

## 物流中心：检修流程再造显成效

本报讯(记者 边震) 去年以来,物流中心下大力气解决公司厂区铁路运输的瓶颈问题,积极实施机车检修流程再造,有效提升机车运行的稳定性,为顺利完成各项生产运输任务提供了有力保障。该项目获得了太钢2016年度管理现代化创新成果奖。

2012年,由于公司硅钢冷连轧工程建设用地的需要,对物流中心的机车检修作业区进行了异地迁建。新建的机车检修场地仅为原检修场地的六分之一,机车检修面临着前所未有的困难,而公司下达的运输保产任务却越来越重。为此,他们成立了以物流中心领导牵头的技术攻关团队,创新性地开展了检修流程再造工作。

通过利用旧有资源,合理规划检修空间,优化整合配套设施,创造性地重新布局检修设备和作业活动,实施区域划分,达到检修设施紧凑、作业活动有序的优化目标。实施检修工艺流程整合再造,确定以车体定位修的方式来开展中修修程。对重点环节的安全性、实用性进行把控,再造新的检修流程。制定实用性和指导性更强的机车检修工艺,为高效高质检修机车提供保障。实施一专多能,采取绩效分配向主修班组倾斜的方式化解人员老化和人力资源不足的问题。运用时间置换空间的方式,解决机车检修台位不足问题。通过革新修制修程,探索解决机车修理中过剩维修与维修不足的矛盾,实现降本增效。结合太钢机车用车特点,实施有效实用的修制修程,缩短库停时间,大幅降低检修成本,进一步提高了检修工作质量和效率。



## 练兵千日用兵一时

——记焦化厂运保作业区变电组

通讯员 韩玮楠 郝慧军

一天清晨,变电所值班人员像往常一样巡检完毕回到值班室。突然,后台监控机一片黑屏,组长李清香第一反应:“失电了!”,她立刻叫上其他值班人员迅速赶往中央变电所。果不其然,中央变电所应急灯全部亮起,焦化6、7号线同时失电,两趟进线电压、电流全部消失,三相带电指示灯全灭,没有事故保护跳闸动作,其所带电机柜全部失压保护动作,初步判断为外部原因引起的线路失电,随后将6、7号线进线柜及2号电容器柜退出运行。为了保险起见,组长一边汇报调度及有关领导,一边安排大家对分路柜逐个检查,确保所内无故障迹象。在检查过程中,大家各司其职,没有一丝慌乱,仔细检查着每一台高压柜,断开关、检查、复归

▼加工废钢料场通过细化岗位争先目标,充分发挥党员在生产、安全、设备、环保等工作中的模范带头作用。图为党支部组织全体党员义务劳动,对破碎机备件库进行整理、粉刷。 李萍 摄

等一系列动作都是一气呵成。接着用5号线带7号线,逐个恢复7号线分路,只用了短短的两分钟就处理完毕。不一会,6、7号线线路来电,恢复6号线母线供电,5、7号线分段运行等等,一切都有条不紊地进行着……由于处理及时,焦炉生产没有受到影响。

变电所人员之所以有如此过硬的素质,得益于日常的基本功练得扎实到位。由于变电所工作的特殊性,组长李清香将能够想到的所有突发情况编制成了应急预案,要求变电所每一名职工认真学习,理解其操作原理,在每天的班前班后会都组织一次电工和变电工的应急演练并严格要求,安排不同的人员对演练的过程进行全面讲解,在演练的过程中实时查找问题,并

立即整改,同时做好记录避免再次发生,最后由她进行总结和评价并提出新的要求。通过反复的学习和演练,锻炼着每一个人的反应能力、相互协作配合的能力及应急处置故障的速度。一次次的磨炼使大家将每一台设备的状态和每一个操作步骤都烂熟于心,面对突发事件就不会慌乱了。

正所谓:“台上一分钟,台下十年功”。虽然每次的应急处置都只有短短的两三分钟,但每次处理故障的过程就像是打仗一样,需要的是素质过硬的队伍。变电所的每一名职工不断地在工作和学习中总结经验,练就了一身过硬的本领,也经受住了一次又一次的考验,为焦化厂正常生产运行提供了保障。

## 不锈钢冷轧厂

## 强化设备点检有效提高设备运行效率

本报讯(通讯员 柴巍) 今年以来,不锈钢冷轧厂不断强化设备点检,通过对设备的跟踪检查,强化过程控制并形成闭环管理,有效提高了设备运行效率,为生产任务的顺利完成提供了有力保证。

该厂主要从三个方面加强设备点检工作,以提高设备运行效率。一是充分利用小神探点检系统工作。通过对小神探统计的每月统计漏检率、给油完成率、报警完成率、异常发现率等内容进行统计,及时发现和掌握设备的运行情况,做到心中有数,针对性地结合检修列出具体计划并完善数据。二是通过专业科室进行设备拉网检查,发现和消除设备隐患。该厂成立由设备科牵头的设备检查小组,每周由设备能源科组织各区域员及作业区设备维护人员开展现场设备点检情况检查,对在设备上发现的螺丝松动、循环系统漏油等问题及时进行整改。同时

对操作人员设立点检标准,建立点检台账。该制度的实施,有效降低了设备故障,在3号热线的夜班生产过程中,操作人员在点检时发现挤干辊下辊有断裂迹象、轴承座抱死的情况,马上联系相关人员并及时处理了问题胶辊,避免了因辊子断裂、轴承座抱死而产生质量卷问题,该项制度的实施使职工真正成为设备的主人。三是成立点检委员会,每月底点检委员会对机组故障档案记录表进行分析,采取相对应措施并根据故障点优化系统中的点检标准,同时要求点检员对点检记录每月分析一次,并书写分析总结,与故障处理记录一起汇总整理并存档备查,为检修和设备改进提供依据。

通过以上措施的实行,该厂对设备的运行状况及检修计划都做到了了然于胸,为进一步完善工艺技术指标和生产任务的顺利完成奠定了基础。



## 微利时代“赢”在效率

马洁

抓机遇、迎挑战、避风险,确保生产经营稳健运行,经营绩效显著改善。我们看到,即使在钢材市场行情回暖的2016年,仍有不少钢企亏损,其中不乏国内知名钢企。应该讲,钢铁行业供求格局没有根本变化,市场形势依然严峻,成本压力始终存在,如何在竞争激烈的市场中突围,关键是“效率”。

提高工作效率,从而提升企业效率,效率的提升可以带来效益的增长,企业生存的根本是要有效益,而效益的获得必须提高效率。

天下武功,唯快不破。钢铁行业的微利时代,赢在效率,提高效率,就是提升竞争力。作为一名营销人员,首先,“效率”体现在对钢材市场形势的研判和分析上。面对

跌宕起伏的钢材市场行情,要具备敏锐的“嗅觉”,迅速捕捉市场信息并及时分析、调整接单策略。其次,“效率”还体现在追求效益最大化上。根据成本测算情况,按照效益原则,结合生产能力,优化接单的品种结构,做到最优组合,同时大力提升高端客户与高效品种的占比,差异化营销,提升效益。最后,“效率”的提升要有完备的计划。在工作之前,要围绕目标制定详细、周全的计划。效率绝不仅仅是一味图快、忙碌无为,而是围绕靶心、追求结果的“有的放矢”,是用正确的方式做正确的事。

千里之行,始于足下。我们每名员工应该行动起来,提升工作效率,争创工作佳绩,为太钢美好的明天努力奋斗。



班组是企业的细胞,只有让细胞充满生机和活力,企业才会有生命力。峨口铁矿将管理重心下移至班组、下移至现场,以“岗位经营安全”为核心做实班组安全活动,做实绩效考评,做实思想工作,扎实推进安全生产标准化班组建设。并通过树立“品牌班组、金牌班组长”标杆,夯实基础,有效支撑安全生产标准化作业区建设工作。图为荣获中国安全生产协会2016年“百强班组长”运输大车一班班长正在对运矿大车进行安全检查。 王振华 摄