

太钢袁家村铁矿精益求精抓质量促提升

本报讯(通讯员 牛玉凤)太钢袁家村铁矿以用户需求为导向,发扬精益求精的工匠精神,树立精品意识,全面推进精细化质量管控,实现产品质量突破性改善。

全面推进精细化管理,提高质量管控水平。全面梳理管理流程、工艺标准,动态优化,持续改进;开展系统工艺质量达标评价,重点严格工艺纪律,对工艺规程的执行情况进行检查,对检查发现的重复性问题进行考核通报;对主体设备功能精度情况进行检查和整改,提高关键设备的功能精度达标率;开展精细化操作的教育引导、培训和激励,培育职工标准化作业意识和精益求精的工作态度。

开展质量宣传和大讨论活动。

该矿围绕“严把出厂关、精细化管理”等主题开展质量宣传,通过悬挂横幅、标语,制作宣传栏,设立《袁矿通讯》质量专题栏目,对质量法规、质量文化、质量知识等进行宣传,充分利用班前会和集体学习时间,组织职工学习质量提升活动计划,查找、梳理当前在产品质量和精细化管理方面存在的薄弱环节,开展“质量大讨论”,提升员工对质量的知责履责意识。

开展用户走访活动。总工程师带头走访用户炼铁厂,听取用户意见和建议,采取针对性措施进行质量改善;生产科组织对外部顾客满意度进行调查,走访重点用户和今年以来发生典型异议的用户,针对问题进行改善,提升用户满意度;强

化工序服从、服务意识,通过工序用户走访,提高工序质量管控,确保最终产品质量提升。

开展质量竞赛活动。该矿围绕各矿体条带配矿配比稳定率、磨磁精矿稳定率等工序质量控制指标,以2017年质量最好水平为基础,设定竞赛目标,对完成竞赛目标和工序指标进行不同额度奖励;自主制定突出质量改进重点工作,按照工作完成情况进行奖励;组织以班组为单位的质量竞赛和“四个一”活动,引导班组职工实施自主质量管理,促进班组岗位技能提升,提高班组质量指标受控;积极申报“质量动态激励”项目,激励各关键工序提升产品质量,促进各工序质量提升。

今年以来,不锈冷轧厂自提业务项目组始终坚持把用户需求放在首位,通过细化自提业务流程,定期召开用户座谈会,千方百计实现发运环节的工作效率和服务质量再提升,同时该厂纪委强化监督检查,深层次杜绝“吃拿卡要”,形成了“不敢”的高压态势。图为不锈冷轧厂举办自提用户座谈会现场。柴巍 摄 刘月军 文



质量兴厂 人人有责

田丽清

质量是企业生命线,质量是企业职工的自尊心。产品质量是企业赢得市场的重要砝码,它关系着企业的生死存亡。这个道理我们每位职工都懂得。

在日常生活中,质量与我们的生活品质是息息相关的。“瘦肉精”、“三聚氰胺”、“苏丹红一号”、“染色馒头”这一系列食品质量事件令人发指和痛心。而和这些产品挂钩的企业都付出了惨痛的代价。我们每个人无论在生活中还是在工作中,既是产品的消费者又是产品的制造者。作为消费者的我们会去痛恨那些弄虚作假、以次充好的产品;而作为制造者的我们,也应该在自己的本职工作中发挥作用。

我们是生产不锈钢的大型企业,现在面临着新的竞争形势和巨大的市场压力。对于身处不同岗位的我们,都应该提高自身的质量意识,从细节入手,从每一道工序入手,践行工匠精神,深耕精细化,严把质量关,每一条细小的表面裂纹,每一个技术参数,每一道产品工序都要认真对待,保持零容忍的态度,增强对产品质量的担当意识。

在我们的头道工序加热炉开始,要严把入炉关,及时翻料,消除阴阳面,打料时避免折叠、大小尺,锯切时不要多锯少锯,需要修磨的钢锭要及时修磨。多一份责任心,少一点习惯性。如果把有质量问题的产品卖给客户,形成异议,那我们将失去一个客户,失去一个企业在客户心中的信誉,而一个失去产品信誉的企业在激烈的市场竞争中是站不稳脚跟的。

我们每一位职工都是企业的信誉链条中的其中一环,任何一环的一个过错、一次失误都有可能整个链条出现问题。身为其中的一环,我们要明白自己的责任,担当企业的重任,要像珍惜生命一样,珍惜自己企业的信誉,发挥团队精神,创建坚实的质量之基,打造我们的似锦前程。

上标准岗 干标准活

(上接第一版)不锈热轧厂坚持做实安全标准化作业区、班组创建和升级工作,实施了创建三级安全标准化作业区和作业区主管工作质量标准,明确了安全标准化作业区升级工作思路和方法。要求作业区主管熟知公司安全标准化作业区创建标准,组织本作业区全员参与到安全标准化作业区创建过程中,把作业区传统的安全管理经验、做法有机融入公司安全标准化作业区创建标准中。安全管理科按照厂创建工作方案,组织相关科室、作业区人员组成指导评审组,按照时间节点定期对作业区定点服务,组织厂级评审。

各作业区统一建立完善管理人员职责、履职管理程序,安全培训教育程序,人员行为控制程序,安全标准化作业管理程序,危险辨识与KYT工作程序,检修停电双确认程序,大型件、异形件吊运作业图示化程序,生产现场隐患排查与整改程序,应急管理程序等安全管理程序,并严格按照

程序进行作业区安全管理。该厂每月组织召开专题会,由各作业区主管汇报创建安全标准化作业区工作进展情况,提出下一步的工作打算。

安全管理科每季度对作业区进行专项安全评价,及时发现各作业区在执行程序中存在的问题,并督促整改,对内部评审连续不达标的作业区主管,给予撤职处理。对于经公司考评不达标的作业区,要求复评必须通过,否则给予作业区主管免职处理。

不锈热轧厂借鉴国外企业班组“零事故管理模式”的做法,并结合公司安全标准班组建设标准,实施了安全标准化班组“1211管控”模式。每季度组织进行优秀安全管理班组长评比,提高了班组长主动实施安全培训化班组建设的主动性和积极性。该厂通过开展安全标准化作业区、班组创建工作,不仅为实现“安全生产标准化”奠定了坚实基础,还有效提高了各项经济技术指标。



轻轻一点 避免异议

通讯员 崔泽东 孙磊

钢板亏重(钢板实际重量与理论重量偏差过大)是用户产生抱怨的常见原因,更为严重的是会产生异议。不锈钢产生亏重的主要原因是缺乏有效的监控手段,不能及时发现钢板计量时发生的异常。近日,不锈热轧厂通过扎实开展SPC,有效解决了这一难题。

为了能够对亏重问题实施有效的监控,该厂不锈钢作业区设立了SPC控制点,通过对理论重量和实际重量的比对来监控亏重问题。由包装记录工(研磨下料的后工序)每日抽查3批钢板,并在SPC控制图上描点绘图,如有异常

及时记录并反馈作业区技术员,技术员负责查证,查证结果在控制图上留记录,并根据查证结果制定处置方案。

通过控制点运行近两个月收集的数据分析,技术人员和岗位职工共同探讨,如何能够更为直观地发现计量过程中的异常?最后将目光锁定在问题源头即研磨下料台,直接在计量环节解决计量问题。

如果能够将钢板的理论重量以及实际重量和理论重量的差值直接显示到计量界面,那么下料台职工就可以直观地发现计量过程

中是否出现异常,是否需要复称。带着这个想法,该厂技术人员向产销一体化项目部等单位提出了MES系统优化需求。

经过几次尝试,MES系统的功能开发完成并上线运行,每张钢板通过辊道时,只需轻轻一点,就可以通过远程信号请求实现钢板理论和实际重量瞬间比对。虽然操作只需轻轻一点,但切实解决了困扰该岗位的难题,也从源头上避免了亏重异议的产生,获得了岗位职工的好评,同时也加深了职工对SPC质量工具的理解,提高了职工开展SPC工作的积极性。

东山矿竖窑作业区紧密围绕质量提升活动主题,制定详细的活动方案,加强过程控制,从石灰的入厂到出厂把好每一道质量关,严格执行“五点取样法”,同时强化岗位人员的质量意识和标准化操作意识,将质量与班组劳动竞赛相结合,从而确保质量提升活动的圆满完成。图为该作业区专业人员正与当班岗位工检测供烧结的石灰粒率,确认符合标准。叶海琴 文

