

东山矿扎实推进5S管理工作效果好

本报讯(通讯员 高爱忠)近日,太钢型材厂和东山矿进行了5S管理工作交流学习,型材厂专家对东山矿的5S管理工作给予了高度评价和肯定。取得这样的成绩,是东山矿全矿上下重视5S管理的结果。今年以来,该矿从提高职工素质、强化体系建设、加大督导服务力度等多方面抓起,扎实推进5S管理工作,以实际行动为企业的高质量发展夯实基础。

本着示范和引导的原则,该矿提出了各单位负责人是5S管理第一责任人,要熟练运行5S现场管理工具的要求。每月对19个正科级干部的办公室进行5S检查、评比,督

促领导干部自觉强化5S管理。同时充分利用内网、宣传栏等平台,大力宣传5S管理知识,组织5S管理、目视化管理等相关培训,多次开展5S管理互动交流。通过这种“走出去、请进来”的形式,引导职工转变工作理念,不断提升自身的5S管理技巧。

该矿深入推进“示范区”创建工作,每季度开展“区域创优”竞赛活动,现场设立图文并茂的竞赛标准、评分标准,职工和现场管理人都清楚什么程度就是达标。“区域创优”竞赛活动还纳入了矿部经营责任制考核,倒逼领导干部紧起来,职工群众动起来。围绕“星级

现场”评审工作,该矿还成立了矿长为组长、各专业知识骨干为成员的“星级现场管理推进委员会”,定期召开专题会议,不断优化作业现场,通过体系的带动作用,力促5S管理上台阶。

此外,该矿加大督导服务力度,建立了“现场监督员”队伍,聘任49名由岗位工兼职的5S区域监督员,使生产作业现场处于全天候、全方位的受控状态,并不断尝试采用5S管理的新工具、新方法,展开“5S”之星评选,推动5S管理数字化进程,拓宽5S管理领域,全面激发全员5S管理的积极性、主动性和创造性。



今日见闻

峨口铁矿以“新时代新担当新作为”为指导思想,通过开展讲党课、专题学习、形势任务教育等,班子成员以上率下,努力提高干部思想水平和行动自觉,全力打造“讲政治、敢担当、能作为”的矿山职工队伍,推动生产经营任务圆满完成。图为该矿井然有序的生产现场。 赵瑞文 摄

省下的就是挣下的

通讯员 陈勇

一天下午,炼铁厂机修作业区1800点检组老点检员吴和平一个人蹲在门口,地上散落着一堆零件,旁边摆着螺丝刀、扳手、清洗剂,手里拿着一个黑乎乎的东西,正紧张地忙乎着。

我不禁好奇地问道:“吴师傅,鼓捣啥呢?”

吴师傅抬头笑道:“我把这个气动电磁换向阀修理一下。”我一听,便蹲到他跟前,顺手从地上拣起一个黑得看不出原来颜色的零件,仔细辨认着,从形状上看应该是个阀芯,我有些不以为然地说道:“嗨!费这功夫干啥?三瓜不值俩枣的,你再报几个新备件就完了么。”

吴师傅一脸严肃地说道:“话不能这么说,你别看这玩意儿小,现在黑不溜秋的不起眼,这可是正儿八经的进口货,每个都得一千多块钱呢,你看这上面,印得都是洋码子,等一会儿,我就让他恢复本来面貌。”

说完,吴师傅一手拿起清洗剂,一手拿起一个阀块,朝阀块的眼中喷出一团水雾,然后不停地用细砂纸打磨和清洗,不大会儿工夫,地上原先看不出本色的零件,露出了本来的面目,在阳光的照射下,黄澄澄地闪闪发光,原来是铜材质。吴师傅接着将阀芯装入阀块,上好弹簧,安好堵盖,拧紧螺丝,一套动作一气呵成,一个崭新的气动换向阀新鲜出炉。

这种气动电磁换向阀主要用于高炉煤气净化系统,长时间的使用过程中,煤气难免会串到阀体中,煤气中的杂质依附在阀体阀芯中,会使得阀芯动作不灵活或卡阻,造成换向阀失效。

吴师傅正是在工作中发现这种换向阀并不是完全不可以用了,通过修旧一样能发挥作用,于是他便利用点检间隙,采用上述方法让它们旧貌换新颜,这几年在吴师傅手中修好的换向阀少说也有三四十个。

吴师傅这样说道:“以前我们太钢的装备水平和现在比不可同日而语,许多先进的设备现在也用上了,比方说这个换向阀,标牌上全是英文字母,我是上网查了单词和相关资料才搞明白结构原理。但不能因为家大业大就不注意节约,自己动手修一修,还能用。俗话不是说:省下的就是挣下的嘛。”

这朴实的话带给我深深的思考。

复合材料厂始终坚持开展修旧利废工作,鼓励职工在日常生产经营中养成勤俭节约、降本增效的良好习惯,创新工作思路,拓展降本增效空间,各个基层单位职工积极响应活动,节约了成本,降低了损耗。图为复合作业区职工对旧轮胎进行统一回收。 丰子玲 摄



用户满意是衡量产品质量的唯一标准

——观看《让“严把出厂关”落地生根》质量警示教育片有感

通讯员 曹万庆

近期,观看了《让“严把出厂关”落地生根》质量警示教育片,感触颇深。

专题片列举了我们太钢几个厂在提高产品质量、让用户满意的一些做法,有亮点也有灰点。我认为:产品质量如何做好事前控制、面对质量问题时的态度、保证让用户满意尤为关键。

那么我们的产品如何才能让用户满意、让用户放心呢?首先,我们应该从提高自身的工作素质做起,踏踏实实做好本职工作,以高度的责任心完成好自己的这一道工序;其次,我们不能自扫门前雪,要有协作精神,上一道工序有问题要及时反馈,要止于我而不能止于下;第三,我们要听取下一道工序的意见,及时

更正自己的错误,增强自己的技术水平,研究新方法,把自己的事情做得更好。

我作为一名切割工,在自己的岗位上就是要保证铸坯切割断面整齐,铸坯标识无差错,不能让不合格的产品流到下一工序。尽管铸坯表面质量是上工序产生的,一旦发现要及时反馈,使上工序及时采取措施,避免批量问题产品的产生。

质量控制,环环相扣,每个细微环节都需要员工认真敬业地工作,稍有不慎,就会造成质量隐患。为了企业的发展和繁荣,同时也为了我们自己生活的安定,让我们铭记“用户满意是衡量产品质量的唯一标准”这句话,并化作在日常工作中的实际行动。

“严把出厂关”提升产品质量

师绍广

大家谈
质量

根据公司部署,我厂组织观看了《让“严把出厂关”落地生根》质量警示教育片。观看后我对“严把出厂关”有了更深一步的认识,“严把出厂关”不仅仅是产品性能、外观缺陷等基本质量的严把关,而是通过“严把出厂关”,实现产品的质量魅力和用户满意度的提升。要实现严把出厂关,提升产品质量魅力需要我们做以下三方面的提升:

一是要加大用户需求的搜集力度。“严把出厂关”要求我们必须深入了解用户需求,只有了解用户的需求,才能明白自己要“把”什么,“把”到什么程度。用户特别关注的特性就需要我们加大人员、设备、测量的投入力度,保证用户的关注得到满足。

二是要加强过程管控。对于“严把出厂关”中发现的质量问题要从人员质量意识、制度建设、设备及测量系统功能精度方面认真分析,找出问题的根源,完善生产过程控制,降低生产过程质量波动几率。

三是要严格把控原料质量。严格把控原料质量,杜绝不合格因素输入,才能降低过程波动几率,保证产品质量的一致性。

市场竞争最终是产品质量的竞争,只有通过“严把出厂关”,杜绝不合格品出厂,倒通过过程控制,杜绝不合格因素输入,才能提升产品质量,凭借过硬的质量赢得市场。