

“金黄搭档 135”管理经验在亭南选煤厂的探索与实践

杨鹏 汪才飞 司书明 李靖琦 林爽
陕西博选科技有限公司 陕西西安 710000

[摘要] 亭南选煤厂深入贯彻落实山东能源、西北矿业、博选公司各项决策部署,严格遵守党政同责、一岗双责责任,统一思想、凝心聚力,全面落实管生产必须管安全、管业务必须管安全、管行业必须管安全的目标责任,不断夯实基层生产经营工作。探索式开展“以服务职工为中心、聚力三条战线、实现五好”的“金黄搭档 135”新选煤厂管理格局,有力的推动亭南选煤厂高质量发展。

[关键词] 党政同责; 一岗双责; 金黄搭档 135; 高质量发展

“Golden Partner 135”Exploration and Practice of Management Experience in Tingnan Coal Preparation Plant

Yang Peng Wang Caifei Si Shuming Li Jingqi Lin Shuang

Shaanxi Boxuan Technology Co., Ltd. Xi'an Shaanxi 710000

[Abstract] Ting Nan coal preparation plant in-depth implementation of Shandong energy, northwest mining, Boxuan Company strictly abides by the responsibility of the party and the government, the responsibility of one post and two responsibilities, unifies thinking, concentrates its efforts, fully implements the target responsibility of managing production must manage safety, managing business must manage safety, and managing industry must manage safety, constantly consolidating grassroots production and operation work. Explore type to carry out “to serve the workers as the centre, cohesion three fronts, to achieve five good” “golden partner 135” new coal preparation plant management pattern, effectively promote the south ting coal preparation plant high quality development.

[Key words] Party and government shared responsibility; Dual responsibilities for one position; Golden partner 135; High quality development

1 选题背景

亭南选煤厂隶属于山东能源西北矿业亭南煤业,为亭南矿并配套建设工程,属大型矿井选煤厂,设计生产能力为5.0Mt/a,入选原料煤来自亭南矿井,现由山东能源西北矿业博选公司运营。亭南矿井地处国家规划的十三个大型煤炭基地黄陇基地陕西彬长矿区内,该区域所产煤为优质化工、动力、发电用煤。自2014年投产以来,经过多次改造和扩建,选煤厂生产能力已经提升至5.0Mt/a。现主要分选工艺为“块煤采用浅槽重介分选机分选+末煤采用重介质旋流器再选+粗煤泥采用干床床分选机分选+细煤泥采用压滤回收”的联合工艺。

2 “金黄搭档135”管理经验应用情况

2.1 一个中心创建家文化

以服务职工为中心,智慧爱心服务为宗旨。思想是行动的先导,突出管理思维主线,着力营造积极向上、团结友善、相互尊敬的文化氛围,切实提高职工的认同感和归属感。一是开展员工培训。主要培训安全管理、选煤专业知识应知应会、岗位安全风险辨识、标准化作业流程等内容,培训期间开展教学互动、现身说法等,培训期间对于优秀学员进行实物奖励+绩效奖励,有效的提高职工学习培训积极性。二是开坛宣讲。组织先模人物、优秀班组长骨干、大学生青年志愿者

深入车间宣传教育,树牢“大河有水小河满,大河无水小河干”的理念,铸牢一家人一条心一盘棋思想。三是开展丰富多彩的文体娱乐活动,将“以厂为家,爱厂如家”的思想观念在职工心中生根发芽,充分调动职工在工作中的积极性、主动性、创造性,将职工的凝聚力、向心力和聪明才智得以充分发挥,成为持续推进企业健康发展的根本动力。

2.2 “三条战线”创建标准化车间

亭南选煤厂紧紧围绕生产经营中心目标任务开展工作。把市场化和精益化融入生产经营成为新的突破口,把生产经营KPI指标下沉到班组作为内生动力,通过技术团队深入生产现场实施技术融合生产发展理念,不断解决制约生产瓶颈,有效促进生产秩序稳定发展,实现了技术融合于生产的技术先锋突击队。

2.2.1 聚力生产服务线

1. 形成标准化责任制管理体系,作业人员对班组长负责、班组长对管理人员负责、管理人员对厂长负责的阶梯式管理模式。厂长查出问题考核管理人员,管理人员查出问题考核班组长,班组长查出问题考核作业人员。通过逐级考核明确现场出现问题“谁来管,如何管”的问题,逐步实现一级抓一级,一级对一级负责的管理机制。

2. 制定卫生考核标准化考核办法,用标准明确、用制度

约束,详细制定各岗位卫生交接标准及停车卫生细化标准,通过岗位交接班、班组内部管理、管理人员巡检实现卫生的常态化保持,对标准化整治难点进行集中整治,加大跑冒滴漏整改力度,全力打造无尘化车间。

3. 推广岗位应知应会和作业指导书,根据岗位要求、设备巡检维护、岗位作业流程、岗位作业标准等要求,制定完善岗位应知应会和作业指导书,使用文字、图片相结合的方式,降低职工学习门槛,提高学习效率。同时根据现场变化,及时更新应知应会,组织专项学习,在生产班人员素质提升方面起到了良好效果。

2.2.2 搭建网格维修线

生产秩序好不好,就看设备跑不跑。维修队伍是关键,今年以来充分利用岗位练兵技术比武活动,开展技能素质提升工程,实行设备网格化管理,建立深度剖析设备运行缺陷制度,利用好“设备流动管理台账”,对各生产系统的设备做好梳理,实行设备生命周期管理看板,有效降低设备故障率

1. 加强设备日常维护保养,认真落实设备包机责任制,对设备的维修、保养责任到人,充分利用日常停车时间检修时间对设备进行维护检查,保证设备运行稳定,提高设备检修质量,维修人员加强责任心,检查设备做到仔细认真,能及时发现设备问题,确保检修质量,提高检修效率,保证一次作对。

2. 推广检修标准化作业流程,制定推广常规性检修项目标准化作业流程,从流程步骤、作业内容、作业标准、危险源辨识等方面细化作业流程,做到检修作业流程化、作业人员标准化,有效降低作业过程中存在的各类风险,提高检修作业效率和质量。

3. 建立多重巡检制度,生产工—包机人—班组长—管理人员多重巡检,全面排查设备缺陷、系统缺陷,以问题为导向开展检修工作,安排专人对全厂电机、联轴器、轴承等关键部位开展检查,对有异常情况的部位初步判断,及时开展预防性检修。

4. 通过深度剖析设备运行缺陷,利用好“设备流动管理台账”,对各生产系统的设备做好梳理,将全厂设备完好率达到97%以上,结合生产经营中心工作目标,持续推行“修旧利废”,厂长书记带头开展淘宝行动,做到物尽其用,一次次的历练磨合设备完好运行得到提升,战斗力得到检验,自信心得到增强。

2.2.3 智慧创新创效线

1. 加强KPI指标管控,提高洗选过程控制和煤质管理。严格落实原煤指标、产品指标、药剂质量、介质质量、产品带介、尾矿带介、悬浮液固体物含量、循环水浓度、磁选机入料浓度、压滤煤泥、浓缩池入料溢流底流、TCS粗煤泥分选机入料溢流底流的技术检查,根据检查数据指导生产参数的调整和工艺流程的改造。

2. 定期开展料位计、皮带秤、密度计、液位计、磁性物含量计、流量计、浓度计、界面仪等测量设备的校验工作,保证测量准确有效,以便更好的指导现场生产,及时反映产

品质量波动,积极调控,稳定产品质量。

3. 日常组织洗选工作中,重点关注TCS智能粗煤泥分选系统和智能干选系统的运行情况,结合煤质情况,实时调节分选参数,最大程度发挥洗选创效能力。

2.3 “五好”助推企业高质量发展

作为新时代的“奋斗者”,亭南选煤厂围绕公司安排部署,坚持发挥先模表率作用,树先进旗帜,进一步增强了凝聚力和战斗力;坚持关心职工群众工作和生活,进一步增强了亲和力和向心力;坚持从理论学习入手,进一步增强了选煤厂创造力和发展力。把公司重点工作任务具体化,形成常抓不懈,把坚定立场、强化意识、严肃纪律、提高能力贯穿全过程,充分彰显敢打必胜、规范严谨、积极应对、团结协作的亭南选煤厂精神。一是班子建设好。亭南选煤厂班子上下一心,政令畅通,做到分工不分家,相互帮助、相互包容;二是生产任务好。今年以来生产系统稳定,根据主井提升量,开展集约化生产,按照生产作业计划保质保量完成入洗任务;三是车间环境好。按照六精六提实施方案,今年以来,设备除锈防腐 366 台次,地面修复找平 3000m²,消除污染源 300 余处,地面粉刷地坪漆 2800m²,不断改善车间环境,为职工创造良好的作业环境;完全成本控制在指标范围内。四是质量服务好。一方面产品质量好,今年以来无客户投诉产品质量,实现“零投诉”;另一方面为亭南煤业服务好,相关职能业务部室能够融洽相处,实现合作共赢;五是职工生活好。职工争优意识、节约意识明显提高,破解重点难点问题显著,职工收入明显提高,职工快乐工作、快乐学习、快乐生活落地生根。

3 结语

通过开展“以服务职工为中心、聚力三条战线、实现五好”的“金黄搭档 135”新选煤厂管理格局,在工作实践中不断总结管理经验,突出抓好生产安全管理、机电设备管理、技术管理、班组自我管理以及六精六提管理,实现了洗选系统优、班组建设优的管理格局。

[参考文献]

[1]李川林. 安全生产党政同责制度实证研究[D]. 四川省社会科学院, 2023. DOI: 10.27346/d.cnki.gssky.2023.000121.

[2]乔玮. 行政问责制度研究[D]. 北方工业大学, 2019. 陈海龙. 大屯选煤厂班组管理工作的实践与思考[J]. 煤炭经济研究, 2014, 34(08): 83-86. DOI: 10.13202/j.cnki.cer.2014.08.020.

[3]张照允. 打造“六精六提”融合管理新模式激活煤矿价值创造新动能[J]. 中国煤炭工业, 2024, (01): 27-29.

[4]徐天宝, 王鑫涛, 邹宏志, 等. 究矿能源: “六精六提”夯实高质量发展基础[J]. 山东国资, 2023, (10): 15-17.

作者简介: 杨鹏(1983-), 男, 山东济南, 注册安全工程师, 2008年毕业于山东科技大学机械电子工程专业, 从事选煤技术管理工作, 现任陕西博选科技有限公司亭南选煤厂一般管理。