

以人为本抓管理 团结协作创一流

——氧化铝四分厂创建标准化分厂纪实

● 李麦莲

2005年,氧化铝四分厂以夯实基础管理为前提,巩固安全管理为重点,创建三星级设备为突破口,通过扎实开展先进性教育活动,推行精益生产方法,落实“6S”管理理念,高质量、高标准完成了各项生产经营任务,标准化分厂创建活动也取得了较好的成绩。12月2日,中铝山西企业对四分厂创建标准化分厂基本达标工作进行了验收,薛亮明副总经理对创建工作给予充分肯定。

目标明确 争当排头兵

在创建标准化分厂过程中,四分厂领导非常重视。2005年年初,分厂领导班子召开专题会,讨论了标准化分厂创建工作的具体事宜,并达成共识。分厂党委书记兼厂长柴耀军明确指出,创建标准化分厂是四分厂2005年的奋斗目标,各级干部要做好动员工作,使全体干部职工都能明确目标,齐心协力,努力工作,以实际行动落实好标准化分厂创建工作。分厂领导每人负责挂钩一个车间,指导车间抓好生产、设备、安全及基础管理工作,落实“6S”管理理念和精益生产方法,不断巩固、提高标准化车间管理水平,努力在创建标准化上争当氧化铝生产系统的排头兵。

11月2日,四分厂又专门召开创建标准化分厂暨完成全年生产任务动员会。柴耀军重申了创建标准化分厂的重要意义,要求全体员工在分厂各项工作齐头并进的良好形势下,进一步提高认识,统一思想,增强信心,把工作做细、做实,大干后两个月,在原有的基础上,使分厂面貌有一个巨大的变化,争取顺利通过标准化分厂的验收,全面完成全年142万吨氧化铝生产任务,实现年初分厂职代会提出的各项生产经营目标。

夯实管理 增强凝聚力

2005年,四分厂坚持“以人为本,提高素质,规范管理,争创一流”的管理理念,采取了“强化培训,突出重点,创新方式,认真落实”的工作原则,实施了“3136”人才工程,采取“党组织主管、行政主管、工团共管、全员参与”的工作原则,制定了详细的培训计划,举办了多期培训班,提高了员工素质。同时对干部提出了《干部队伍建设八条要求》,强化了管理人员的大局意识、责任意识、创新意识和服务意识,使管理人员树立了“荣辱与共、责任共担”的集体意识,形成了“相互协作、密切配合、团结一心、顽强拼搏”的团队精神。

为了创建标准化分厂,各科室、车间在调查分析的基础上,找准薄弱环节,制订了切实可行的措施,全面提高分厂各项专业管理和基础管理水平。分厂机关党支部要求各科室树立创建分公司管理一流科室的意识,注重加强队伍建设和制度建设,树立团队形象,并利用政治学习时间,组织科级干部认真学习、讨论了肖亚庆总经理提出的“严、细、实、新、恒、齐”管理理念,在机关干部中树立了精细管理、精益生产和节能降耗的工作理念,为夯实分厂基础管理工作,树立良好的管理形象奠定了基础。

开拓思维 落实新理念

在创建标准化分厂过程中,四分厂成立了标准化创建领导小组,由柴耀军担任组长,工会主席杨伟立具体负责,计划经营科、政工科协助,推行精益生产的思想和方法,探索精益化生产管理新模式,组织员工培训,开拓思维,在员工中倡导“反对浪费、创造价值”的精益生产核心理念,扎实开展“6S”活动,加强各类软件建设和生产现场的管理。机关各科室对各种管理资料进行了严格的分类,采取斜线式管理方法对档案、资料进行了统一编号,制作了统一标签,对办公室物品、器具制作了统一标识,做到了定置摆放。各车间严格按照“6S”理念要求,清理、清扫、整顿库房,确保清洁,并按照“四化、六净、十六无”的标准,更换了桌、椅、柜子等设施,加强了现场环境的整治,全面提高了现场管理水平,为员工创造了一个比较称心舒适的工作环境。

为了提高员工对“6S”管理知识的认识,四分厂注重抓好员工的工作培训,于10月14日专门举办了“6S”知识及设备管理知识培训。分厂领导从提高干部素质,培养好的思考方法,提高解决问题的能力等方面进行了讲解。分厂工会主席杨伟立结合实际,从“6S”的基本含义、目的和作用、推行要素等6个方面,对办公室和仓库的物品定置、工艺设备的明确标识等进行了具体讲解。使职工明白了

“6S”是以坚持“反复抓、抓反复、重点抓、抓重点、全面抓、抓全面”为重点,强调人、机、物、料、法、环的管理理念。分厂各单位按照“6S”管理要求,细化步骤,责任到人,认真落实。焙烧一、二车间采用“样板先行”的方法,在车间办公室内率先实行“6S”管理,从仓库物品的规范定置到更衣柜内物品的分布,都严格按照规定整理整治;种分、六车间以整治现场为突破口,通过精细管理有效改善了车间的环境面貌;检修车间和点检站以治理泄露为重点,全面改善设备的运行状况。分厂政工科、计划经营科在分厂工会主席杨伟立的组织下,多次讨论、研究各种标识的设计方案,做到了设计方案独特、色彩搭配合理,统一制作,统一标识,所有档案、资料采用斜线式管理模式,整齐划一,美观大方。同时在汇报材料的基础上,专门制作了形象生动的幻灯片进行图像说明,在中铝山西分公司组织的标准化分厂验收中得到一致好评。

齐头并进 创造新业绩

为实现创建标准化分厂目标,四分厂领导班子进行了责任分工,在柴耀军的带领下,各负其责,齐心协力保证目标实现。生产副厂长董保才严格抓好三大分解率及焙烧炉稳定运行两个重点,提高焙烧产量,优化技术指标,全面完成了生产任务;认真贯彻“3421”管理理念,落实安全生产责任制,开展了“安全承诺”和“互爱联锁”活动,提高了职工的安全意识和技能,实现了安全无事故目标。设备副厂长姜集积极探索检修新模式下的点检核心作用,及时对主体设备进行消缺检修,同时加强了设备的日常维护,提高了设备的整体管理水平。技术副厂长马强在负责80万吨氧化铝项目的同时,对技术创新工作加大了技改力度,进行了多项改造,使种分降温问题彻底扭转,循环效率大幅提高,巩固了砂状攻关成果。负责创建标准化分厂具体工作的工会主席杨伟立,利用业余时间备课,采用幻灯片的形式,为职工讲解“6S”管理理念、推行精益生产方法,结合分厂生产特点,设计、制作了有四分厂

特色的企业文化标示牌,增强了凝聚力,提高了工作效率。

表率示范 保持先进性

在创建标准化分厂过程中,四分厂党委围绕标准化分厂创建工作,充分发挥宣传思想工作“舆论导向、激励促进、全面辐射、凝聚人心”作用,做好职工的思想政治工作,在职工中形成了合力。扎实开展先进性教育活动,以促进生产经营建设、促进改革发展稳定为出发点,精心组织,全面落实先进性教育活动的各项工作任务,学习覆盖率达到100%,实现了学习教育与生产工作“两不误、两促进”的目标,受到了运城局先进性教育活动领导小组的充分肯定。在集中教育学习的基础上,党委组织党员义务劳动,领导带头参加劳动,帮助职工改善现场环境;认真落实全心全意为职工服务的意识,为一线岗位更换了制水设备,使职工喝上了充足的纯净水;实施了危房治理,把氧化铝皮带岗位操作室、种分分解工段办公室的危房进行查封,重新建起了新的操作室和办公室,受到了职工群众的好评。充分发挥党员领导干部的先锋模范作用,树立了党员干部的良好形象,增强了党组织的凝聚力,极大地调动了职工的生产积极性,为企业的稳定运行起到了促进作用。

在12月2日中铝山西企业组织的标准化分厂验收中,验收组成员认为:四分厂认识明确,思想统一,制度完善,落实到位;专业管理已形成一定模式,现场管理井然有序,从办公室、会议室到操作室、更衣室干净整洁,物放有序,规范高效;队伍建设卓有成效,领导班子向心力、凝聚力强,“三个常想”深得人心,干部队伍团结有力,务实高效,职工队伍精神焕发,在历次大型活动中展示了良好的精神风貌,体现了四分厂多年来一贯坚持“以人为本抓管理、科学组织抓生产、严查细管抓基础”的优良作风。由此可见,标准化管理工作是提高企业管理水平的必由之路。2006年,四分厂将会一如既往,再接再厉,持续改进,实践创新,扎扎实实做好标准化管理工作,坚定不移地走管理达标之路,为中铝山西企业的发展壮大做出积极的贡献。



图为干净整洁的4号炉配电室。摄影 李亚峰



图为车间仓库一角。摄影 李亚峰

氧化铝四分厂专版
基层风采

实施“6S”管理 实现精益生产

——氧化铝四分厂焙烧二车间实施“6S”管理侧记

● 周至临 柴菊珍

“6S”管理是对生产现场“整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全”的全过程管理。氧化铝四分厂焙烧二车间自2005年8月份推行“6S”管理以来,现场管理发生了质的飞跃,设备焕然一新,标识清晰可见,环境干净整洁,职工精神抖擞,车间上下呈现出一种昂扬向上的精神风貌。在中铝山西企业组织的标准化分厂验收中得到一致好评。

宣传发动 统一思想

在推行“6S”管理方法刚开始时,车间领导班子多次开会研究,统一思想,达成共识,通过召开班组长以上干部动员会,宣传“6S”管理理念,说明“6S”是一种规范、高效、简洁、安全的现场管理办法,能够塑造员工品质,提升企业

形象,让职工对“6S”有了一个理性的认识。车间专门组织工段长以上干部到兄弟单位参观,进行对标取经,并购买了“6S”管理书籍,利用每周一的“6S”活动日,组织职工观看“6S”管理光盘,消除了职工的顾虑,统一了职工的思想,在车间营造了一种积极向上的创建标准化氛围。

样板先行 逐步推广

为了让职工对“6S”有一个感性认识,车间确定了“试点先行、以点带面、分级突破、逐步推广”

的工作思路。车间党支部书记武新再亲自带头,小到更衣柜、资料柜内物品的定置,大到室内桌椅的摆放,以及所有物品的定置标识,都积极落实“整理、整顿、清扫”,花大功夫整出了样板。在车间领导及标准样板的带动下,车间上下掀起了“领导重视、全员参与、持续改善”的大干热潮。在“整理”、“整顿”、“清扫”三个阶段,采取“反复抓、抓反复,经常抓、抓经常”的工作方法,清扫一片,巩固一片,互相促进,互相提高。每个

全员参与 精心实施

在推进“6S”过程中,车间领导要求职工“自己动手、丰衣足食”,强调采取因地制宜的办法,促使职工动脑思考,全员参与,精心实施。各工段自己想办法制作了岗位器具、灭火器的现场定置、搁置架,自己动手对现场设备、栏杆除锈刷漆,对点巡检通

细节都有条不紊地稳步推进,现场物品也进行了统一标识、划线、归类、规范管理,成为分厂现场管理的一个亮点。

道进行了划线。按照分厂的统一要求,根据“6S”以人为本的理念,本着方便职工、提高工作效率的基本原则,还对软件资料采取了斜线定位法,使物有其所,物归其所,强化了员工100%做好每件事的意识,营造了一种“人人积极参与、事事遵守标准”的良好氛围,对车间现场管理以至整体管理水平形成了一种强大的推动力。

“6S”只有起点,没有终点。在今后的工作中,焙烧二车间将继续稳步推行“6S”管理方法,将“6S”管理精髓贯彻落实到车间生产管理的方方面面,促进车间各项管理工作再上新台阶。