

人人都是 5S 管理工作的推进者

10月23日上午,铜绿山矿选矿车间企管办公室正在进行5S管理三级督导评审,讨论激烈之处,声音不时传出窗外。

“看看这些5S检查重复出现的问题,充分说明老问题没有从根本上解决。公司推行5S管理这么多年了,我们这些5S推进员如果还停留在‘检查’阶段,那就是工作不到位!5S推进员要做的就是‘推进’,让每个人都参与,帮助班组和职工培养问题意识,自己检查出问题并想办法解决,而不是被动地等着我们去检查问题。”翻看着各生产班周检和日检记录,磨浮生产班的熊波毫不留情地指出当前5S管理中存在的问题。

“三级督导制度要在问题的反馈、整改、奖惩等条款上进一步规范,便于操作。最关键是要对整改人及整改的后续工作进行约束,避免老问题重复出现。”碎矿生产班的马刚皱着眉头,也说出了自己的看法。

选铁生产班的吴玄也有看法:“检查方法和检查内容有必要统一和规范。不然每个督导员的检查标准不一样,检查结果就会出现偏差。”

通过一番讨论,大家对三级督导制度逐渐形成一个统一的标准。在划定交叉检查的班组、区域和区域值班班长后,马刚、熊波、杨小巧、吴玄等人抓起桌上的安全帽,朝各自的检查区域而去。

对照区域上的5S管理表,他们一项项地检查,发现问题拍照并作了记录。半个小时后,他们陆续回到了办公室。

“班组职工自我管理意识比前几个月有所增强,全员参与度有所提升。”经过交叉检



▲ 图为四个生产班负责5S管理的副值班长正在进行5S三级督导的评审。梅晓艳 摄

查,发现三级督导效果比预期要好,熊波那双小眼睛笑得发亮,好像之前他没有“放一炮”一样。“岗位职工问题意识显著提升,这是个好消息。”“细节意识在各层级‘回暖’了。”“这个交叉检查有利于我们自我反省,

取长补短,相互促进。”他们你一言我一语反馈着检查结果,虽然有不足,但看到三级督导有效果了,笑得很欢畅。

“评选结果不重要,关键是三级督导的过程和远景目标,自我管理、全员参与、持续

改进。”车间企管组负责人如是说:“在这个过程中必须要加强督导来确保执行力的提高。把每个职工都变成5S管理推进员,管理得到提升,我们的工作才算真正到位。”

(梅晓艳、徐国胜)

依托精细管理 实现提质增效

稀贵厂依托精细管理的全面深入实施,竭力做活提质增效的大文章。今年下半年以来,该厂产品产量、质量、成本管理实现了质的飞跃,效益较上半年大幅度提升。

坚持技术创新。针对能源管理工作难点,创造性地启动了工业园区节能改造项目,通过对生产设备及生活照明设施实施智能化节能改造,使园区水、电等整体能耗较去年同期下降8%以上。针对金属平衡管理和系统占用居高不下,导致成本大幅攀升等难点问题,从7月份起,开展了以“黄金还原工艺”、“铂生产工艺路线调整”等10余项技

术创新攻关活动。经过两个多月的艰苦努力,各项攻关陆续取得重要突破,仅“黄金还原工艺”一项,黄金生产周期由5-6天缩短到1-2天,使黄金系统物料占用得到有效释放,成本大幅度下降。

推行精细操作。在焙烧车间回转窑岗位、粗炼车间粗炼岗位、精炼车间电银班等主要生产岗位,强力推行岗位精细化操作。职工在每一个生产环节的操作均被细化、量化,必须按照作业标准实施作业。包括下料过程中的清扫次数,加料时料斗覆盖标准,电银槽面管理的频次、时长等细节,均被纳

入量化管理考核。通过两个多月实施精细化操作,蒸渣渣在焙烧的直收率、回收率达到历史同期最好水平,粗炼环节的金属损失率控制在历史最低点。白银日产量较上半年增幅近75%,残极率等指标处于历史同期最好水平。

强化人员管理。从7月份起,严格按照公司定员方案,启动管理人员岗位压缩和竞聘工作。减少管理层级,将原有的科室职能重新划分、整合。其中,统计、安全等工作职能集中到厂部,对各车间实施片区管理。各战线管理人员严格按照笔试、面试程序进行

岗位竞聘,管理人员压缩比例平均在30%以上,人浮于事的现象基本杜绝,管理效率和执行力大幅提升。该厂还坚持运用信息化管理手段,压缩管理环节,畅通管理流程,提高管理效率。以厂办公OA为基础,实施了工作挂项跟踪督办工作制。对各类会议议定的事项,明确完成时限、责任人、完成效果,对进度不达标的科室和个人进行督办、通报。信息化手段的有效运行,实现了日常管理及事务性管理“纵向到底,横向到边”,管理责任更加明确,工作效率大幅提升。

(晴川)

在学习和创新中不断进步



▲ 阴极机组班的职工在看板前取经,学习其他车间“一体化”考核好的做法。刘欣杰 摄

“除了组织学习,加强交流之外,‘学习型班组’该如何打造得更出色?”“你们班的‘一体化’考核有什么心得,给我们参考一下可以吗?”10月24日,在冶炼厂电二车间“30万吨”项目排班室里,职工们趁着休息时间,相互取经。

不久前,中色集团总经理罗涛在冶炼厂阴极班、阳极班和槽面七班参观时,就鼓励大家用学习和创新来解决生产中遇到的问题。学习和创新,成了这三个班班员们的共同追求。

阴极机组班班员来自不同岗位,为了又好又快掌握世界上最先进的生产工艺和设备,大家铆足了劲学习。学习PLC操作控制系统和机组内部构造,详细记录设备操作要点、注意事项、备件型号。阴极机组操作系统

全英文显示,大伙儿一个字母、一个字母地硬背下来。就是凭着一股子不服输的钻劲,他们完成了从熟练工种到技术工种的转变。现在,机组有点什么小毛病,班员们自己就能动手解决。

在槽面七班,罗涛总经理夸奖副班长梅细球是“问题克星”。班员们通过学习和创新,个个都是解决问题的好手。为了防止铜离子掉进电解槽管道内堵塞管道,他们自制了开条形孔的不锈钢隔板,在清洗电解槽时,他们将隔板盖在电解槽底部口上,让电解液流入管道,铜离子则被阻隔在外。

阳极班班长李秀武以前是槽下班的一名职工,他特别喜欢摆弄机械设备,于是毛遂自荐来到30万吨机组工作。为了让阳极准备机组和残极清洗机越开越顺,他带领

班里职工开展小改小革和技术创新活动。他们在洗涤箱进口上面安装简易蓬蓬头,让附着在残极上的阳极泥更容易洗干净;改造洗涤室管道,让残极洗涤360度无死角;用红外测试仪测量阳极板垂直度,保证上槽阳极质量……在他的带动下,班员们的好办法层出不穷,工作质量和生产效益都有明显提高。

阴极班班长袁正刚说:“从‘30万吨’项目建设到现在机组越开越顺,我们都在学习和创新中成长进步。生产过程中遇到的种种问题,都是对我们耐力与韧劲的考验,每一次成功的喜悦转化成了对工作的无比热爱。学习和创新,就是我们班组建设突飞猛进的源动力,也是职工们感到充实和快乐的源泉。”

(刘欣杰)

从“一根筋”到“多面手”

——记铜山口矿机动力能源部电气技术员付本全

在铜山口矿入职的大学生群体里,有一个人处事淡定、和善有礼,被大家亲切地称为“小付”,他就是该矿机动力能源部电气技术员付本全。

懵懵懂懂的“一根筋”

熟悉他的人都知道,这个2008年从吉林农业大学自动化专业毕业的小付,也有他的“缺点”。因为过于拘泥书本上的知识,实际经验不足,有时工作中不善变通。

2009年,铜山口矿水电车间新建联络变电站,安装了当时在整个公司最先进的“五防”操作保护系统,这套系统可以对电力设备进行远程操控和保护,安全性和工作效率有了大大提高。安装初期,水电车间专门指派小付和有经验的罗师傅等职工与厂家技术人员联合进行设备安装调试。在操作系统安装完毕后,工作人员发现“五防”系统操作指令无法传输到微机上去,大家分析问题时,小付说:“是不是‘五防’操作系统出了问题?”但厂家技术人员怀疑是微机保护系统出了问题。经过检查,发

现微机保护系统后台将高压柜关联到了另一台高压柜上,所以无法接收到操作系统信号。经过厂家技术人员调试后问题解决了,小付为自己的错误判断而感到愧疚。罗师傅语重心长的对他说:“你刚刚从学校出来,实际经验不足,有些问题有多种原因,你还要多看多学,也别太一根筋了。”

从这以后,小付全身心地研究设备和原理,每次在大家讨论问题的时候,他虚心听取别人的意见和建议。联络变电站完工时,他率先掌握了微机监控系统的操作和常见问题的处理方法。因为他对设备原理和操作能力掌握透彻,矿里安排他对操作人员进行技术指导,经过他的指导,操作人员很快掌握了操作要领。

勤勤恳恳的“两头通”

“小付不仅仅局限于干好现有工作,他还在思考如何对设备进行改进,从以前的‘一根筋’变成了‘两头通’,比刚入职时进步不少。”罗师傅这样夸奖小付。

2011年初,付本全负责选厂配电站改造

设计,在操作机构、真空断路器不变的情况下,他仿照联络变电站最新的微机监控系统取代老式继电器保护系统。设计完成后,他又对第一台高压柜进行改造,成功投入运行后又多次对系统进行改进和完善,使其运行更加可靠。露采配电站5#配电柜送电之前试验不合格,无法正常工作。他反复检查,发现因电流过高而引起继电器触点被烧坏。他想出增加一个限流电阻来减小电流的办法,经调试证实了此方法的可行性。针对露采车间部分配电设施在跳闸后不能给出报警信号的问题,他对图纸分析,发现是因操作把手接法错误引起的,于是他改进了连接方式,重新绘制内部接线图,并改进了蜂鸣报警器。他还对以往没有查出原因的故障制定改进计划,逐个进行攻关,指导配电所职工先后完成近十台配电柜升级改造。

兢兢业业的“多面手”

2012年,付本全被调到铜山口矿机动力能源部成为一名电气技术员,他不仅负责电气外委、电气现场技术相关工作,还负责固定资产

管理工作。

在电气外委管理中,他负责全矿各二级单位的电气设备技术参数收集和现场分析、办理外委维修各项繁琐的手续。铜山口矿自2010年开始深部开采工程以来,矿内设备改造更新的频率也变得多起来。他先后参与了选矿充气式浮选机的变频节能改造、露采车间电铲改造等项目。他运用在水电车间搞5S管理工作的经验,做好记录和监督工作,并为改造工作出谋划策。在他和相关工作人员共同努力下,改造项目取得了很好的效果。在固定资产管理工作方面,他将实践与学习相结合,有数篇学术论文在国家级专业期刊上发表。这就是小付的工作经历,在经过磨砺之后成长为独当一面、技术过硬的“多面手”。

忠诚敬业

(汪纯)

铜绿山矿磨浮生产班给药室用小纱网解决生产难题



▲ 图为给药工宋聪琳取出给药点的纱网。方园 摄

本报讯 11月3日,铜绿山矿选矿车间磨浮生产班改善亮点讨论会上,给药工魏宝库用小纱网解决生产难题的改善成果受到工友们的称赞。

选矿磨浮给药是生产中的一个重要环节。由于这些药剂常常因含渣量较多而堵塞药剂管道,给药工要花大量时间进行疏通,在疏通过程中不仅浪费大量的药剂,还会直接影响到磨浮各项经济指标,严重影响生产进度。给药工魏宝库经过细心观察给药室里的19个给药点后,将14孔目的纱网裁剪成15厘米×30厘米的长方形,再将裁好的纱网隔在每个加药点上。这样,每个给药点的药剂都会经过纱网流入加药管道,黄药、松油等药剂里的渣滓都会被纱网隔住。“以前我几乎每天都要疏通一次给药管,现在只需每周定期用清水清洗纱网就行了,这个小改善不仅让我们给药工轻松许多,还杜绝了疏通管道时造成的药剂浪费啊!”给药工宋聪琳向笔者介绍道。

看似生产“老大难”问题,解决起来如此简单,职工们的责任心增强了,工作主动了,生产也随之顺畅。

(方园、熊波)