

质量畅通“大动脉”

——运输部QC活动侧记

□ 谷文生 单跃辉

2002年以来的6年多时间,共注册QC小组129个,参加人数1209人次,实施攻关课题72项,其中获省市级以上成果19项,创经济效益220.2万元。这是8月19日,笔者在运输部采访质量管理工作者时了解到的情况。

作为河南分公司氧化铝材料和产品运进,发出单位,运输部被称为河南分公司氧化铝生产的“大动脉”。近年来,该部通过建立完善质量管理体系,加强培训和大力开展QC小组攻关等活动,提高了员工的质量意识,使铁路运输生产各环节质量处于受控状态,确保了分公司“大动脉”的正常运行。

强化培训,提升意识
提高员工质量意识,确保运输过程中每一环节的质量,是运输部以质量管理为目标的精细化管理的出发点。2002年以来,运输部把质量管理培训列入年度员工培训计划,在新工人培训、转岗培训、班组长培训时将质量管理作为培训的重要内容,每年还举办一次质量骨干培训班。这些都有效地促进了员工质量意识的提升。

车辆段内制定班组“提高备件检修质量,实现质量零缺陷”当班的质量目标,开展了“人人都是质量员”、“检修前质量预想”等活动,通过落实“三检一验”制,即自检、互检、班组质量员专检,交班时由车间验收员验收,实现了全员、全过程的质量控制。该班组实现了连续6年无质量事故,铁路车辆制动装置一次交验合格率达100%的好成绩。2007年被评为“河南省质量信得过班组”荣誉称号。

加强指导,落实奖励
为确保QC小组活动取得实效,运输部每月对各QC小组活动进行检查、指导,帮助他们解决活动中存在的问题,对需要的材料、技术等给予大力支持。运输部对获得成果的小组按有关规定给予奖励,并选出优秀成果向上级主管部门推荐。在《运输部组织绩效考评细则》中明确规定:QC“五小”活动、管理、科技等成果获部级、公司级、市级、省级、国家级荣誉的分别给以个人绩效和组织绩效奖励。车间还对获得上级表彰的小组加倍进行奖励。此外,优秀QC小组荣誉还作为评选先进集体和质量先进

个人的重要条件。车间领导主动参与到QC小组活动中,有的还亲自担任组长;在财力物力上,车间领导也给予大力支持。这些极大地鼓舞了员工参与质量管理小组活动的积极性。

克难攻坚,效果显著
在车务段,技术员石山对笔者说,去年他们开展的“改进内燃机车轴箱滚轮装置,减少机车轴箱滚轮和小曲线轮的磨损”QC攻关课题,实施半年取得了显著效果。前不久,此项成果获得了河南省优秀QC成果奖。

原来,该部运用的东风5D、10D内燃机车上安装的HB-2轴箱滚轮装置,滚轮效果不好,加之铁路专用线上的小半径曲线多,使机车轴箱滚轮和小半径曲线上的磨损严重。车务段轴箱滚轮QC小组通过深入细致的调查研究,发现是轴箱滚轮轴径大和轴箱滚轮轴径喷射回距过长所致。通过查阅资料,勘察现场,他们用废旧机油代替原来的轴箱滚轮,并根据专用线路状况和轴箱滚轮特点,重新计算和设定了基准轴箱滚轮轴径,把原来的轴箱滚轮高出100微米

整为50微米,经过试验取得了显著的效果。这不仅杜绝了因机车轴箱滚轮超限和小半径曲线轴箱滚轮超限所引发的安全事故,而且创经济效益8.5万余元,还使机车更换下来的轴箱滚轮得到再利用,减少了环境污染。

此外,近年来该部QC小组还围绕生产难题开展了“综合治理工业站场站,保证铁路线状态良好”、“解决东风5D内燃机车机油消耗量大的问题”、“6060内燃机车预热系统改造”、“内燃机车直液接触器主触头散件组装”等攻关活动,有力地促进了铁路运输生产,确保了分公司“大动脉”的畅通。

在开展QC小组活动中,不光是管理、技术人员参与,还有岗位操作人员、设备检修人员参与,更有班组长、工长、技师、车间主任、团领导等的积极参与,这些都有效地提高了企业员工的整体素质,为企业培养和造就了一大批人才。



高效沉降槽的“土专家”

□ 刘志红 赵秀丽

24年的工作历练,使他从一个普通工人成长为一名首席员工,使企业用他的名字命名了“高效沉降槽操作法”。他就是氧化铝厂三车间三沉工序工段长,人称高效沉降槽的“土专家”王宏伟。

1984年,19岁的王宏伟经招工进入了氧化铝厂,成为一名普通的沉降槽操作工。在工作中,他虚心向师傅请教,刻苦钻研业务,很快掌握了岗位设备操作的全部要领,并暗下决心:“我一定要成为操作沉降槽的行家里手。”

2003年5月2日,随着进口高效沉降槽在三沉槽的投入使用,王宏伟长达19年的岗位实战经验和自学的高效沉降槽理论开始了完美的结合。在他对设备进行大胆、科学的改造后,一些设备隐患被彻底消除,设备产能得到了大幅度提高。“操作工不能只会照章操作,还要能改造设备缺陷,挖掘设备的潜能。”王宏伟说。

絮凝剂的添加对沉降槽的平稳运行和企业降本增效起着至关重要的作用。一旦絮凝剂添加量不足或方式不对,沉降槽即可出现浮槽,导致氧化铝生产被迫停产或减产。为此,王宏伟通过改变絮凝剂的添加位置,使原配絮凝剂更均匀、最大限度地发挥了絮凝作用,而且还减少了20%的添加量。这项技术在该工段推广后,目前,三沉槽的7台槽子均安全高效地运行了2年。此外,他还提出并实施了“沉降槽内增加溢流堰”、“提高混合槽絮凝剂配比”、“完善二次稀释流程”、“高液位后操作”等合理化建议,使沉降槽台时产能不断提高。

一分耕耘,一分收获。在王宏伟的带领下,经过工段员工的共同努力,他们不仅打破了高效沉降槽“矿石铝比低于7.5,不能生产”的魔咒,而且还将每小时产出50.5吨干泥的设计产能提高到了85吨(峰值93吨),超出设计产能70%,为企业年增加效益933万元。此外,他还还将岗位精修合格率上升30%,外排附损下降50%,为企业降本增效和节能减排作出了突出贡献。

由于成绩突出,在2007年氧化铝厂“合理化建议表彰会”上,厂工会用王宏伟名字命名了“王宏伟高效沉降槽操作法”,并为他颁发了奖金和奖牌。面对荣誉,王宏伟说:“成绩是大家的,荣誉是全工段的。”

人物



今年年初以来,氧化铝厂二厂解车间深入开展了节能降耗活动。车间员工利用业余时间对工艺装置中拆下的废旧阀门进行了修理再利用,仅8月份,就节约成本1.8万元。图为车间员工正在修理废旧阀门。 杨强 摄影报道

热力厂优化灰渣系统年节资180万元

本报讯(通讯员 肖明)日前,热力厂依靠技术创新,优化了灰渣输送系统,提高了设备运转率,保证了新老灰渣库同时排渣,延长了新渣场使用年限,年可节约费用180万元。

热力厂现有新老灰渣场两座,灰渣管道输送系统为二级立式排渣,共有3套系统,成平行布置。由于系统互不相通,必须两套系统同时运行,才能保证生产连续进行,致使设备长期处于低负荷运行,且设备利用率低,损耗大,更突出的问题是灰渣池极易冒槽。为此,热力厂技术人员经过多次实地考察和技术攻关,仅投资10.8万元,就将1号灰渣堆场北、中、南3台灰渣泵在出口管50米处与新灰渣管汇合,在厂外800米处将新排渣管断开,以“Y”字形合新老渣场南北两个管道上,实现了分段式排渣,灰渣泵保持一开一备一检修的状态,进一步提高设备运转率,保证了新老灰渣库同时排渣,延长了新渣场使用年限。

总计控室四级梯队打造专业技术队伍

本报讯(通讯员 胡玉州)近日,总计控室在河南分公司率先开展了专业技术四级梯队建设。

他们在计划、信息、自控检定、自控检测、自控系统和电气等6个专业

造出具有较高水平的技术带头人,建成四级专业技术梯队,采用一级带一级方式,培养总计控室各级技术骨干,打造一支能实现可持续发展的专业技术队伍。

▲9月18日,氧化铝厂电气车间组织员工代表及班长以上人员开展了“修旧利废,杜绝浪费”专题讨论会。

▲近日,氧化铝厂一四车间对申报技师的员工进行了个人测评。(杨 萍)

▲近日,为确保安全生产,水电厂供电车间对运行各班进行了自检自查。(张 芸)

▲日前,后勤服务管理中心燃气公司组织员工举办了二期“现代礼仪”培训。(张宝陆)

安全工作,我们的差距在哪里

有机会接触到某外资企业的员工,问他:加入到外资企业后感受最深的是什么?“安全抓得特别严,特别好!”他毫不犹豫地回答。他给我举了个例子,在厂里,只要进入生产区域,不管是厂房内,还是露天的设备区域,就必须穿戴好全套的劳动防护用品,包括防砸的劳保鞋、安全帽、护目镜、反光标志的工作服或背心,有粉尘的地方还有防尘口罩。上级领导来检查工作也要这样穿戴吗?“我半信半疑地回。”

“无一例外。甚至来参观的人,来洽谈业务的客户,只要进入生产区域,都要给他们准备好这些防护用品。连化验室搞检验分析的工人也要一天到晚穿着劳保鞋,即使在夏天。包括在厂里干活的农民工也是这样。”那位员工后面说出的话让我惊讶得半天合不拢嘴。

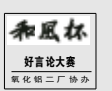
他接着介绍说:“老外们在安全上都是死心眼,连一点妥协的余地都没有,有时候简直僵得可爱。”最初的时候,外方经理来厂里检查安全工作,就拿个相机,在厂区、车间的各个角落咔嚓咔嚓地拍照一通,把他认为不安全的地方都照下来。然后召集各车间的经理们开会,在屏幕上播放,是哪个车间管轄的就让哪个车间的经理记录下来,回去治理,多余的话一句都不要说。什么生产停下来没法处理等等的理由和原因根本就不提。有一次厂里从国外订购了一台生产急需的搅拌设备,当老外了解到这种设备在国内外曾有操作人员的事故案例后,立即取消了订购合同,宁愿赔付违约金。

按我的意思,那位朋友有一次要宴请国外方高管对中国某地企业安全工作的印象,这位曾在“中国通”工作了七年的“中国通”的话更让我目瞪口呆。“制度多、会议多、检查多、标语多,就是——他双肩一耸,“实际做起来那个——灵活了。”

近一两年来,各级管理者确实把安全生产工作提高到了前所未有的高度,多次的隐患排查和治理也确实排除掉了许许多多设备、环境上的隐患,我们也进行了许许多多的安全培训,对大家安全技能和安全意识的提高给予了强有力的推动。可是,为什么我们在生产现场还经常可以见到干活不带护目镜,安全帽不系带子,工作服卷袖子的员工呢?

一个是意识不到位。总以为不带护目镜,不系安全帽带子等都是无关紧要的小事。安全有小事吗?古人说:见微知著啊!小事做不好的人,做大事也早晚会出现偏差。很多时候,往往是一个小小的环节,一个小小的细节,出现小问题导致大的事故发生。1986年美国“挑战者号”航天飞机起飞后一分多钟爆炸,导致了名字就员丧生不是因为液氧罐的一个小小的密封环老化吗?在我们的生产中不是也发生过小油泵漏油导致大型设备停转,空调温控器失灵导致大型变频器工作失常的情形吗!

另一个是执行不到位。其实,说起来我们的安全工作又是多么复杂的事呢:控制制度要来办事,按操作程序工作,按动作标准干活,任何人任何时候任何地点都不能有任何特殊。如果能老老实实、踏踏实实做到这一点,我们的安全生产工作就会越来越越好。



为确保锅炉设备的安全稳定运行,日前,热力厂检修车间钳工班克服人员少、任务重等困难,全力投入到各项检修、抢修工作中。图为员工正在现场抢修。 刘云峰 王艳 摄影报道



近日,水电厂排水车间钳工班对出现问题的7号清水泵进行了紧急抢修,经过7个小时的紧张奋战,终于使7号清水泵恢复了正常运行。 陈宏伟 摄影报道

辉煌五十年

新老水泥生产线

① 4号熟料窑综合产能只有16吨/小时的老生产线。
② 1台湿磨干烧窑熟料产能为65吨/小时的新生产线。
③ 过去的熟料窑中控室。
④ 现在的湿磨干烧窑中控室。

王玉焕 付强 摄影报道