

以人为本 求真务实

黄大千

(首都钢铁总公司安全处)

首钢动力厂是为钢铁主流程厂矿提供风、水、煤气、蒸气等动力产品的“能源基地”，现有职工 1413 人。1999 年以来，通过狠抓安全生产，实现人身、设备、质量、环保、操作、防火、交通 7 个方面零事故，蝉联首钢安全生产先进集体。

1 常年坚持“三规一制”学习、熟知、抽考
工厂企业通称的《技术操作规程》、《安全操作规程》、《设备使用维护规程》和《交接班

制度》为“三规一制”。

“三规一制”是职工安全生产的护身符，仅仅让职工知道其重要性不行，还必须要使每人熟知、背熟，并严格执行。为此，厂里规定，安全、机动、生产、技术等专业科室，每月对岗位职工进行不少于 20 人次的“三规一制”抽考考试。并对抽考成绩进行“货币化”奖罚。成绩突出的奖励 30~50 元，抽考不及格的罚 50 元。

万方数据

收稿日期：2001 年 1 月 5 日

2000年,在“三规一制”抽考中,共奖励23人次,扣罚45人次。为了保证抽考制度的落实,厂责成专业科室对抽考情况进行检查,没有做到的照样考核,如今年2月份,二供水车间设备员未组织设备使用维护规程抽考,被扣50元;2000年5月18日,热力车间甲班、丁班组织技术操作规程抽考未达到要求,两班长各扣50元。全厂颁发安全奖26390元,有效维护了规章制度的严肃性,提高了员工安全意识。

2 强化培训,提高岗位工人的操作技能和应变能力

要搞好现代化生产,管理好现代化设备,就要求职工不仅要有责任心,还要具备起码的理论和操作技能,肯干加会干,才能使安全生产的基础扎实。一是举办各类技术培训班。2000年首钢动力厂组织举办了自动化工艺、电钳工艺、风机运行、煤气知识、液压工艺等培训班11个,技术讲座班19个,技能培训班10个,共培训2148人次。在培训工作中,针对一些人学习积极性不高,素质较低又不认真学的现象,把竞争机制引入其中,明确规定,所有岗位必须持证上岗,无证就转岗。一次考试及格,由厂里报销全额培训费;第1次考试不及格扣当月奖金30%,补考及格后厂报销培训费,补考费自负。第2次考试不及格,扣全月奖金,除培训费、补考费全部自负外,还要转岗。目前该厂已组织了4个取证班,培训了132人。另外,还组织了5个电工基础知识培训班,参加培训的有169人。

二是经常开展防事故演习和事故预想。

防事故演习和事故预想,就是假设电网突然发生电压降或突然停电、水位下降等情况,岗位工人应采取哪些措施。以此不断提高岗位职工的应急、应变能力,保证设备在突发事故情况下能够正常运行或避免事故扩大。据统计,2000年以来,该厂开展防事故演习366次,3352人次参加,43710人次参加事故预想,取得了预期效果。如2000年9月7日受外界影响的大停电事故,几乎造成了铁区生产

瞬间瘫痪,由于该厂各岗位及时采取措施,较短时间就恢复了生产。去年2月21日,供风车间风机值班工张万和正认真监机监盘,突然动力油泵报警,运行指示灯熄灭,动力油泵跳闸,在备用油泵未及时启动的紧急情况下,他没有慌张,而是按防事故演习时练过的应急措施,立即把选择开关打到2#油泵位置,迅速启动备用油泵,保证了高炉供风不间断,实现了安全生产。

3 加大设备缺陷治理力度,确保生产安全稳定运行

“安全是前提,设备是基础”,要想实现安全无事故,光抓“软件”不行,还必须抓好“硬件”。动力厂是个有50年以上历史的老厂,设备缺陷多、欠帐多的矛盾一直困扰着工厂的正常稳定生产。从1999年开始该厂就加大了查隐患、堵漏洞、治理设备缺陷的力度。

通过加强成本管理和控制,在全面组织完成公司下达的增收节支任务的基础上,抓住生产的主要矛盾,加大设备改造投资力度和设备缺陷治理工作。完成了49项设备攻关及10项设备大中修,解决设备缺陷1591项,处理各类跑冒滴漏131处。先后完成了铁区4个站、所电气升压改造、泵站净环水改造、节能变压器改造、水泵电机安装变频调速及七、九泵站补水电电脑控制、5#电动风机高压柜大修改造、6#电动风机油系统攻关等,还处理了581条临时电气线路和起重机械存在的128项问题,使设备管理步入良性发展轨道。在改进旧工艺上,推广使用水泵密封填料,消灭了漏水,降低了磨损,节约了能源,减少了维修量。LE润滑油、新型密封垫片的使用提高了设备维护水平。

再好、再先进的设备,长期运转也难免出现问题,不怕设备有问题,就怕不知道。为此,动力厂狠抓包机制和设备巡检。他们规定,哪台设备,哪个班组的责任区里存在事故隐患而未查出,一旦被检查组查出,要严格考核。例如,2000年1月26日,检查组查出3703#机和二空压机站3#机存在漏油和积油等火灾隐患,扣供风车间500元。5月份,检

查组发现空压机三站 3# 机电机联轴器螺丝缺少弹簧垫，经分析，是电修车间在检修时工作不认真，留下设备隐患，扣电修车间 500 元。而对于及时发现并消除事故隐患的则给予奖励，燃气车间四煤气加压站值班工郑贵，由于巡检认真，及时查出煤气泄漏隐患，避免了事故，受到厂里奖励。

动力厂煤气管道使用多年，部分管道的管壁腐蚀，常发生泄漏现象，由于受生产的限

制，一时又不能全部更换。为此，逐项制订了严格的防范措施，加强控制。同时，对与煤气接触的 3 个车间所有岗位的煤气报警仪按标准进行检验和检修，配备了便携式煤气报警仪 67 台，在煤气设备区域安设一氧化碳监测设备 10 台。同时，针对生产设备中的薄弱环节，在春节、“五·一”、“十·一”等重大节日，以及根据春季风大、雨季潮湿、冬季干燥等季节性特点，制订防事故预案和防范措施。