太钢日报
责编 张忆苏
E-mail:tgrb@tisco.com.cn
2019年10月18日
星期五

加工厂持续深化卓越环保工作

本报讯(通讯员 **杜占权**)三季度以来,加工厂立足于《太钢卓越环保实施方案》,坚持以“三不一合格”为目标,围绕现场环保管控重点,实施治理与管理并重,建立完善并严格推进《加工厂卓越环保实施方案》,全力快速打造绿色发展升级版,不断向更高水平绿色加工厂迈进。

该厂在日常抓好逐级环保责任落实、作业过程环保措施制定和落实、岗位环保交接班制、环保监督检查、环保危险辨识和隐患排查治理、定期召开两级环保会议等基础环保管理工作的基础上,组织各作业区持续严抓重点环保项目的推进。废钢加工作业区重点推进了优化废钢存储,库存量保持为三天周转量;持续推进落锤区域红泥消纳处置。废钢料场作业区实施物料全部进入料格、彻底清理各料格渣土、严格过程装卸车管控、硬化现场路面等措施控制现场扬尘。超细粉作业区在水渣现场设置挡墙及彩板,以减少水渣堆场粉尘溢散;在回料铁粉仓增设除尘器,解决扬尘污染问题。不锈钢渣作业区针对动力波除尘坚持每月清理一次,并开展了新药剂试验;针对消音器腐蚀过快的问题研究改进措施;针对动力波风机实施了封闭降噪措施;针对不锈钢渣处理线现场扬尘较大的问题采取了环保封闭措施。碳素钢渣作业区重点采取了厂房封闭、马路硬化、新建排水渠、严格推进热焖工艺、渣罐喷涂实验等措施,大力开展了现场环保管控工作。通过各项环保项目的有效推进,全厂现场环保管控水平得到了明显提升。

下一步,该厂坚持推进“卓越环保管理模式”,要求各专业科室、作业区要进一步严抓过程监督检查和环保隐患排查治理,并严肃奖惩机制,强化逐级环保责任和各项环保工作落实,持续推动环保管控水平提升,全面实现环境保护管理控制目标。

今日图闻

峨口铁矿以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导,发动全矿上下统一思想,人人讲质量,事事重创新,向质量要效益,向管理要效益,持续推进质量精细化管理,增强企业凝聚力和竞争力。图为该矿造球岗位工正在清理造球盘内大球,保障生球达标率和产品质量。 **赵冬梅** 摄

质量在心 产品在手

田丽清

大家谈 质量

“质量在我心中,产品在我手中”。这个标题也许有些老生常谈了,但一个企业要想立足于激烈的市场竞争之中,并享有一席之位,必须要有过硬的产品质量满足不同的客户要求,才能在可持续发展的道路上充满生命和活力。

质量不是一个空洞乏味的词语,他是企业的生命,是安全的保障。在市场竞争激烈的新时代,产品质量是企业生存与发展的必备条件。一个企业的产品质量是各个部门、各个工序、各个工作环节工作质量的综合反映。其中人的因素是占主导地位的。作为产品高质量发展的践行者,我们每一位职工首先应该树立精品意识,立足本职岗位,从细节出发,摒弃“差不多”“大概”“可能”这些错误思想,控制好本工序、服务好下工序,严格把控质量关,做好精细化。其次在日常的工作当中要认真学习有关产品质量的相关知识、标准数据,对于自己工序的工艺流程操作标准要严格执行保质保量。最重要的是工作态度。态度决定一切,拥有正确的核心价值观,深刻认识提升产品质量的重要性和紧迫性,对自己所负责的工作抱有“零容忍”的态度,才能确保“零缺陷”的产品。

“提升保障力,全面严把关,做实精细化”,这是今年公司质量工作的主题思想。对于我们每一位员工来说,质量是一个准则,是一种责任,企业和我们的命运把握在自己的手中,打造一流的产品、创建品牌效应是我们每一个太钢人的光荣使命。因此我们每一位员工要视责任如泰山,视质量如生命,努力提升太钢产品品牌竞争优势和价值创造能力,为公司高质量发展奠定坚实基础。

复合材料厂采矿作业区加强环保管控,对存在的问题进行整改。图为排土作业进行洒水抑尘。 **杨凡** 摄

班长“变形记”

身边故事

通讯员 **白燕妮 赵变丽**

以前,在综合利用公司标砖事业部生产丙班,最忙碌的人就是班长小刘了,他也是我见过最“胆小”的班长,班前会上,他就开始不停地唠叨:

“孟师傅(原料制备),你多看几次料位啊,一定要确保心中有数,打灰时可千万不能打爆了,上料的时候注意物料的湿度,多看几次下料口,别堵料。”

“华哥(配料组长),你多化验几次水分,一定要严格把控入仓水分大小,物料太干,压出去的砖特别容易缺棱掉角,对砖坯质量的影响太大,太湿了容易堵料造成设备损坏。”

“张伟(砖机组长),你及时检查砖机,入釜前,一定要检查有没有不太明显的砖坯裂纹,发现后及时回炉,模具有倾斜了一定要及时调平,以免造成摔砖和压砖。”

每天下班的时候,我总能看见班长疲惫的身影,和他如释重负的一句感叹:“唉,终于快下班了,好累呀!”看着这样忙碌的班长,再看看相对轻松的我们,我的心里其实还有点不忍,他把我们该操的心都操了,我们才能“天不怕,地不怕”,一门心思只管操作。

班长小刘终于累倒了,在他生病休息的一段时间里,班里面那是啥也不对了,原料的螺旋堵了,白灰撒了一地,大家铲了一整个晚上;2号砖机出现故障,一号模具斜了调整了一个晚上也没调好,导致产品出现了严重的质量问题,我们班被考核了好几百。最后大家还都很委屈,平时也是这么干的都没出过事啊。当康复回来的班长小刘知道后,他陷入了沉思中,思考了很久对我们说:“我们不能再这样干了,质量工作、班组管理靠我一个人是根本不够的。要让所有人都行动起来,只有大家都跟我一样,才能让我们班组生产出的产品质量有保障。如果班组成员没有良好的质量意识,就不可能做出好质量的产品。”

就这样,没过几天,班长开始“变形了”。他利用班前会、周活动给大家讲解一些各岗位的工艺知识,关键质量控制点,通过他引导,我们才明白,如果我们在自己的这一道工序上有一点点疏忽,就会直接影响到下一道工序的正常生产,生产出废品;就会严重影响公司的声誉甚至会导致失去客户,对公司造成“生命危险”。

接下来,他又给我们讲解分析一些出现质量问题的主要原因,在生产过程中,无论哪一个环节出现了质量问题,班长都要和我们讨论,分析造成质量问题的原因,我们每个人工作存在的问题,如何杜绝类似质量事故的发生。就这样,大家开始了互相帮助、互相监督,砖机工感觉物料有变化就及时通知配料调整,配料调整配比后也及时通知砖机工注意,原料发现白灰杂质增多就及时通知配料化验并及时调整掺量,釜后卸砖时发现细小瑕疵及时告知砖机工注意调整,班组成员间加强了合作,凝聚力得到了大大的提升,质量问题都及时得到解决、补救和调整,彻底改掉了以前只靠班长去发现问题的局面。

其实,班长的“胆小”是对工作的认真,是对我们大家的负责,是为让班组成员能够更专一地对待自己的工作,但是长此以往,他的操心却让我们形成了依赖心理。经过“变形”的班长总结出这么一句话:“质量是征服顾客的法宝,班组是质量的生命线,班组的生命是靠我们每一位成员共同努力奋斗的。”在他的带领下,我们班组已经连续三个月获得“质量优胜班组”了。

质量提升,人人有责。让我们齐心协力,为公司的高质量发展贡献力量。

东山矿竖窑作业区为降本增效“添柴助力”

本报讯(通讯员 **韩海东**)近日,东山矿竖窑作业区完成了10号除尘器的变频改造。改造后,该除尘器自动化程度明显提升,系统控制启停再次为降本增效添了一把力。

竖窑作业区作为石灰输出保供单位,上料时间不连贯,这就给除尘器同步启停增加了困难,频繁启动对设备的冲击较大,执行器损坏后,设备启动会更加困难,但如果除尘器长时间空运转又会增加电耗,而且电机启动时电流大,要求有启停间隔,这就造成除尘不能随生产设备同步开机,空载时间也会加长。面对这种种问题,他们进行了认真的分析,决定对其进行变频改造。

该作业区本着一切成本皆可降的原则,从第一步图纸设计开始就自己动手,参考国内同行业经验,与厂家沟通交流后,实地考察作业区现场,敷设电缆、并PLC柜、控制柜接线、硬件调试,到之后的操作箱及变频器安装接线、PLC程序下载,最后进行空负荷和带负荷调试,经过数月的艰苦努力,克服了人少技术弱等困难,最终实现试运行成功。

变频技术改造使该作业区原料系统的自动化水平上了一个新的台阶,预计每年节约电费17万元以上。