

复合材料厂多措并举提升复合板交货质量

本报讯(通讯员 丰子玲)日前,复合材料厂紧跟市场、主动出击,积极走访复合板客户及设计单位,从原料采购到发货全过程高度重视,致力于拓宽复合板市场,增加产量,为提质增效出力。

原料方面,复合原料库存地分散,厂部有东西两个库,太原有园区库,还有外单位都有该厂原料存放。该厂在每个区域制定原料管理制度,建立了完善的出入库台账和报表制度,每月定期清库,做到账物一致。原料入厂后,工艺质量室进行严格把关,认真检验,不合格原料决不流入下工序。该厂接到复合板合同后,按合同工艺要求第一个工作日下发采购计划,努力在30天内将合格的原料采购回厂,

满足生产所需。同时,在厂部资金允许情况下,提前进行订购各种规格不锈钢卷,便于后期合同签订后的原料储备。

制度方面,该厂重新修订《复合板生产管理制度》、《复合板生产组织专项考核办法》、《生产性废钢管理办法》,明确了复合板生产组织的细节管理,保证了有制度可循、有规可依。建立复合板生产计划进度看板,并根据交货期和原料进度,下达日生产计划,坚持每天按复合板生产任务完成进度进行更新,实现了对全线不同合同生产进度的实时跟踪和指挥。对特殊工艺、规格的合同,提前进行策划,制定生产方案,现场实地跟踪,保证

了合同的按期交货。

质量方面,该厂严格控制基板表面压坑、划伤、氧化皮厚等外观质量,确保基板质量符合要求;制定拼焊缝质量控制措施,保证焊接质量;优化工艺流程,持续开展工艺质量日常检查和领导带队检查;对镍基金属复合板生产中的焊接和退火工艺进行试验和研究,不断改进和完善退火工艺;调整爆炸复合参数,不断提高爆炸复合率。

复合材料厂通过在原料、制度、质量等方面不断改进,并持续关注、跟踪重点工序以及用户端的使用过程,努力提高复合板生产质量和用户满意度,为进一步拓宽复合板市场做出新的努力。

质量之魂存于匠心

刘敏

所谓“匠心”是一种精雕细琢、匠心独运、力求完美的职业精神。如果每一位岗位操作者在职业操守中能够融入这种精神;如果每个人的职业生涯中贯穿了这种精神,那么自他手中制造出的产品想不是精品都难。

从一部叫做《大国工匠》的纪录片里认识了一位真正拥有“匠心”的人。同仁堂制药厂“安牛班”班长郭凤华,在将手工搓丸这一同仁堂传统工艺发扬光大的过程中,勤学苦练,追求极致,拿着搓板练习搓药条,一个动作重复成百上千次,胳膊疼得抬不起来,吃饭时拿筷子的手都是哆嗦的。无数心血的浸润,让她搓出的丸药重差、外形无一不达标,她的手工搓丸技艺成为同仁堂传统工艺展示线上最受关注、回头率最高的工序之一。

“匠心”的内核是精益求精,而精确、精准、精密正是产品质量链中一个个密不可分的环节。没有精细化的工作态度,缺乏追求精品的职业理想,就生产不出质量精品。

一颗螺栓,一个负责的员工会按照自己多年养成的习惯手法,中规中矩地拧好它。而一个追求细节的员工,会在充分掌握螺栓规格、等级、力矩等参数的基础上,按照作业标准规范地去拧紧它,并且还会思忖着改成更符合设备状况的其他规格。从这样的员工手中,怎会不出精品。

现实中,不可能每个员工都成为能工巧匠。但是,尽职尽责、耐心细致、精益求精,却无关智商与能力,仅仅是一种态度、一种工作方式,一种关乎产品品质的最终决定力量。

质量之魂,存于匠心。让我们少一些粗放和浮躁,轧好每一块钢,量准每一个设备结构尺寸,拧好每一颗螺丝,紧好每一根油管,造出质量精品。



峨口铁矿认真贯彻落实两级公司职代会精神,团结一心,拼搏进取,全力开创一季度开门红,奋力推动新时代矿山高质量发展。图为该矿原料作业区集控工正在精心操作。赵冬梅 摄



新征程上新担当

通讯员 郝慧军

“主引风机是咱们焦炉烟气脱硫脱硝系统的关键设备,安装质量直接影响到系统的稳定运行,这个项目不仅是太钢环保升级的重点项目,也是省市落实超低排放环保要求的重点监控项目,在施工质量上不能有丝毫的马虎,马上拆了重新装。”焦化厂9号焦炉烟气脱硫脱硝系统正在安装主引风机,该项目部副经理王涛时刻坚守在施工现场进行巡视检查,大到各类备件的进场,小到每一个螺栓的安装质量,他都要一一查看,严格把关,生怕出现质量事件。

那天,他在检查到风机吸风箱与喇叭口螺栓孔处时发现有些错位,备件的质量在安装前是经过严格把关的,王涛将安装人员叫往现场仔细询问安装细节,检查安装数据,当看到喇叭口与叶轮间隙的数据时,发现是由于安装过程不严谨造成的,便要求安装人员重新安装,安装人员答复说:“前一个厂家技术指导人员说安装到这种程度就可以了。”听到这样的回答后,王涛便意识到这个问题的严重性,风机喇叭口两侧的间隙均匀才对,不能因为厂家一人之言就可以不执行安装标准,间隙不均匀会造成风量达不到设计要求。当天晚上他便召集相关技术人员召开质量专题

会研究解决方案,经过两个小时的讨论,最后,王涛拍板决定拆除风机二次灌浆层,重新调整叶轮间隙,并在工程例会上再次强调,就算工期再紧,关键环节上也不能放松,对待质量问题丝毫不能含糊,绝不允许类似事件再次发生。这一次,他紧盯住安装人员,确认安装过程的每一个细节,经过48个小时的连续奋战,终于重新安装到位,确保了风机的安装质量和运行稳定。

2018年8月31日,焦化厂系统停产检修刚结束,已经连续奋战60

个小时的王涛,一刻也没有休息就进入了脱硫脱硝项目施工现场,他亲自带头,白天跑施工现场和制作现场,协调解决各类问题、调整施工方案和进度,晚上十点项目例会开完后,就独自一人回到办公室熟悉设计图纸和资料,研究推敲第二天的施工内容和顺序,确保项目整体进度最优。为了确保整体工程的进度和质量,他组织施工人员加班加点,并一直在现场监工,保证了脱硫脱硝系统的按期投运。

2018年10月26日、11月24日、28日,9号、8号、7号焦炉烟气脱硫脱硝系统相继投运,焦化厂环保设施配置达到同行业一流水平,在全力快速打造太钢绿色升级版的进程中,写下了浓墨重彩的一笔。



“灰点”变“亮点”

通讯员 曹万庆

炼钢二厂连铸三作业区浇注平台渣料区分为碳钢和不锈钢两个区域。由于渣料品种多、数量多、规格多,没能很好地利用有限的空间,导致渣料堆放无序,取用不方便,流洒随处可见。虽然采取过一些措施,状况有所改善,但时间不长,又进入无序的状态,反反复复,成为一个不大不小的“灰点”,也成为厂5S的考核点、安全消防的隐患区。

为彻底根治渣料区这一“灰点”,作业区多管齐下,采取了一系列有力措施,首先,严把进口关,就是在保证满足生产的前提下,严格控制来料数量,少进勤进;其次,加强渣料吊运的管理,避免损坏包装,杜绝流洒现象;再次,制作渣料存放隔板,分类放置,明确标识;最后,制定行之有效的考核制度并不折不扣地执行。

经过不懈的努力,现在的渣料区已今非昔比,昔日的脏乱差杳无踪影,已成为干净整洁的“亮点”区。环境的改善带来了诸多好处:取用渣料方便了,避免了误用渣料现象,减少了不必要的积压和浪费。从更深层次上讲,对提升岗位职工的职业素养,培养职工尽职尽责、甘于奉献的主人翁意识具有潜移默化的积极作用。

浇注平台渣料区整顿治理结束已一个月了,令人欣喜的是依然保持着良好状态,正如渣料区前端的大幅标语:“贵在坚持,难在坚持,成在坚持”写的那样,只要我们持之以恒,共同努力,浇注平台渣料区的这个“亮点”就会一直保持下去,不断延伸,使作业区现场出现更多的“亮点”。

东山矿加强设备智能点检的开发与应用,努力提高设备的精细化维护水平,实现零风险目标。2018年全面完成小神探点检仪上线运行前期准备工作,目前已将点检仪下发到班组,并由点检员对岗位工进行使用操作培训,确保点检仪真正发挥作用。图为点检员在现场进行培训。高爱忠 摄