

煤气分厂排送机渗漏油问题成功解决

本报讯 近日,煤气分厂排气车间排送机渗漏油问题成功解决,不仅改善了岗位员工的作业环境,也为车间降低了生产成本。

排送机属煤气分厂的大型设备,担负着煤气的外排任务,由于轴封填料的原因,其润滑油泄漏量远远超过设计水平,不仅造成了极大的浪费,也给岗位环境造成了污染,加大了员工的劳动强度。

排送车间针对设备的疲劳和磨损现状,几经尝试最终提出以排送机主、副油泵顺序倒换的办法解决了油泵漏油造成的极大浪费。除此之外,工作人员还自创了“油箱负压回油法”,通过对排送机的改造,使油不能外漏,该想法付诸实施后,解决了以前因设备用油造成的浪费和污染,提高了现场管理水平,降低了工人的劳动强度,效果良好。(尤丽梅)

检修分厂机车库间铸造工段天车班,班长王冬梅,班组共有职工6人,临时工5人,担负着工段的起吊和电器、检修维护及电气焊等工作。该班组以“精心操作,精心管理,优质服务”为宗旨,凝聚人心,强化管理,成为山西分公司第一批“标准化示范岗”,检修分厂优秀班组、安全精细作业的“领头雁”。

精细作业的“天车班”

基础管理是精细化的前提。该班组从形式到内容狠抓基础管理,规范班前会,在班前会上把段里安排的各项工明确到人,做到任务到,责任到人,并且每天由班长对当班的完成情况进行检查。做到工作有记录,遇事有汇报,确保了生产的稳定运行。

安全管理是精细化工作的保障。在工作中,他们深入开展学规程用规程活动,做到上标准岗,干标准活;当班出现的问题当班解决,绝不把问题留给下一班。并积极贯彻“3421”安全管理理念,开展“互爱联锁”活动,用生动形象的事例进行安全教育,使全体职工的安全意识得到了明显提高。

提高技术水平是精细化管理的关键。自觉学

习、互相学习的风气在天车班蔚然成风,在今年山西企业组织的百名技术能手比赛中,班长王冬梅在天车工技能比武中获得了第一名的好成绩。同时,班组每月进行一次安全标准化作业之星评选活动,从而在员工中形成了人人争当标准化作业能手的好风气。

绩效考核使精细化管理得以夯实,针对班组特点,按4:4:2的模式进行分配,按任务量定工时,量化到每一班次,每月请相关班组对本班员工服务态度,技术水平发挥怎样,进行打分,根据打分情况与奖金挂钩。从而调动了大家学习技术和改善服务态度的积极性,真正做到了多劳多得。此外,天车班还建立了家访、病访、事访、谈心制度,把关心职工生活、解决职工困难,作为工作的出发点和落脚点,使严格的考核同亲情化管理结合起来,使班组形成了一个和谐向上、团结奋进的班组。



物配仓储二科仓库整合工作进展顺利

本报讯 近日,物配中心仓储二科,上下齐动员,有计划有步骤地加快各单位仓库整合工作进度。

为使整合工作更细致、精确,仓储二科全员出动,每天深入现场认真盘点。仓储二科女同志较多,为了以最快速度、最准确的数据完成这次仓库整合任务,他们克服困难,每天加班加点,却从无怨言,截止日前,仓储二科在保证每天及时完成氧化铝生产配送任务的同时,也确保了各单位仓库整合工作有条不紊地进行。(李建华)

短讯集萃

器械库、备品备件库、车库、闲置空房及职工食堂等处进行了认真彻底的检查,对存放于仓库内、闲置空房中的私人物品和废旧物品进行了及时清理和妥善处理。并要求全院各科室深刻吸取轩岗公司职工医院爆炸事故教训,加强科室易燃易爆物品的管理,确保安全无隐患。(郭晓冬、范军枝)

电气车间确保设备安全度夏

本报讯 3至4月份,水电分厂电气检修车间针对分厂下达的春检计划,精心布置,加强组织,保护班、试验班、开关班、外线班、自动化班等多个班组对全厂18条共长40千米的架空线路进行巡视消缺并安装避雷器,对20余个配电室进行避雷器试验、开关检修、保护校验、母线清扫试验等检测,确保电气设备安全度夏。(李丽)

职工医院开展安全大检查

本报讯 4月13日上午,职工医院安全生产管理委员会召集全体委员及部分职能科室人员,对医院的药品库、

在氧化铝一分厂一车间翻车机工段,提起吕永军没有不点头称道的。吕永军从去年11月份担任翻车机工段长以来,从点滴入手,以情动人,以理服人,理顺了职工的情绪,调动了职工的积极性,并在3月份夺高产中,带领职工克服困难、团结拼搏,创月产6455节历史最高纪录,为分公司首季生产任务的完成做出了积极的贡献。

解决热点问题,理顺职工情绪。吕永军干工作粗中有细,上任伊始,就同职工广泛接触,掌握职工的思想动态。以职工们关心的考勤、工资、奖金发放“三公开”等热点问题为突破口,发动职工提建议,想办法,并制定了切实可行的考核办法,每月奖金按考核全额发放,做到“一碗水”端平,一个月下来,每个人可以根据本班翻车机供料完成情况,自己能算出能领多少奖金,使热点问题不热,给职工一个明白,还工段长、班组长一个清白,他的这一做法得到了职工们的好评。

挖掘班组亮点,加强班组管理。在3月份夺高产工段总结会上,吕永军说:“3月份,以‘我能为高产做什么?’各班之间既相

互协作,又开展竞赛,形成了你追我赶的良好氛围,甲班这个月有3次翻运超过100节,丙班只有1次超过100节,而当月累计,甲班翻运最少,丙班翻运最多,大家想想这里有什么秘密?”在总结讨论中,大家才发现:班长的责任心十分关键,丙班只所以当月累计翻运1600余节,创历史最高纪录,是因为丙班班长吕振廷始终在现场,随时掌握车皮翻卸、物料运输情况,发动班员真正做到争分夺秒保供料,这样,丙班每班翻卸都稳定在70节车皮以上,才会有好的成绩。这样,使班组长们明白了一个道理:作为班组长,就要多操心、多付出,只有这样,才能把职工们带起来,才能无往不胜。

不避工作难点,做好设备维护。吕永军以前在车间直属机械班干了多年的大班长,

更懂得设备维护在生产中的重要作用,他同工段设备副段长王锋一起修订了《翻车机系统设备维护规程》,一方面,加大日常设备维护,重点做好每周的干油、稀油润滑,对在巡检中发现的问题,都及时给予处理,避免小问题变成大问题。他说:“3月份,任务完成的好,钳工班起了大作用,岗位职工和钳工班配合处理小问题有100个以上。”正是由于及时发现隐患、及时处理消除,才保障了设备的完好率,为方面,积极极配合分厂、车间对设备进行改造,对二期翻车机进行了自动化润滑改造,对一期翻车机重型板式进行了变频控制改造,进一步提高了设备的自动化程度。

发现职工优点,形成和谐团队。吕永军说:“职工都是好职工,关键在发现、在鼓

干群合力攻难关

4月13日下午14点,1号焙烧炉停留槽的料位突然升高,接到汇报的四分厂焙烧一车间值班班长柴运强立刻判断出是控制1号焙烧炉排料的高温阀发生了堵塞,如果不及时处理,将会导致焙烧炉排料困难,直接造成炉子减产。情况紧急,刻不容缓!在请示分调同意后,焙烧一车间迅速组织技术骨干对1号炉进行排料停炉处理。

90分钟后,停留槽内的物料被排空,焙烧正、副段长和值班长立即将高温阀卸开,果然发现下料口处堵塞了一块3立方米大小的炉体内衬。三人用钢管很快将内衬捅了下来,却发现还有一块7.5立方米的大内衬被卡在在了阀座内,经过40分钟的努力,内衬却纹丝未动。闻讯赶到的车间主任姬学良和生产主任柴洪云也和大家一起投入了战斗,可60分钟过去了,内衬仍然毫无动静。正当大家焦急而又疲惫的时候,当班班长赶来了,岗位职工赶来了,分厂调度员也赶来了……,大家经过仔细研究和将旧钢管换成粗钢管,找来锤头和

张昕 柴运强

钢钢管焊在一起做工具,并采取顶、别、捅等方法将内衬的边缘一点一点磨圆、捅碎,就这样,大家轮番上阵,你捅我拽,你拿管子我照明,你累了我顶上……,时间在一分一秒的过去,每个人的脸上都流下了汗水,每个人的手上都打出了血泡,可他们却从未放下手中的工具,此刻,他们心中只有一个信念:捅开内衬,使焙烧炉尽快恢复生产!

20点35分,坚固的内衬终于经不住奋力地一捅,整块破碎掉了下来,大家一边看着捅得像皮球似的内衬,一边看着手中已被捅掉了锤头的钢管,开心的笑了。



为提高广大职工的理论知识和技术水平,进一步鼓励技术创新,更多地培养岗位技术人才,从4月中旬开始,氧化铝二分厂开展特殊工种技术比武活动。图为(电气组)8名电工正在进行专业技术操作比赛。摄影 张亚海 高程

在生产现场,诸如会发生由于平时不注意规范戴安全帽,结果因为安全帽没系带,被空中落物击中使帽子脱落而被砸伤;在设备点检时,因为对几个松动的螺丝未进行紧固,时间长了而引发了设备事故;检修设备时没有确认是否拉闸停电,而被忽然启动的机器扎伤……引发这一切事故的原因,并不是当事人不懂得安全的重要性,也不是不了解安全规程,只是因为对安全隐患危害性认识上的偏差,在于思想深处的麻痹。

不能漠视小隐患

● 陈文郁

有句成语叫“千里之堤溃于蚁穴”,说的是几千里长的河堤,由于被小蚂蚁筑穴而溃塌。其意告诫人们:如果对小事情不注意,将会酿成大灾难。如果把这句成语用在企业的安全工作上,应该起到很好的安全警示作用。即使那些我们认为再小不过的隐患,都潜伏着发生事故乃至重大事故的可能性,一天没发生,一个月没发生,并不等于永远不可能发生,由于时间、地点、外界因素的巧合,可能使一些本来不起眼的“小”隐患,酿出任何人都难以想象的大事故。忆当年,克拉玛依友谊馆舞台上的聚光灯与幕布的距离只是十几厘米,结果却使287名少年葬身火海,场面惨不忍睹。

由此可见,我们必须提高对威胁安全的隐患无大小之分这一特性的认识,千万不能漠视“小”隐患。在安全工作中,应从最基本的、最细小的方面抓起,克服不拘小节的工作作风,认真对待任何工作环节,哪怕是无关紧要的小事情;要不过放过每一个细微发现,不放过一丝隐患,不给事故留下任何可乘之机。这样,定能为自己和他人创造一个安全的生产环境。



点点滴滴都是情

——记氧化铝一分厂一车间翻车机工段长吕永军

● 新雨

正常翻运作业创造了有利条件;一方面,积极极配合分厂、车间对设备进行改造,对二期翻车机进行了自动化润滑改造,对一期翻车机重型板式进行了变频控制改造,进一步提高了设备的自动化程度。

发现职工优点,形成和谐团队。吕永军说:“职工都是好职工,关键在发现、在鼓

