

七五煤矿安全管理人员的“三重新身份”

本报记者 谢丽聃

安全生产的“守护神”

在七五煤矿节假日或检修期间经常会看到这样的现象,那就是最后一个上井的一定是管理人员,开工前的第一班下井的也一定是管理人员。之所以如此,是因为矿井节假日或检修期间的职工思想波动大,是安全最薄弱的时段。七五煤矿针对这一情况创新了“脚印式”管理法,要求在最后一个班管理人员要晚上井两个小时整改完现场的所有隐患,确保作业人员全部上井,踩着工人的脚印上井,开工第一个班管理人员要提前下井两个小时,深入现场查看现场是否安全,确认安全后,让工人踩着管理人员的脚印下井。“脚印式”管理法已经成为该矿安全管理一个典型做法,也是该矿各级管理人员改作风、转作风的一个缩影。

“脚印式”管理法是七五煤矿特殊时期的“绝技妙招”,而在日常管理上,他们又结合实际创新了现场安监人员召集人制度,要求同一作业地点的安监员在采掘单位开完班前会后,带领职工集体下井。工作结束后,对区域内的工作人员进行集结,确认完毕后由当班的安监员带领集体上井,不仅保证了职工上下井期间的安全,同时也避免了一些单位加班延点现象的发生。

“‘脚印式’管理法和安监员召集人制度,突出了实际实

近日,为确保年终安全生产,七五煤矿将职能科室管理人员从单纯的安全监督职能模式转变为“管理+服务+监督”的管理模式,让管理人员有了会诊开方的“大夫”、出谋划策的“参谋”、安全生产的“守护神”三重新身份。



效的特点,体现了安全管理真正的内涵。”该矿安监处副处长王立峰说。

会诊开方的“大夫”

11月5日,安监处工作人员孟令琪到221掘进迎头进行安全检查,他发现该迎头变坡点顶板压力大,存在安全隐患必须加强支护。他随即给综掘一区下了一张安全隐患整改单,

开完整改单他并没有走,而是和当班带班区长孙延会一起研究制定了初步的整改方案。上井之后,他又与掘进专业、通防专业、机电专业等相关专业技术人员商量探讨重新优化,制定出最合理的整改措施。

“在以前职能科室管理人员开出整改单就行了,而现在他们不仅要进行查找安全隐患,还要拿出整改意见,负责安全隐患闭合验收,俨然成了一

个会诊开方的‘大夫’。就连整改过程中遇到的困难都帮着一一起协调,感觉真好。”该工区区长王崇俊说。

不仅如此,按照该矿安全检查管理规定的“谁检查、谁负责、谁督导、谁闭合”的原则,安全管理人员还要对安全隐患的整改情况进行现场确认闭合,除此之外,安监处还将对全矿的隐患整改闭合情况进行抽查以确保真正闭合。

出谋划策的“安全参谋”

闫绍恭是安监处采掘监察室主任,四季度负责挂点综掘一区“安全参谋”,按照矿规定,他除了完成日常的下井指标,每周到综掘一区参加不少于两次班前会,到井下现场指导不少于三次。将“五包一保”与所跟区队的安全质量挂钩考核,即包安全工程质量、包文件会议精神落实、包重大隐患排查治理、包安全宣讲、包人员安全,保证月度安全任务目标完成。

同时,他还要经常参加基层区队的区务会,对职工进行案例警示教育,并与区队管理人员共同研究制定相关的安全规程措施。

“以前只负责检查现场是否存在安全隐患、监督现场职工的行为规范,现在也要参与区队的安全管理,不仅让我更好地了解基层单位的实际情况,而且为以后在安全管理中找准了着力点。”闫绍恭如此评价现在的工作感受。

在此基础上,该矿将负责基层单位的“安全参谋”与负责日常监督现场安全的安监员结成“安全对子”,形成了“重点监督+时时监督”双监督模式,有效地促进了安全生产。

“自四季度以来,矿上共派出‘安全参谋’26名,帮助基层单位排查整改安全隐患391条,大大促进了安全生产。”该矿安监处处长杨后勤说。

八亿橡胶创新全周期质量管控体系

本报记者 谢丽聃
通讯员 宋艺 李永健 李九龙

增关设卡,杜绝不合格原料流入生产系统

“以前,原材料送样由送样员直接送到检测室进行化验,而且检测室可直接查询到原材料厂家信息。目前检测室已经切断外部网络,检测员无法获知原材料厂家信息,因此样品检测更具有保密性和可靠性。”八亿橡胶公司检测检验中心负责人闫振介绍道。

另外,该中心在原料检验还增加“原材料抽样复检”环节,将来样分为多份,由三名以上检测员进行同步检测,统一比对检测数据;成立复检小组对检测样品留样复检,防止错检、漏检;针对BYCROSS系列产品使用的胶料增加了物性和硫变T90检验,保证了品牌胶料的稳定性;当数据差值较大时,由实验室负责人重新检测,杜绝了虚假数据,确保检测结果真实可靠。

近日,八亿橡胶公司检测检验中心从原料检验、生产过程管控到成品检验作出了一系列的改革。

环环相扣,严格控制每个生产环节

八亿橡胶公司的生产车间正在推行“二检、三检制度”。所谓“二检”,是由各工序质检负责人每天对三班工作内容复检。“三检”则是由部门负责人抽检各区域负责人或专检员的工作质量,通过重重把关,确保用真实的数据反映现场质量管控情况。

“中心定期组织我们各区域的负责人分组进行中夜班工艺大检查,共分为3组,采用轮流带班制度,每月不定时组织



突击检查两次以上。”在部件车间,该工序质检负责人任泽东说,“像各车间工艺执行情况,质检员的劳动纪律、工作质量都在检查范围以内,避免中、夜班的质量管控出现松懈。”

“我们将重点控制项目进行分级管控,第一级是各车间工段长、工艺员;第二级包括各工序质检员和质量负责人;第三级由技术科相关技术人员组成,进行分级管控,可层层把控关键控制点,并对检查内容监督验证,确保点检频次、数据达到要求。”成型车间内,当班质检员曹威介绍了该中心针对重点项目推出的分级管控体系。

硫化车间是整个生产系统最后一个车间,该区域的质量管控是整个系统最严格的。“我们定期进行质量追溯,从成品胎信息追溯至所有原材料信息,将生产和流通环节的相关信息数据录入管理系统,跟踪整个生产流程。遇到突发异常情况可以第一时间找出生产过程的所有信息;出现批量的质量问题,可在第一时间查清问题源头,便于技术部门分析原因,制定措施,及时整改,避免重复出现同一病象。”硫化质检负责人张恺介绍了质量追溯快报的下发、追溯等流程,让我们看到了数据化管控的便利和规范。

追责问讯,做八亿品牌最忠诚的质量卫士

“所有的成品胎都要通过外观检测机、X光机、动平衡检验机检测,每项检测后,工作人员都会盖上带有自己编号的印章。同时,我们抽调业务精、责任强的检测员成立了复检小组,对检验合格轮胎后的轮胎按照比例进行复检。复检时如发现漏检胎,根据合格章号落实相关责任考核;未及时发现问造成异常胎流入市场,对责任人加倍考核。”在该中心成品检验区,设备管理员说。

在谈到设备管理时,他说道,“控制设备精度是保证检测数据和产品质量前提。目前,我们要求X光机图样分区、标定比例统一、每周标定校验一次;动平衡设备每月至少校验一次。”

据悉,今年以来八亿橡胶公司的成品胎合格率在大幅提高后趋于高位稳定,废次品数量和三包胎理赔率降到历史最低值,检测检验中心以创新驱动的全周期质量管控体系,为八亿橡胶提升品牌“走出去”质量做出了突出的贡献。