

炼铁厂三烧作业区动力介质消耗节降出新招

本报讯(通讯员 安瑞珍)近两个月来,炼铁厂三烧作业区盯住动力介质消耗这个成本管控重点,想新招、出重拳,取得了实质性进展,仅电力消耗就比去年同期每月下降近70万元。

为了获取最有价值的的数据,该作业区指定专人对区域内每种动力介质的消耗进行逐日统计描点,通过描点对照标准分析判断数据是否有异常,及时发现问题,保证动力介质使用受控。每天中午进行数据汇总,一旦发现异常当即根据预案措施进行修订。例如在电力消耗方面,他们发现环冷鼓风机1号、2号主抽电机耗电量差距过大,仔细查找原因发现两个烟道的压力不平衡,迅速调整两个烟道风箱的负载,平衡两个主抽风机的电耗,最终实现变频节电。

为了使措施更有针对性,他们在最初设计的介质管网图基础上,结合实际生产中的多次改造以及现实消耗的多少等,重新绘制逐个动力介质的新管网消耗图,目前已完成了电力消耗图、压缩空气消耗图,氧气、氮气消耗图已近尾声。消耗图中注明每一种介质的主要消耗点以及通过整改可以忽略的消耗点,使消耗量大的节点一目了然,加大对重点消耗点的关注并进行重点攻关,以采取针对性强的措施来降低消耗,反之对不需要的节点可以断开。例如电耗占到他们所有介质消耗的70%左右,而主抽电耗又是其中的大头,他们便抓住这个“牛鼻子”开展攻关,从工艺上不断进步,寻找既对生产工艺有利,又不增加电耗的拐点,最终实现动力介质消耗的降低。



履责是提升质量的根本

宋东毅

产品满足客户需求,是质量的最高标准,而不出问题,勉强合格的产品,只是质量的最低标准。同样的劳动,同样的付出,优质产品换来的是丰硕的利润,劣质产品换来的是无谓的返工甚至废品。这样简单明了的道理,我想每位生产者都知道。企业要壮大、要发展,靠的就是产品质量,优质的产品才是根本,否则一切都变得虚无缥缈。

有了责任才有产品质量,我们可以扪心自问,企业在发展,

首先要买原料、买设备、再请人安装调试,然后采购生产材料、买水、买电、聘请劳动力、租车跑运输、还要向国家交税金,前前后后需要投入大量资金才能运作起来。如果是因为工作的不负责任,导致合格的原材料变成废品,即使我们昼夜忙乎、鞠躬尽瘁、冬练三九、夏天汗流浹背,但在一堆堆废品面前,一切的付出都是徒劳的,反而更加彰显出我们是那么的无知、无能,不但损失钱财、前功尽

弃,而且损失企业信誉、失去客户的信任、市场的丢失……我们应该从逆向的思维中得到启发,从中悟出一些道理,有所收获,然后付诸行动。

所以,质量是企业之本,履责是提升质量的根本。我们只有把讲究质量放在工作和整个企业工作的第一位,把它作为企业的生命来抓,尽心尽职,精益求精,始终保持优质高效,只有这样,我们的企业才会朝着更高的目标迈进。

为进一步提高运行岗位职工的操作技能,能源动力总厂结合实际,开展了2017年职工技术比武活动。本次技术比武涉及汽轮机运行工、水处理工、集控运行工、煤气调压工、供变电工、维修电工、钳工等7个工种。图为技术比武实际操作现场。

郭栓虎 摄 郭红梅 文



太钢袁家村铁矿细化管理助力降本增效

本报讯(通讯员 康莹)今年以来,太钢袁家村铁矿以精细化管理为主线,加大标准化建设力度,开展对标挖潜、节能降耗活动,上半年降本增效工作成效显著。

强化成本意识。该矿不断加大标准化建设力度,在成本管控上突出一个“细”字,以节能降耗为重点,将各项能耗指标任务逐级分解到作业区、班组、岗位,提高全员成本意识,认真执行经济责任制,下调各作业区能耗指标,每周进行能耗统计分析,做到及时调整。认真开展修旧利废,加强对维修中更换备件的管理和损坏备件的维修,严格控制各作业区机物料修理费,一旦发现指标完成情况与计划有差距,立即组织相关人员进行分析,找出原因,进行改进。

加强技术管控。为了能够顺利完成全年目标任务,该矿确定钢球单耗、浮选药剂单耗、絮凝剂单耗、衬板单耗、选矿电耗、新水单耗等6个重点降本增效项目,通过技经指标和工序成本对标找出差距努力降低各项消耗,认真做好日常

对标管理。在实际工作中,通过安装半自磨排出碎球提升皮带,实现碎球分拣工作高效化,提高旋流器溢流粒度稳定率和分级效率,以降低钢球单耗;合理控制磨磁选比,稳定浮选入浮品位,减少浮选流程波动,在增加浮选金属回收率的同时可降低药剂单耗;制定磨磁启停过程的磁尾、浮尾浓密机絮凝剂单耗调整标准,启停后迅速按比例加药,启车后逐步增加药量,实现启停过程的絮凝剂单耗降低等细化措施的实施,再加上有效管控,以实现挖潜目标。

确保指标升级。上半年该矿8个选矿对标指标中,有6个指标不同程度下降,2个指标持平。面对未有明显改善的消耗指标,该部就目前生产的重点难点进行了认真客观分析,确定了下半年降本增效工作思路,及时调整对标指标,严格工序管理,执行工艺纪律,降低各项技经指标消耗,建立严格的跟踪、评价、考核制度,实施动态监测,构筑起横向到边、纵向到底的管理体系,为实现全年降本增效任务奠定坚实的基础。



提出整改建议。

赵冬梅 摄

太钢鑫磊公司完善设备功能效果显著

本报讯(通讯员 刘娟娟)太钢鑫磊公司破碎作业区积极开展降本增效工作,深挖降本增效内部潜力,集思广益,狠抓设备管理见成效。

破碎作业区所辖区域内的4号破碎机,主要负责为下工序回转窑作业区提供符合生产要求的石灰石矿,由于齿板磨损严重,回转窑作业区经常反馈石灰石矿粒径大于50mm的矿石超标。作业区设备管理人员及中细碎岗位人员通过对设备下料及齿板磨损部位进行研究分析,进行了设备改善。原来使用的平面式分料板,经过给料机给料

后,每次落料位置相同,对齿板的同一个位置造成了严重磨损,改造后成了交叉式分料板,使用坡面改善下料速度,让料能均匀落到破碎机内。

经过改造,有效减少了齿板磨损,改造前为符合工艺质量要求,10天就需要调整一次破碎机的侧梳齿间隙,改造后调整周期为20天,经过每天的设备维护检查发现,破碎机的齿板较以前磨损程度有了很大改善。经过此次改善,不仅满足了下工序回转窑用料要求,而且延长了齿板的使用寿命,节约了成本。



热在其中 乐在其中

——记一次高温下的连铸机抢修

通讯员 李晓军

炼钢二厂连铸一作业区属高温作业区,每到夏天,作业人员都备受煎熬,加之今年我市持续高温预警,对现场操作工而言更是严峻的考验。然而就在这种环境条件下,作业区却完成了一项过去认为几乎不可能完成的任务。

早8点,作业区正开早会,主管突然接到点检员电话,电话那头传来急促的声音,“3号连铸机液压冷却系统故障,如不快速抢修必将造成生产中断”。作业区主管放下电话后,立即组织白班职工进入检修现场。此时,钢水已上连铸机叉臂,连铸如不能正常开浇将至少造成两炉钢回炉,给厂造成重大损失。站在检修现场,各点检员各抒己见,并最终达成一致,如能在两小时内将故障处理完毕,则可

以避免断浇。

作业区主管在征求大家意见基础上,决定在线抢修。就这样,连铸机正常开浇了,它的开浇意味着检修进入了倒计时。一方面,检修人员抓紧更换备件,处理故障;另一方面,其他人员通过“抽旧油、换新油”、“水浴降温”等方式,以尽量延缓系统油温升高速率。作业现场人人汗流浹背,但没有人选择退缩。大家眼睛盯着检修进度,耳朵听着对讲机里传来的油温值。

经过近一个半小时的抢修,系统恢复正常,主控室也报来了油温下降喜讯。抢修结束后,大家的衣服早已湿透,有的甚至可以拧出水来。但看着连铸机恢复正常运行后,大家则乐在其中,成功的喜悦难以言表。