

峨口铁矿技术职务选聘严肃公正

本报讯(通讯员 赵冬梅)为充分调动专业技术人员的积极性、主动性和创造性,提高生产效率,增强矿山竞争实力,推动高质量的智慧矿山目标实现,峨口铁矿认真组织技术人员职务选聘,切实选出技术水平超群、业绩贡献突出、创新能力较强的技术人才。

按照《峨口铁矿技术职务评聘暨管理办法》,根据技术职务的基本要求及任职条件,具备资格的技术职务人员从教育水平、专业工作年限、技能等级、工作业绩方面进行自评申报;矿部对申报人员进行初审,要求申报主任工程师分值大于60分、主管工程师大于40分、区域工程师大于15分,初审分数符合要求的方能进入终审。

在近日组织的技术职务人员终审

会上,经审核确认4名拟聘主任工程师、20名拟聘主管工程师和17名拟聘区域工程师参加终审,涉及选矿专业、球团专业、机械专业、自动化专业等19个专业。终审汇报人汇报了评聘专业职务以来的主要工作业绩,内容涵盖创新创效成果、解决本专业较大疑难问题、学术论文和著作专利发表情况等。

评审坚持公开平等原则,由评审组统一安排布置;本着宁缺毋滥的原则,严格按聘任职数及条件优中选精,保证技术职务队伍质量。遵循业绩能力导向原则,坚持以技术水平超群、业绩贡献突出、创新能力较强作为评聘的主要依据。其他方面,主任工程师原则上从主管工程师中选拔产生,主管工程师原则上从区域工程师中选拔产生,区域工程师原则上从

专业技术在岗职工中选拔产生。受聘技术职务人员一律不得兼任行政职务。原则上根据上一聘期内综合评价淘汰下来的20%人员在下一聘期只能申报低一级的技术职务,直至退出技术职务。

评审过程中,由矿领导为主要负责人的选聘终评审组全程参与技术职务选聘终评审工作,并形成拟聘用意见。按照选聘终评审规则及程序,选聘终评审采取无记名票决制,评审组成员由选聘终评审组全体人员构成,超过应到会人数的五分之四方可组织评审。终评审按专业分级分类进行投票,由矿工会全过程进行监督,矿办公室按照“三重一大”管理要求进行严格把关,确保本年度技术职务选聘工作的严肃和“公正、公开、公平”。



日前,复合材料厂职工紧紧围绕下半年预算任务,立足本职岗位,全力推进安全生产、降本增效、工艺技术创新等各项工作,确保全年预算目标圆满完成。图为维修作业区职工备件制作现场。 丰子玲 摄

质量在心中

张 媛

质量是企业的生命,也是企业发展的根本。作为钢铁企业要想在当今激烈的市场竞争中立于不败之地,必须



在生产中层层把关、点点控制,让质量意识常在心中。

“为消费者提供最精美的不锈钢产品”打造世界一流品牌,是我们的奋斗目标。打造世界一流品牌,赢在质量。“人、机、料、法、环”是产品质量控制的要素,而“人”这一环节是最重要的。我们认为质量的提高首先是操作工要有主人翁意识和责任心,要在工作中100%地按照标准完成操作,要在过程中不断学习,了解生产钢种的特性,掌握特殊钢种的操作要点,明白怎样控制,从哪方面控制,并在生产中不折不扣地执行。要认真关注生产中的细节,做好持续改进。

9月份是“质量月”,我们要真正从思想上将质量重视起来,而不是走形式,我们要提高责任心,工作中做到一丝不苟、精益求精,优质高效地完成工作任务,精心打造公司品牌。

孔主管办法多

通讯员 殷龙腾

炎炎夏日,厂房里很闷热,临近中午,温度又升高了两度。

上午配好煤,大组长安排十一点装炉。分配好任务后,大家都换好劳保用品,准备装炉了。

300kg 试验焦炉炉膛温度770℃,燃烧炉温度905℃,水封液位正常,煤饼已经捣固,一切准备就绪。我们像往常一样,打开机侧炉门,开启装煤车开关,装煤车对位后把煤饼推入炭化室。就在装煤杆撤退到炉膛口时,装煤车停电了。

“小超,重启电源,快,装煤杆在炭化室时间长了,会烧坏的!”

“马上!”听到大组长吩咐,小超马上去检查电源。

“电源重启了。”电源是重启了,可是装煤杆支支吾吾,就是不出来,怎么回事?

“摘开离合器,手摇!”

“还是不动啊,怎么回事?”

“是不是装煤车对位不正?”大组长四下看了一圈装煤车,“合上离合器,你们几个,我喊一二三,一起往东边推一推,小超点动开关!”这时的装煤车,除了前后摇晃,根本没有一点要出来的意思。此时,大伙儿已经是全身汗湿了。我们也总算看明白了,装煤杆卡在炉膛口,怕是处理不了了。

“刘工,装煤车出了点问题,您下来一下吧!”

“怎么回事?”说话间,刘主任已经到了小焦炉现场。

“炉膛变形,把装煤杆卡住了,装煤杆退不出来了。”大组长汇报了关键问题,“我们采取了很多办法了,现在束手无策了。”

“喂,孔主管,300kg 小焦炉出了点故障,装煤杆退不回来了,你能来帮忙看一下吗?”刘工想起炼焦工段的孔主管,他可是焦炉的行家里手。

不一会儿,孔主管来了,简单询问了

几句,又爬上爬下看了看,确定是炉膛把装煤杆卡住了。

“咱们这样,先用方案A,机侧东西各用一个倒链拉,小超点动,试试能不能出来。不能,那就用方案B,打开焦侧炉门,用长点儿的铁棍砸装煤杆,给装煤杆一个冲劲儿。”看孔主管胸有成竹,这会儿都已经想到了两个方案,打心底佩服。

“这会儿都到饭点儿了,去哪儿借倒链呀?”

“喂,崔师傅,你还在修理组吗?好,一会儿小超去拉两个倒链,你找两个3公斤的倒链准备好。”孔主管马上联系他们工段的修理组。

一刻钟后,倒链来了,东西方向各装了一个倒链,拉紧,点动,装煤杆还是卡着不出来。

“必须给装煤杆一个冲劲儿,把倒链卸下来,把焦侧炉门打开,找一根长点儿重点儿的铁棍,从机侧伸进去砸装煤杆。”

工具架上找了一根长三米,拿起来隐约有七八十斤重的方钢。

“两个人在前面把方钢架起来,一个人使劲儿用方钢砸装煤杆,一个人点动。”

“咚——咚——”,刚砸两下,点动有了效果,装煤杆晃晃悠悠出来了。此时已经是正午了,我们都松了一口气。

“装煤杆有点宽了,叫人用氧焊切上一条,下次就不会卡着了。”孔主管又给我们支招。

“这次多亏了孔主管了,这种紧急情况没遇见过,我们还真不会处理呀。”大组长感慨道。

“哈哈,焦炉上干的年代久了,啥事没遇见过。”孔主管这次小露一手,真是让我们大开眼界。再扭头一看,哪里还有孔主管的身影,真是深藏不露举重若轻。



技术中心特殊品种保护渣研发生产平台初显成效

本报讯(通讯员 李欢)连铸结晶器保护渣已成为我公司部分特殊品种不锈钢实现质量提升的限制环节之一。在“改革创新,奋发有为”精神的引领下,技术中心成立了特殊品种保护渣攻关小组,为实现特殊品种不锈钢质量提升保驾护航。

由于之前太钢在保护渣研发方面经验空白,保护渣攻关小组成立初期,面临着资源短缺、经验不足等问题,一切只能从零开始。攻关小组通

过不断摸索,解决了保护渣研发、生产过程中的一个又一个的难题。经过一年的努力,攻关小组发扬刻苦钻研的工匠精神,坚持边试验边摸索,先后攻克了原料选用、粒度、均匀性以及水分控制等10多项工艺技术难点,建成了国内钢铁企业首个保护渣研发、生产平台。

特殊品种保护渣研发、生产平台的建成,体现了我们太钢人不断创新、攻坚克难的品质,也为公司高质量发展增添了一份力量。



尖山铁矿以提升职工能力素质为目标,各基层班组适时组织开展岗位练兵及技能培训活动,针对性地对职工业务技能进行改进巩固和技能提升。图为该矿过滤作业区生产丙班开展压滤机操作岗位练兵活动。 公治政 摄