

大 钢 日 报

TISCO

TAIGANG RIBAO

第 10758 期

国内统一刊号:CN14-0047

2016年11月14日 星期一

农历丙申年十月十五

把毛巾里的水拧干

—— 峨口铁矿挖潜降本增效攻坚战系列报道之二

■记者 陈岩 申文丽

市场让峨矿人感受到了压力,对标让峨矿人明确了方向。峨矿人清楚,市场倒逼说起来好听,但却是一把“双刃剑”,做好了可能绝处逢生,做不好也可能把精神压垮。如今,市场倒逼下产生了压力,也有了目标,但还必须不失时机转化为内生动力,必须得有办法才行!

“压力面前,要闯出一条血路、活路,只有依靠深化改革,创新机制。只有这样,才有可能将压力转化为动力和活力。”矿长、党委书记衡旭文的话斩钉截铁。

由此,他们以市场化效益为中心,以深化改革为突破口,在全方位、全过程改革创新上做起了文章。一个个改革创新的思路和措施应运而生,效果也迅速显现。

采、选、球团制备是峨口铁矿生产的三大核心环节,他们围绕这三大环节,着力推进管理创新和技术创新,将成本里的“水分”一点点挤干。

矿山生产的第一步是“采”。采矿过程中,钻机、电铲、矿车这些大型机械采掘、拉运所需的电耗、燃油消耗是成本的大头。为了缚住这些成本大户的“龙头”,他们动足了脑筋。

要降低成本,把油耗降下来就成了首当其冲

的目标。采矿部共有矿车80台,为了摸清情况,采矿部制作了一张分析表,每月按照单位工作量对矿车燃油消耗进行排序,每次从中找出油耗最高的6辆车进行分析。

“我们分析消耗指标,一方面考虑车况本身的原因,另一方面也要盯人员操作习惯的问题。”采矿部副主任、运输作业区主管赵月瑞告诉记者。

找到油耗高的车,他们就派一名值班长和一名有经验的老师傅跟车,如果发现是车况本身的问题,就立即安排进行调校,如果是人员操作习惯问题,就进行专门培训。

“我以前开车习惯不太好,油耗偏高。经过师傅教,现在一个班,我就能比过去省五六升油。”采矿部运输作业区年轻司机李晓刚高兴地告诉记者。

车况和操作问题有了眉目,还没有完。他们又在优化运输环节上做起了文章。

为了缩短运距,矿工艺技术科和采矿部的技术员拿着测距仪,开着车在采场周围一趟一趟地跑,反复地试,寻找最优运输路线。(下转第二版)

降本增效在一线

太钢校准实验室通过CNAS认可现场评审

■通讯员 马妍 报道

本报讯 近日,太钢校准实验室顺利通过中国合格评定国家认可委员会(CNAS)组织的复评审现场审核,确保了校准实验室17025质量管理体系整体良性运行和可持续发展,为进一步推进太钢计量管理工作奠定了坚实基础。

此次复评审主要依据ISO17025“检测和校准实验室认可通用准则”和“测量不确定度评估和报告通用要求”的内容进行。由于是每三年一次的换证复评审,任务量大,内容十分严格,为确保评审工作的顺利进行,自动化公司从5月中旬开始就积极为此次评审做准备,按照认可委的新要求,对校准实验室的文件、制度、原始记录、校准证书等均进行了一一自评,同时认可通过的25个项目全部提前

多次进行了盲样试验和不确定度评估,将准备工作尽可能做到精细和周密。

国家认可委委派的3名专家,按照校准实验室质量管理体系运行复评审程序要求,对太钢校准实验室进行了为期两天的现场评审工作。专家们从校准实验室的质量体系运行、资料核验、人员交流、现场试验、技术能力保持、工作环境条件、测量不确定度评估、人员技术能力水平等方面进行整体评估。自动化公司积极配合审核专家的评审现场试验工作,各项现场试验均很圆满,最终,所有校准项目顺利通过评审。此次顺利通过评审,标志着太钢校准实验室技术能力和业务水平有了跨越式提升,为太钢管理体系的发展以及新产品认证提供了重要支撑。

尖矿降低油耗取得明显成效

■通讯员 孙俊如 报道

本报讯 今年以来,尖山铁矿全方位降低生产成本,开展成本控制并加强成本管理,其中对生产设备所使用的润滑油、液压油、压缩机油、变压器油等各类油脂采取了严格的管理措施,并取得了明显效益。

规范用油管理,各用油单位建立设备用油档案并及时更新。设备用油档案主要内容涉及:设备名称、油脂规格、油脂厂家、参考用油量、油样检验日期、换油周期等。

规范油脂贮存,在库存和

使用过程中,必须做到专桶专用,不得各种油桶混合使用。油脂使用时要做到定点、定质、定量、定人、定期管理使用。建立油库各种规章制度及清晰的验收记录和发放、退库记录。

严格用油管理控制,年初建立的延长油脂使用周期计划表,油脂延长效果明显,运输大车发动机机油经油脂化验,使用周期延长,每月可节约大量的油脂费用,同时新技术新方法的投用也为降本作出了贡献。



炼钢一厂圆坯连铸成功实现热换中包

■通讯员 朱劲波 报道

本报讯 随着圆坯连铸坯质量持续稳定提高和下游用户合同量的一再增加,炼钢一厂积极组织实施圆坯连铸热换中包操作,推动连铸圆坯生产进入快车道,确保合同量的及时交付。

热换中包是提高连铸生产效率的重要手段,但却有着严格的技术和操作要求,为此,该厂

在有效发挥连铸稳定、均衡、连续优点的基础上,不断总结经验,大胆突破,生产、技术、设备等部门、各生产工序的相关人员现场跟踪,通过对生产过程、工艺方案等进行反复探讨、研究和分析,制定了科学合理的热换中包步骤。从10月初开始,持续开展中包热换攻关,截至10月底,

成功组织了7次热换中包操作试验,实现了由单中包连续浇钢9炉到快换1次中包连续浇钢18炉,以及连续快换中包2次连续浇钢27炉的目标,逐步实现了从冶炼、精炼到连铸不间断、均衡式的生产组织模式。

热换中包的成功实现,不仅缩短每个浇次的间隔时间,而且在提高结晶器寿命、降低成本方面作用明显,同时为该厂圆坯连铸产品今后能够更快捷地满足客户对交货期的需求,提供了有力支撑。

工程管理部全方位确保在建工程安全受控

■记者 薛华 报道

本报讯 为扎实开展“百日安全无事故”活动,工程管理部结合实际,周密部署,要求各项目进一步细化监督管理,提高现场安全管控水平,确保在建工程安全受控。

该部提出安全是第一职责、第一绩效,职业健康安全是第一追求,要不断强化红线意识,牢固树立“安全为天”的观念,内化于心、外化于行,扑下身子、真抓实干,以“一高两严”“落实安全责任”为抓手,结合冬季及岁末年初的施工特点,加强现场重大危险源及高风险作业管控力度,全面排查整治事故隐患,实现“各类安全事故为零”的目标。

他们把“百日安全无事故”活动分为三个阶段进行。第一阶段为宣传、学习、反思阶段。收集、编制近年来太钢工程建设领域发生的典型事故案例,下发至各项目,组织施工监理人员学习讨论,举一反三,进一步提高全员安全意识和安全行为。第二阶段为排查、整治、专项检查阶段。年底前,部分在建项目陆续进入试车阶段,施工单位要提前编制切实可行的试车方案、单措和应急预案,加强试车过程中各类能源介质开关、阀门等的确认监管。要做好冬季“五防”工作,特别对室外在建项目提前做好安排、落实、监督、检查,确保不发生高处坠落、触电、中毒、火灾等恶性事

故。第三阶段为启动2017年安全管理工作回头看阶段。进一步加强“两节”期间的安全检查和“百日安全无事故”活动专项检查,重点对试车安全、起重吊装、交叉作业、有限空间、高空作业、施工用电、“三反”歼灭战、施工车辆进行检查。通过“组织措施审批到位、技术措施落实到位、过程监管人员到位”,确保全过程管控无缺失。

工程管理部相关负责人表示,他们将“以铁的担当尽责,以铁的手腕治患,以铁的心肠问责,以铁的办法治本”,全面落实好四季度安委会会议精神及“百日安全无事故”活动要求,严格抓好工程领域的安全工作,确保以安全促进发展,以安全维护稳定。

用高品质赢得好口碑

冷轧硅钢厂坚持“以客户为中心”工作思路和营销思路,始终把满足用户需求放在首位,努力为用户提供更好更快的解决方案,同时在产品研

发上下功夫,用高品质赢得客户满意,在激烈的市场竞争中占得先机。

图为该厂产品正在发运。 刘君 摄

深刻吸取事故教训 预防和遏制各类事故