

让“金点子”落地生“金”

尖山铁矿选矿部斜井作业区现场持续改善成效显著

本报讯(通讯员 郁俊辉)尖山铁矿选矿部斜井作业区井下作业的特殊属性,决定了作业区将通过持续改善降低安全生产风险作为不懈努力的方向。近年来,该作业区群策群力对现场存在的缺陷进行改善,仅今年以来就完成安全、5S、快六等改善项目312项,消除了诸多制约稳定运行和检修安全的因素,有效地保障了工序生产的稳定运行。

将三级改善作为重点工作来抓。为加强对改善活动的组织领导,该作业区按照员工自愿组合的方式,成立九个改善团队,团队组建过程中做到管理、技术、检修作业人员“三结合”。作业区管理人员在立足现场改善的基础上,同时参与班组的改善团队,为改善团队提供指导与资源帮助,协调解决改善团队所需的物资及存在的困难,促使班组团队更好地开展改善工

作。作业区指定一名专业技术人员负责此项工作进行策划、推进与落实,工作的开展情况纳入岗位责任制中进行考评,并将各团队的改善情况定期进行公示,为工作的顺利开展奠定了坚实的基础。

硬措施激发职工参与热情。斜井作业区的管理层认为:岗位员工最贴近实际工作,在他们中间蕴藏着无穷无尽的聪明才智,就像散落的珍珠,只有加以引导,营造成磁场,才能让好的想法汇聚成不懈前进的动力。在他们看来,单位需要营造的磁场,就是让能提出改善项目的职工有面子、有待遇、有利益。为此,作业区开通了团队评比和员工评比双通道,每季度对九个改善团队按照季度积分进行排序评比,对排名靠前者进行奖励。在作业区强力的推动之下,各班组纷纷出台激励措施,如维修班组将安全改善同安全绩效挂钩,电工丙班将改善

作为班组申报标准化员工升级的基础条件等等。“诱人”的激励机制有效激发了员工参与改善的积极性,营造起了浓厚的改善氛围。

接地气让“金点子”开花结果。斜井作业区紧紧围绕安全隐患消除、降本增效、技术改造等组织开展改善活动。指状闸门轴流风机远程控制改造项目,实现了井下3号、4号峒室指状闸门一氧化碳浓度升高时在操作室旁直接快速启动风机,达到短时间内降低一氧化碳浓度的目的;NO4皮带头部下料嘴护栏板设施改造项目实施后,解决了原来倒峒频繁拆卸护栏板的弊端,降低了职工的劳动强度;卡轨车更换钢丝绳方案将换绳时间缩短了四分之一,让换绳作业更安全、更简洁、更高效。诸多改善项目的实施,对消除现场隐患、促进现场节能降耗等起到了积极的推进作用。

勇于担当 不辱使命

李健

新时代赋予了我们新的使命,新的使命呼唤新的作为。我们只有在新思想的指引下,坚定理想信念,志存高远,脚踏实地,努力创新,才能不负时代赋予我们的责任,才能为实现中华民族的伟大复兴贡献自己的力量。



新时代要有新担当。习总书记强调,干部就要有担当,有多大担当才能干多大事业,尽多大责任才会有多大成就,责任不落实,工作就落空。作为党员领导干部,我们要时刻发挥模范带头作用,增强担当意识,敢于负责,做到守土有责、守土尽责,以逢山开路、遇水搭桥的勇气,一往无前的志气,干出新成效,体现新担当。特别是钢铁业面临新常态的今天,我们要树立提品质、增品种、创品牌,以质立信、以质取胜的信心,夯实公司高端特色精品基地地位。同时,全面实施品牌营销、技术营销、服务营销,不断拓宽销售渠道,完善渠道组合,提高加工配送能力,强化与战略用户、重点用户的合作,实现营销、技术、制造协同联动,按项目管理方式管理重点合同、服务重点客户,高效响应和满足客户的现实需求、潜在需求。

新时代要有新作为。时代的车轮滚滚向前,然而,时代赋予我们的使命不曾停止。新的时代号召我们要以奋斗者的姿态展现新的作为。当前,钢铁行业发展出现了一些新的趋势,行业的格局正在酝酿着根本性变革,这给我们营销人员带来了严峻挑战,同时也带来了难得的机遇。我们要坚定战略自信、文化自信、能力自信、队伍自信,善于克难奋进,善于攻坚克难,勤于积极可为;处于新时代,奋斗正当其时,圆梦适得其势;新的事业、新的奋斗目标需要我们以奋斗姿态和努力来实现;新的事业、新的奋斗目标呼唤我们发扬“工匠精神”,为“中国制造”做出更大的贡献。

使命重在担当,实干铸就辉煌。我们要用足非常之力、坚守恒久之功,加快推进新时代高质量发展,加快建成最具竞争力的营销团队,争做合格奋斗者,在工作中敢担当、敢探索、善作为,筑牢信念,更好地发挥先锋模范作用。

一丝不苟

复合材料厂利用班前会组织检验人员学习复合板生产工艺要点,对特殊工艺着重提醒,保质保量完成原料入厂检验和复合板生产过程中无损检测及性能检验任务。图为营销科库工对入厂原料进行登记和对照工艺进行核对。

丰子玲 摄



检修中的赵海军

通讯员 董敏伟

赵海军年龄不大,约摸三十七岁的样子,脸上常带着笑,待人又随和,这似乎给人一种稚嫩的感觉。但如果你这样认为,那就大错特错了。他可是热连轧厂磨辊作业区油综班的一名“老”班长了,认真负责,老练成熟,深得同志们的喜爱和信任。

7月18日这天,热连轧厂又迎来了一次例行的检修,时长16个小时。上白班的赵海军来得挺早,他首先对轧机停机时间、回支承辊时间做了准确的了解,然后通过班前会,对班组每一名成员的精神状态进行“摸底”。在他看来,检修进度不能耽误,安全更要万无一失。最后,他正式安排了回辊、拆装、清洗支承辊的人员。考虑到回辊任务重,需要及时与天车、磨床沟通,他主动留在这支队伍中,而且自觉担当起“领头羊”。

总共16支支承辊要回,稍有耽搁,就可能影响检修进度,在预定的时间不能起车,那责任可就大了。身为班长的赵海军深知,影响检修进度的责任他担不起,也不能担。于是,他率领两名同志,早早就恭候在轧钢跨门口,静等轧机停车。

“嘟……嘟……”他发出哨音,出手势,将天车引导至合适位置,等辊一回来,立马指挥吊运。不急不躁,不慌不忙,在他的亲自指挥下,一根根支承辊像回娘家的新媳妇,被妥善安置到位。可检修回辊历来不是连续性的,有时要等十几分钟,有时要等个把钟头。每当这个时候,他又会“跑”到轧机前探视情况,然后回来告诉磨床可以下货或上货,通知岗位职工何时接辊。

当时间迈着轻灵的步伐走向12点时,又一轮回辊开始了。只见他规范地指挥天车吊起轧辊,精神抖擞地在前面引领天车“抬着新娘”回家。有人问:海军,该吃饭了吧?他简洁而朴实地回答:哪能呢,还是回辊当紧。

这就是赵海军。检修的特写镜头下,让你对他有了更多的认识和了解。



为了加大雨季电器六防管理力度,东山矿机电部电工班抽调主力电工开展汛期包片监管活动,以防火、防雷、防过热、防进水受潮、防小动物、防污闪、防设备缺油为主要抓手,缩短检查间隙,明确检查责任,加大整改力度。图为班组电工正在确定包片定责。

张庆宝 摄 谭勇文