

降本增效从“改、抠、捡”中来



■通讯员 童小君

尖山铁矿磨选作业区注重细节,深入挖潜,从“改、抠、捡”入手,不断提升成本管理,从而涌现出许多创新创效的小故事。

“改”出来的脱磁器

磨选脱磁器所处的运行位置在零米泵坑上方,环境潮湿,粉尘较

大,因此,脱磁器线圈接地、短路故障高发。针对这一问题,磨选作业区改善团队从Y系列三个脱磁器入手,将三个脱磁器“改”成一个脱磁器运行,这样设备运转成本降低为原来的三分之一。重要的是将改好的脱磁器安装到新系列二磨平台,设备运行位置干燥,便于职工维护,减少了脱磁器故障。

厂房照明“抠”出效益

厂房照明也能“抠”出效益来,不是亲眼所见,还真不相信。就拿最近15米磁选平台和厂房顶棚频繁损坏的照明来说,由于作业环境因素,照明电量消耗大,造成成本居高不下。电工班职工看准这一点,

认为在厂房照明这一块“抠”效益的空间很大,于是,就将废旧照明灯具里面的可用原件进行再利用,这样也能够完全代替购买新的照明灯具,一个厂房中有若干个照明灯具,“抠”出的效益不容忽视。

“捡”起被丢弃的财富

磨选厂房的废旧备件箱里,堆放着很多设备废弃件,有心人就会从这堆废品中“捡”出财富。从空气开关、接触器、天车凸轮控制器里拆下的可用原件,再拼拼凑凑、修修补补,也能变废为宝。这样就大大延长了旧件的使用寿命,延迟了备件备件的投入使用时间,可谓一举多得。



行业资讯

财政部和工信部发布《关于组织开展绿色制造系统集成工作的通知》

财政部、工信部近日发布《关于组织开展绿色制造系统集成工作的通知》,旨在促进制造业绿色升级,培育制造业竞争新优势。

通知提出,2016~2018年,围绕中国制造2025战略部署,重点解决机械、电子、食品、纺织、化工、家电等行业绿色设计能力不强、工艺流程绿色化覆盖度不高、上下游协作不充分等问题,支持企业组成联合体实施覆盖全部工艺流程和供需环节系统集成改造。通过几年持续推进,建设100个左右绿色设计平台和200个左右典型示范联合体,打造150家左右绿色制造水平国内一流、国际先进的绿色工厂,建立100项左右绿色制造行业标准,形成绿色增长、参与国际竞争和实现发展动能接续转换的领军力量,带动制造业绿色升级。支持重点领域及方式将结合中央有关要求和部署适时作出调整。

通知提出三大重点任务,绿色设计平台建设。支持企业与科研机构形成联合体,共同建设绿色设计信息数据库、绿色设计评价工具和平台等,在联合体内实现绿色设计资源共建共享,制定一批绿色设计标准。以产品绿色设计升级拉动绿色设计和绿色工艺技术一体化提升,开发一批绿色设计产品,创建一批绿色设计示范线,提高绿色精益生产能力和产品国际竞争力。

绿色关键工艺突破。支持企业与上下游企业、生产制造单位、中介机构、科研机构等形成联合体,重点聚焦高技术含量、高可靠性要求、高附加值特性的关键工艺装备,通过绿色制造关键工艺和装备的创新应用,解决关键工艺流程或工序环节绿色化程度不高的问题,制定一批绿色关键工艺标准,提升重大装备自主保障能力。

绿色供应链系统构建。支持企业与供应商、物流商、销售商、终端用户等组成联合体,围绕采购、生产、销售、物流、使用等重点环节,制定一批绿色供应链标准,应用模块化、集成化、智能化的绿色产品和装备,联合体企业共同应用全生命周期资源环境数据收集、分析及评价系统,建设上下游企业间信息共享、传递及披露平台等,形成典型行业绿色供应链管理模式和实施路径。

山西推出27个PPP示范项目 总投资192.66亿

近日,记者从省财政厅了解到,为进一步推进政府和社会资本合作(PPP)工作取得实质性进展,发挥示范项目引领作用,调动社会资本参与积极性,我省推出国家第三批及省级第二批PPP示范项目,共27个项目,总投资192.66亿元。

据了解,此次推出的27个PPP示范项目分布领域广泛,涉及污水处理、市政道路、管网、体育、公园、公共卫生、文化旅游、供热、水利等领域。我省各市、县财政局将会同相关行业主管部门按照示范项目管理要求,积极推动示范项目按期落地。

加强管控 保障供热

供热保供是近期能源动力总厂的一项重点工作。该厂强化管控,加强点检,确保供热系统稳定运行。图为职工正在调整系统参数。

郭红梅 摄



气体公司降成本见成效

■通讯员 刘晓梅 报道

本报讯 根据市场内外情况,近期,气体公司将降成本作为提高生产运营的一项举措来抓,取得明显成效。

降低CDA(空压站)单耗。合理安排CDA空压机的运行模式,充分降低CDA空压机出口压力,使压缩机运行在效率较高的区域。通过减少CDA干燥器的再生气流量、降

低干燥器的阻力、及时清洗压缩机的中间冷却器,使制氧机单耗成本得到有效控制。

提高冷却器的换热效率,降低氧气放散率。氧气管网的LMPC(线性模型预测控制系统)控制投入使用,根据管网压力变化自动增减氧气生产量,使氧气生产量与需求量相匹配。合理安排空分装置的运行模式,使氧气放散率得到降低,指标达到了行业内领先水平。

降低空分装置单耗。优化循环水量,提高冷却器的换热效率。根据负荷变化及时调整上塔压力。更换5号空压机、6号空压机的一级冷却器,提高压缩机效率,使空压机运行单耗降本收到了良好效果。



■通讯员 王志峰

自从公司推行TPM管理以来,型材厂快锻作业区现场环境发生了巨大变化,浪费现象逐渐减少。一个个成绩的取得和变化,是该作业区员工以高标准要求自己,创新管理,主动求变的最好见证……

1000吨快锻机可以算得上是老设备了,但是综合作业利用率却在整个钢铁行业里排在前面。记得在一次走访用户时,说起1000吨快锻机的作业效率时,对方人员听后大吃一惊。当时,我就在想,这都是TPM管理这颗种子在我们企业生根发芽结出的累累硕果。

TPM管理是全员参与的综合生产保全及全面追求企业生产效率极限的现场改善活动,目标就是不断追求企业生产效率的最大化,全面提升企业的综合素质。通过对设备的故障损失、工艺调整损失、突停和空转损

失、速度损失、废次品损失、开工损失和生产现场的一切不良因素实施持续的改善,努力实现五个零的目标,从而达到最佳的设备综合效率和企业经营效益。

刚开始推行TPM管理时,包括我在内很多人都不太理解,觉得TPM和5S差不多,认为“现在技术已经很好了,为什么还要推行TPM管理?”大家有些想不通。但建立了TPM推行小组后,我们快锻作业区各级领导在TPM的推进过程中,充分肯定个人的努力,尊重员工的劳动成果,对TPM管理工作中表现积极的个人和班组进行表扬、嘉奖,并在作业区树立先进典型,极大激发了班组职工开展TPM管理工作的积极性和工作热情。班长以身作则,组员积极参与,对岗位设备精心维护、保养、擦拭,加强工作场所各个死角的清洁清扫,认真开展“六源”的查找与消除。对各种设备、备件进行精细标识。班组人员在自己

管辖的区域内每天下班前要将加工产生的铁鳞、铁屑清扫干净,油污擦拭干净,上班前点检、润滑都做得非常到位。对设备改善和提案都能踊跃参与,各岗位人员与设备之间就像亲密的伙伴一样。

随着TPM管理的推行,厂房内明亮整洁,库房设备、备件摆放整齐,标识清晰明了,每周检修时,需要物品取用时十分便捷,设备故障率有了显著下降,大大提高了工作效率,降低了劳动强度。员工行为规范,劳保穿戴整洁齐全。作为型材厂快锻作业区的一员,我切身体会到了这种变化给我们工作带来的便利和愉悦的心情,职工参与TPM管理的积极性和自主性明显增强。

