

勇担使命 先锋有我

为进一步强化先进典型示范引领作用,充分营造发现榜样、学习榜样、争做榜样的浓厚氛围,本期《一线风采》刊发酒钢各单位先进典型人物事迹,激发全体职工敢为争先、实干争效的热情和潜力,进一步引导职工见贤思齐、创先争优,推动企业高质量发展。



张振军：千锤百炼铸利剑

通讯员 韩明明

张振军是宏兴股份检修工程部仪表检修作业区炼铁区域的一名仪表维修技师,也是“百炼成钢”QC小组组长,在他的带领下,他们的成果获得了2024年度甘肃省优秀质量管理小组一等奖,集团公司优秀QC成果一等奖。

在作业区无论谁提起张振军,都会竖起大拇指,“张振军这个年轻人,踏实肯干、勤快上进,是大家学习的榜样。”入职以来,他一直立足检修一线,一步一个脚印,不断创新进取。八年来,他累计申报专利3项,组织参与“五小”、岗位创新等活动10余项,并多次获奖,曾两次获得“甘肃省技术标兵”荣誉。

2022年,宏兴股份选矿厂二选磨选间故障频发,多于一选磨选间,这一变化引起张振军的关注。他对现场情况进行初步调查后,发现是球磨机测温系统异常导致的故障频发,过高的故障率严重制约了选矿厂能耗降低和产能增长,降低球磨机故障率迫在眉睫,经过与作业区技术人员沟通,大家决定开展QC活动,集思广益攻克现场难题。

刚开始接触QC活动时,张振军也是茫然不知该从何着手,但他没有放弃,每次作业区组织的QC知识培训,他都带着问题去,通过专家的培训讲解,加上自己在业余时间搜集资料,学习其他优秀QC小组的活动技巧,迅速掌握了质量管理的活动流程、常用方法以及工具使用,对质量管理知识也有了更加深入的了解。

张振军深知质量提升非一人之力所能及,因此多次对小组成员进行QC知识培训,使小组成员对QC活动的思路逐渐清晰,理解并掌握了活动程序和方法。他还注重团队建设,充分发挥每一位成员的优势。活动过程中,鼓励大家积极提出问题,共同探讨解决方案,营造了一个充满活力和创造力的工作氛围。

班组活动室里,经常能听到小组成员们激烈讨论的声音,对于可能导致测温系统故障率居高不下的原因,从培训不到位、未按周期点检,到无引线防护措施、无虚假温度信号屏蔽方法,成员们通过头脑风暴,逐个进行分析验证,找到解决问题的正确思路,制定对策并实施,最终圆满完成了QC活动,降低了测温系统故障率,保障了生产的稳定运行。

在活动结束后,张振军还会组织团队对活动全过程进行复盘,认真听取各方反馈意见,总结经验教训。对于发现的问题和不足,他制定改进措施,并纳入下一轮QC活动的计划,形成了持续改进的良性循环。成果发布阶段,面对作业区各QC小组成果中存在的问题,他提出改进建议和意见,并主动分享优秀成果,帮助整个团队在活动过程中学习和成长。在他的努力下,QC活动迅速成为全员关注的焦点,形成了“人人关心质量,人人参与改进”的良好氛围。

千锤百炼铸利剑。张振军用坚持不懈的敬业精神,助力团队质量管理水平提升,用实际行动诠释QC活动组织者的责任与担当。相信在他的影响下,会有更多职工在质量提升的道路上不断前行,跨越一个又一个质量高峰,为企业高质量发展贡献自己的力量。



王斌：敬业奉献心赤诚 攻坚克难路畅通

通讯员 杨秋月

在东兴嘉宇新材料公司冷轧作业区,有这样一名党员,他常说:“岗位就是我的阵地,无论遇到什么困难,我都要坚守。”他是这么说的,也是这么做的。他全身心投入工作,用智慧和汗水为企业发展贡献力量。他就是东兴铝业公司2023年度优秀共产党员、冷轧作业区电气助理工程师王斌。

今年30岁的王斌自2017年7月参加工作以来,凭借踏实勤勉的作风、爱岗敬业的精神以及攻坚克难的勇气,在平凡岗位上做出了不平凡的业绩。其参与的“冷轧高附加值薄规格产品瓶颈工艺研究及系统性提质增效”项目荣获2023年度甘肃省冶金有色工业科技进步二等奖。

作为一名党员,王斌始终将学习党的理论知识作为首要任务。他深入学习党的二十大精神,积极参加党支部“三会一课”,在“读原著、学原文、悟原理”上下功夫。他牢记共产党人的初心和使命,全心全意投入到工作中,充分发挥党员先锋模范作用。面对党组织的决策部署,他坚决服从,履职尽责,勇于担当。急难险重任务中,他不推诿拖沓,总是挺身而出,迎难而上。

作为电气助理工程师,他沉下心来,深耕设备维护领域,努力降低设备故障率。同时加强点检定修制管控,及时督促岗位人员完成点检任务。通过日修、定修等方式,该作业区全年设备故障率成功下降至1.8%以下。2023年,他还带领区域点检人员开展电气设备隐患排查治理,累计排查出电缆防护缺失、防火封堵缺失、电气柜未锁闭、接线不规范、线路凌乱等各类隐患130余项,并全部完成整改。在新建7号拉弯矫因备件缺失造成长时间停机器的紧急情况下,他积极申请专项费用,采购关键进口备件,使电气关键备件日臻完善,赢得了职工的一致认可。

退火炉炉温温差较大的问题一直困扰着生产,王斌通过多方论证,大胆提出并实施了增加模拟量输出模块并改变原有接线方式的方案。他通过程序换算及逻辑控制,实现了六台循环风机的单独控制。这一技术改造成功解决了成品退火料效率低下、性能不稳定的难题,使成品退火产品产能提升1000吨/月,性能合格率提升至99%以上,年创效56万元。

针对现场设备联锁缺失、功能不完善、安全隐患等问题,王斌攻坚克难、毫不退缩。2023年,他累计上报“重卷机、拉弯矫增加指示灯”“退火炉循环风机单区控制改造”等“五小”改造9项。这些改造项目不仅提高了设备的运行效率和安全性,还节约了大量的成本。

慎终如始,则无败事。王斌以实际行动诠释了一名党员的责任与担当,展现了新时代党员的风采,为东兴铝业公司的发展作出了突出贡献。



陈鹏：电力设备的守护者与创新者

通讯员 刘晓龙 周鑫

在宏兴热电公司电网检修作业区,电缆检修助理工程师陈鹏以卓越的专业素养、勇于担当的精神和不断创新的实践,成为电力设备稳定运行的坚强守护者,被评为宏兴热电公司2024年度优秀共产党员。

嘉峪关的冬天严寒刺骨,市区开闭所常常面临结冰的困扰,严重威胁电力设备的稳定运行。陈鹏深知这一问题的严重性,于是带领班组人员成立专项组,展开勘察和环境评估。为解决开闭所内的结冰问题,他提出对市区区域开闭所加装通风管道,促进空气换流的创新方案。这一举措不仅有效改善了开闭所内的环境温度,保障了电力设备设施的安全运行,更展现了他在面对难题时的敏锐洞察力和果断决策力。

班组所辖区域内电缆点多、线长、面广,电缆敷设在沟道、隧道、桥架等现场环境较为复杂的场所,电缆错综复杂,易造成人身伤害。同时,在施工过程中,作业人员易误锯带电电缆,存在安全隐患,大面积停电也会影响厂区安全生产和市区居民稳定用电,作业人员的安全无法保障。针对这一棘手问题,陈鹏没有退缩,仔细查阅相关资料,长时间坚守在作业现场,仔细观察环境及作业细节,认真评判人员的作业行为。经过对各项细节的严格把控和深入思考,他组织人员开展了“五小”成果的总结及创新。

在多次试验和现场作业的研讨中,他们不断改进方案,克服了一个又一个困难,制定了《制作电缆穿钉器方案》,确定使用电缆穿钉器的使用规范要求。最终“电缆穿钉器的制作及推广使用”这一创新成果在电缆专业成功推广应用。这一成果不仅大大提高了锯断电缆工作的效率和准确性,降低了人力成本,避免了因锯断电缆而引发重大事故。该项“五小”成果更是获得了集团公司三等奖,这是对他及其团队不懈努力和创新精神的高度认可。

一个人的力量是有限的,只有打造一个团结协作、技术精湛的团队,才能更好地保障电力设备稳定运行。因此,陈鹏经常组织团队成员进行技术培训和经验交流,鼓励大家分享自己的工作心得和创新想法。在他的带领下,班组的整体技术水平不断提高,团队的凝聚力和战斗力也日益增强。

陈鹏对待每一个工作任务都一丝不苟,无论是设备的日常维护还是突发故障的紧急抢修,总是冲在第一线,以坚定的责任心和使命感,在岗位上发光发热,努力彰显着新时代酒钢职工的新风采、新作为。他的工作态度和奉献精神不仅解决了实际难题,更为党员和群众树立了榜样。他在奋斗路上砥砺前行、一往无前,以实际行动诠释共产党员的初心和使命。



马永海：激流勇进 敢为人先

通讯员 程亮亮

参加工作19年来,宏兴股份选矿厂竖炉作业区焙烧甲班班长马永海一直扎根在基层岗位,任劳任怨、无私奉献。他曾荣获集团公司“优秀共产党员”、宏兴股份公司“优秀共产党员”称号。今年,被评为选矿厂2023年度优秀共产党员。

2024年以来,钢铁行业面临严峻形势,该作业区号召职工牢固树立算账经营理念,以“极致效率、极致降本”为工作总要求,全力压降作业区加工成本。马永海通过多年的工作经验,得出加工成本下降必须通过减少设备故障和减少竖炉开炉台数的结论。

在他的管理下,该班组实施全员设备管理,颠覆了长期以来大家对设备管理的认知,一些职工已经由原来的设备表面现象判定故障转变为通过物料形状变化来判定故障。今年7月17日,布料岗位人员巡检设备时,发现布2号皮带料流不均匀,立即拉停皮带,检查后发现布2号皮带6号漏斗一根胶料螺丝脱落,致使胶料一头脱落,有效避免了一起皮带卡刺事故。截至目前,该班组没有发生过皮带卡刺事故。

竖炉作业区作业环境差,矿石来源复杂多样,指标波动较大。马永海利用各种机会,观察焙烧竖炉生产情况,当指标持续下滑时,便立即对竖炉

逐台摸排,通过反复取样进行对比分析。他将26台竖炉根据炉况从优到劣划分成A、B、C三个层次,并从炉体、煤气、排矿、废气等系统运行状况入手,制定出清晰的清理、维护、检修方案。通过一系列措施的有效实施,竖炉负压显著提高,热交换效能明显提高,竖炉台时处理量和一次溢流回收率稳步提升,竖炉日开炉台数从之前的20—21台减少至17—18台,日开炉台数减少3—4台。今年以来,竖炉负压和热交换效能明显提高,竖炉台时处理量较2023年提高1.85%,原矿日上矿量较2023年提高3000吨,其中7月份一次溢流回收率较计划提高2.26%,竖炉台时较计划提高2.72%,创近五年历史最好水平。竖炉吨精矿混合煤气单耗降至1.14GJ/t,年节约费用40余万元;竖炉吨精矿电单耗降至7.77kWh/t,年节约费用50余万元。

成为班长、在聘技师,马永海靠的是勤奋钻研、吃苦耐劳。对于工作中发现的难题,他积极思考、仔细总结,主动寻求解决办法。他提报的“五小”成果“干选电振压料板改造”项目实施后,皮带撒料得到有效治理,皮带寿命明显延长,干选分选效果显著提升,有效避免物料不稳定造成的压皮带事故,在二选焙烧作业区得到广泛运用。他带领班组骨干提出的“优化竖炉排矿”系统,提高台时处理量”创新项目,减少了竖炉炼眼、封眼事故,降低了职工劳动强度,台时处理量稳定在23.5t/h以上,为下道工序稳定了物料供应。

未来,马永海将继续扎实推进全员设备管理,开展全员“极致效率、极致降本”活动,充分调动班组职工的积极性,不断提升工作效率,确保作业区年度生产经营目标圆满完成。