

袁家村铁矿提升采矿工序质量管控水平

本报讯(通讯员 尹军)为了全面提升质量管控水平,袁家村铁矿从质量管理源头单位抓起,不断细化配矿、破碎排矿粒度等管控措施,全面提升采矿工序质量精细化管控水平,为推动高质量发展提供有力支撑。

采矿配矿管理方面,针对采场1号矿体配矿比例继续增加的情况,重点加强矿体间岩石夹层的剥离,以剥离岩石夹层作为配矿工作中的重中之重来对待;在配矿过程中,要求至少有四个台阶可正常参与配矿,给剥离岩石夹层预留充足的时间;提前对1号矿体部位实施穿孔,为取样、化验预留充足的时间;保证足够的设备,便于岩石夹层的快速剥离,尽量避免岩石进系统;提高配矿

相关的现场管理人员的业务水平,积极与专业科室沟通,预先消除因矿石性质变化导致下工序指标波动的不利因素,保证入选矿石合格。

破碎系统排矿粒度管控方面,制定和完善排矿粒度控制管理办法,优化生产组织秩序,保证下矿车辆均匀、足量,满足破碎机挤满给矿的生产需求;针对每班下矿结束时,车数难以满足挤满给矿情况,要求采场配备六车同时到栈桥,栈桥工进行排列组合,确保至少3车同时下矿;定期开展粒度分析实验,制定检测标准和检测方法,对排矿粒度进行监测,并根据排矿粒度控制结果,分析原因,持续改进;开展破碎机衬板攻关,依据生产实际经验,提出

优化破碎机腔型建议,配合衬板厂家做好优化;定期走访磨磁工序,对比了解排矿质量,及时调整生产组织;提高目测皮带上矿石粒度技能,及时提高主轴高度。

优化放矿管理上,在原有放矿管的基础上,作业区通过自制“四通”管,改变放矿管的直径,缩短放矿间距,增大了放矿区域,减少单根管的流量,有效降低矿浆流速,扩大尾矿砂在干滩上沉积面积,延缓尾矿砂沉积时间;细化放矿标准,及时调整放矿位置,避免出现矿浆横流、大股汇流现象,杜绝尾矿浆直接单股流入澄清水内,保证库内水的澄清时间,提升回水水质;研究冬季放矿和雨季放矿规律,规范每次放矿区域范围,保证滩面的均匀上升。



尖山铁矿为适应矿山高质量发展新要求,积极培养高素质、有技能的技术人才,通过开展岗位练兵、操作竞赛、应急演练等活动提升职工操作技能。图为该矿锅炉作业区组织开展高压电器倒闸操作竞赛活动。 郑惠摄

炼铁厂储运作业区从源头抓好保质量

本报讯(通讯员 张妍蓉)为了控制好混匀矿质量,把好入厂原料第一关,以便更好地服务下工序,炼铁厂储运作业区从源头抓起,严格按照要求控制混匀矿成分,为烧结生产提供有利条件。

储运作业区的主要用户是三、四烧,把各种原料按要求堆积成混匀矿是他们的主要任务之一,混匀矿成分稳定与否直接影响着烧结矿的质量。为此,他们首先从增强员工质量意识入

手,通过各类培训,使员工树立起“质量是企业生命线”的质量意识;其次,他们从源头开始细化原料管理的每一个环节,原料翻卸、现场堆积、料场管理、精准堆积、混匀配料,每一个环节都严格遵守操作规程,执行标准化作业,紧紧相扣,不脱节、不失控,确保混匀矿堆积过程取用物料准确,杜绝混料事故,尤其是小品种物料和熔剂燃料,更要加强管控,掐好料头、料尾;清理杂料时,严禁排

在物料上;造堆时严格按层数、配比、吨数等精准操作;再次,针对作业区现场环境较差的现状,为了避免粉尘对称重传感器和电子秤的精准度造成影响,他们安排专人定期对称重传感器和电子秤进行清扫,并定期校验电子秤,保证反馈数据的精准度;第四,提高对数据的关注度,随时关注最新取样数据,发现异常,及时反馈,做好应对,以便更好地服务下工序。



在深入推进“严把出厂关”活动中,峨口铁矿明确产品过程把关和出厂把关标准及责任人,建立“全员、全过程、全方面”共保质量责任体系,确保质量提升工作落到实处,实现下工序用户满意度提升。图为该矿钻机作业人员在进矿口质量维护。 赵瑞文摄

质量永在心中

段建春

质量是每个企业生存的基础,是每个企业生存的保护伞。近日,观看了《钢板表面油污的背后》视频后,感触颇深。

对于这次事件的责任者,所涉及到的管理者与岗位人员都进行了一一考核。虽然说与设备陈旧有关,但主要还是操作者的责任心有问题。

我们知道,质量是生产过程的积累,只有生产过程中做到层层把关,点滴控制,所生产的产品才有可能保证质量,成为人们心目中信得过的产品。然而在我们的实际工作中,往往会由于一时的粗心大意而把质量抛之九霄云外,顺其自然;会忽略对工艺技术操作规程按标准执行;会忽略质量意识的学习提升,从而导致质量事故的发生。反之,如果每一位员工都视责任如泰山,视产品在手中,放质量于心中,寓细节于精益求精中,把“质量是企业的生命”这一理念用心融入到工作中去,那么,我们的产品就会日趋完美,企业生命力就会更加旺盛。

质量在我心中,强调的是人的责任心问题。这个责任心来源于企业是职工赖以生存的家庭,企业的生存和我们的生活息息相关,企业为我们提供生存的经济来源,我们为了企业的发展而奉献,如果我们不用心工作,就是在自断后路。而一个企业要想得到永久的生存与发展,如果没有过硬的质量、优良的产品,就不会赢得市场,进而赢得客户的信赖。只有打造一流的质量,才能打造一流的产品,只有拥有一流的产品,企业才能立于不败之地。因此,企业和我们个人的命运息息相关,产品出在我们手中,质量就把握在我们手中。把握质量就是给企业添砖加瓦,就是把握自己,把握未来。



质量

特别测量法



通讯员 李向青

锯切增量,成为型材厂精整作业区目前的关键工作。锯切工作要求非常精细,尺度要精准,不能有歪斜,而吊运上下锯切坯料一样要求稳准,才能让接下来的锯切顺利进行。稳和准,关乎到安全、质量和工作进度,吊运工和天车工可以做到,但是面对薄厚、宽窄、长短不一的坯料,尤其在掌握长短平衡吊运上,可是不容小觑。为此,作业区组织大家集思广益,想出了测量物料长度、找出中心、平衡起吊的办法。经过实践,好是好,可是新的问题又出来了,短的物料,四五米长,好测量找中心,而长物料,八九米乃至更长的物料就需要增加协作人员,目视点就会多,就会不一致,容易产生中心点误差,达不到起吊平衡,虽然反复操作可以找准,但存在不安全、效率低,影响上下坯料的吊运工作进度。

只要肯动脑,困难就赶跑。郑宽利是该作业区甲班的一名指挥吊运工,工作和吊运上下锯切坯料紧密相连。他虽然长得高大魁梧,却稳重细心、爱动脑筋,面对长坯料起吊难以找平衡的难题,他在测中环节上反复用心琢磨,怎样才能找准中心,又不需要多增加协作人员呢?几经揣测,他想到了一个办法,找来了一根有刻度总长两米的平面硬板直尺,比如测量九米多长的坯料,他先是用直尺在长料的两端各测量过两个直尺的长度,做好标记,这样每端有两个标记,减去两端共四个两米,这样就剩下中间的不足两米的距离,之后以直尺往坯料任意一端标记处倒测一个差距均值,直尺不动,在直尺中心位的(即一米处,因尺子长两米)坯料上做坯料总长中心点标记,就能平衡起吊。假如剩下中间的不足两米的距离是1.7米,差距就是0.3米,则均值为0.15米,以直尺往坯料任意一端标记处倒测0.15米,直尺不动,在直尺中心位的(即一米处)坯料上做坯料总长中心点标记,就能平衡起吊。这里的倒测,是指从标记处向返回去方向测,不是从标记处顺延方向测。这个事情一个人可以做,目视点唯一,不易有误差,数值小,均值计算快且准确。经过实践,此方法好操作、用人少、坯料中心掌握准确快捷,起吊平衡效果好,为保证目标坯料锯切质量和工作进度提供了有力保障。