

细致入微 保安全

——记铜陵有色铜冠物流公司金冠车队渣罐运输班

“牢固树立安全意识,严格遵守操作规程,自觉防控风险隐患,坚决履行安全职责,有令必行,有禁必止,遵章守纪,保障安全……”这是铜陵有色铜冠物流公司金冠车队渣罐运输班每天上班前必须进行的安全宣誓。

渣罐运输班现有员工24名,分为4个生产小组,其中党员9人,承担一千多摄氏度高温高危熔炼渣运输。作为金冠车队重中之重生产运输班组,渣罐运输班操作设备是美国进口渣罐车,单台设备近千万,安徽地区仅有的四台就在金冠铜业分公司厂区内的渣罐运输班。作为协力服务单位,在保证安全的同时,怎样将如此昂贵的进口设备服务好业主单位?这千斤重任便落在了金冠车队渣罐运输班肩上。

在渣罐车班组休息室,映入眼帘是悬挂在墙面四周错落有序的班组各项规章制度和操作规程,班组园地上的各种生产数据、工作日志一目了然。24名班组成员的“全家福”全部上墙,每张照片下面都有一张笑脸,便是该班组“今日我心情”的特色栏目。班组成员上岗前,在表示心情好坏的三种表情中选择一种反映当班情绪状况,便于班组长在班前思想排查,对思想情绪波动的同事,班委会成员耐心询问原因,开展谈心谈话活动,消除岗前烦躁情绪。渣罐运输班员工每天都要与一千多摄氏度的铜水打交道,操作的是价值近千万的进口设备,操作过程中要求稳和准,作业中的每一秒钟都必须全神贯注,容不得半分走神。渣罐运输班班长汤建平告诉笔者:“不能因为情绪波动影响每一个操作步骤,从内心深处时刻形成树牢安全意识的良好氛围,要细致入微的保证安全生产。”

隔壁的渣罐车生产监控室,墙面上台60寸的电视屏幕画面被分割成9段,从放渣口到运输通道直至整个缓冷场作业区,全都被覆盖在监控画面内,两台作业车辆所在位置清晰可见。副班长郭明胜在监控画面前认真观察着每一处生产运输环节,手拿对讲机时刻与驾驶员保持运输细节上的沟通。

缓冷场作业区,一排排整齐的渣包被摆放在对应的包位下,从接渣、运输经过空冷、水冷等多道工序约60个小时才能重新投入再次使用,包位号和渣罐车系统相互联系,冷热渣包信息在车载系统上一目了然,驾驶员严格按照操作指令在车载系统上发出进包和出包作业。远处,一阵阵急促的车辆警报声越来越近,班长汤建平介绍,这是车辆正常运输过程中必须打开的车载警报,因为运输的是一千多度的铜水,目的是提醒此时渣罐车正在作业,作业区外人员不得擅自进入或靠近车辆,以免意外情况的发生。2017年,金冠车队渣罐运输班实现货运量110万吨、货运周转量55万吨/公里、倒渣渣包近9万次,没有发生一起重大安全事故,安全高效的完成了生产任务。

虽说都是近千万元的进口设备,渣罐运输班敢于因地制宜进行局部国产化改造。班长汤建平告诉笔者,班组成员针对安全运输方面集思广益,分别提出了在大梁两侧增加罐耳直射灯,提高了车辆夜间操作准确性;为预防了渣罐车取渣过程中炉口结渣掉落飞溅烧车现象,班组在渣罐车上加装车辆自动喷淋装置,同时加装了车载操作系统,提高了驾驶员冷热包辨识度,避免发生冷热包倾倒失误的事故隐患。正是通过这些技改措施的不断创新和运用,才保障了金冠车队渣罐运输班在安全管理上不断提升。(方成达 汤磊)

和作业中“手指口述”安全确认,严格“禁区”管理,严格落实安全包保、安全联保、领导带班、值班等制度,坚决防止重形式、走过场、凑指标。构建“四级”安全风险评估体系,严格执行一工程一措施,加强安徽运输监督管理,强化新工人安全监护严禁安排各类安全不放心人员上岗作业。紧盯抓好顶板管理、检修作业、临时施工和零星工程等薄弱环节,突出冲击地压、自然发火、水患等灾害防治。对于安全问题突出单位,严格按照“九个一律”特别问责措施和“四不放过”原则,逐级追溯,严肃问责。

创新筑本安

钱营孜煤矿强化科技在管理上的“刚性”作用,弥补人为因素在管理上的缺陷。在井下车间、头面安装摄像头,生产的各个环节,直观、准确、一览无遗。每名管理人员,都可以通过手机看到现场操作情况,实现“掌上管理”。在西二轨上山,安装了和城里一样的电子警察系统,对行人进行违章抓拍,拓展管理深度和厚度。全面推广应用班前可视化,规范流程,排除十种隐患人,筑牢安全第一道防线。

这个矿率先为安全员佩戴执法记录仪,实现安全员执法标准化、规范化、智能化,全面提升煤矿安全监察执法水平和工作效率。“我们要求安全员上岗即开机,实现公平公正执法,接受员工监督,这对安全员和员工的利益都是一种保护。”矿安监处采掘科长谢圣峰说。

抓职工应知应会培训。矿上也通过座谈、观摩、推进、交流、比武等多种形式,形成全方位、全覆盖、多层次的格局,从源头上预防了误操作发生。

实施“菜单式”交接班确认。各班组在现场交接班中,对设备是否有带病运转现象、设备零部件是否齐全完好、材料消耗、安全隐患、生产任务完成情况等涉及人、物、机、环境情况进行表格菜单式交接,确认无误双方签字后方可生产,有效提高工作效率,降低设备故障率,促进矿井安全生产。

管控全覆盖

为了解决检查“一窝蜂”现场,该矿制定“走动式”管理计划,做到走动管理的全覆盖。各级管理人员走动时要填写《干部走动式任务卡》、《干部走动式管理卡》。干部走动式巡查行走路线,发现问题和隐患应当详细记录,并存档备查,保存期限不少于1年,作为事故追责依据。

“我所在的迎头,就是我的安全责任人,这里查出安全隐患,我将被罚款追责的,出了事故,也更要被处罚。”安全员周仔田说:“安全员谁也不能当天和尚撞天钟了,如今,发现问题都会第一时间处理。”

掘进区二队队长文新胜表示,以前关注工作结果,现在更关注抓流程和细节。矿上推行“三位一体”管理以后,我的“一双眼”,变成了“三双眼”,我和安全员、瓦检员互相监督,互相提醒,超前排除安全隐患。严格执行“三位一体”安全确认、作业前



靠每周物资平衡会,分轻重缓急解决生产急需物资,通过煤钢互保、驻厂催货、公开招标询价与实地调研相结合等措施,调整了运输方式、加大了供应商考核力度,拓宽了货源渠道,保证了矿井生产建设物资供应。

驻矿供应站作为物资供应公司的基层一线服务单位,秉承服务生产的理念,一是

在计划管理工作中,业务组严抓源头,切实加强计划管理,根据历史消耗规律、生产情况、下一步工作计划及现有库存量进行适当的加减,生成月度物资需求计划;二是在验收上,严格按照业务流程进行检验、检测,对于检验不合格产品保管员坚决采取退货处理,严把入库关口,保障安全生产;三是在物资存储上,按照不霉、不烂、不锈、不腐等“十不”要求,定期养护库存货物,并根据不同物资的性能特点,结合本地自然条件,采取有效地维护保养措施,对物资进行妥善保管;四是在提高仓库利用率上,严格执行库房标准化标准,对所有物资实行定位保管、分类堆放,按照五五成堆、五五成行、五五成串、五五成方要求,实现了货物摆放一条线,料签悬挂一条线,货架摆放一条线;五是在供应服务上,遵遵服务生产一线为首任的理念,职工微笑服务,贴近生产,及时了解生产所需,在物资供货不畅的情况下,积极与各矿供应站沟通联系,畅通绿色通道,及时解决生产所需。(许士卿 文/图)

平安是“拼”出来的

——皖北煤电钱营孜矿打造本安管控体系侧记

■ 李继峰 冯立

皖北煤电钱营孜矿在实施安全精细化管理中,用系统思维,全方位打造管理体系,通过强现场、精流程、细管控和创新管理等多管齐下,全面强化隐患排查,全方位提升安全管控力。截至8月27日,实现安全生产2094天。

“安全管理是系统工程,现场管理、操作规范、强化管理和科技保安等工作,像个木桶木板,短了哪一个都有可能造成‘跑冒滴漏’,酿成事故发生。”安全矿长钱晓虎说。

检查无盲点

8月26日晚上11点15分,钱营孜矿安监会议室内灯火通明。16名身着桔黄色制服、头戴矿帽、腰系皮带的安监员整装待发。

安监处党支部书记孙宗亚下达了行动命令:“今天是周日,大家放弃休息抓安全,不能放空枪摆架子。每个小组成员都要严格按照细、准、实的原则,对‘三违’现象、安全隐患、干部走动式管理等进行督查,狠抓‘三违’,彻底杜绝事故。”

40分钟后,在3225机巷,孙宗亚拿出尺子量轨道的距离时,发现两处少了6毫米。

“差1毫米也不行。”孙宗亚向现场安监员下达整改指令:“必须要在3小时内处理好。”

“我马上就安排整改,争取在2小时合格,不合格不生产。”现场带班副队长朱红军

说。

该矿通过对全矿典型事故案例进行分析,制定出“331”管理体系,对安全管理打出“组合拳”,压实安全责任,全方位强化现场管控。他们从“人、机、物、环、管”切入,将精细融进班组管理,精准推进“小阵地”、“小预防”、“小点”、“小联责”、“小科技”等工作,多管齐下,对症下药,全面夯实矿井安全高效发展的基础。

操作确认制

实施流程安全确认。该矿在安全生产工作中以“三确认”为抓手,不断加大安全隐患治理工作。“三确认”即:一是班前安全确认,按照菜单式内容,以签字确认的方式,对当班每名职工的身体状况及精神状态进行确认。二是入井前安全确认,按照职工入井前排查内容,检查职工安全帽、工作服、胶靴是否齐备,对入井职工的身身状态、证件及安全防护用品等进行仔细确认。三是开工前半小时安全确认,按照“三员”开工验收制及“三三整理”安全生产确认制,并坚持“不安全不生产原则”,在当班管理人员的配合下由现场“三员”对开工前的作业环境安全状况、系统设施设备安全运行情况、当班职工身体状况,持证上岗情况进行填表、签字安全确认。

对各工种重点岗位和重点环节现场作业情况,印制各专业工种、简单实用的《安全确认卡》。在规范标准的基础上,运用班前十分钟、每日一题等多种方式,持之以恒地狠

库房办公室电话:“西区急需钻杆、尖头铲等……”接到任务后他们立即办理配送手续,核对配送明细,装完车后就马不停蹄的踏上配往西区库房的路途。无数这样类似的场景共同组成了保管员们的日常。

据了解,物资供应公司承担着全公司物资供应工作,大到百万甚至千万的材料设备,小到一颗螺丝钉,都要经过计划、采购、出库、入库、验收等十多个程序。此时,质检员正在验收验收收风筒布的场景,量长度、查型号,看规格……,将到货型号与计划型号仔细核对。“所有到货材料设备质量我们都要严格把关、仔细核对,这是我们做质检员的最基本要求,更是确保矿井安全生产的重要保障!”质检员表示。

“矿井生产离不开物资输送,物资供应公司以服务生产为理念,积极协调调配物资,及时解决生产所需。”多年来,物资供应公司围绕计划管理、采购流程、资金保障方面,创新基层供应站需求信息收集办法,依

当好企业的“大管家”

为确保物料供应,中煤新集物资供应公司的保管员们已经穿戴好劳保用品,做好准备工作,走向了工作岗位。随着起吊机的轰鸣声响起,繁忙的一天工作正式拉开帷幕。

因该单位基层供应站场地有限,支护材料和钢材只能靠行车一吊一吊地装卸转载,劳动强度和难度可想而知,但为保证矿井生产单位的井下支护需求,一线工作人员们不惧艰难,克服现实条件短板,坚守在装卸现场。保管员各司其职,紧张有序的做着自己的工作,仿佛忘记了炎热和疲劳,没有一个人退缩、畏惧。正在组织卸车的保管员笑着对我们的采访人员说道:“矿井生产就指望这些‘铁家伙’吃饭呢,我们热点没关系,就当蒸桑拿了!”一句简单的话语倒出的其实就是三个字——责任心!

在土产料场,负责土产料的保管员小李,因常年在露天料场作业,略带有点稚嫩的脸颊被晒的黝黑,此时他正在对照手中的清单,认真核对水泥数量。就在此时,刚从矿外磅房过完车皮重量的押运员们接到西区



工具管控模式的一场“革命”

——北重集团防务事业部创新刀具管理模式纪实

追溯历史,中国兵器工业集团有限公司内蒙古北方重工业集团有限公司原有的刀具管理办法已经运行六十多年,旧思维、旧模式已不能适应新常态、新需求,更跟不上数字化制造的浪潮。随着北重集团精益化管理不断渗透,深化改革的触角继续向下延伸,公司防务事业部对工具管控模式进行了一场“革命”,打破了“不可能”,为保管“松绑”,为管理“解绑”,为企业“减压”。

无创新,不管理,大胆迈出第一步

无创新,不管理。如何在创新求变的时代脱颖而出,无不考验着公司管理层的智慧。

为提升数控类工具管理效率,开展好工具供应服务工作,开创远离手工操作的顽疾之路,防务事业部率先试水,作为创新路上的探路者,提出立项申请,在12号厂房放置智能刀片柜,16号厂房设置数控刀具垂直回转库进行试点,勇敢迈出改革之路。

智能刀片柜可存储、领取、回收、统计一站式服务,具有高效的存取管理机制,每一步操作都详细记录整个流程,让领料更透明更高效。它最大的好处就是对经常使用的消耗类物资,如数控刀片、整体硬质合金铣刀、钻

头等可以实现全天候无人值守进行刀具的发放和回收,同时能够通过设备对每位操作者所借用和消耗的物资进行统计,方便财务人员

对刀具消耗成本的核算。垂直回转库,将大部分工作实现自动化,系统数据可根据不同条件进行检索,能够实时统计出每位操作者的刀具使用、消耗、归还情况,能够快速追踪到每一件刀具的准确位置,设备全封闭,可有效避免灰尘、阳光的侵害,而传统刀具柜往往不具备这些功能。

管理不再全靠人,上料和领料操作过程清晰,代替了人工单据及台账管理,库管找料和排队等候等大量工作得到简化。差错率小了,库存呆滞品减少了,库管人员的工作变得轻松了。

这样的为公司“量身定制”的“超市化”自助领料模式,不仅消除了传统仓库“被动领料”的管理模式,而且实现了“随到随领”,通过授权管理,可以实现7天24小时无人值守的仓储管理新模式。

小革新,大作为,“新助手”受欢迎

“光说不练假把式,实力才是硬道理。”说着,贾文大走到6米高的“庞然大物”垂直回

转库前,给记者操作起来。

在16号厂房的中心地带,记者看了一眼就无法把视线从这个“大家伙”身上挪开,第一感觉就是好奇,想象它的工作原理,在库管人员的帮助下,记者亲自操作了起来,亲身体验了垂直回转库的智能化与自动化。这个“大家伙”操作简单,靠触摸屏“指挥”操控,输入所需物料,系统便会自动搜索,并送至存取口,大概只用了几十秒的时间,就完成了领取。

垂直回转库具有占地空间小、库容量大,存取效率高、安全系数高的特点,如果在运行的过程中,取用人员在设备没有停止的时候手伸进去,就会触动急停装置,把手拿出来,才会恢复正常运行。

记者在现场了解到,垂直回转库可以共计码放3173种,98091件(片)。将防务事业部原402、403、407、502、504、505、506车间所用数控类物资全部转移到立体库房进行集中管理。码放到立体库的物资实现了程序自动记录货位,能够实时追踪到每个物资在谁的手里,计算每个区间、每个车间的刀具消耗量,通过管理系统能够在很短的时间准确的取用到物资,节约了操作者等待时间,同时不再需要填写手工领用单,对各类物资盘点、消耗统

计等都能进行一键查询。

智能刀片柜落户在12号厂房,记者来到防务事业部604车间的时候,恰巧看到了“技术大拿”王士良正在智能刀片柜前刷卡准备领取刀具。说起使用智能刀片柜的好处,他喜不自禁:“你看,我需要某个型号某种材料的刀具,从操作界面上选择,大概只需要几秒钟,拿开一刷就可以了,既不用写条也省了来回跑的时间,跟机器打交道就是方便,这种‘傻瓜似’的操作我们都觉得挺新鲜,这个刀具管控‘新助手’,大家都觉得好。”

解痛点,抓重点,让公司刀具实现“零库存”

公司管理的核心是解决发展中的痛点,刀具存货是企业管理的“鸡肋”,庞大的人工成本、众多的库存积压及数据统计的疏漏是其“致命伤”,然而继续用老经验、老做法并不能“包治百病”。

刀具具有规格多、数量大、信息庞杂、使用频繁、损耗频率高等特点。在以前生产紧急时,操作者容易“打乱仗”,错领、多领、漏领时有发生,导致成本上升、管理混乱。作为公司的刀具管理者来说,早就对此焦头烂额了,为了抓住

刀具管理的“七寸”,管理人员们“顺藤摸瓜”,按照生产全流程不断对各个环节进行模拟,分析数据,下决心找到库存积压的原因。

功夫不负有心人,存货的产生根本,就是因为供需双方的不对称造成的。由于智能刀片柜、垂直回转库,是专业化刀具管理系统,实现了工具台账管理、出入库管理、最低库存警告、具备借出、归还、新旧区分、报废等数据统计、查询等功能能够准确、及时、保质保量满足公司需求,车间作为单独的核算单元,让刀具管理实现真正意义上的“零库存”。

公司主动作为,整合资源,为持续开展好工具供应服务工作,最大限度的满足操作者需求,经与兵器物资集团协商,在集采比例不断提升的情况下,兵器物资与成都成林数控刀具有限公司协商,无偿赠送防务事业部一套智能刀片柜,价值25.87万元。山高刀具有限公司也赠送了公司一台智能刀片柜,目前正在调试当中……

北重集团改革两年来,防务事业部精益化管理正在努力给出答案:小到工具管理,大到精益生产线,如今,这个有64年的老兵企业的“创新朋友圈”正在不断刷新壮大。(郭新燕)