

# 东山矿制粉作业区严抓细扣强化质量管理

本报讯（通讯员 康玉梅）今年以来，东山矿制粉作业区从细节入手，“严抓细扣”强化质量管理，进一步确保产品质量的稳定受控。

第一，严抓原料的入厂。对萤石、硅油、自产冶金灰、外购灰等原料实行“谁当班、谁负责，谁送检、谁把关”的原则，严格按制度和检验流程进行入厂取样和检验，依据判定结果登记入档，并在现场定置分类存放；第二，细扣制度的执行。从生产区域的工作实际出发，细化粉剂产品质量精益控制体系

的岗位责任，完善作业区工艺质量考评细则，包片管理人员不定期到主控室检查岗位人员对硅油流速、分析机转速、加水量、皮带秤带料比例等关键工艺质量指标的执行、控制情况进行检查，如有违规操作，严格考核；第三，严抓过程检测。每班生产要对物料水分、水化时间和铺展面积等进行检测，通过数据动态变化来判定产品质量的好坏；为防止粒度出现波动，加大KR振动筛网、5R磨分析机的检测频次，做好“事中把控”；第四，细扣工艺质量设施巡检。对影响

工艺质量的主体设备，诸如磨机、分析机、计量泵、皮带秤、打料管筛篦、KR振动筛筛网等点检层层把关、点点控制，出现问题快速整改；第五，严把产品出厂关。对岚山灰、供水灰等吨包产品，装包前要认真检测包装袋的好坏，装料过程中，每袋通过手摸、目测、检验筛检测等手段，复测物料的粒度和纯度；对罐车拉运的产品，在接料过程中，观察对接出口口下料是否通畅、均匀；当物料出厂后，及时进行跟踪、走访，确保产品使用正常，质量无异常波动。



营销中心管理部客户服务中心坚持“以用户需求为导向，用户服务增值为目的”，推动深度服务，提升技术含量，帮助客户解决难题，赢得客户好评。图为客服中心负责人与太钢产品加工企业海立美达的技术人员现场交流产品的质量和技术工艺。

姜德全 摄



大家谈  
质量

白燕妮

质量把关需要『动真格』

近日，公司组织我们学习观看了一起质量事故案例，其中，相关管理人员在节目中的一句话给我们留下了很深的印象，“我们没能把这种看似微不足道的问题当做问题，导致了这起事故的发生。”在各类事故中，很多人就是因为抱着这种“不把问题当问题”的工作态度，才使事故发生成为可能。

反观我们了解的多起质量事故，从本质上讲，性质并不是恶劣的，但职工质量意识淡薄、操作过程不能实现精细化、管理层把关意识不强却是引起事故的主要原因，问题往往就出在那些看似微小的环节。把关需要“动真格”，这不仅仅是一种工作态度，更是一种工作导向，如果我们每一道工序都能做到“真把关”，那么质量事故就不会发生。质量是企业发展的永恒主题，小到我们的生活必需品，大到工业制造中所需要的材料，各行各业都在强调质量。质量是衡量企业及产品的试金石，在市场竞争日益激烈的今天，质量的范围已经由之前单纯的产品质量拓展到工作质量、服务质量，而案例中的油污问题正是由于我们的工作质量不高、过程把控不严导致的结果，从首道工序到各个工序都没有层层把关，产品一路绿灯输送到了最后的驿站，所幸的是，产品没有流向市场。由此可见，作为企业，我们要真正做到从客户的需求出发，从原料、生产、设备、职工综合素质方面“动真格”严把关，才能倒逼工序质量、服务质量、产品质量的全面提升。

把关需要“动真格”，动真格不仅是一种工作态度，也是各职能部门的责任和义务，更是一种震慑和风向标，彰显我们的企业在推进精品工序、精品产线、实施精细化质量管控、严把产品出厂关的决心和信心，真正做到满足客户需求，为迈向高质量发展新时代奠定扎实基础。



近日，冷轧硅钢厂组织全员收看“质量事件警示教育片”，要求结合实际查找类似问题并制定措施快速解决，营造人人重视质量、关心质量、为提升质量献计出力的良好氛围。因为电气作业区组织职工观看并认真讨论。胡大伟 摄 岳九成 文

## 尖山铁矿计量检验室强化质量管控工作

本报讯（通讯员 杨瑞红）为实现公司“全面树立精品意识，持续建立精细化、本质化质量管控体系”目标，更好地为下道工序生产服务，确保全年生产经营指标顺利完成，尖山铁矿计量检验室通过现场管控、思想教育、技术提升等多种措施，全面加强计量检验系统过程管控。

一、计量检验室仪表班以用户需求为导向，组织技术人员对选矿系统电子皮带秤进行标定、检查、维护，确保计量器具的准确性、稳定性，为生产提供精确的计量数据指导。

二、检验班组通过经常性思想教育活动，引导职工时刻牢记质量兴企理念，弘

扬工匠精神，精细检验，严把质量关，每班在作业前进行质量提升宣誓，在班组内树立人人敬畏质量、人人抓质量、人人保质量的良好氛围。

三、通过持续开展专业培训、岗位练兵、标准化操作竞赛等活动，提高职工的操作技能，减少降低检验分析过程中的系统误差；通过开展班组质量抽查、作业区质量抽查，提高检验准确率，提升整体质量检验水平。

计量检验室通过以上三项措施的落实提高计量质量工作水平，坚持“用数据说话”，全方位提升质量管理水平，及时精确地指导下工序生产。



## 善于攻坚克难的业务主管

通讯员 白旭峰

王海峰是复合材料厂复合作业区业务主管，也是该厂范述宁创新工作室的一名成员。他常年工作在远离复合材料厂厂区40多公里的复合爆场一线，负责复合材料爆炸焊接生产组织和技术攻关。2017年，他在复合板爆炸技术质量

方面攻坚克难，创新创效成绩显著。2017年3月，复合材料厂与某汽车公司签订了38块铬青铜复合板。在此之前，该汽车公司曾考察过全国很多复合板生产厂家，但是很多厂家的复合爆炸效果都满足不了其设计要求，因此该汽车公司在签订合同时，提出苛刻条件，要求复合材料厂整板复合率必须在95%以上，除了中心起爆点有直径200毫米以下的缺陷外，其余复合率必须保证100%，且制作过程中不能产生分层缺陷。

接到爆炸焊接任务后，王海峰深感责任重大。原来铬青铜的硬度值高，起爆点缺陷控制在直径200毫米以下很难。如果按照以往的爆炸焊接经验，爆点缺陷很难控制，根本不能满足客户使用要求。王海峰发挥大学所学专业特长，经过多次爆破方案设计，最终采取把雷管从铜板中心位置外移在引板上的起爆法，使得该批复

合板爆炸复合率达到100%。

此批合同交货后，客户反馈，复合材料厂15毫米厚铬青铜复合爆炸焊接水平已达全国领先地位。此举为复合材料厂后续厚铬青铜复合板合同的签订打下了坚实的基础。

2017年1月份以来，复合材料厂生产复合板使用的炸药性能很不稳定。该厂把“稳定炸药性能、提高复合率”作为命题承包项目开展攻关活动。王海峰作为项目组主要成员，先后组织职工检测两个不同炸药生产厂家的炸药79批次，摸索出了不同板材、不同厂家炸药的最佳使用工艺参数，从而使得复合板爆炸焊接复合率从2月份的99.13%提高到年底的99.89%，一举降低后工序挖补焊接费用99.96万元。

王海峰作为范述宁职工创新工作室成员，日常工作中力求通过技术创新为复合材料厂赢得新产品开发市场。2017年，其负责的超长钛+钢换热器复合管的开发项目，被太钢工会评为职工创新成果二等奖，被山西省劳动竞赛委员会荣记个人一等奖；与此同时，他被集团公司推荐为当年出席“太原市五一劳动奖章”候选人。