

袁家村铁矿精细化管控推动高质量发展

本报讯(通讯员 赵奎奎 康莹)浮选机液位控制的好坏直接影响精矿产量和金属回收率,而锥阀则是浮选液位控制的关键设备。针对浮选机锥阀频繁死机造成生产指标波动的情况,袁家村铁矿积极推行精细化管理手段,想方设法减少死机现象,取得了明显效果。

去年以来,袁家村铁矿浮选机锥阀经常出现“全开”“全关”“喘振”等现象,对此,该矿组织攻关小组

积极开展技术攻关,安排每班对故障设备进行统计并说明故障状态,使用鱼骨图工具对统计结果进行精细分析,找出故障原因并制定相应的解决方案。通过在锥阀气路管道上增加双级过滤器,提高锥阀气源的供气质量,从能源动力介质源头上进行精细控制;清扫锥阀控制的先导阀,从控制设备维护上进行精细控制;对浮选槽的液位计进行工艺范围标注,提高液位检测精度,从控

制信号采集上进行精细控制;升级存在隐患的锥阀控制器,从控制器性能稳定上进行精细控制。一系列措施的实施,有效解决了浮选机液位控制问题,进一步提高了生产效率,保证了生产顺畅。

据统计,2017年全年共发生浮选机锥阀死机故障130余次,而今年前半年死机故障发生仅个位数,极大地稳定了选矿工艺指标,为保证精矿产量质量奠定了基础。



近日,复合材料厂出口韩国的一批复合板已组织生产,该厂在思想上高度重视,积极调整工艺技术方案,加强重点工序的工艺管控,要求各个工序严格按照合同标准精心组织生产,性能方面严格执行满足用户需求的内控标准,确保此批订单按时按质量要求圆满交付韩国客户手中。图为钢板吊运作业过程。

丰子玲 摄

眼睛向内提质量

通讯员 张平

炼铁厂三烧作业区中央控制室是三烧作业区的生产指挥中枢,自从2006年投产以来,一直秉承着“眼睛向内,越干越对”的工作理念,

以“创一流工作、一流服务、一流团队”为主题,把不断地提高中控室工作质量和管理质量作为首要任务,做到细心、耐心、热心、专心,

当好全作业区的千里眼和顺风耳,为质量工作稳步提高保驾护航。

他们坚持规范化指挥生产,工作服务质量持续提升。为把中控室办成精准指挥的示范岗位,该作业区不断建立健全中控室工作制度。

如工作内容、范围、工作指令、

工作计划、岗位人员配备及其联络方式,首先要让每位中控工做到“心知肚明”“了然于胸”,指挥生产才能有条不紊,从而缩短工作流程,提升工作效率,优质服务于生产;其次,

坚持质量第一为工作标准,服务形象持续转变。中控室的服务是全作业区服务质量最为直观的体现,该作业区开展了以“环境好、指挥好、质量好、形象好”为主要内容的创优活动,做到对待各个生产岗位说话和气、指挥坚定、办事快捷、认真负责、安全生产、上下同心、共同达产。他们还运用现场监控设备和三烧综合管理微信平台,加强生产质

量监督力度,时刻提醒大家,关注生产现场的烧结矿实物质量,不能忽视任何一个小问题,让全体员工牢记质量工作“千里之堤,毁于蚁穴”的道理。让大家一起关注烧结矿的质量,不断提高各个岗位员工的责任意识,从而提升全作业区的质量工作连创新高。

为增强全员质量意识,营造人人重视质量的氛围,作业区还把各个生产班组曾经发生的质量问题,用文字配图片的形式展示出来,摆放在中控室和会议室,时刻提醒中控室的主操手和副操手们:质量是企业生命。对于由于中控操作不当,造成的质量问题,严格执行“三不放过”原则:没有采用有效的整改措施不放过,没有找到根本原因不放过,相关人员没有教育不放过,力争多产优质烧结矿,为保供高炉大生产而努力。



尖山铁矿落实高质量发展总要求,从工序产品严把每一道出口关,把产品的量化标准落实到现场控制要求和岗位操作标准,确保最终输出铁精矿产品质量。图为该矿技术人员对旋流器运行指标进行分析。

公冶政荣 摄

质量漫谈

任瑞俊



时下,高铁已成为中国的一张名片,畅销海内外,高铁也成为国人出行的主要交通工具之一,快捷、方便、安全。高速飞驰的机组,长期负重与铁轨摩擦,其震动之大可想而知,这就对机组部件提出了极苛刻要求。然而,小小的车轮螺母却依然需要进口,不禁让人唏嘘,目前,国际通用的是日本进口的哈德洛克螺母。

这种螺母有两大标签:“全球唯一”“永不松动”。哈德洛克株式会社,创立于1974年,创始人若林克彦从古代木建筑中的榫卯结构得到启示,历经20余年的不断技术积累、改进,最终研发出这样“丝丝入扣”“天衣无缝”的完美之作,并顺利通过了世界最严格的NAS振动试验。

联系到我们钢铁企业,能够持续生产出成分稳定、特性可靠、外观完美、绿色环保的成品是我们义不容辞的责任和使命。那么质量在哪里?

在科研技术人员头脑中。技术是产品质量的核心。古往今来,大到国家,小到一个团队,因为有了技术人员的精心设计和质量的光辉而备受世人瞩目。如埃及金字塔、巴比伦恢弘的空中花园,无不闪烁着质量的独特魅力和技术人员的智慧灵感。在日常生产过程中,技术人员协调生产中的工艺装备、流程,解决生产中的各种问题,为整个生产过程保驾护航,他们的头脑直接决定着产品质量,为此他们必须更加主动地不断学习、接受新知识。

在操作人员手中。操作人员是产品质量的直接体现者。作为最一线的操作者,如果工作不细心、操作不规范、清洁不到位就可能造成质量事故。“细节决定成败”,一缕飞花,一个疵点,一次粗心,都可能造成难以估量的损失。加强工序中的自检、互检;加强上、下工序间的沟通、协调。因为我们都是公司这个木桶的一块木板,我们互相镶嵌,构成了整个木桶并且决定了木桶所能盛水的高度。

在质检人员眼中。质检员是产品质量的最终把关者,工作中需本着“求真、务实”的原则,差之毫厘,谬以千里。质量,强调的是质检员的个人态度,质检员就是各个部门的纽带,他们要用自己的双眼去发现问题、解决问题。然而,在发现解决问题的过程中,他们会遇到很多抱怨和牢骚,这就需要他们把认真对待质量的态度自始至终贯穿在工作的各个环节。

质量在哪里?质量在我们所有岗位上,质量在我们全员心中。不断强化全员质量意识;切实加强质量责任追究;把握好“责任”的度,质量与进度、效益,它们是相辅相成、相互制约、相互发展的矛盾统一体。从质量日到质量月再到质量年,日月年只是一个点,年月日才是一条线。我们要力争把每一天当做质量日,都来追寻由创造质量到奉献质量再到享受质量这个过程,其间我们不断发现、认识、改正、成长,长此以往就是了不起的提高。

质量是一种态度。张瑞敏怒砸不合格冰箱,用这样的态度把“海尔”做成了唯一入选全球最具价值的500强品牌之一。一个企业对待“质量”的态度是这个领导者带头引导,管理层专注不二的执行,是长此以往形成的一种品质,拿不走,跑不掉,深入到全员内心的一种规则;是一个企业产品质量稳定、被广泛认可的强有力保障;是一个企业文化的重要组成部分。

“质量是企业之本”,质量是人控制的,人的因素是第一位。提高全员素质,严把质量关,从现在做起,从我做起,每一位员工都要视责任如泰山,视产品在手,质量在心中,细节在精益求精中,真诚在每道工序中,严格按操作规程办事,把对质量的“心动”,付之于“行动”,让质量是企业生命这一观点切实融入于心,让优质的产品和优异的质量托起公司美好的明天。