

# 大 钢 日 报

TISCO TAIGANG RIBAO 第10699期  
国内统一刊号:CN14-0047 2016年8月26日 星期五 农历丙申年七月廿四

## 再启新征程

### ——公司铁路车轮钢工艺技术质量攻关纪实

■记者 石 鹰

2015年,对于我公司铁路车轮钢产销研发团队是一个不平凡的年份:3月份,铁路车轮钢连铸生产线建成投产;5月份,连铸工艺生产铁路车轮钢顺利通过中国铁路总公司的产品认证。这标志着太钢铁路车轮钢研发生产再启新征程。

铁路车轮钢是用于制造各种铁路机车和车辆车轮的材料。按制造工艺可分为轧制车轮和铸造车轮,其中由钢坯轧制的整体辗制车轮在综合性能、高低倍组织、力学性能、金属利用率和使用寿命方面均优于铸造车轮,业内又称辗钢车轮。太重是国内生产辗钢车轮的重要厂家之一,也是太钢铁路车轮钢的重点用户。

说起太钢铁路车轮钢,不得不提到技术中心型材室研究员李伟。从2003年起,他就开始承担起了研发铁路车轮钢的重任。

一生只为一事来。“我这辈子就干了这一件事。”对于铁路车轮钢情有独钟的李伟感慨地说。

太钢生产铁路车轮钢已有十多年历史,并创造过无比辉煌的业绩。在2011年,太钢生产铁路车轮钢创出历史新高,在太重的市场占有率达到90%。然而,也就在这一年里,国内市场上大量出现了圆坯连铸工艺生产的铁路车轮钢。与太钢一直生产的模铸车轮钢相比,连铸车轮钢性能稳定性好、外形尺寸精确、产品成材率高。加上国内火车连续提速,使得生产铁路车轮的厂家对车轮的质量要求越来越“苛刻”,这让采用模铸工艺生产的太钢铁路车轮钢遭遇到了前所未

有的挑战和压力。

屋漏偏逢连阴雨。就在这节骨眼上,太钢供给太重的铁路车轮钢第一次发生了断裂现象。这是太钢生产铁路车轮钢10多年以来从未出现过的质量问题。同一批次的车轮不得不从全国各地召回。

痛定思痛。太钢果断决策,对车轮钢生产线进行模铸向连铸的彻底改造。

为了尽快实现向圆坯连铸工艺的转变,技术中心和炼钢一厂的技术人员积极跟踪国内外最新工艺技术动态,对圆坯连铸工艺一步步摸索着。挑灯夜战在那时是常态。

看着太钢人不分昼夜地工作,还在新生产线做技术支持的外国专家也被感动了。从来没有加班习惯的外方专家也经常留下来,与我方人员一起攻坚克难。

就是这样,新的生产线很快建成投产,接着又取得了中国铁路总公司的产品认证资格。

拿到了“出生证”的产销研发团队深知,真正的战斗其实才刚刚打响。让新投产的车轮钢连铸生产线尽快达产达效,成为他们必须要迈过的第一道坎。

成生伟,北京科技大学毕业的博士生,专业性非常强。他在新生产线投产时加入了车轮钢研发团队。有着数学模型专业背景的他,承担了团队里大量的数据分析任务。

(下转第二版)

## 能动总厂 运用“宏观大系统思路”高效保供

■特约记者 郭红梅 报道

本报讯 今年以来,能动总厂尽责至善,集思广益,运用“宏观大系统思路”工作模式,在保供应、促生产实践中取得了良好效果。

为确保能源产品的科学供应,总厂今年重新修订了重大生产操作、生产设备缺陷管理制度,规范生产系统管理和重大操作的受控程度,有计划、有组织地完成一些重大系统操作和设备操作,建立设备系统重大操作的定义、分类、组织、评价和考核的全过程管理机制,提高设备系统操作的质量和效率,逐步向更加完善的标准化操作目标靠拢。

“只有在保证自身大系统安全稳定的基础上,才能确保对生产单位的供应和生产。”总厂能源管控中心主任、厂长助理杨福忠说,“无论是发电、余热利用、气体、输配电系统还是水系统,在能源动力总厂都是环环相扣的,没有哪一个系统是可以独立存在的。在实施保供和生产任务过程当中,总厂

运用的是大系统的概念,其中的每个子系统在为其它系统进行供应和生产的同时,也离不开其它系统的供应和生产。”

系统思路在生产保供、组织协调、快速响应和科学处置中发挥了显著作用。5月2日下午13时20分,总厂管网调度相继接到高炉减风的通报,随即展开一系列的高炉煤气平衡调整工作。余能、气体、输配电业务部默契配合,统一听从厂调指挥,密切关注高炉热负荷波动情况,第二天凌晨,全部调整工作结束,整个过程安全有效。7月27日下午,总厂职工在第一时间发现排气装置液位值显示异常,马上通知相关部门,热电、自动化业务部从接到问题到找出故障点,从紧急操作到抢救实施,整个过程仅用了4分钟。在短暂的时间内,一起故障停机被避免了。

总厂以“宏观大系统思路”工作模式进行日常操作和管理,为高效保供、安全生产提供了保障。

精密带钢公司大力弘扬工匠精神,号召全体职工在工作中立足岗位、精细操作、精益求精,争当能工巧匠。

图为该公司磨床操作人员对修磨后的轧辊进行反复检查,确保修磨质量符合要求。

刘君 摄

记者从保卫部获悉,近期,公司厂区路段交通事故有所抬头,这给每一名在厂区行驶的司机和行人再次敲响了警钟。

交通事故猛于虎。有资料显示,2015年全国发生交通事故10597358起,死亡大约68432人。权威性研究报告也显示,全球每年大约有127万人死于交通事故,另有大约5500万人因交通事故而受到伤害。

据保卫部交通科科长肖鹏介绍,公司在强化交通安全管理上下了很大功夫,通过计分,扣分,吊销驾照,建立交通管理台账,对厂区内所有货运机动车辆进行大排查、大整顿,加强专业岗位培训教育,定期通报厂区车辆违章情况等管理手段,使得厂区在很长时间内没有发生重大交通事故。但从近期发生

■记者 陈 强 报道

本报讯 自公司召开落实党风廉政建设“两个责任”工作推进会以来,各单位积极行动,认真贯彻落实会议精神,推动党风廉政建设深入开展。

炼钢二厂党委明确提出,要明确职责定位,让“两个责任”成为检验领导干部的一把标尺,使每一名领导干部都能明白自己对什么负责,抓什么重点;健全工作机制,把“两个责任”作为加强干部队伍建设的重要抓手;坚持问题导向,把“两个责任”融入生产经营建设全过程。要求全体领导干部扛起责任,立好规矩,全力营造风清气正的良好工作氛围,为完成全年预算目标任务作贡献。

热连轧厂党委把学习贯彻会议精神作为该厂“两学一做”学习教育的重要内容,通过“三会一课”把会议精神传达到每一名党员;对基层11个党支部进行了督查,促进“两个责任”向基层延伸,对好的支部通报表扬,对差的支部通报批评,并制定整改措施督促整改;推进“两个转化”工作,对工作业绩较差的单位,派驻效能监察工作组,帮助其改进提高,迎头赶超,为实现年度预算目标而努力。

型材厂党委以抓党委、抓干部、抓作风、抓制度、抓监督、抓领导“六抓”为着力点,落实党风廉政建设主体责任。要求广大职工发扬“三种”作风,即:勇于担当的作风,敢于亮剑、马上就办的作风,大胆创新、真抓实干的作风,强化党风廉政建设主体责任。要求厂主要领导干部严格要求自己,以身作则,勇于担当,勇挑重担,不断创新管理激励机制,提高质量,降低成本,向高附加值产品要效益,千方百计开拓新的市场。

设备物资采购部党委要求全体干部职工对照讲话精神,结合本职岗位,针对性地开展谈认识、谈体会、谈打算活动,实现学习讨论全覆盖。深入查找思想上和工作中的差距和不足,在规范采购操作和用制度流程约束采购行为的同时,围绕采购流程和岗位职责,切实转变工作作风,增强服务意识,提升服务质量,树立良好的部门形象,努力实现高效保供和阳光采购。

连日来,公司其他单位与部门也都纷纷找准着力点,贴近实际、制定措施,表示坚决要扛起“两个责任”,助推公司不断开创全面从严治党、全面依法治企新局面,加快公司推进提质增效与转型升级。

# 各单位积极推动『两个责任』落实到位

# 牢记责任 勇于担当



## 交通安全需注意 来来往往守规矩

■记者 谢妮

的交通事故和定期检查通报的情况看,有章不循、不按规矩驾驶等违章现象还时有发生,说明交通安全管理一刻也不能松劲,还需常抓不懈。

为吸取事故教训,公司已经完善了相关制度,同时要求用人单位对外协人员交通监管不到位、责任不明确的情况进行积极整改,完善《交通安全管理防范措施》。

“我们会定期对厂区内所有货运机动车辆进行大排查、大整顿,包括车辆的外貌、防护网、反光膜、灯光、轮胎及安

全防护装置。对排查出的问题车辆和不符合安全运行规定的车辆,责令所属单位及时整改,要求各单位要建立相关台账,根据交通违规信息,定期组织学习培训班,对货运机动车辆驾驶人员进行交通安全教育。”保卫部专业管理人员文伟告诉记者。

记者在此呼吁,也许今天的不系安全带、随意并线没有让你受到伤害,但这类陋习如果不改掉,终将会让你吃尽苦头。所以,每名职工都要自觉遵守交通法规,按规矩行事!