

东山矿“稳准狠”强化质量管理

■通讯员 高爱忠 报道

本报讯 岁末年初,公司石灰产品需求转旺,东山矿秉承“客户至上、优质服务、让用户增值”的理念,“稳准狠”深入推进质量管理,切实为下游用户提供优质合格的石灰产品。

“稳”字当先。该矿扎实推进质量控制点、岗位标准化等基层质量管理措施,要求各单位认真落实质量工作方案,严格标准化作业。破碎作业区保持高仓位运行,避免落料时产生碎石。气力、制粉等作业区常态化走

访用户,及时了解产品的使用效果和用户的质量需求,稳定供应石灰的质量水平,提高用户满意度。根据天气情况,适时启动质量应急预案,采矿作业区提前储备块矿,增加剔顶厚度,避免泥矿和冻块影响质量,回转窑作业区动态调整焙烧参数,控制生烧,减少瓷皮的产生。大力弘扬工匠精神,加大岗位练兵、技术比武力度,强化职工的标准化作业能力,营造“上标准岗、干标准活”的良好氛围,确保产品质量的稳定。

找“准”问题。该矿坚持问题导向,由专业人员组成质量检查小组,

全面排查整治影响质量的问题和隐患,围绕查找出的问题,开展“质量大讨论”活动,推动“质量信得过班组”及“质量大讲堂”等平台的创建,强化职工的“知责、履责”意识。针对复合脱硫剂质量波动的现状,迅速成立课题攻关小组,展开技术攻关,全力破解质量难题,夯实质量提升基础。

“狠”抓制度。该矿梳理、完善《东山矿技术质量管理制度》《东山矿产品及原辅料标准汇编》等规章制度,明确责任,理清职责,通过现场管理评价及时跟进制度落实情况,用铁的纪律筑牢本质质量管控防线。



一线风采

■通讯员 公冶政荣

磨选作业区是尖山铁矿的核心生产单元,精矿的质量大部分集中于此进行调控。在宽敞的厂房里,几台硕大的球磨机不停地发出“嗡嗡”的运作声,这就是精矿产出的关键设备,也是张爱军日常工作的重点维护对象。作为一名点检员,他说,确保设备无故障仅仅是一小部分责任,安全及质量的保证同样责无旁贷。

检修质量是保证设备正常运转的前提和基础。如果检修质量不过关不仅会造成故障影响精矿产量和质量,而且会造成不必要

的浪费。在一次分级机检修中,因螺栓备件库存不全,维修师傅就将另外型号的螺栓代替安装在左旋十字头瓦座上,检修启车后1小时因螺栓强度不够导致断裂造成故障停车。如果库工将螺栓备件情况及时汇报,如果维修工没有私自更换螺栓型号进行安装,如果点检员在验收时及时发现,这起设备故障完全可以避免。这次故障对张爱军的触动很大,事后他认真反思,对照图纸将全部备件逐一核实,牵头制定了整个备件更换的步骤、方案及技术标准,修订了检修验收管理办法,细化各个过程验收责任人,为保证检修质量奠定了坚实基础。

面对不断变化的市场形势,公司对所需精矿的质量也提出了更高要求。张爱军是一个爱琢磨事儿的人,他总会在现场细心观察,根据磨矿浓度和粒度走势,研

究它们之间的关系,从而使产出的精矿符合质量要求。针对磨选旧系列长期以来二段磨矿浓度达不到指标要求的情况,他与班组长技师组建起QC活动小组,在现场开展工艺技术诊断,将波动数据与设备运行方式、岗位职工操作方法进行整合分析。通过反复观察研究,他和团队成员对旧系列旋流器进行了改造,最终使其磨矿浓度指标稳定,达到球磨机的最佳磨矿浓度。

在工作中,张爱军始终严格要求自己,他凭借扎实稳固的理论基础,踏实肯干的工作态度、敢于创新的思维方式,在保证精矿质量的前提下实施工艺改造、状态维修、降本改善。他说,做好本职工作就要从各方面掌控精矿质量,争做精矿质量的守护者,为下道工序提供合格的精矿产品,这才是尽责至善的真正内涵。

精矿质量守护者

劳模风采

公司特级劳模、不锈冷轧厂冷连轧2号线丁班班长邢柱明,带领班组团队,积极开展岗位练兵、劳动竞赛等活动,为提高冷连轧生产运行效率和综合成材率作出了积极贡献。图为邢柱明正在积极工作。
李章军 摄



据报道,在欧美发达地区,每年都会发生多起大小不同的粉尘爆炸事故。1980年至2005年间,美国有记录的粉尘爆炸事故共造成100多人丧生,700多人受伤。

煤气爆炸、烟花爆炸容易理解,粉尘怎么会爆炸呢?事实上,会爆炸的粉尘不胜枚举,包括煤尘、木尘、塑料粉尘等,就连面粉、糖粉、淀粉也可能爆炸。镁、铝、铁等金属材料成为粉尘之后,也很容易快速燃烧爆炸。特定条件下,粉尘爆炸威力不亚于炸药。

不过,不用担心柜子里的一袋面粉哪天就会爆炸。粉尘爆炸需要满足一定条件,首先粉尘本身必须可燃,其次粉尘必须悬浮在空气中并达到一定浓度,再次粉尘必须具有相当大的比表面积(单位质量所具有的总面积),另外还要有足够的点火能量。

粉尘的浓度、颗粒尺寸、空气湿度和含氧量等因素,都会影响粉尘爆炸的风险。颗粒越细小,其比表面积就越大,在空气中悬浮时间越长,氧吸附也越多,爆炸危险性越大。空间越密闭,粉尘爆炸威力越大。有粉尘的环境中同时存在可燃气体的话,会大大增加粉尘爆炸的危险性。

粉尘为什么会爆炸?

目前发现存在粉尘爆炸危险的主要有金属加工、煤炭、合成材料、轻纺化纤、粮食与农副产品加工以及饲料等行业。德国联邦材料研究及审核机构曾在各行业108种工业粉尘的8000多组数据实验和评估基础上,于2012年编纂出了粉尘参数在线数据库,通过它可查到各种粉尘在众多特定情况下起燃所需的最低能量值、起燃温度、起爆最低临界值和爆炸产

生的压力等参数。

上述这些行业如何预防粉尘爆炸以及减少可能造成的损失?首先要采用先进生产工艺、技术和原材料,从源头上防止粉尘产生;要设置局部排风除尘设施,并对尘源进行监控;产生粉尘的生产过程和应尽可能机械化和自动化,避免人工直接操作;生产现场要杜绝潜在的火源,排除易积存粉尘的部位;设置报警系统;生产人员应定期参加安全培训,掌握粉尘防爆措施,并持证上岗;企业应制定有针对性的事故应急预案等。



产品质量的分量

■韩建国

企业任何一起产品质量事故的发生,分析到最后,必然存在着职工质量意识不到位因素。因此,确保产品质量,特别是确保产品质量的长期稳定,必须确保职工的质量意识到位,这种意识正是企业文化的作用所在,好的企业文化就是将企业文化的理念渗透到职工的意识形态和一言一行中。

正像人们常说的,一次做到高标准很容易,次次做到高标准则相当不容易。必须承认,与世界一流钢铁企业相比,我们在质量提升上还有很大的空间。这种差距的背后,集中反映的是全员质量意识尚未完全真正到位,我们对质量控制的精度、稳定度还依然停留在“偶然王国”。

必须确认的一点是:质量意识的到位与否,绝不取决于大家发表“质量是生命线”“客户的标准就是我们的标准”“工序服从是一贯制质量控制的唯一准则”等鸿篇大论,而在于我们是否真正把这些理念要求内化于心、外化于行,是否能真正意识到自己发出的每一项生产指令、执行的每一项生产操作,对产品最终质量构成的利弊关系,择其善者而从之,其不善者而改之。

让人印象深刻的一名磨选工,对自己的岗位工作这样写道:我们磨选过程中每一点细小瑕疵,回到生产线都必将放大一千倍、一万倍。由此说明,虽然我们都在口口声声讲质量工作的重要性,但缺乏的是怎样把质量工作与自身工作真正结合起来,敏锐地意识到自身工作在产品质量构成中的分量、价值。

我想,这应当成为衡量我们全员质量意识到位与否的标准。

安全工作不能“盲人骑瞎马”

(上接第一版)安全红线是安全“高压线”,一旦触犯必须严格考核。我们从工艺目视化、设备设施目视化、工器具目视化、生产作业现场目视化入手进行规范,在作业危险区域增设醒目的安全提示和警戒等,在现场形成了浓厚的安全氛围。

加强惊吓事件管理,提高风险防范能力。我们在职工中开展惊吓事件分析讨论活动,把惊吓事件当成安全教材,以案说法,举一反三,增强员工安全意识。我们鼓励员工主动上报惊吓事件,对上报者给予一定的资金奖励,对瞒报者予以相应的处罚,把惊吓事件真正管起来,实现由事后管理变为有的放矢的事前预防。

关注重点对象,确立观察对象。通过对班组“三违”日分析、周对比,将不熟悉安全工作标准的员工作为重点观察对象,进行岗位作业安全行为跟踪,对发现的不安全作业点,与职工进行有针对性的沟通,打开不标准作业者的心结,让每一位员工在周围同事共同参与的安全活动中,充分了解不安全行为的潜在后果,自觉接受正确行为,唤醒安全意识,感知自身改变的成果,改变不良行为习惯,让每一位员工都能够生产活动中做到心明眼亮,避免事故发生。

(作者为峨口铁矿副矿长)

