

凝聚力 创佳绩

镜铁山矿桦树沟矿区深孔一班

凝心聚力 班组领航

通讯员 石鑫

黎明初破晓,镜铁山在曙光中苏醒,金色的光线穿透薄雾,温柔地“铺”在蜿蜒的山脉之上。在这片被晨曦笼罩的土地上,一群身着工装的职工开启了一天的工作。

宏兴股份镜铁山矿桦树沟矿区深孔一班成立于1993年,所使用的生产设备主要是Simba1354凿岩台车和DL2720凿岩台车。2023年以来,该班组涉及桦树沟I—II矿体2595m水平、I中矿体2796m水平与2775m水平,以及铜矿的中深孔作业。面对艰巨任务,该班组始终以“零隐患、零违章、零伤害、零事故”为安全目标,深入开展“百千创安”工作,不断强化安全基础,提升职工安全生产意识,形成了“重心下移,关口前移”的工作氛围。这种全员参与的管理模式,使得安全管理实现了由人为监督向自我规范的跨越。2023年,该班组共整改335项安全隐患,其中环境因素类

146项、设备设施类107项、管理缺陷类82项。深孔一班的付出也得到了回报,先后获得集团公司2019年度“先进班组”、宏兴股份公司2023年度“安全示范班组”、集团公司2023年度“红旗班组”等诸多荣誉称号。

2023年,深孔一班面临诸多挑战,逆境也激发出班组成员顽强拼搏的精神。班组成员利用业余时间刻苦钻研矿山中深孔方面的知识,并将理论与实践紧密结合,为工作中遇到的难题找到了解决方案。面对顶板破碎、岩层结构复杂等多重挑战,班组全体成员与矿区沟通协作,逐一攻克难关。值得一提的是,在桦树沟井下I中矿体2796m水平高分段试验中,尽管该区域岩石结构复杂,经常出现夹钎现象,但班组巧妙摸索出判断法、操作法、套取法等高效工作方法,显著提升了生产效率。DL2720凿

岩台车台效由初期的5218m/月提升至7106m/月。

“精通业务,方能游刃有余。”班长周国柱的话成为班组成员的行动指南。2023年,深孔一班紧密组织生产,完成深孔产量15.5万米,超出计划1.2万米。中深孔合格率目标设定为97.5%,实际完成率达98%。计划成本57.41万元,实际成本54.71万元。

班组是企业的细胞,是企业的基本组成单元。深孔一班将继续以“铁山精神”为指引,内强素质、外树形象、狠抓管理、团结创新,时刻以安全生产为第一要务,紧紧围绕集团公司生产经营建设和改革发展中心任务,找准工作的有效结合点和关键着力点,以昂扬奋发的精神状态、求真务实的工作作风,凝心聚力、砥砺前行,为酒钢高质量发展作出应有贡献。



检验检测中心轧钢检验作业区机械制样班

砥砺前行 铸就品质

通讯员 王晓敏

“近期,不锈钢研究所委托了大量的不锈钢核电样,这些是实验室认证样,对样品加工要求比较高,且数量较多,需尽快出结果。从今天开始,每班必须按时按量完成,并严格按照国标要求加工,确保检验的准确性。”检验检测中心轧钢检验作业区机械制样班班长张磊正在给“突击队员”安排工作任务。

像这样的突击任务,班组成员们几乎每个月都能遇到。在不影响正常生产检验进度的同时,他们加班加点、保质保量,把一批批尺寸合格的试样送到检验人员手里,把试样尺寸产生的误差降到最低,确保检验样品符合要求。

该班组承担不锈钢分公司、碳钢薄板厂、炼轧厂成品线(板)材及棒材样品加工任务。厚度10—60mm不等的试样经过锯、铣、磨等一系列处理,加工成尺寸5mm(±0.06mm)、粗糙度小于5μm的细小试样。别看班组成员手指长

得不秀气,满手因为干活磨得都是老茧,但他们加工出来的试样可是光滑平整。

“最近要检验新疆风电送过来的管线钢,这批试样数量有限,必须保证一次性加工完成,如果加工废了,没有备用材料。各班人员要熟悉评审单上的加工要求,根据国标、欧盟等标准制定加工方案,确保高质量完成加工任务……”机械制样厂房里堆满了形状不一的风电塔筒,这些试样在加工过程中存在很大难度,一般的样坯都是板材,夹在锯床上操作相对稳定,而这个圆形管状“大家伙”既不好固定也不容易控制尺寸,最重要的是所有加工环节都要保证试样不出现加工硬化等改变物理性能的问题。迎难而上是机械制样班的一贯作风,为顺利完成此次任务,班组全体成员发挥技术优势,鼓足干劲,通过各种方法改良夹具、优化参数,平整弯曲试样,不断提升加工工艺,

总结加工经验做法,最终探索出适合加工的新技术、新技能。

在加工特种316L不锈钢热轧酸洗板带试样时,因试样在剪切过程中发热,导致镶嵌磨具后磨抛出来的试样硬度值不稳定,严重影响试样质量。经过反复推敲和试验,该班提出调整夹具装置、精心刃磨磨具、降低磨削速度、加大喷淋冷却液频次的方法。经过试加工,该方法取得了良好效果,不仅能解决试样加工硬化导致的数值偏高问题,而且提高了生产效率。

在张磊的带领下,班组成员努力钻研加工技术,摸索加工方法,定期分享经验,积极参与并协助完成科研新产品试制和检验加工,形成了比学赶超的浓厚氛围。

正是有了机械制样班的精益求精、创新制胜,才铸就了良好的试样品质。正是班组成员淬炼技能、坚守匠心,才为企业创造了更高的价值。

