

加工厂废钢料场加强工序沟通提高产品质量

本报讯(通讯员 李润生)为提高渣钢供应质量,加工厂废钢料场作业区在质量提升活动中针对渣钢交库过程中存在的混料、超重、含土量大等质量问题,积极与上工序不锈钢渣作业区进行深入交流,制定切实可行的措施,共同完成全流程质量控制。

首先加强分选线、切割线质量管控,提升交库产品质量。加工线在上线前进行源头控制,例如:大于500公斤以上的碳素渣钢如发生混入Cr钢Ni钢会直接导致转炉冶炼出现成分异常的质量事故,轻则裁判钢种、重则毁炉倒炉造成的经济损失是非常巨大的。所以,必须在切割加工前采用光谱分析喷涂标识严格区分,然后按照批次进行单一

钢种切割。整个加工过程严格按照生产技术标准组织,实现单重符合要求不发生混料,为下工序提供优质渣钢。

其次强化出入库验收,严把出入库质量关。作为上工序在生产线渣钢加工完成后,生产班组要进行质量检查确认,对确认后没有存在混料、超重、夹杂、含土量大的情况方可移交下工序,出库前发料库工将进行二次光谱抽检合格后组织交料,入库验收时库工要在入库前进行光谱检验,落地后进行再次检验,重点对渣钢切割料进行喷涂分选,通过工序间的质量管控有效杜绝质量问题发生。

另外,重点加强信息沟通,发现问题及时处置。原有的交库模式由

于缺乏信息沟通,一旦发生混料或质量问题,大多都以退货原车运回再分选,上下工序之间缺乏信息沟通浪费物流费用,改善后下工序对交库物料进行检验符合标准的快速卸车提高物流效率,不符合的但可以就地分选的按照分选流程组织分选,上工序在不合格品台账签字确认留存信息,便于发生质量异议可以追溯,节约物流费用,对于超出分选能力范围的进行下工序告知后运回进行进一步分选,通过这种模式可大大提高生产运行效率,保证问题物料可以快速处置。

通过这些措施的实施,提升了入库渣钢的质量水平,为质量问题异常处置提供了管理依据,将质量提升活动逐步引向深入。

优胜劣汰话质量

白春霖

达尔文的进化论告诉我们,适者生存,优胜劣汰,在自然的法则下,能生存繁衍下来的往往是种群中最优秀的。

在市场竞争当中,我们所面对的同样是一个个强大的对手,要想在残酷的大潮中不被无情淘汰,同样要时时刻刻提高危机意识,一时的大意,或者一时的懒惰,不思进取,往往会被对手快速超越,丧失掉属于自己的产品领地,其中惨痛的教训处处可见。

当年曾风靡一时的海棠洗衣机可谓家喻户晓,一度在全国几乎都设有销售点,可谓是风光无限,然而,随着市场的发展,异军突起的海尔洗衣机占领了阵地,争得了洗衣机市场的半壁江山,并不断扩张。同行业的小天鹅、西门子、松下、三洋等等也不断争夺了消费者的青睐。纵观市场风云变幻,靠什么去赢得客户,质量与创新,良好的口碑来自于质量,品牌的创立也来自于质量,质量稳定了,消费者才会去信任,才会去消费你的产品。不然一时花花绿绿的噱头只能是笑谈。

谈到质量,几乎涉及到我们生活中的方方面面,在要求消费产品质量的同时,我们是不是也应该想想,经过自己手中生产的产品,其质量有没有得到有效的保证,是贪图便利、粗枝大叶,造成产品的伪劣不合格,还是精益求精,以工匠精神打造出属于自己的精品,赢得客户的满意。意识决定行为,在工作中,只有树立强大的质量意识,对待自己的产品像对待自己的荣誉一样,认真去维护,去珍惜,一丝不苟,精心锻造,不放过任何一个可能失误的环节,严格遵守标准,才能真真切切生产出合格的产品。

质量意识在平时的点点滴滴当中,设备的维护、备品备件的点检、工艺参数的执行、上下环节的沟通、兄弟单位的对标、创新技术的学习等等,都影响着产品质量的最后取得。

意识有了,重在行动,作为太钢一员,我们每一个人都有责任有义务去做好自己的本职工作,牢牢把握质量,抓好自己的那道工序,不出纰漏,只有这样,我们太钢的产品才会走得更远,才会占有更多的市场,无论笔尖钢还是手撕钢,还是其它质量过硬的产品,方便千万家,造福全人类,赢得新客户。

重视质量,从我做起,你准备好了吗?

今日图闻

型材厂快锻作业区强化质量过程管控,严格标准化操作,提升工序服务水平,有效提升了产品实物质量。图为该作业区职工正在对产品进行质量检测。

黄勇 摄



严把产品质量关的孙培

通讯员 孙建中

孙培是一名进厂工作仅有5年就成为福利总厂液压密封件分厂胶管组的青年班组长。他常说:“用户需求就是我们的工作要求,用户满意就是我们的工作目标,只要用心服务,保证质量,就能赢得市场,取得实效。”

他是这么说的,也是这么做的。长期以来,作为班组长,孙培始终把产品质量放在

第一位,严把产品质量关,并同时把这种思想传递给班组的每名职工。3月初,孙培接到来自型材厂的紧急加工任务,对方需要90根1米长的液压管,要求第二天下午供货。接到任务后,孙培有条不紊从下料、包皮、装配、检验到最后产品包装都作了详细安排,并告诫班组职工,虽然时间紧、任务重,但我们的前提是保证质量,坚持不能把不合格产品送出厂,各个环节、每道工序都要上下

负责,并且责任人签字认可。经过全组人员加班加点的精心操作,90根液压管按时、按要求、保质、保量送到了型材厂的生产现场。

一分耕耘,一分收获,在孙培的带领下,胶管组制作的产品连续三年无质量异议,赢得了用户的认可和高度评价。孙培所带领的班组今年也被公司授予“先进生产班组”荣誉称号。

采购部仓储三库完善制度促质量管理提升

本报讯(通讯员 彭莉萍)为进一步提升库区的质量管理,采购部仓储三库紧紧围绕“深入严把入厂关,精细服务下工序”质量提升活动主题开展工作,根据《采购部取样送检管理办法》、《采购部采购实物质量抽检管理办法》及其它相关规定,结合库区现状,制定本部门的《记录仪使用管理办法》。

该办法明确了记录仪的用途,记录仪只限于记录班组重要会议、取样检验操作、库房卸车过程,明确了各级人员的职责和记录仪的使用

和管理流程,并针对合金和资材类的物资细化了操作流程和作业指导书,作业指导书有详细的流程和作业方法,规定了相对应的奖惩条款。同时,他们还建立了记录仪使用台账,以及管理人员对记录仪使用情况的检查台账。

制度的完善,进一步加强了取样环节的管控力度,明确了作业区有关记录仪的使用和管理职责,建设了一支风清气正、实事求是的取样队伍,严把各类入厂物资的质量关,提高了库区的质量管理水平。



日前,复合材料厂高度重视核电专用复合板生产,从细节入手抓质量,职工自主制作核电板边部卡具,有效提高核电复合板复合质量。 丰子玲 摄