

太钢代县矿业公司

强化检修安全为生产保驾护航

本报讯(通讯员 刘艳云)为进一步增强球团设备系统稳定运行保障能力,为二季度球团生产提供坚强保障,近日,太钢代县矿业公司本着“进度服从质量、质量服从安全、一切服从安全”的理念,组织开展了为期一周的球团生产系统检修,进一步用行动践行安全高效的检修理念,为生产任务的顺利完成创造条件。

本次检修重点围绕脱硝系统、脱硫系统检修开展,连同其他作业区自检项目大小近300项。为了确保检修高效安全进行,该公司科学策划并严格推进检修方案落实,在时间紧任务重、疫情影响的情况下,强化公司、厂部、科室、设备组、施工队协同力量,打响了

检修攻坚战。该公司认真落实地方政府疫情防控要求,加强检修队伍特别是外协人员的两码检测、核酸检测及隔离政策的落实,守住疫情防控底线,对于检修物资在政策允许范围内与相关部门进行积极沟通,采用接应措施等,保证备件及设备及时到位。

在检修安全方面,强化作业活动的许可与审批,对作业方案、作业标准、危险辨识与措施实行现场审验,目的是进一步增强措施方案的针对性、安全性。同时实施“点对点”安全管控,任何一项检修作业开工,必须有一名安全管理人员一对一监督管控。检修现场摄像头全程跟踪录像,外协人员违

章辞退,自己职工下岗。另一方面,该公司于检修前积极组织违章范例告知培训、新版有限空间许可证和临时用电许可证办理及任务单办理专项培训,进行协作供应商“黑名单”管理、违章记分管理等培训,“一对一”进行检修安全交底,落实“四同”理念,真正做到外协属地“一体化”管理。

该公司组织脱硫检修承包方进行事故案例专项学习,要求完善检修安全专项技术方案,制定可靠防范措施。为了确保各项安全管理措施落实到位,该公司还启动了公司领导带队大检查,加强对高风险检修单元的重点关注,以保证检修安全目标顺利实现。



太钢炼铁厂环保作业区始终关心关注员工身体健康,为了避免夏季高温给职工带来身体不适,从而引发安全隐患,近日,该作业区分会在上岗前为职工测量血压,确保职工健康上岗,安全生产。

鄧小丽 摄

不能用习惯赌安全

宋建华



“我平时都是这么干的,没发生过事”“凭以往经验这样做没问题”……在我们身边,总会时不时听到这样的话,潜意识认为很安全,凭借固有经验习惯进行作业,可有时就是那么巧,过去没有出事,不代表以后也不会出事。

曾看过这样一则安全小故事:某站所小王和李师傅清除站外干枯的杂草,两人一上午忙得不亦乐乎,铲出了一米多的隔离带,堆起了几个大草堆,由于离垃圾场比较远,有点费时费力,都不愿意去搬运,这时小王提到,咱悄悄点一把火烧了吧,李师傅说这可不,站所有规定不能随便点燃明火,万一火势大了控制不住怎么办,小王说不会的,我以前就这样处理过,咱们旁边看着就行,不会出事的。这时李师傅动摇了说行吧,但是还是准备了灭火器。准备就绪后,杂草一点就燃,小王一边举着铁锹翻动、拍压杂草,控制着火势,一边得意地说道,看看没事吧,一会就烧干净了。话音未落,一阵大风吹过,火势突然窜起,将斜侧两米高的管道保温层点燃,长期处于室外干燥的化纤保温层火势顺势扩展开来,小王忙乱地挥动着铁锹,却于事无补,火势越来越大,那边李师傅一个箭步拿起旁边的灭火器才将火彻底扑灭。

这个案例告诉我们,规章制度要遵守,经验习惯要不得,当几次错误的作业行为随着时间慢慢积累,就会转化为一种习惯性思维,不自觉地就会去行动,从而引发事故。不良习惯一定要戒除,只有不给它任何滋生的环境和土壤,拒绝任何萌芽状态,才能避免事故发生。

(上接第一版)今年以来,通过系统分析和改进,以及多次生产试验和工艺调整,在保证成分要求和产品质量的前提下,大幅降低了双相钢产品的全线制造成本,有效提高了产品的市场竞争力。

2022年,型材厂聚焦产品经营,精准算账,充分发挥“双经理”平台作用,视角上升看问题、行动下沉解难题,产品成本竞争力取得了新突破。

锭型帽容比是衡量型材产品成材率的关键指标之一。锭型帽容比越低,生产过程中的损耗就越低,成材率也就越高,同时对质量控制的精细化程度要求也越高。型材厂在向优秀民营同行开展生产成本对标后,同炼钢一厂、技术中心一起锁定目标,将降低模铸锭型帽容比和提升钢锭利用率作为保证成材率的最重要抓手。他们从交货产品规格和生产工艺过程倒推,科学计算出不同产品钢锭原料的最佳重量和锭模的最佳规格。2021年底,首个7.5吨新锭型一经使用便取得了成材率提升3%的明显效果。此举,极大地鼓舞了全厂上下继续变革的坚定信心。年初至今,9.1吨、6.2吨、3.1吨新锭型先后投用,累

从“干了算”到“算着干”

计试验73炉钢。在试验过程中,技术人员逐炉现场跟踪,有效解决了钢锭内部质量波动、脱模难度大、轧后表面质量不稳定等多个问题,不同产品的综合成材率提升幅度达到3%至9%。

太钢炼钢一厂生产技术室技术员卫敏告诉记者,以前对后部用户需求不够了解,对后部工艺也没有清晰的认识,只关注自己厂内的工艺过程控制和质量控制参数,只要成分合格,钢锭铸起来没有显性质量问题就认为工作完成了。对模铸锭型优化、钢锭冒口质量提升等工艺改进存在抵制心理,认为会影响铸锭芯部质量,影响质量指标的完成。自开展全线工艺成本攻关以来,对产品全线盈利能力的关注逐步加深,也明白了完全可以通过工艺改进实现质量和成本的双赢。

模铸工艺成材率的提高,也同时倒逼了型材厂各工序极致效率的提升。

与此同时,该厂的连铸工艺也发生了巨大的变化。

车轴钢是太钢的又一知名产品。国内市场占有率第一,毫无疑问。但是,吨钢利润却不是第一。从连铸工艺路线生产出来的车轴钢质量和交货周期深受客户好评,但是因设备和生产现场的局限,成材率一直是制约吨钢利润的关键点。怎么能提高成材率呢?型材厂还是从锭坯上做文章,在原料单重上实现了突破。他们也采用了干前算的方法,把吨钢利润的差距缩小了一大块。许立伟很有信心地告诉记者,“目前,他们在做进一步的优化。争取把吨钢利润与竞争对手持平、甚至超越对手。”

当前,型材厂在精准控制轧制、锻造操作的基础上,根据产品特性,持续在冷线加工环节优化工艺。在300系不锈钢表面处理过程中,他们创新性地

开展修磨代替剥皮。通过不断实验、不断固化操作方法,产品表面加工质量逐步提升到合同要求粗糙度,减少剥皮损耗,实现了产品综合成材率提升3.5%。

安全室室技术员侯文军告诉记者,近一段时间以来,他们对每一个合同、每一个品种、每一个产品都要一一计算,使成材率最高,利润最高。虽然计算的量是大了一些,但是他们发现,算得越细,工作反而越好干了。效果越好,也就觉得工作越轻松了。

在系列措施的保障下,太钢型材产品的成本优势逐渐显现,4月份,全厂合同订单较前期提升了36.9%。

型材厂党委书记、厂长郭光宇表示:前期的工作成效已经充分证实了精准算账是提升型材厂核心竞争力的一个重要途径。下一阶段,型材厂将继续充分发挥协同联动作用,不断扩大新锭模使用比例和使用范围,将炼钢成本优化的经验推广至其它品种,持续提升产品成本竞争力,快速在超越自我的基础上跑赢大盘,为太钢建成全球最具竞争力的不锈钢全产业链企业发挥型材力量。