

加工厂找准关键点提升矿棉质量

本报讯(通讯员 曹波) 近日,加工厂热熔渣制棉作业区全方位梳理生产线存在的质量问题,制定详细措施,提高矿棉产品质量和服务质量。

修订完善各项管理制度,堵塞漏洞。该作业区根据制棉生产线投产运行以来的实际情况,对前期制定的《矿棉产品质量管理制度》《产品出入库管理制度》进行了修订,结合生产现场实际,将中控记录进行了补充和完善。

运用头脑风暴法,发动职工辨识影响产品质量的因素,找准关键

控制点。从加强设备的点检维护入手,解决滑动门、固化炉、纵切、飞锯等设备的功能精度问题,为改善板棉的几何尺寸和容重指标创造好的硬件环境。对离心机、固化炉、纵切和飞锯四个关键质量控制点的岗位员工进行操作标准的再培训,强化职工的质量意识,提高职工的操作技能。

加强同工序原辅料的协调联系。对冶炼工序的来渣情况严格按照工艺要求控制好温度、酸碱度和粘度,对公辅工序的粘剂严

格配比浓度和流量,确保原辅料按照工艺要求标准供应。

要求库房发运工严格按照制度和工艺流程进行产品的出入库管理,强化服务客户的意识。

作业区和厂经营科销售人员不定期走访用户,收集梳理用户对产品质量波动的异议。针对质量异议,作业区制定相应的整改措施和实施方案限期解决,形成闭环循环并实施在线产品质量跟踪,切实提高矿棉的实物质量和服务质量,满足客户需求。

为确保春节期间厂区道路交通安全畅通,保卫部交通科加强值班备勤力量,针对厂内重点车辆和重点驾驶员加强源头管理,增强安全隐患排查力度,组织人员全天上岗维护交通,不定时、不定点对酒后驾车、超速行驶等违规行为进行严查。节日期间共计出动交管人员80余人次,查处各类交通违规行为24起,有效遏制了交通事故的发生,确保了节日期间厂区道路的安全畅通。

保卫部交通科



“小改变”并不“小”

通讯员 石磊

炉窑是钢铁企业能耗大的设备之一,型材厂径锻作业区就有两个室式加热炉。像许多加热炉一样,它消耗着煤气,产生巨大的热量。但它又和其它加热炉不一样,因为它可以由操作工一个人来开关炉门,进行上料。这对原始的加热炉工序简直不可想象,一个人怎么既能开装取料机又能

操作炉门?但径锻加热炉就做到了。

原来装取料机驾驶员的手中有一个遥控器,驾驶员就是通过它在控制着加热炉。加一个遥控,看起来很简单,但就是这么简单的一件事,很少有人想得出来。直到郭莹宏,电气径锻区域点检组组长——一位老电工、老党员,他

长期扎根一线,对各种设备都了如指掌。通过长期观察加热炉的操作,他想到了给加热炉安个遥控,这样操作工装取料机的时候也能在车上遥控炉门,省时省力。按照这个想法,郭莹宏利用现有的备件,不断翻阅和研究图纸,终于找到了方法,对加热炉进行了改造,实现了遥控功能。为此,郭莹宏获得了厂里TPM提案二等奖。经过分析,发现这个小改变并不仅仅是方便操作工这么简单,它背后有着巨大的效益,不仅降低了人力成本,还避免了近距离控制炉门时的安全问题。

(上接第一版)

落实责任 健全机制 让安全培训工作走上制度化、规范化轨道

对于安全培训工作,公司明确公司和各二级单位是安全培训工作的责任主体,建立健全了“一把手”负总责的安全培训责任体系,做到“四个坚持”:坚持“一高两严”的安全工作总要求;坚持以人为本、按需施教、全员覆盖、注重实效的原则;坚持统一规划、归口管理、分级实施、分类指导的原则;坚持教考分离、持证上岗、先培训后上岗的原则。

去年年初公司重新修订了《安全培训教育管理办法》,细化了安全生产管理部、教培中心、人力资源部、计财部等部门和各二级单位分别承担的安全培训教育职责,明确了特种设备作业人员的管理部门;增补了新入职各级管理部门一般管理人员的两级安全培训教育要求及外协人员安全培训、岗位操作人员师带徒等方面的要求;增补了培训教师与教材管理、考试题库开发、考试组卷、考试考核管理、证件与档案管理等方面的内容;增补了公司各级安全培训组织流程、实施主体、实施项目及考试考核要求,规定了各类从业人员初次安全培训和每年复训时间。

姚俊锋说,制度下发后,安全生产管理部向各单位培训部门负责人、安全科长、安全培训负责人进行了制度宣贯与解读。

责任的明确,工作机制的健全,使公司安全培训工作走上制度化、规范化轨道。

我眼中的工匠精神

靳娟

“工匠精神”通常是指工匠对自己的产品精雕细琢、精益求精的精神。在看了钢城工匠的故事后,我们被他们精益求精的敬业精神所感动。

钢城工匠都是我们身边的人,是工作在一线的、普普通通的工人,不论是“看火能手”吕涛,还是“炼铁发明家”李勇刚,亦或是“不锈钢匠”邢柱明,他们在工作中都是干一行爱一行、爱一行专一行。他们执着地把自己生产出来的产品当成是影响整个工序最重要的一个环节,所以始终要求自己生产出最一流的产品,让下工序满意的产品,让他们虽然日日夜夜重复着相同的劳动,但是他们没有停止对创新的追求,而是在工作岗位上精益求精、追求完美地开展工作,从不

放过任何一个细节。他们深知,只有把自己的本职工作干好了、干出成绩了,才能获得肯定、得到称赞。他们也更加明白,只有生产出让自己和下工序都满意的产品,才能确保我们企业的长远发展,才能稳固我们在钢铁市场的地位。

与这些钢城工匠相比,我们很多人所缺少的正是他们对工作的那份热情、那份执着和那份干劲,所以做起事来就常会出现懒、散、浮、拖的现象,生产出的产品就不会是完美的产品。

所以说,“工匠精神”其实就是“爱岗敬业”。不论做什么工作,只要是兢兢业业、勤勤恳恳的工作,不断追求卓越,努力打造至善至美的产品,那么你就可以成为这个岗位上的“工匠”。

默默为质量而战

通讯员 宋振琴

一个小小的疏忽、一次不够规范的意外操作都可以让整个工艺流程造成大面积质量滑坡。常言道:“生于忧患,死于安乐”。在质量管理过程中就是要抱着这种忧患意识和“勿以善小而不为,勿以恶小而为之”的态度去狠抓产品质量。用心、用脑、用行动做好每一次质量控制我们责无旁贷。

作为企业的员工,那些技术人员们对产品质量和工艺控制一丝不苟的精神我耳闻目染,然而尖山铁矿实验室的员工对待工作一丝不苟的认真态度我也不得不佩服,技术员一声令下,需要分析旧系列二磨磨矿效率,选择L

系列作为分析对象。他们就开始制定周密的取样点,分级机溢流、一磁精矿、一磁尾矿、旋流器溢流、旋流器沉砂及二磨排矿。一定时间内的多次取样会使所取试样更具有稳定性及代表性。他们不怕磁选厂房轰鸣的噪音,每天取一批样,三次一批,每次间隔二十分钟,保证每批样的质量,然后精心制取分析一磁尾矿、旋流器溢流、旋流器沉砂及二磨排矿的粒度,分级机溢流、一磁精矿及一磁尾矿还要做TFe品位分析。

为了保证数据的准确性,每一道工序他们都严把质量关,小到样勺的选取,

大到数据的小数点从不马虎。从粒度到品位每个数据的变化值都刻在他们心中。他们对自己高标准、严要求,除了日常的工作,临时性任务也很多,生产现场哪里出现了不稳定,哪里就会有他们的身影。他们用执着的理念,默默地奉献在生产一线,为矿部工艺质量及时提供了准确无误的实验数据。

日积月累,练就了他们腿勤、手快、脑子灵光等优点,也练就了他们的“火眼金睛”,任何质量瑕疵都逃不过他们犀利的目光,为质量默默而战,为矿山的生产系统打下了坚实的基础。

本报讯(通讯员 梅慧林) 日前,采购部制定了《设备物资质量异议管理办法》,下发了《关于依照产品质量法规范采购、验收要求的通知》《关于加强进口件验收管理的通知》等一系列文件,为提升实物验收质量、规范质量异议处理提供了制度保障。

在实际的到货验收工作中,如库管人员发现问题,物流质量室即下发《设备物资采购质量异议跟踪卡》,邀请使用厂、供货商共同协商质量异议问题处理意见。相关各方进行判定并达成一致处置意见前,暂停涉事供方出现质量异议物料所在外部物料组的中标资格。同时,每日公布《质量异议日报》,梳理出表观差、标识不全、规格型号不符等问题,定期召开质量例会,总结前期质量工作,安排下一阶段质量工作的改进方向。

通过对质量异议的严格追踪落实,采购部营造了人人重视质量的良好氛围。