

# 用坚持与执着铸就工匠之心

通讯员 尹军

## 身边故事

旷野外、寒风里、骄阳下、风雨中，一位“60后”师傅用近30年时间与矿石对话，把人生最美好的年华给了矿山，用10年时间的坚持与努力摸索和实践总结出一套适合太钢袁家村铁矿采矿外包模式下的配矿方法，为下工序提供了质量合格的原矿，他就是配矿技术员——魏光耀。

造成产品质量波动，生产一度处于被动局面。在此紧要关头，魏光耀挑起了配矿质量管理重担，狠下一条心，发誓一定要啃下这块“硬骨头”。为了从源头上控制好质量，他开始了艰苦的学习和探索，以坚忍的定力把心沉在现场，一支磁性笔和一份质量追踪记录表成了他工作随身携带的必需品。下班之后，他又一头扎进专业技术书籍中学习理论知识，寻找解决问题的答案。经过坚持不懈努力，他找到了突破口，为保障矿石可磨可选性稳定提供了依据。为实现精细化配矿目标，由他牵头组织构建了配矿模型，使配矿管理逐步精细化，各项指标不断稳步提升，在配矿管理中发挥了非常重要的作用。

### 打破思维定式 开启配矿管理新模式

配矿管理是一项涉及多环节的系统性工作，且各环节约束条件较多。作为一名现场配矿技术人员，魏光耀主动提升专业技能，查阅资料，扎根现场，对于采矿矿石赋存规律、矿石品位变化趋势、矿石可磨可选性、采剥计划等做到烂熟于心，根据所掌握的资料以及现场经验梳理出一系列有益于配矿的现场管控方法，保证了原矿质量稳定。

袁家村铁矿矿石可磨可选性试验流程、周期较长，月度矿石质量图每一个条带仅能提供1-2个可磨可选性试验结果，但现场同一条带不同部位的矿石可磨可选性也存在差异，甚至差异较大，经常

### 不忘初心与使命 铸就工匠引领创新

2021年7月份开始选矿I、II系列进行赤铁矿混合矿（简称红矿）生产，III系列进行闪石型磁矿（简称磁矿）生产。红矿系统与磁矿系统运行初始，从生产组织到现场配矿再到采场推进方面暴露出诸多问题。

为解决这一问题，魏光耀从专业角度出发提出在生产组织方面以红矿或磁矿系统“满料仓”原则组织下矿，摒弃之前

“料位低”优先下矿的原则，从根本上解决了生产组织混乱无序的局面。优化了配矿组织方案，在制定磁矿配矿方案时单车载重量相较于红矿单车载重量缩减，达到了磁矿实际小时下矿量与配矿方案中计划小时下矿量一致的目的。同时，他要求持续优化磁矿部位爆破孔网参数，实施司机挑选长条石奖励制度，使采场磁矿配矿比例得以逐步增加，被压制台阶矿量逐步释放，采场红矿结存矿量显著增加。

针对1号矿体受绿帘岩穿插严重的情况，表现出矿石条带较窄，岩石夹层较多，贫化管控难度大。为了解决矿石贫化给下工序指标造成的影响，他结合矿体赋存条件、设备配置、现场操作的难易程度，提出“多条带、多部位、小比例”管控方法，实现了矿石可磨可选性较好的部位和可磨可选性一般的部位能够均匀搭配、持续配矿。

付出与拼搏，初心不变、使命不改，魏光耀始终在岗位上默默奉献着。现在他最大的心愿就是能够将自己的技艺传承下去，带动更多的人以“一生干好一件事”的工匠之心为矿山做出新的贡献。他说：“希望以后在有能力的情况下，多带些徒弟，把自己这些年的工作经验无条件、无保留地传授给他们。”



近日，疫情又开始反弹，太钢营销中心客户中心人员克服困难，与成都太钢销售公司销售人员一起深入重点客户现场，为客户答疑解惑，让客户无后顾之忧，同时与客户对标同行业的质量，积极听取客户的建议，让太钢和客户的合作更加紧密和共赢。  
姜德全 摄

## 太钢炼钢二厂开展降本降费最佳实践活动

本报讯（通讯员 郝咪咪）为全力推进“三降两增”，引领全厂干部职工在守住“安全、环保、质量”三条底线的同时，打破常规生产、拓宽思维降本，挑战自我、对标找差、大胆创新，绞尽脑汁持续提升效率效益，太钢炼钢二厂开展了“降本降费有我，最佳实践增效”优秀项目

目评选活动。该厂专门成立了由厂长牵头的项目工作组，组织各作业区、各职能室挖掘生产过程中的降本降费好做法、好项目，月总结月评审，对厂“降本降费”作出积极贡献的优秀项目进行奖励，并组织在全厂展示、学习借鉴，起到积极的示范引

领作用。该厂党委带领全厂职工充分认清当前严峻形势，层层传导压力，挖空心思探索“降本降费”最佳实践，最大限度降低生产成本，全面激发职工“主人翁”精神，凝聚起应对风险挑战的强大合力，在“寒冬”中展现出“二钢担当”。

## 大家谈 质量

## 别让“小问题”影响“大”质量

田忠祥

我们都知道当前钢铁行业正面临着前所未有的困难和挑战，怎样才能度过“寒冬”，是我们每个人都应该考虑的事情。对于复杂环境的影响我们或许无能为力，但满足更高的市场要求，保障产品质量，提升品牌影响力则是我们每一名职工义不容辞的责任和使命。众所周知，企业的发展离不开用户的认可和肯定，而用户对我们企业的肯定更多的还是来自于对我们产品的肯定，恰恰又是依靠我们的产品质量从而使我们的品牌影响力得以不断地提升，这就是“大”质量。

而这个“大”质量的好坏则直接取决于我们对待一道裂纹、一个头部弯曲、一块儿巴掌大的翻皮等等这些小问题的态度上。记得前段时间，在锻造一支H13的时候，由于没有及时调整正值，使得锻造出来的物料尺寸大了1mm，当时师傅量完尺寸告诉我时，我觉得也没什么事情，一个毫米的尺寸应该不会影响什么，正当我准备下料的时候，师傅却告诉我把物料推进去再锻造一个道次，把那个毫米的尺寸打下去，当时确实有些想不通。事后，师傅告诉我，别小看这一个毫米的尺寸，首先尺寸大了一个毫米，那么随之长度就要变短，影响后续的锯切和取样，其次在后工序修磨的时候也会因为修磨压下量大而使物料出现椭圆的可能，不仅耗时耗力，还有可能影响物料的质量，如果把这样的产品送到用户的手里，那么会出现什么样的后果。这时我才有种恍然大悟的感觉，原来这一个毫米的尺寸影响会这么大，也就是这一个毫米让我认识到，一个我们也许都不会太在意的小问题，会引发一系列的大问题，从而影响产品质量，降低品牌影响力。甚至毫不夸张地说，就是这些小问题却能牵一发而动全身，造成不可挽回的损失。

别让“小问题”影响“大”质量。品牌影响力的提升和培养是需要漫长的过程和不断的积累所致，如果我们不能很好地把控产品质量，那么品牌影响力也就无从谈起了。作为一名操作人员，必须深刻地认识到在当前形势下，更应该有种如临深渊、如履薄冰的感觉，提高质量意识，把遇到的每一个小问题都能够及时地进行解决，用实际行动提高产品质量，全力以赴为公司度过“寒冬”做出最大的努力。



为确保爆破高风险作业安全，太钢复合材料厂采矿业区组织涉爆人员开展一氧化碳中毒应急演练，通过演练进一步提升爆破作业人员的安全意识及应急救援能力，为安全生产奠定了基础。  
胡斌 摄