

炼钢二厂围绕基础工作落实质量体系

■通讯员 刘宝宝 薛利强 报道

本报讯 为了更好地将质量管理体系与实际生产过程有效结合,确保产品质量稳定受控,炼钢二厂针对在质量管理体系审核过程中发现的问题,紧紧围绕生产基础工作,以稳步提高产品实物质量为目标,采取多项措施,扎实开展质量管理体系落实活动。

首先,加强质量异议及不合格品管理。由专人负责建立异议台账,对异议反馈的时间,整改单的填写、验证、存档时间进行严格规定,确保处理整改异议的措施落实到位。对不合格品管理制度进行完善,对影响产品实

物质量的不合格辅料坚决不予采用,不合格品决不允许流通到下一工序。

其次,各作业区及各工序间建立统计过程控制图。对影响产品质量的异常点每日进行分析,尤其对一些质量认证体系涉及的产品指标和关键过程参数进行认真细致的分析,保证过程能力的充足。对过程能力不足的甚至存在下降趋势的要进行PDCA循环分析,并每季度对产品成分进行品质分析,及时发现生产过程中影响产品质量的异常现象并随时纠正。

再次,技术质量科与生产作业区进行互动。质量管理人员每天要去

生产现场了解实时生产情况,而作业区则对生产规程执行过程中遇到的问题、一体化运行过程中需要完善的地方以及日常生产过程中可能影响产品质量的操作等及时反馈给技术质量科,科室、作业区携手共同促进产品质量的稳步提升。

最后,对工艺实验进行规范管理。各生产作业区需要开展的工艺试验,必须提报技术质量科备案,科室经过研究形成方案,下发后方可实施。同时,技术质量科负责对开展的工艺试验进行跟踪并对实施效果进行评价,确保新工艺、新方法能快速落实到生产实践中。

■通讯员 方欣

近日,型材厂径锻作业区在主管领导的带领下,深挖潜质,完善质量管理,着重对近期出现的质量问题进行了技术攻关。

该作业区就一些小规格钢种的表面锤印问题成立专门的攻关小组。通过小组成员对径锻机锻造过程的跟踪观察发现,由于径锻机自南向北的锻造特点,导致了2mm的偏差。正是这2mm的偏差,造成了锻造不均匀出现了锤印。找到问题原因之后,作业区采取了一系列措施,对锻造工艺参数进行了调整优化,锤印问题得到了解决。看着一件件光滑的成品,主管领导说:“2mm看似很小,影响却很大。我们要吸取经验教训,举一反三,一丝不苟地开展质量工作,提升我们产品的竞争力。”

『不起眼的2毫米』



近日,技术中心、不锈钢冷轧厂技术专家专程来到硅钢酸连轧现场,就解决冷轧硅钢厂生产中焊缝质量不能满足连续生产问题进行现场指导与服务。图为技术专家在向冷轧硅钢厂技术人员提出改善焊接质量的建议。

岳九成 摄

编后<<<

这不起眼的2mm在市场极其严峻的今天显得异常重要。因为这2mm,可能需要多一个工序来加工,增加了成本;因为这2mm,我们可能无法与同行竞争;因为这2mm,可能会失去一位客户、一笔订单。我们无法决定市场,但我们可以决定态度。我们必须以最严谨的态度对待质量工作,用质量赢得市场,用质量不为锈之舰保驾护航。

加固堵漏 安全降本

峨矿铁运站着力提升产品装载质量

■通讯员 赵冬梅 报道

本报讯 峨口铁矿铁运站担负着该矿球团矿的发运任务。针对球团矿装载易洒的特性,近一段时间以来,铁运站不断吸取经验、总结教训,使球团矿装载质量取得了较大提升,安全生产有序可控。

为提升货运员岗位技能,该站组织专业技术人员到装车现场示范,现场指导演练货物装载加固、衬垫标准,强化现场化演练,总结出了“一看、二摸、三敲”加固堵漏检查、处置的方法,指导现场作业。通过开展加固堵漏比武竞赛,重奖比武获胜选手,大力提倡学技练功风气,带动了全站职工学习标准化的热潮,营造了良好氛围。

“装载加固质量至关重要,不良

加固致使产品渗漏,造成成本损耗,还会导致安全事故发生。”该站安全员贺竹恒说。为此,从空车加固方案的制定、加固完成的逐车确认到重车加固质量再检查再加固堵漏,该站着专人负责,加强装载加固过程监督检查,并对每日装载加固情况进行总结分析,不断改进,杜绝问题车辆上线运行。

加固材料是装载质量不可缺少的元素,该站严把加固材料入库、使用关,如加固材料入库时,由专人检查质量,办理入库交接手续,并分类进行码放,对不符合规定的材料全部进行清退;加固材料使用时,执行请领登记制度,谁请领、谁使用,责任到人,确保上车使用的材料全部符合规定,实现闭环管理。

关注质量工作中的“细节”

■高荣庭

一只木制容器能盛多少水,由在容器上的那块最短的木板决定,这便是大家耳熟能详的“木桶理论”。

任何工作,其中必然会有短板的存在,我们的质量工作,同样如此。短板现象作为一种客观的存在,是不以人的意志为转移的,那么,什么是质量工作中的那块短板呢?这“短板”能变得长些、更长些吗?

其实,质量工作中的那块短板并不神秘,“细节决定成败”。我认为质量工作中的短板往往就是细节上的忽视。找到了短板,如何使其变长呢?

取长补短,便是一策。什么是我们的“长”呢?执行力!如果拥有了强大的执行力,是会处理好细节的。

“世界是物质的,物质是运动的。”其中包含着真理,“长板”与“短板”,也不是固定不变的,只是相对而言的,是不断地发展变化的。质量工作中,“细节”值得我们关注。



铁路线上巾帼情

——记物流中心电务作业区技术员王晶



故障主要原因进行统计分析后,找到了症结,并将目标定为机械类故障降低80%,控制目标确定为20次/月。经过持续研究攻关,拦木机故障率由66次/月降低为20次/月,较成功地降低了故障发生率,保障了铁路线运输任务的顺利完成。

微机联锁设备控制着整个太钢厂区内运输线路的转换运作。联锁设备故障时间的高低将直接决定着运输效率。为降低故障处理时间,王晶和项目团队人员对微机联锁系统的控制范围进行了统计、分析,通过对2014年全年故障处理时间的汇总、比对,找到其峰值及均值,确定了以微机联锁故障处理时间降低到10分钟为目标,并联合项目团队,利用头脑风暴法列出了原因,明确了方向,提取了人、机、料、法、环五个方面存在的问题。同时,经过现场调查分析与取样验证,找到了影响微机联锁设备故障四个方面的主要原因。经过持续跟踪、分析,最终将微机联锁系统故障处理时间由15分钟降为9分钟,超额完成预期目标,为提高物流运输效率提供了有效支撑。

公司团委 供稿

王晶2012年3月北京交通大学研究生毕业后到物流中心见习,2013年转正后从事电务作业区技术员岗位。自从事技术员以来,她一直致力于铁路信号、微机联锁设备、轨道电路的点检维护工作,并主动分担作业区同事们的其他工作,得到了单位领导和同事的一致认可。她积极参与作业区QC项目及六西格玛黑带项目,攻坚克难,充分利用所学知识,发挥自己的聪明才智,不辞辛苦,潜心研究,和同事们一起解决了物流中心电务专业中实际存在的几个大的质量问题和技术缺陷,进一步降低了设备故障率,提高了设备运行能力。

太钢厂区内铁路线遍布整个厂区内,全厂区内43处道口、163台拦木机。拦木机肩负着机车车辆运行安全、行人、机动车通行的安全责任,更是钢坯、铁水、钢渣等运输任务的保障线。2014年7月~12月拦木机故障达到66次/月,每月几乎一半的拦木机出现故障。为降低拦木机故障次数,王晶组织QC小组成员对拦木机

