 摄

东山矿气力输送作业区加强对外购灰质量检测验收力度

本报讯(通讯员 杨凯旋)东山矿气力输送作业区在提升高质量发展的活动中,以加强外购灰的入厂检测检验为抓手,稳步提升质量管控水平。

一是加强入厂石灰的质量目测工作。收灰工发现粉率过大、夹杂异物时及时停止卸灰,并立即通知当班带班长及管理人员共同处置,绝不允许不合格的产品进入受料坑。二是加强外购灰的实物取样工作。每班对每批次的外购灰进行现场随机取样,确保样品真实客观有效,并及时送达化验室进行检验,及时掌握质量数据。三是加强质量检测工作。为了为生产带料提供基础数据,作业区制定了详细的检测周期及流程,对外购灰的粉率指标、水化指标进行定期检测检验,发现质量异常情况及时反馈相关部门。

目前,随着该项工作的深入推进,气力输送作业区外购灰质量管控水平进一步得到了提升。