

众志成城 再展“铁军”风采

——鞍钢工程建设公司出色完成鞍钢股份鲅鱼圈分公司1号高炉大修纪实

本报记者 邱梅

“团结奋进创造精品，携手并肩再铸辉煌”，近日，鞍钢股份鲅鱼圈钢铁分公司领导来到鞍钢工程建设公司，满怀感激送来锦旗，向鞍钢工程建设公司能够保质保量、按照工期节点优质完成1号高炉大修工程表示诚挚的谢意。

此次大修是鲅鱼圈钢铁分公司投产10年来的首次高炉大修。建设公司的机电分公司、结构分公司和工业炉分公司作为主要参与者，从6月4日工程开工起，到8月6日烘炉，经历了历史上的最高温度的酷暑，大家始终坚持“四个确保”理念，克服了工期短、任务重、天气炎热及高炉多层次立体作业等诸多不利因素，科学组织、精心施工，圆满完成工程任务。

机电分公司的管道队主要负责高炉炉缸、炉体、空冷气的给

排水管道的拆除和安装。仅焊件就有七八十吨重、焊口足有2万多道。该队从来没有干过这样的活，对此，建设公司和机电分公司的有关领导都有些担心。“干过的不一定能干好，没干过的是摸着石头过河，因为怕淹死，所以肯定干好，为了建设公司，也是为了机电树立品牌。”队长彭刚掷地有声的话语给大家吃了一颗定心丸。

为了节约成本，彭刚调集70人，在最高峰的高炉拆除阶段也只用了90人，要知道以往这样的活怎么也得上100人。“人员少依然还要保安全、保质量、保工期、保服务……”

为了保证每道焊口的质量，彭刚要求每人焊完之后都编上号。这样，每道焊口就知道是谁焊的，如果有缺陷直接可以追溯到

个人。由于作业区域空间狭小，只能将就蹲着，侧身都比较困难，又是高温、高空、多层交叉，长时间作业，有80%的职工身上都起了痱子，却没有一个人打退堂鼓。最终，在给管道打压检测时，2万道焊口一次性打压成功无一处漏点，创造了高炉大修史上的奇迹。

结构分公司主要承揽1-6带冷却壁安装、12带冷却壁安装、前期残铁钩制作安装等施工项目。本次大修工程的关键点是308块冷却壁的拆卸和安装。

施工伊始，面对打水降温情况不理想、冷却壁制作尺寸偏差较大导致冷却壁安装缝隙狭小、炉皮钻孔精密度差等前所未有的挑战，该公司领导靠前指挥发现问题现场处理，施工人员24小时连续作业攻坚克难。技

术人员反复论证，多次采用新工艺。在6带冷却壁安装过程中，将冷却壁安装与大门单主线施工变为双主线安装焊接同时进行，节约工期16小时。在安装炭砖保护棚的过程中，在不拆除8带冷却壁的前提下，从炉内进行炭砖保护棚施工，再次节约工期16小时。

工业炉分公司主要负责1号高炉的炉体砌筑。在高炉耐火材料拆除中，他们采用炉缸内的耐火材料与冷却壁同时拆除的方案，没有按照以往先拆除炉缸全部耐火材料，再交由下道工序拆除冷却壁的施工。新的方案大大加快了拆除整体施工进度，为后续施工创造了有利条件。

在砌筑恢复阶段，他们各级管理和技术监督人员跟班指导施工，各道工序衔接紧密有序。

通过实施激励措施，充分调动了参战职工的积极性。在重视进度的同时，他们丝毫没有放松对质量的要求，在炉体砌筑最为关键的炉底炭砖砌筑施工中，要求炉底满铺炭砖灰缝标准严于国家标准的同时，改用新工艺砌筑炭砖。即采用碳砖砌筑一块，检测一块，若个别砌筑有偏离数值要求马上调整处理，保证每块碳砖在国家标准范围以内，极大地提高了施工效率，并且减少了以往每层碳砖整体砌筑完成一层后的铲平工序。同时改进吊臂布局，增强耐火材料进炉及砌筑速率，节省了宝贵的施工时间，取得良好的效果，受到业主和外国监理的一致好评。

鞍钢建设职工克服困难，众志成城，奋力拼搏，再一次用实际行动展现了“铁军”风采。

先进操作法 诞生记

先进操作法名称：

“对小车型高压断路器动、静触头啮合尺寸检查操作法”

创造者简介：
王宇，2002年入厂，现为鞍钢矿业弓长岭选矿厂检修作业区综合工区点检员。参加工作以来，他先后解决设备难题30多项，提合理化建议40余项，获奖23项，获厂级先进生产者标兵、鞍钢矿业技术能手等荣誉称号。

导电膏作用大

本报记者 罗金涛

根据名牌标注的安装标准要求，鞍钢矿业弓长岭选矿厂所使用的手摇小车型高压断路器，要求其动、静触头的啮合尺寸为15mm—25mm之间。但是安装时的偏差或长期使用造成的柜体变形等原因，会使啮合尺寸过小，而动、静触头的接触面积缩小产生的缝隙，长时间运行，会造成触头过热并损坏高压设备的后果。由于静触头安装的特殊位置，在停电检查时，只有将断路器摇出才能观察到静触头。但只有在断路器摇出时其动、静触头才能啮合，此时根本无法很直观地测量出动、静触头的啮合尺寸。2010年7月15日，鞍钢矿业弓长岭选矿厂三选高压室1段受盘发生了短路放炮事故，高压开关动触头与高压柜内的静触头出现了不同程度的烧灼痕迹，其抢修时间多达11个小时。其断路器及静触头全部报废，造成生产车间大面积停电，经济损失严重。

这次事故对有着丰富设备检修经验的王宇触动很大，他下决心要解决这个难题。王宇在检查中发现，出现的这些问题，均为啮合尺寸小于15mm。如果采取整改措施拆下静触头，在静触头底部与母线之间加5mm厚的铜板，再将静触头恢复安装，就可以弥补啮合尺寸过小的弊端。而测量时涂抹的导电膏，本身就是用来提高其电接触导电性能的，可谓一举两得。

于是，他研究创造出了“对小车型高压断路器动、静触头啮合尺寸检查操作法”，即高压停电后，把导电膏均匀涂抹在三相圆柱型静触头的表面，采取一系列措施之后，在观察静触头表面涂抹导电膏处留下的痕迹。再用尺测量表面痕迹的长度，该长度就是其啮合尺寸。

从2010年8月起，采用“对小车型高压断路器动、静触头啮合尺寸检查操作法”，每半年进行一次检查，并详细做好记录，发现问题及时整改，至今没有发生类似事故，不仅确保了供电系统的可靠性，提高设备稳定运行率，还为企业减少了经济损失。



王宇在测试高压断路器。

鞍钢股份冷轧厂三分厂克服困难

联合机组刷新班产纪录

本报讯（特聘记者 于游）近日，鞍钢股份冷轧厂三分厂联合机组创出班产2750吨的历史最高纪录。

进入9月，该分厂因项目改造等因素，给完成生产任务带来巨大压力。关键时刻，该分厂充分发挥分厂制优势，不等不靠，积极协调内部资源，形成合力，在确保产品质量的前提下，争创高

产。生产作业区优化生产计划，提高生产效率；设备作业区针对新改进的头部设备部分功能不完善等问题，制定应急处理预案；运转作业区提前将准备站的废板头箱清空，提高机组上料效率；轧辊作业区做好轧辊的充足准备；能介作业区组织专人跟踪保产……在各单位的通力配合协作下，联合机组班产纪录被再度刷新。

鞍山钢铁铁运分公司修建厂信号一作业区内部挖潜

“自修工程”降成本

本报讯（记者 王颖）今年以来，鞍山钢铁铁运分公司修建厂信号一作业区实施了“自修工程”，截至目前已创效8万多元。

该作业区负责的灵山地区自动化驼峰，是鞍山钢铁原燃料和产成品车列分解编组的重要场所，也是铁路运输生产的咽喉。驼峰机械设备更是保证铁路运输车辆溜放作业安全的重要设备。按照惯例，驼峰机械设备大修项目全部外委施工完成，且费用较大。今年以来，为了缓解企业成本压力，该作业区实施了“自修工程”，发动职工结合实际想办法，力保此

项目的维修由全体职工自行完成。通过广泛的调研和讨论，该作业区将驼峰机械部分大修改造项目列入作业区自修工程内容和降本增效攻关项目，成立了攻关小组，制定了周密的实施计划。今年4月份至今，该作业区以不同方式先后更换了二部位制动轨、三部位制动轨、空压机油分芯、空压机压力容器安全阀以及维修减速器风缸、三位四通阀等设备。

据介绍，下一步该作业区将继续组织职工围绕岗位特长，积极推进“自修工程”，真正达到为企业降本增效的目的。

总医院在省第二届医院品管圈大赛上获奖

本报讯（记者 邱梅）近日，鞍钢集团总医院在辽宁省第二届医院品管圈大赛暨第六届全国医院品管圈大赛选拔赛中荣获“爱肾圈”二等奖、“绿萝圈”三等奖、“同心圈”优秀奖，其中“爱肾圈”和“同心圈”晋级第六届全国品管圈大赛预选赛。

品管圈(QCC)是指在相同、相近或互补性工作场所的人们主动组成几人(通常5~10人)一圈的活动团队，按照一定的活动程序，采取科学的统计工具及方

法，集思广益、群策群力来解决工作现场和管理活动的问题与课题，由此提高工作效率，提升产品和服务质量。鞍钢集团总医院自2014年起开展品管圈活动，已由最初的12个圈组发展为现在的48个圈组，涉及内科、外科、妇产科、老年病科、急诊科等全院病房和特殊科室护理单元。该院充分运用“品管圈”这项科学的质量管理工具，更好地保障患者安全，持续改进医疗护理质量。



鞍钢股份物流管理中心职工在观看“路企融合，携手发展”书法展。鞍钢股份物流管理中心与中国铁路沈阳局鞍山货运中心联合举办了此次书法展。通过此次展览，进一步促进两家单位的企业文化建设。未来，两家单位将不断加深交流与合作，携手打造物流服务品牌，实现共同发展。

本报记者 张明杰 摄



老带新 提技能

鞍钢股份能源管控中心给水厂新水作业区技术骨干在指导新入厂的青年职工学习使用GPS系统对阀门及井位进行测量定位。近一时期，为了提升企业管理水平，更好地开展安全供水工作，给水厂整合班组人员，在职工内部开展“老带新、传帮带”活动，通过互相学习，取长补短，形成了共同提高技术水平的良好氛围。

本报记者 张明杰 摄

安全 在线

灯塔复“明”记

本报记者 孔庆磊

经过3个多小时的奋战，1号线和2号线两条线路上昏暗的灯塔，终于变得明亮起来。

看着明亮的灯塔，吊车司机们高兴地说：“这回装卸车作业，看得更清楚，不再为安全担心啦！”

1号线和2号线上的灯塔，位于鞍钢股份资源储运经营中心钢加区域。由于使用时间久，灯塔上很多照明灯变得黯淡，有的甚至损坏不亮。虽然仍可作业现场提供照明，但作业环境较为昏暗，存在安全隐患。

为了解决这一问题，鞍钢股份资源储运经营中心早就有了对灯塔照明灯具进行集中更换的想法。

由于灯塔上的照明灯具多达

27个，更换时间长，且1号线和2号线上的龙门吊生产作业任务十分繁重，更换照明灯具需停电作业，势必会影响龙门吊的正常生产。

怎样才能既不影响正常生产，又有足够的时间更换照明灯具呢？这可难坏了该中心有关人员。

就在前不久，该中心设备部接到了鞍钢股份能源管控中心供电分厂发来的停电通知，将于近期对1号线和2号线的供电线路进行停电作业。

得知这一情况后，该中心生产部当即决定利用供电线路停电作业的时段，更换1号线和2号线灯塔上的照明灯具，同时对相应的变电所进行检查清扫。

当日，该中心检修作业区电气工长王志宏、班长杨子健带领8名电气作业人员，带上提前准备好的照明灯具、梯子、安全带等早早来到现场，分成4个工作小组，负责照明灯具安装和地面保障工作。

在预定时间，确认好已经停电后，他们登上5米多高的塔架，系好安全带，双脚踩在塔架的横梁上，开始更换照明灯具。他们有的拆卸，有的传递，有的安装，有的监护，明确的分工加之有条不紊的作业，有效保障了此项工作保质保量按时完成。

看着明亮的灯塔和吊车司机脸上的笑容，检修人员心里也格外亮堂起来。

钢铁 本色

“用户满意，我就放心”

——记鞍钢股份市场营销中心华东公司刘镭刚

本报记者 王颖

午休时分，鞍钢股份市场营销中心华东公司上海区域负责人刘镭刚接到用户的感谢电话：“货物已到位，鞍钢的服务真是太好了。谢谢你们。”

收起电话，刘镭刚悬了几天的心终于安稳了。

这位用户是刘镭刚所负责区域的一位老用户，最新与鞍钢签的订单是今年的8月底。按照惯例，货物的交付周期在30—45天，但是用户提出尽早交货，“不然会影响生产。”了

解到用户的需求后，刘镭刚第一时间与生产厂和物流部门取得了联系，希望各个环节能都往前抢。正是各部门的通力协作，货物最终提前送到。“用户满意了，我就放心了。”

说起来，今年是刘镭刚在销售系统工作的第29年，绝对算得上是位经验丰富的“老销售”了。

“这些年，我们的营销理念的确是在不断地改进，质量至上、服务至上应该是现阶段鞍钢营销人最为看中的。”如何真正转变成

为一名服务商，是刘镭刚和团队成员近年来努力的方向。

上海区域地处我国长三角，经济发达，也是全国各大钢铁企业竞争较为激励的区域。如何抢占市场，使产品的知名度和市场占有率不断提升，更是各钢企营销策略的体现。在这种情况下，刘镭刚和团队成员不仅不断创新营销模式，同时也把立足点放在如何真正为用户服务上，使用户真正感受到鞍钢品牌的效应，感受到鞍钢营销人员的真诚。2008

年金融危机时，虽然钢材的价格降到了历史极值，但是用户的购买量更是少之又少。为了保证销量不比往年少，刘镭刚几乎每天都到重点用户走访，把鞍钢相关产品的价格与用户沟通，并根据用户的需求不断调整营销策略，就是这种紧密的联系，在那段特殊时期，刘镭刚团队的销售成绩还是不错的，为鞍钢大生产的顺利运行提供了保证。

这些年，刘镭刚的用户中不乏国内知名企业，其营销的鞍钢冷轧、热轧、彩涂、硅钢等品种销售量不断攀升，“从事营销绝对不能急于求成，各种因素都需要一点点的培养，销售量也才能从无到有，从少到多。”每个月，刘镭刚都会跟团队成员对一个阶段的营销工作进行梳理和交流，这是他经常说的一句话，也是一位老销售人员的经验之谈。