

当好接班人 站好检修岗

通讯员 李铭



年初,太钢焦化厂运焦筛焦系统检修组负责人光荣退休后,重担落在了袁成身上。袁成不但积累了丰富的检修经验,还具有认真负责的工作态度。

接手维修组时,袁成顾虑重重,自认为文化水平低,对班组管理和检修上日益严格的要求怕应付不过来。主管、副主管和他谈心谈话,给予鼓励和支持,对他提出了“当好接班人、站好检修岗”的要求。袁成也从开始抱着试试看的态度逐步进入角色,工作干得“有声有色”,工作中很多“点滴事迹”值得我们学习。

6月的一天,夜班生产班组在生产信息群汇报:“D203皮带后尾积水,D202皮带通廊水泵倒排水”。设备副主管看到后安排当班班

长检查D202皮带通廊潜水泵工作情况。带班长回复:“D202皮带通廊潜水泵正常工作,但从上方有大量热水退至皮带通廊,导致D203皮带后尾已积水很深,快淹住皮带机尾轮了”。副主管安排生产班组立即在D203皮带后尾下防汛应急泵,并赶往生产现场。到了现场,发现袁成穿着雨鞋也在,于是问道:“你怎么进来了?还没想着叫你们来处理。”袁成答道:“我看见生产群里的信息了,班组还在组织回倒焦炭,想着人手紧张不一定能快速处理,我进来看看。”随后,大家齐心协力终于排空积水,保证了生产的稳定运行。次日,他组织机修人员对D202皮带通廊排水管道进行了改造,彻底消除了发电设备异常造成的倒灌水隐患。

7月5日持续下大雨,生产班组反馈4号除尘器2号仓不下灰,班组检查疏通发现有湿灰。主管电话通知

袁成放下手里的检修工作先进行除尘仓体疏灰,保证除尘器正常运行。袁成办理工作票后进行了故障处理,大家满身灰尘回到工房时已近下班时间。

还有,经常出现计划性检修项目因生产上无法安排停机时间情况,他赶紧找副主管、点检员重新办票干一些其它活,生怕浪费时间和人力导致设备欠修。这种爱岗敬业的工作态度,积极主动的工作热情让人感动。

“世上无难事,只怕有心人”,袁成的文化水平不高,从事的也不是“高、大、上”的工作,他通过付出辛苦,在工作中学习,在学习工作中工作,上半年筛焦系统实现设备0故障目标,以成绩证明了自己的能力,实现了上级“当好接班人、站好检修岗”的工作要求,祝愿他再接再厉,在这个平凡的岗位上能够干出不平凡的业绩,实现个人与企业共同发展进步。



按照中国宝武要求,太钢型材厂针对公司对型材未来的发展规划,快速实施在特钢行业中推进“三高两化”具体目标,使产品在跑赢大盘中更有市场竞争力。图为职工正在研究新产品。

程峰摄



(上接第一版)目前,该公司“一厂一集控、全矿可集控”目标已经实现,无人化指数达到59.63%,集中化指数达到97.5%,成为宝武系矿山的翘楚,为智慧矿山插上腾飞的翅膀。

“智慧控制中心对我们公司的贡献率是非常大的。可以说,如果没有智慧控制中心支撑,我们将一夜回到解放前。”白俊以磨磁系统主体设备作业区为例,为记者进一步解释说明:“智慧控制中心投运之前,即使是我们最优秀的岗位工,磨机台时处理量最高也只能达到926吨/每小时。如今我们不仅能够将岗位人员从繁重劳动的环境中解脱出来,更是能够将磨机的运行效率发挥到极致。现在磨机台时处理量能够提高到960吨/每小时,仅此一项,每年便可增加23万吨精矿粉。”

“最高的产能一定是最低的成本。”太钢岚县矿业公司党委副书记、纪委书记、工会主席李煊生介绍说:“我们牢固树立对标思维,强化改革创新、争先位意识,突出发挥科技在降本增效中的重要作用,以技术的不断突破,充分挖掘新的降本增效点,释放更大的降本增效潜力与空间,为效益提升再添新动力。”

李煊生告诉记者,今年以来,太钢岚县矿业公司持续开展科技攻关工作,组织半自磨铸球钢球试验、浮选高效抑制剂用量对比试验、台时960t/h条件下选矿全系统工艺优化试验及精矿尾矿沉降特性试验研究等,切实解决生产技术“卡脖子”难题。“上半年,我们的精矿产量超预算完成,这得益于半自磨机作业率和金属回收率的提高。1至6月份,半自磨机作业率完成94.36%,同比增长5.42%,金属回收率超设计水平运行。”

要提高半自磨机作业率和金属回收率,选矿部承担着极为重要的责任,面临的困难和挑战也很多。“啃下这块硬骨头绝非易事。我们成立了两个攻关组,以‘把产量提上去、把成本

降下来’为目标开展工作,把压力变成动力,推动精矿产量持续走强。”采访期间,太钢岚县矿业公司选矿部党总支书记、主任张建国向记者讲述了一段至今仍然让他难以忘怀的事情:2021年绿色升级资源综合利用改造期间,为了加快设备调试进度,尽快投产,张建国和他的团队不分昼夜,加班加点,连续作战,每一个人都全力以赴,付出了百倍努力,克服了常人难以想象的各种困难,最终圆满完成了任务,实现了试车与生产过程的安全受控、有序衔接。

时至今日,同事们仍清楚地记得,由于常年受腰椎间盘突出影响,从事36年选矿工作的张建国身体大不如前,加之升级改造时间紧,任务重,劳累过度,导致腰椎间盘突出病情加重,疼得连腰都直不起来,直至用担架从现场抬走,送往医院。

在追求极致效率的道路上,太钢岚县矿业公司始终秉持科学认真负责的态度,牢固树立“态度能使技术发挥到极致”的精细化管理理念,自我加压,自主管理。对此,太钢岚县矿业公司浮选作业区党支部书记、主管侯向泽深有感触。

这位长安大学选矿专业毕业的年轻人,身材瘦小,精力十足。据他介绍,由于铁矿石类型多,矿石性质复杂,选矿难度大,必须加强工艺管控,才能稳定浮选工艺指标。为此,我们经过不断摸索,总结经验,建立了浮选四象限工艺操作标准、“三联动”操作法和0.1%锥阀幅度调整法,同时加大技术投入力度,实施浮选专家系统项目,将人工操作经验和大数据、数学模型有机结合,实现对浮选工艺设备的精准化管控,降低职工劳动强度,稳定浮选工艺指标,提高金属回收率。正

踔厉奋发 干在实处走在前

式投用后,单系列浮选金属回收率能在去年的基础上提升0.5个百分点,浮选药剂单耗降低5%。

作为承上启下连接选矿系统和球团系统的“咽喉”,太钢岚县矿业公司过滤作业区在全工序发挥的作用不容小觑。过滤作业区党支部书记、主管于杨告诉记者,随着精矿产量逐年攀升,压滤机负荷越来越大。如何在现有条件下发挥设备的极致效率,这是我们必须要面对的一个课题。

于杨告诉记者,今年以来,过滤作业区以“十一条”管理和工作思路为引领,发挥自主创新优势,加大科技攻关力度,对压滤机进行了技术改造,每张滤布从过去使用800个循环增加到现在的1500个循环,压滤机板框从51个增加到53个,这样一来每台设备每月产能增加8%。与此同时,作业区出台了全员设备保全管理办法,建立以最高效率为标准的零故障考核体系,实施设备月、周、日点检定修计划,每次故障停机都要开展故障分析,建立事故台账,跟踪落实措施。上半年压滤机作业率达到78.09%,同比提高0.25%。

据了解,今年上半年,在冶金行业29个技术经济指标统计排名中,太钢岚县矿业公司采剥总量、矿石产量、精矿产量、选矿劳动生产率、球团劳动生产率等9个指标行业排名第一,绿色发展指数85.3,在宝武有较强的竞争力。

“居安思危。尽管我们取得了不俗的业绩,但是面临的痛点、难点也很多,只有抓住先机,才能抢占未来发展的高点。”成绩面前,太钢岚县矿业公司党委书记、经理王永章对全矿生产运营管理现状和未来高质量发展有着超乎常人的更清晰的认识。

王永章说,我们这个矿山2012年底建成投产,是目前国内乃至亚洲规模最大的露天铁矿,体量大、设备大、工艺复杂,全红矿焙烧、采空区全国独有,矿石特别难磨难选,管控难度不言而喻。传统老矿山的管理模式已无法适应,必须打破传统思维定式,建立决策-运营-执行三级高效管控体系和产学研合作的层级化自主创新体系。

“对于太钢岚县矿业公司来说,每一个失误都要放大10倍来对待。袁家村铁矿体量巨大,牵一发而动全身,每一次细小的失误都有可能带巨大的损失。”这是太钢岚县矿业公司“十一条”管理和工作思路中提出的管理理念,如今,这些理念已经固化为全员的自觉行动,成为全矿干部职工想事干事的平台。

王永章掐指算了一笔账:太钢岚县矿业公司磨磁系统每次故障停车需要4小时,启车需要3小时,每小时损失60万元利润,也就是说每次启车就要损失420万元,这是多么巨大的损失!因此,新工艺新设备不能靠老思维、老观念,必须树立系统运行的新理念、新方法,向管理创新要效率,向技术进步要效益。

“企业高质量可持续发展靠的是一流的管理、一流的技术,更需要一支脚踏实地、干在实处、敢打硬仗、能打硬仗的职工队伍。”展望未来,王永章信心百倍,豪情满怀。他说,目前,太钢岚县矿业公司绿色升级资源综合利用改造第二阶段碱性球团技改项目正在紧锣密鼓施工,建成投产后,球团产能将达到500万吨/年,成为全国最大的球团厂。投资35亿扩建的两个生产系列年底立项,预计2025年建成投产,每年可增加500万吨精矿粉,将持续放大资源优势,巩固太钢岚县矿业公司的钢铁粮仓地位。到那时,我们将真正成为全球采选烧联合铁矿山的引领者,职工的“三有”生活质量也将得到大幅提升。