

复合材料厂九天生产出 102 支优质复合轧辊

本报讯 (通讯员 丰子玲)复合材料厂实施产品结构调整进展顺利,成果显著,研究开发的复合轧辊项目,现已实现从产品试制到批量生产过渡,成为该厂新的效益增长点。日前,复合材料厂用9天时间优质高效生产出102支轧辊,现已全部交付客户手中。

复合轧辊主要用于生产负荷较大的机器使用,对复合爆炸质量有着较高的要求,辊身表面硬度要求有较高的强度和韧性。为此,该厂成立了新产品开发项目组,充分利用爆炸复合优势开发复合轧辊,按照推进计划有序开展。该项目研究小组成员集思广益,从设计轧辊爆炸复合

方案、调整工艺参数、合理进行生产组织等细节方面入手,保证轧辊性能合格和最大限度地降低生产成本。

复合轧辊开发过程中产生和遇到的问题很多:设计研究复合轧辊爆炸场地,该厂综合运距、原料、成品及炸药拉运成本等多方面因素考虑,合理选择场地,并自主设计和制作爆炸容器,采用最佳的爆炸方式,多次进行爆炸试验。在轧辊试验过程中产生复辊焊缝开裂、底部辊轴开裂、爆炸后辊径缩小、爆炸后产生缺陷、裂纹等一系列问题,轧辊研究小组成员通过查询资料、多次请教爆炸加工专家对问题进行“会诊”,并邀请其现场指导,

不断开展技术攻关优化,解决了一系列生产难题,改进后的复合轧辊结合面良好,复合率达到100%。在生产组织方面,生产轧辊的所有职工统一听从厂新产品项目部指挥,在安装炸药、组装轧辊、连接雷管等过程中严格遵守工艺制度要求,现场工作人员克服种种困难,顶烈日战高温,加班加点工作,持续保持着顽强的工作状态和斗志昂扬的精神风貌。

通过近两年的发展,复合材料厂的产品结构得到优化,在未来的发展中,该厂将进一步加快新产品开发力度,树品牌、提质量、增效益,在激烈的市场竞争中谋求更好的发展。

严把出厂关 提高满意度

赵瑞文



进入高质量发展时代,提高工作质量、产品质量、服务质量是用户对企业提出的根本要求,更是企业提高竞争力,实现可持续发展的内生动力,严把出厂关要求我们必须树立质量红线意识,遵循市场运行规律,认清高质量发展形势,勇于担当、尽责至善、主动作为、适应市场,赢得用户信赖和支持。

严把出厂关要求是一种对自身工作过程的认真态度和严谨作风,无论什么岗位,无论什么任务,都要切实履行岗位职责,肩负起精品使命,去除“差不多”、“可以了”等思想,以操作标准和工艺规程为准绳,关注每一个细节,向更高要求看齐,向最高水平学习,尽自己最大努力,把能力发挥到极致,坚持做到最好,达到人人心中有指标,人人手中出精品,齐心协力筑牢产品质量之基,服务企业发展之本。

高质量的产品用户说了算,用户满意才是我们的唯一追求。严把出厂关要求每一个岗位都要以下工序要求为基础,把下工序作为市场用户,抓住下工序质量反馈信息,树立质量提升意识,主动开展质量攻关,严格日常质量管控,加强异常分析和故障响应管理,严肃质量责任追究体系,以用户的要求衡量产品质量,用全心全意的服务满足用户,把自己的工序质量关,构筑起环环相扣的精品链条,创造产品零缺陷、用户零投诉工作成效,为企业的生存、发展增添必胜力量。

(上接第一版)

该厂厂长助理马俊鹏告诉记者,实际上,这个调度室主任组织能力很强,平日工作非常肯干,这次做待岗处理,就是要让他从思想深处认识到,形势发生了变化,质量来不得半点马虎。

“工艺红线”的有效执行和严格的责任追究,提高了岗位操作标准化水平,确保了质量稳定受控。

炼钢二厂积极落实公司提出的厂级工艺技术要求,对工艺技术人员进行组织优化。今年5月份,炼钢二厂对工艺技术人员实施厂级集中管控,撤销了原作业区技术员岗位设置,全部划归技术质量科统一管理,推动质量管理水平再上新台阶。

高技能人才是推动公司高质量发展的重要力量。今年,炼钢二厂建立高技能人才聘任机制,以红头文件形式下发高技能人才聘任书,冶炼一作业区的吹氧工王伟,就是被厂里首期聘任的高技能人才。

高技能人才聘任机制既让厂里的人才有了更多的获得感,又让职工们比学赶超的热情空前高涨,整体操作技能水平稳步提升。同时,该厂继续深化“榜样炉座·最优主操”评选活动,实施全厂操作工“大培训、大提升”工程,搭建由最优主操任讲师的工匠课堂,为高技能人才成长提供平台。

作为该厂首期工匠课堂主讲人的王伟告诉记者,现在有一个非常好的现象,岗位职工逐渐由以前的被动技能培训转变为主动要求参加技能培训来提升自己的操作技能。特别是用身边的工匠培训身边人这种形式,更适合目前的生产条件和生产实际。工匠课堂上讲的操作经验,职工拿过来就可以用,效果相当明显。

如今,炼钢二厂正在形成人人重视质量、人人关心质量、人人参与质量的良好氛围,质量基础管理水平更加科学化、精细化、规范化。

炼钢二厂生产任务重、节奏快,某一环节出了问题都可能给后面一系列的工作带来影响,对于他们来说,抓质量工作既要有破釜沉舟的决心又要有扎实有效的措施,在炼钢二厂坚持不懈的努力下,逐渐形成了一套具有自身特色的质量管理方法,质量基础管理水平也得到有效提升。质量工作永远在路上,炼钢二厂深知当前质量工作与公司高质量发展的要求还有较大差距,该厂上下将同心同德,继续努力,推动全厂整体质量工作和效果的快速改观。



近日,营销中心开发策划支部轨道交通部营销员不畏高温,前往武汉走访用户,深入用户生产加工现场,了解用户需求,为客户排忧解难。图为走访用户生产车间。

崔右彬 摄



微信群里话质量

通讯员 张平

“注意,一次混合料水分稍有点偏干,二次混合岗位和三次混合岗位,注意及时调整水分。”这是炼铁厂三烧作业区质量管理平台微信群里发出的一条信息。

三烧作业区质量微信群,是该作业区利用微信即时传讯的特点,组建的质量生产交流群,及时发布各个生产岗位质量生产信息和岗位质量跟踪调查、岗位质量实时参数等内容。同以往发现质量波动逐级上报相比,微信群的信息发布模式优势明显,一方面,每个岗位

工人一经发现本岗位质量稍为异常,能在第一时间现场拍照存样,图文并茂地让上下岗位直观了解,共同防范,及时调整,避免质量隐患扩大化,影响烧结矿的实物质量。另一方面,由于三烧作业区点多面广,四班二运转职工岗位分散,质量微信群可以实现信息共享,微信群把全体职工联系到一起,互相提示共同维护产品质量,以提高烧结产品的质量,起到了桥梁和纽带作用。通过质量微信群,大家做到了岗位与岗位的交流,班

组与班组的沟通,交换产品质量提升心得,及时排查各种质量难点。共同进步,携手奋进。

此外,大家还在群里发布质量教育视频,转发其他兄弟单位质量事故文章、质量提示等内容,使全体职工的质量主动性显著增强。现在,大家都及时发现问题、处理问题,不让问题进入下工序,造成质量波动,质量微信群充当了“千里眼”和“顺风耳”的功能,让领导指挥生产时一目了然,让各个生产岗位胸中有数,做到哪里有问题,技术力量就攻关到那里,技术资源充分运用,专找难点,狠抓弱项,形成生产系统有力统一,上下同欲,共同抓质量保生产,为高炉提供优质烧结矿的生动局面。



峨口铁矿深入贯彻落实“两会”精神,严格日常管控,建立“全员、全过程、全方位”共保质量的责任体系,强化现场质量管控,提高产品出厂质量稳定率,助力公司高质量发展。图为该矿质量管理员对矿回收样品进行标号抽检。

赵冬梅 摄