

热连轧厂吹响打赢品种质量攻坚战号角

本报讯(通讯员 邢志琼)2月9日下午,热连轧厂隆重召开第六届五次职代会,统一思想,全面部署,深入贯彻落实公司“两会”精神。职代会上,该厂厂长、党委书记王刚对2017年的工作进行了回顾总结,对2018年面临的形势和任务进行了认真分析,并提出了2018年的目标任务和具体措施。

2018年,热连轧厂将以习近平新时代中国特色社会主义思想 and 党的十九大精神为指引,聚焦“人品、产品和精品”,围绕“品种、品质和品牌”,狠抓以400系不锈钢表面为重点的产品质量,提升产品实物质量水平,不断提升设备管控和保障能力,为公司高质量发展打好基础。该厂将大力弘扬工匠精神,眼睛向内,主动作为,克难奋进,实现各类安全事故事件为零、重大质量波动和质量异议为零、400系不锈卷热轧原因初判不合格率比上年进步30%、市场化利润10亿元、降成本8000万元、产量840万吨的奋斗目标。

为实现以上目标,该厂职代会统一部署,明确了具体的重点工作。该厂领导强调,2018年全厂上下要以党的十九大精神和习近平总书记的系列重要讲话为指引,按照公司党委要求,切实履行和担当管党治党的政治责任,不忘初心,牢记使命,以持之以恒落实责任,不达目的不罢休的工作激情和顽强作风,全力以赴完成年度预算目标,阔步迈向热连轧厂高质量发展新时代。

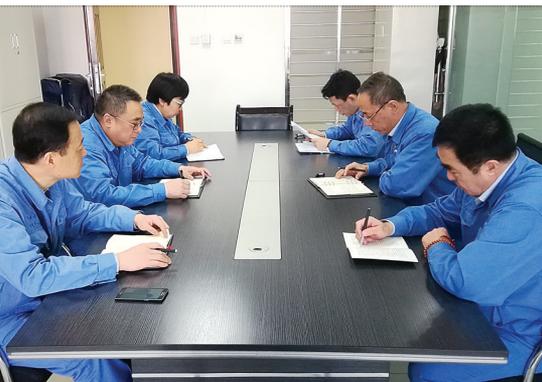
(上接第一版)两级公司对矿山环境保护工作非常重视,我们从去年开始就着手进行方案设计,今年计划投资800多万元,复垦570余亩场地及边坡,让尖山生态环境有一个大的改观。

在植树现场,记者看到,挖机、水车、各种工具一应俱全,参加植树活动的人员在不到1个小时的时间内就将100多棵油松种植完毕。东山矿采矿作业区安全员马骏告诉记者,通过几年的锻炼,职工们种树的技能大大提高,已形成了一套较为完善的植树流程,在挖机的配合下,挖坑、种树、浇水一气呵成,他们最高的种植记录是一天种了800棵树。

太钢袁家村铁矿经理助理闫永平说,打造绿色矿山是我们义不容辞的责任,东山矿把复垦绿化变为采矿工艺的一道工序,实现了动态复垦的良性循环,值得我们学习。我们也将借鉴兄弟单位的先进经验,结合我们高寒地带的特点,选择耐寒耐旱的树种,以专业队伍和义务劳动相结合的方式,按计划高标准推进土地复垦和绿化工作,打造一流的美丽矿山。

记者了解到,历年来,矿山系统遵循开发中保护、保护中开发的理念,坚持“边开采、边治理”原则,全力建设生态型绿色矿山,截至目前,矿山系统已在排土场、尾矿库、运输道路、工业场地等环节恢复植被615万平方米。今年,矿山系统将按照集团公司统一部署,以提高生态环境质量为核心,以达标排放为底线,以升级改造为抓手,实施新一轮污染治理与环保设施提标改造。

三月草长莺飞,正是植树好季节,矿山系统各单位正蓄势待发,向着建设生态型美丽矿山大步迈进。



用“精益求精”打造“质量优胜”
——记集团公司“质量优胜班组”袁家村铁矿磨磁作业区生产甲班

通讯员 康莹

袁家村铁矿磨磁作业区生产甲班担负着该矿铁精矿粉产量、质量的重任,全班32名职工始终坚持“精益求精”的工作理念,严格工艺管控,精细化岗位操作,不断弘扬“工匠精神”,为推动矿山生产上台阶、指标创一流提供了坚强保证,突出的工作质量使这个集体荣获了集团公司授予的“质量优胜班组”。

精益求精确保产品质量

“根据这两天的生产情况看,工艺指标不太稳定,大家要密切关注生产变化,根据一段、二段粒度和品位数据及时调整工艺流程,控制好精矿品位,确保产品质量。”每天的班前会上,班长钟元明都要向大家强调类似的生产注意事项。

在选矿生产过程中,各生产环节稍一疏忽,工艺指标就会发生波动,很可能造成不合格产品出现。为保证产品质量,满足客户需求,班长钟元明和副班长刘俊平每天提前半个多小时到岗,到集控室查看质量、产量数据,到生产现场落实工艺参数,向岗位工了解上班生产情况和出现的问题,在职工上岗前,他们根据之前了解的生产情况有针对性地强调各岗位操作中的注意事项,提醒保持指标稳定的操作方法。

2017年9月份以来,工艺指标连续出现波动,给选矿生产组织,尤其是对铁精矿品位的控制带来不利影响,班组职工凭借丰富的实践经验对尾矿品位不合格的机台进行整改,有效提高单台强磁机尾矿品位的合格率,目前,单台强磁尾矿品位合格率达到75%以上;针对磁选精矿品位低、尾矿品位高,班组从源头

采取措施,通过调整旋流器溢流粒度、弱磁机操作参数、强磁给矿浓度及强磁机操作参数等逐步排查分析并调整,将二段粒度产率提高到91,合格率达到80%,强磁尾矿合格率达到65%,比之前提高了5个百分点。

在磨磁作业区主厂房内有球磨机、再磨机、半自磨机、磁选机等多台大型选矿设备,为确保设备正常运行,充分发挥产线效能,从班长到岗位工每天穿梭在各生产岗位,在查看工艺流程的同时,也观察设备运转情况,工作上严格执行“三勤”,即“勤点检、勤发现、勤汇报”,因各岗位比较分散,每天到各岗位巡视4至5次,一天走十几里的路是常有的事。由于职工们认真执行各项巡检、点检制度,设备作业率稳步提升,2017年10月份半自磨机作业率达到了94.68%。

深钻细研结累累硕果

生产甲班不仅是一个对工作高度负责的团队,更是一个勤于思考、善于钻研的团队,他们在工作实践中不断总结、积累经验,并毫无保留地相互传授,以达到相互学习、共同提高的目的。

在保证生产的同时,班组职工经常利用各种会议或业余时间相互交流,探讨生产经验和操作技巧,积极开展工艺质量改善。班组每月都要开展一次岗位技能大讨论,对现场频繁出现的工艺设备故障及时发现并处理,有效提高员工的工作积极性。此外,他们还收集了作业区历年来“生产、选别设备故障案例”进行分析、学习、培训,吸取教训,

杜绝类似事故的发生。

为确保产品质量,班组职工通过一系列生产实践,总结规律,建立起磁选系统“一机一台账,一机一管控,一机一改善”的自主管理体系,制定了精粉、尾矿和水分波动快速调整措施,为及时稳定生产指标提供了指南,实现了磁选精矿品位稳步提升。生产实践中,班组通过将小尾矿阀改造为管道,固定尾矿量,仅通过大尾矿阀调节强磁机的液位,工艺操作简化,精矿品位合格率由65%提高至85%,同时可以稳定强磁机的运行参数,减少岗位工的调节频次,稳定强磁机的运行。针对弱尾磁性铁超标,班组制定弱磁机工艺维护台账,每班对磁偏角、8管分配器分矿、弱磁卸矿端积矿、卸矿水眼进行工艺维护,弱磁机底箱每班清理一台,同时检查疏通弱磁底箱水管,最终大大降低了弱尾磁性铁,为后续工艺奠定了一定的基础。优化强磁机介质盒清洗更换周期,由90天缩短为60天,同时进行强磁二合一溜槽积矿清理、强磁机中矿口积矿清理等工艺维护工作。根据原矿品位,对7条集矿皮带进行配矿,从而达到稳定原矿品位,减小原矿品位波动引起的质量波动。

通过实践经验的总结,生产甲班职工操作日趋规范化,岗位技能水平得到显著提高,保证了选矿生产的持续平稳运行。任何事情,不一定有捷径,但找准了方向,往往会事半功倍。生产甲班正是基于这一认识,准确把握不同阶段工作的新变化、新特点,不断提高生产效率,精准把控各生产环节,确保了产品质量“优胜”。



为做好2018年外设销售公司库存前移、电商拍卖、营销增值、服务客服等方面的工作,营销中心太原现货公司业务人员于近日组织了专题讨论,决心进一步优化营销销售模式,创新工作思路,为用户提供全方面的服务,开启新的提质增效新征程。图为专题讨论会现场。 霍建荣 摄



尖山铁矿在体系化管理的过程中,真正形成“一把手”亲自抓、全员参与、岗位达标、自上而下与自下而上相融合的安全生产管理体系。图为矿长带头对外协单位进行月度安全大检查。 郭旭壮 摄