

# 太钢代县矿业公司 深化精细化管理持续提升产品质量

本报讯(通讯员 王振华)太钢代县矿业公司以“质量稳定性始终如一”为目标,以科技创新和精细管控为支撑,坚持体系化、标准化管理,严格过程控制,严肃工艺纪律,严把出厂关,努力为集团公司输送优质球团矿产品,持续提升用户满意度。

一是大力推进技术创新,提高效率,降低成本。该公司各级技术人员深入现场,重点开展优化磨矿产品粒度特性及节能降耗研究,降低磨矿工序能源消耗。推进南西区露天采场优化,做好采场闭坑后的处置工作,保证采场边坡的持久稳定。全面推进露天采场电子雷管的使用,改善爆破质量。

二是持续推进技术质量改进,稳定提升产品质量。各单位按计划认真组织攻关,并及时做好分析总结。进一步优化地采

矿石质量结算考评办法,提高地采矿石质量稳定性,降低地采矿石贫化率。做好新旧过滤机匹配供料调节,严把混合料水分自检,将精矿混合料水分的合格率由90.17%提升至92%以上。

三是加强工序质量的精益控制,深入推进出厂“严把关”。工艺质量科每个月对精矿品位、球团矿粒度、球团矿抗压强度等关键质量指标进行统计,及时发现波动或不合格品。加大现场抽查样量,动态跟踪指标波动状况,建立实物质量抽查信息统计和考核体系。计量检验室每月对球团矿质量特性进行对比,工艺质量科和计量检验室进一步完善检化验管理和检验精度。

四是强化工艺评价、考核,持续提升工艺管控能力。通过每季度的工艺评价,对各单位的质量和工艺过程管理进行全面、

详细的监督、检查,尤其关注产品质量过程中不符合项的闭环管理,确保步步把关,实现产品质量达标。

五是继续推进质量动态激励,充分调动员工日常工作的积极性、主动性和创造性。持续推进科技创新,运用好质量动态激励,快速解决当前突出的质量问题,促进产品质量稳步提升。

六是强化信息对称,建立沟通机制,提升用户满意度。加强信息沟通,大力推进关键工序质量指标和实物质量指标实时共享。各单位按要求按时准确维护ERP中规定的各项指标数据,及时与两级公司反馈的质量信息进行对比,并做出快速响应。建立与用户沟通走访的长效机制,相关单位及时应对用户的反馈意见,认真分析研究,提出改进措施,并跟踪实施效果。



炼钢二厂持续强化、创新质量管理理念,不断破解生产过程中的质量难题,通过精确控制成分等有效手段,提高各钢种的性能,同时加强工艺优化等一系列有效举措,使产品质量得到稳定控制。图为连铸工作人员在精心操作。  
刘宝宝 摄

## 责任心是提高产品质量的关键

李飞

质量提升的关键不完全在于设备的好坏,关键在于操作者和管理者的责任心,在于我们的工作态度。我们应当时刻把重视质量、追求质量、关注质量作为一种使命感和责任感。一个人有没有责任感,责任感强不强,归根结底要看他有没有认真做好本职工作,有没有履行好岗位职责,所以增强责任感,就必须明确自己的岗位职责是什么、操作规程是什么、工作效果所要达到的标准是什么,然后再上标准岗、干标准活,不折不扣执行每一道指令。

有责任心的人,每一个步骤总是那样完美,查缺补漏,不放过任何一个可能造成失误的环节,直到所做的事情圆满完成。责任心不强的人,一眼就能看出来,一个小小的细节就能折射出一个人处理事情不一样的态度。

在靠质量求生存、以品种谋发展的今天,如果我们依旧是“做一天和尚撞一天钟”的工作态度应付差事,使整道工序因自己的“马虎”而出现失误;产品实物因自己的不精心而出现“瑕疵”,用户就会因我们的产品质量没有保证,而相继离去。试想没有市场、没有用户的企业还能支撑多久。等到那时,我们将去何处重新寻找新的“衣食父母”。因此,我们每位在岗职工都应该树立“我靠太钢进步,太钢靠我发展”“产品即人品”的高度责任意识,把企业的事当作自己家的事情,在工作中不得过且过、不偷工减料、不敷衍了事、不马虎过关、不推诿扯皮,把每道工序、每个环节都做精做细;做事还要对得起自己的良知,善始善终,不敷衍草率;不推卸自己应尽的义务和责任;不以自我为中心,做到心中有他人,主动为下道工序着想,不忽视每一件看似寻常的小事和细节。有了这样的责任意识,工作质量、生产质量、服务质量才能提高,我们的产品质量才能持续稳步提高。

提高职工责任心,就是要求职工从源头上严把质量关,树立“第一次就把事情做好”的工作理念。工作就是工作,在工作中一定要一心一意,全身心地投入,要善于总结经验,知道怎样做才能提高质量,怎样才能不出现误差,要有“我的产品我负责”的责任心和“我的手中不允许有任何偏差”的思想认识。



近日,东山矿开展了“计量精准战‘疫’助力复工复产”为主题的世界计量日宣传活动,通过为职工宣传计量法律知识和科学知识,进一步提升职工的精准计量意识,促进企业高质量转型发展。图为管带机作业区在现场为职工普及计量知识。  
高爱忠 摄

## 我们就需要这样的有心人

通讯员 冯全牛

“停机!”精整作业区主操高继伍边侧头看着刚刚分切下的钢卷,边向操作台前的机前工喊到。“现在已经7点多了,再不开机,这个卷可就干不完了,咱班产还差四吨呢!”机前工边减速边问道。“没有质量,产量再多有啥用?把刀拆下来。我备刀,你拆刀。抓紧时间!”最终,细微的打刀缺陷得以消除,尽管当班产量差了两吨。

高继伍是精整甲班纵切主操,这个长得粗粗大大的年轻人,在对待产品实物质量上,却细心得很,一是一、二是二,眼里揉不得沙子!曾经有人在钢卷

包装纸上印了个油手印,正好被他看见,硬逼着别人把包装纸换成新的方才罢休。还有一次,同机组一名职工开动天车时,吊钩摆动碰到了待切边的钢卷。一般来说,这毕竟不是成品卷,还要切边呢,而且从磕碰印记上看,并不严重,经过切边工序,完全可以消除。但他还是毫不留情,除当面严肃批评教育当事者外,还把这事在周四质量强化日上进行了通报。这次通报直接导致作业区针对性下发了《关于钢卷磕碰考核细则》,使得钢卷磕碰这一问题在精整作业区几乎绝迹。还有一次,由于客户临

时变更采购计划,原计划两天后才提的货,要求当天中午之前必须装车发运。在发运的当天上午,虽然客户在旁边一再催促,并且拍着胸脯说,毛刺有点长也不要紧,出了问题我(客户)自己负责。但高继伍毫不为之所动,在包括客户在内的众多不理解目光的注视下,坚持更换刀片、在试切全部指标均检测合格后,才快速完成分切任务。

当客户看着品质优良的产品按时顺利包装、装车、发运后,他握着继伍的手,感叹地说:“有你们这样的质量有心人,精密带钢的产品我们用得放心。”