太钢日报
责编 王瑞琴
E-mail:tgrb@tisco.com.cn
2016年8月26日
星期五

尖矿依托改善创新提升综合竞争力

■通讯员 郑磊 报道

本报讯 面对钢铁市场的困难形势，尖山铁矿以持续改善作为管理提升的主题，通过为职工搭建5S、快速六西格玛和课题改善三级改善平台，鼓励职工积极参与生产经营，培育企业创新能力。

三级改善坚持问题导向原则，由生产组织部门建立生产运行偏差问题库，矿部的职能科室有组织、有计划、有要求地进行项目干预。三级改善的“全员参与、分级管理”机制，让改善工作可以是职工在生产活动中随手进行的5S自主改善；可以是以最少的投入、最快的反应，对安全、工艺、生产组织等方面存在的缺陷和薄弱环节进行快速六西格玛改善；可以是实施难度大、效益明显的课题改善，涵盖管理、设备、安全、生产工艺各方面的工作。

周安全工作落实机制、党风廉政建设“两个责任”工作化标准化机制、5S达标升级评价体系等的建立完善是对该矿管理流程的不断优化，高效的管理同样也是企业进步的标志。“一问一答”法律知识在线考试系统开发应用，降低了纸质试卷的使用，同时对于考试时间的灵活性、考试结果的公正性等在企业当中都是一次很好的尝试。提高新系列磨矿浓度、提升输出精矿二氧化硅小时稳定率、破碎面排矿粒度等项目的技术攻关是技术创新成果变成生产力的直观表现。改善工作的无所不在、点面结合，保证了该矿对重点部位、关键指标等多领域、全方位的掌控。

尖山铁矿将积极改善作业环境、整改工作隐患、降低劳动强度当作对职工负责的重要工作来抓，对于改善项目的参与人员进行奖金兑现、成果展示，让职工获得激励和肯定，从而不断地为企业发展提供动力、增强竞争力。

今日图闻

连日来，复合材料厂采矿接续工程参与项目建设的员工克服困难，多举措加快施工进度。与此同时，项目经理部从各环节严格管控安全，确保全方位全过程作业安全。图为挖机正修整基建剥离平台，为钻机作业创造条件。

闫慧娟 摄

用心打造新设备

■通讯员 谭毓礼

自动化公司维护作业区衡器维护工张晋宏在衡器故障的判定与排除上颇具匠心。

张晋宏善于学中干、干中学，逐步掌握衡器运维理论，并在运维应用中得心应手。在岗位大练兵中，多次进入衡器计量检定工技术比武前三名。

今年，晋中万邦铬铁生产现场的一台皮带秤出现问题，仅靠现场的零小修理无法彻底解决，若新购一台皮带秤进行工序计量费用太高，作业区决定自行组织力量进行修复。说是修复，但基本上就和重新制作一台皮带秤没什么差别，张晋宏作为项目主要负责人，面对前所未有的皮带秤改造困局，没有退缩，毅然挑起了重担。在现场，他们反复核实分析传感器的测试数据，对现有备件进行互补性修复组合，改造下料方式，自行制作秤架打磨套扣……经过两个月的艰苦奋战、顽强拼搏，该团队成功地完成皮带秤的整体安装调试任务，圆满实现了既定目标。

■特约记者 郭红梅

厚积薄发的精彩

——能动总厂3号燃机煤压机大修小记

说起技术活，谁都不会相信有人第一次接触、第一次上手就能成功的，但是，能源动力总厂第一次自主完成3号燃机煤压机大修却实实在在地成功了，而且，干得相当漂亮。职工胡卫军脸上透着掩饰不住的傲娇神态，嘴里却谦虚地说，“没想到，头一次维修3号燃机煤压机，竟然成功了！这在过去，我们想都不敢想、碰都不敢碰。”

拆除、清洗、打磨、回装、调试是每次维修的重要环节。这些环节要做到完美，没有丰富的经验和娴熟的技艺，没有极大的对企业的爱和责任心，想要一次成功那真是笑话。胡卫军说，各个零部件的拆卸既要保证部件的完整还要保证不能和周围设备发生碰撞，难度系数非常高。工作时必须心无二用，屏气凝神，有时几乎像做瑜伽一样入定，来不得一点急躁，光是VV阀门的拆卸就足足用了4天时间。煤压机里的VV阀门是调整做功的旋转部位，取出可调静叶部位必须得取掉四层螺旋式128条螺丝。维修员工先是把原来的每个焊点进行打磨后开始取螺栓，遇到有些取不出来的就用电钻钻，钻上五六条螺栓后，钻头会有损坏。为了省钱，大家就自己磨钻头，磨好再钻。整整三天三夜，负责拆卸环节的胡卫军和班组的员工钻了磨，磨了钻，全部拆卸完螺丝最终将可调静叶全部取出来的时候，胡卫军兴奋地把这一消息发到微信朋友圈。

拆卸许许多多的零部件不容易，回装也是考验检修人员技术的关键环节。负责回装环节的维修作业区技术组组长牛海福说，在转动机械回装过程中，为了保证叶顶间隙和动静间隙达到技术要求，他和胡卫军花了整整12个小时对每个间隙进行严格测量，而调整联轴器中心则花了整整3天时间。为了保证整个回装过程的精准度，牛海福要求所有参加回装的员工，工作服中决不允许携带任何与工作无关的东西，防止无关物品掉入检修设备当中。当问到牛海福给这次自主检修打多少分时，牛海福谦虚地给出了80分的成绩。他说，维修作业区并不是专业维修燃机的队伍，但在这次自主维修过程中，职工毫不退缩，发扬精益求精、精雕细琢的工匠精神，充分利用自己现有的经验和技术，认真探索，共同研究解决维修中出现的各种难题。现在机组运行非常平稳，完全达到了设计要求。

职工对煤压机倾注了极大的热情，没有这样热爱设备、关心设备的员工，没有他们对维修技术的钻研，这第一次真的不可能成功。3号燃机煤压机之所以第一次大修就大获成功，原本就是他们钻研技术厚积薄发的结果。

（上接第一版）

一堆又一堆的分析试验材料从现场拉回到了成生伟的实验室，竟垛得有一人多高，这些试验材料成了整天陪伴成生伟的“宝贝”。

试验数据分析的工作量实在是太大了。为了加快攻关进度，技术中心跨科室成立了强有力的团队，开展了从工艺研究到质量分析的全过程攻关。

夜已经深了，可在技术中心召开的关于铁路车轮钢的讨论会还在热火朝天地进行着。这样的会，每天都要开。有公司主管领导、有部门领导、有技术研发人员、有生产厂负责人、有营销人员，从头到尾一条线上的相关人员全部参加。

“每一次难题的破解，都要靠几千个数据分析加以支撑，好在每天都有新的发现。”说到当时攻关的日子，李伟感慨地说。

紧张的日子里，面红耳赤的争论自然是免不了的。这当中，李伟的压力最大。因为他是铁路车轮钢的牵头人，相关技术方案都要由他来决定。对于技术方案，他有着自己的坚持。有人说他倔，甚至有人说他“一根筋”。而他说，搞科研就得是“一根筋”，条条大路通罗马，但只要方向对就得坚持。

在技术上较真的李伟，在市场和客户那里，却成了一个虔诚十足的倾听者。他说，只有听得仔细，才能找到客户要求的隐性指标，才能准确转化为各个工序的操作标准。

“那时的检验量实在是太大了。我们24小时随时待命，倒班人员不够，就连轴转。困了躺一会，来料了就赶快做。连我们检验都忙成这样，可想而知那些搞技术的和现场生产的有多累。”回忆起那段时间，技术中心化验室的一名工作人员这样说。

再启新征程

为了一个技术参数的准确无误，攻关团队成员可谓是绞尽脑汁、拼尽全力。他们在一点点地比对、调整中慢慢找规律，并将反复修改完善的操作细节一一编写成要领，分发到操作工手上。

再过几个小时，就要浇钢了。为了确保操作准确无误，炼钢一厂指定了业绩最好的操作手。为了尽快熟悉连铸工艺流程，尽快掌握连铸工艺特点，炼钢一厂组织相关人员到板坯连铸工艺生产经验丰富的兄弟厂取经。回到岗位后，操作工对照自己的工作要领，不断揣摩。有的职工，下了班还要再看看下一班人员的操作情况。

时间过得真快。转眼就到了2016年春节。腊月二十七那天，国内铁路车轮钢专家被请到了太钢。看到丝毫没有被年味冲淡的科研生产氛围，专家们被感动了。

付出总有回报。春节过后，铁路车轮钢超声波探伤经过了中国铁路总公司史上最严格的检测，合格率达到99.7%。

“之所以称史上最严格的检测，是因为已经达到了现有超声波探伤设备的极限。这样的检测合格，也就意味着，太钢铁路车轮钢在超探质量方面与国内车轮钢一流水平非常接近。”李伟这样说。

谈起攻关历程，团队成员感慨颇多。

“在最困难的时候，领导的支持很重要。上至公司主管领导，下到部门领导，都是行业专家。他们不遗余力地寻求各种渠道，借力生力，给了团队成员极大的鼓舞。”李伟说。

“团结协作很重要。每一个节点都恪尽职守，环环相扣，给车轮钢抢时间、抢进度、抢用户，才有了今天的局面。”炼钢一厂总工赵大同说。

各级领导想方设法鼓士气，技术人员不厌其烦解难题，操作人员不折不扣严执行，检验人员随时待命听召唤……这正是我们当下呼唤的工匠精神的生动体现。这也不禁让记者想起了公司科技质量大会上提出的“五力”——凝聚力、协同力、生命力、爆发力、执行力，这不正是“五力”要求的生动体现吗?!

李秋兰，太重轨道交通设备有限公司副总工程师，在谈到太钢铁路车轮钢时，她的表情显得非常轻松。

“太钢铁路车轮钢近期质量提升非常快，超声波探伤合格率与国内一流水平相当，我们的职工在使用中反映也很好。差距就在于成分控制、低倍分析、尺寸精度等方面的稳定性，这与太钢刚进行工艺改造有关。以太钢当前质量进步的速度来看，真正跻身国内一流水平为时不远。”李秋兰带着理解的口吻说。

在结束本次采访时，记者了解到：近期，太重铁路车轮钢订货量呈直线上升的态势，这给了科研生产人员极大的鼓舞。

我们坚信，有这样一支优秀的攻关团队，太钢铁路车轮钢真正跻身于国内先进行列必将成为现实。