

【班组现场】

室内人想着室外人

防暑降温工作自己能办的就积极办,做不了主的就及时拿到会上讨论

■ 周道刚

7月21日下午17时,西安铁路局安康车辆段机关二楼会议室座无虚席。不大的会议室,坐满了段领导班子成员和各车间(科室)负责人。

“下面,我们就段防暑降温工作开个会,大家都说说!”段长何小林环视着与会人员,直奔主题。

“我们专门安排管理人员负责熬制绿豆汤,中午搬运到大库为职工降温。中午高温时段,安排各班组工长领取,发放冰冻矿泉水、西瓜、藿香正气水……但矿泉水还剩十几箱,需要补充。”检修车间党支部书记李俊安首先汇报落实情况。

“买!只要有利于安全生产,有利于职工利益,都买!”何小林笑着点点头。

“我们车间防护人员只有甲式防护服,没有带状防护服,上道作业太热,应该找哪个科室汇报计划?”设备车间党支部书记冉冰峰紧跟着接上话。

“你们车间统计一下数量,请材料科落实!要特事特办,尽快买!”何小林用手指了指,音量也抬高了。

“动监车间现场防护员经常一站就好几个小时,能不能为他们配备草帽?”车间党支部书记郭强代表职工提出了建议。

“这个……没有违反现场防护规定?安调科,你们安排人员就该问题开展专项调研,如果不违反,就都办!”

“我们室内人一定要时刻想着室外人!还有食堂,师傅再热,也必须戴上口罩……各车间一定要用好防暑降温专项资金,这方面工作自己能办的就积极办,做不了主的就及时拿到会上讨论!”何小林一边说一边站起了身。

【金牌班组】

“特种兵”

为油井站岗,给管线放哨,就是他们最重要的任务

■ 单旭泽

在河南油田采油一厂保卫部护厂二队,有一支令盗油者闻风丧胆的特殊队伍——他们就是巡护班里的“特种兵”。为油井站岗,给管线放哨,就是他们最重要的任务。

巡护班有14名班员,他们犹如一个个铁金刚,神勇强悍。走进巡护班的值班室,首先映入眼帘的,是一行红色的大字“特种兵,特种人,特种精神特种魂!”每一个字,都如一份沉甸甸的责任,装在每一个队员的心中。

班长康伟浓眉大眼,因与盗贼周旋有技巧,人称“黑猫警长”,是巡护班里的主心骨。他推行严格的准军事化管理,但又融合了不乏温情的兄弟情。

7月20日,是值班队员秦元刚40岁的生日。巡护班突然接到任务,当晚要截获一辆偷窜的盗油车。正在休假的康伟火速赶到班里,要替换小秦回家。可秦元刚却给家里打了电话,和队友们迅速赶赴现场。

深夜23时,队员们开车在油区路口进行拦截,玩命的“油耗子”突然加大油门,疯狂地迎面撞了上来。康伟沉着冷静地打着方向盘,在灵活避开车子的同时,一个左拐,将盗油车逼到花生地里,无处逃窜。

“干保卫,哪能没有危险,但这是我们特种兵啊!”在外人看来,这些真刀真枪的搏斗场面,只有在电影里才能看到,但康伟谈起这些惊心动魄的经历时,感觉却很平常。这些年来,抓过多少“油耗子”,收缴了多少吨原油,连他自己也记不清了。

副班长刘玉清是公认的“智多星”,面对一些棘手问题,他总能迅速理清思路,想出高招。他对油井实施ABC分类治安监管,实现油井防盗的动态化科学管理,取得了显著效果。

6月29日凌晨1时,刘玉清带着队员巡逻至高产井赵22井附近时,发现井口房门被打开,一条盗油管线伸向50米外一个干枯的鱼塘。他们迅速汇报,请求支援,设卡堵截。大家顾不上雨后的泥泞,匍匐前进,50米、30米、10米……只见鱼塘内几个人影正在装油。

“冲!”瞄准时机,刘玉清和队员们个个如猛虎一般,冲了上去。3名嫌疑人看到从天而降的护神兵,举起木棍和铁棒向队员们打来,还用辣椒水喷射,队员们互相配合,勇猛搏斗,最终擒获盗贼。

今年22岁的退伍兵张和平,是巡护班里最年轻的一个。在老队友们的爱护和帮助下,他很快掌握了油区巡护和侦察的技巧,擒拿格斗的本领不断增强。他说,上班第一天,一眼看到“特种兵,特种人,特种精神特种魂!”的班组口号,一下就有了回到部队的感觉,当“特种兵”的感觉,真好!

两年来,巡护班的“特种兵”共抓获违法犯罪嫌疑人27名,打掉盗油团伙8个;截获涉油违法车辆39台,回收原油320余吨;收缴油田物资5吨;解决各类工农纠纷187起;直接挽回经济损失160余万元。

本报讯 (记者康劲 通讯员白家华 姜永波)“过去近4000人,产量10万吨,现在只有2000人,年产能14万吨。技术改造完成后,明年产能将达26万吨,这种人员减半、产能翻番的局面得益于公司工会持续推进的五型班组创建活动带来的全员素质大提升。”走进白银有色集团公司西北铅锌冶炼厂,基层职工最为津津乐道的就是班组工作带来的新变化。

“下面,我们就段防暑降温工作开个会,大家都说说!”段长何小林环视着与会人员,直奔主题。

“我们专门安排管理人员负责熬制绿豆汤,中午搬运到大库为职工降温。中午高温时段,安排各班组工长领取,发放冰冻矿泉水、西瓜、藿香正气水……但矿泉水还剩十几箱,需要补充。”检修车间党支部书记李俊安首先汇报落实情况。

“买!只要有利于安全生产,有利于职工利益,都买!”何小林笑着点点头。

“我们车间防护人员只有甲式防护服,没有带状防护服,上道作业太热,应该找哪个科室汇报计划?”设备车间党支部书记冉冰峰紧跟着接上话。

“你们车间统计一下数量,请材料科落实!要特事特办,尽快买!”何小林用手指了指,音量也抬高了。

“动监车间现场防护员经常一站就好几个小时,能不能为他们配备草帽?”车间党支部书记郭强代表职工提出了建议。

“这个……没有违反现场防护规定?安调科,你们安排人员就该问题开展专项调研,如果不违反,就都办!”

“我们室内人一定要时刻想着室外人!还有食堂,师傅再热,也必须戴上口罩……各车间一定要用好防暑降温专项资金,这方面工作自己能办的就积极办,做不了主的就及时拿到会上讨论!”何小林一边说一边站起了身。

“上边千条线,线线都要班组来实现”

“精兵强将”云集的织布甲班

■ 肖丽芹 杨爱芹

提起山东德棉集团有限公司织布分厂织布车间甲班轮班,大家就会想起那些能打硬仗、勇于创新、任劳任怨的“精兵悍将”。从班组中走出的全国纺织行业“劳动模范”魏凤珍、“巾帼建功标兵”李虎兰、“技术能手”周俊平等优秀职工,使得这个班组成为行业内响当当的排头兵。

在纺织行业,早就有“操作半边天”的说法,所以甲班也一直把提高员工的操作技术水平当成头等大事来抓,涌现出了一大批优秀操作能手。

值车工李虎兰,2002年夺得山东省纺织系统操作大赛喷织工序第一名,被授予“山东省首席技师”称号。她的手有脱皮的毛病,在练结头的过程中,纱线经常勒破她的手指,磨出血泡,为了不影响手指的灵活性,她硬是一声不吭也不包扎。她精练每一个细小的动作,不断琢磨自己技术上存在的缺点,并及时加以纠正。她将工作法中的

单手捻头改进为双手捻头,接头速度有了明显提高,实测成绩已达到每分钟52个。她还将原来的断经处理三步找头四个动作改为三个动作,速度比标准时间42秒快了21秒35,该操作法在公司推广后,织机效率比原来提高了两个多百分点,被公司冠名为“李虎兰断经操作法”。

值车工周俊平凭借自己娴熟的操作技术,在2009年的9月和10月,分别取得山东省和全国纺织(喷气织机)操作大赛第三名和第五名的好成绩,并被授予“全纺行业技术能手”、“德州市首席技师”称号。她总结的单手捻头断纬处理操作法,把断纬处理操作标准从12秒30提高到了6秒10,大大提高了工作效率。

轮班长魏凤珍总有一股永不服输的劲头,她织造坯布达35万米,超产7万米,其中,20多米无疵布,累计52个月无扣分,连续11年获本工序操作第一名。为此,她连续6年获得集团“劳动模范”称号,并被评为“山东省纺织行业技术能手”。她创造的

喷气织机处理断经穿综法还被编入《棉纺织行业织布挡车工操作指导》一书。

在2006年10月举办的全国棉纺织(喷气织机)操作技术大赛上,她又用优异的成绩夺得了大赛单项、项金两个第一名,被全国纺织工业协会授予“全国纺织行业技术能手”、“全国纺织工业劳动模范”称号。

在取得个人荣誉的同时,这些“精兵强将”还主动做好“传帮带”工作,把自己的工作经验和操作技术毫无保留地传授给周围的姐妹们。正是由于大家的共同努力,甲班连续10年夺得公司操作运动会轮班总分第一名。

“上边千条线,线线都要班组来实现。”魏凤珍深刻认识到班组管理是企业生产经营活动中的重要环节。生产流程一环扣一环,哪个环节出了问题,都会直接影响到产量、质量、交期等等。因此在日常生产过程中,无论是人员管理、生产计划、质量管理还是安全管理,她都安排得井然有序,各个环节做到无缝衔接。

一个细纱挡车工,一天工作8个小时,巡回挡车一个来回要走20多分钟,8个小时要走4公里左右。每台纺机有420个纱锭,胡海华每班看10台机器,要在4200个纱锭中巡回。无论多么劳累,她总是认真、细心地做好每一项工作,巡回中做到眼到、心到、手到,随时处理包卷、接头及做好相应的清洁工作。她的挡车台无论什么时候总是井然有序。她还是班中的捉疵高手,就连一点点小疵都别想从她眼前逃过,她每班挑出的责任纱疵都最多,被同事们戏称为“捉疵大王”。

细纱操作工被纺织工人们称为一项“最苦”的工种——既要有过硬的操作技术,又需要能耐高温、不怕噪音。

细纱乙班连续十二年被集团评为“红旗班组”,2003年获得江苏省五一劳动奖状,前任班长冯琴还被评为全国纺织工业“劳动模范”。

生性倔强的冯琴有股闯劲,凭着干一行、爱一行、钻一行的执著信念,班中向师傅学,班后向书本学,细心揣摩师傅每一个动作要领,反复加以练习,手经常被棉纱勒出一道道血口子,还磨出了老茧。功夫不负有心人,来乙班不到半年时间她就练成了一套过硬的操作技术,引线、拔管、插管、绕导纱钩、捻头轻而快,动作连贯,她成了车间一名操作尖子。

一个细纱挡车工,一天工作8个小时,巡回挡车一个来回要走20多分钟,8个小时要走4公里左右。每台纺机有420个纱锭,胡海华每班看10台机器,要在4200个纱锭中巡回。无论多么劳累,她总是认真、细心地做好每一项工作,巡回中做到眼到、心到、手到,随时处理包卷、接头及做好相应的清洁工作。她的挡车台无论什么时候总是井然有序。她还是班中的捉疵高手,就连一点点小疵都别想从她眼前逃过,她每班挑出的责任纱疵都最多,被同事们戏称为“捉疵大王”。

在日常工作中,细纱乙班几名标兵为其他工人做出了表率。胡海华操作技术好,别人处理一个断头,换一个粗纱需要几十秒钟,她只需要几秒钟就能处理妥当,在看管好自己机台的同时,她一有时间就帮助邻近车台换纱、接头,从不计较得失。每逢夏季高温期间,机台断头多,活儿难做,车间品种翻改频繁,胡海华就主动要求扩台,增加看台数,帮助轮班解决人员紧张的困难。“早来晚走”对胡海华来说已经成为了工作习惯,到了下班时间,一旦遇到交接班突发难题,她总会主动留下来处理,让离家远的同事回家。

人们对标兵们这种忘我工作的精神表示不理解;这样拼命的干活,到底图个啥?

有一身技术为何不到外面挣大钱?你外出打工的徒弟,现在工资就比你高得多,你划得来吗?

细纱乙班现任班长蒋良月听了总是淡淡一笑,她说:“公司培养了我,我要无愧于公司给我的荣誉,尽自己的最大努力去回报公司。”

粗纱工序承上启下,既要及时消化掉前纺车间的棉条,又要保证后纺车间细纱工序的供应,师江涛带领班组按照“一提两轮三个帮”的工作方法,使小组产量三班同比第一。“一提”指他每天提前到岗半小时,看供应、备纱车,查品种,从而胸有成竹安排组员工作,做到先急后缓、先易后难,合理调节小组生产;“两轮”是他们组落纱工与挡车工轮流吃饭、轮流上岗,保证设备不停车、台位有人盯;“三个帮”即落纱工帮挡车工处理停台,挡车工帮落纱工落纱、落纱工帮细纱工顶纱。

粗纱一组落纱工一共3个人,为了保证粗纱机的正常运转,师江涛每天主动帮助后纺车间顶纱换段,有时一口气就顶8-10车粗纱。由于品种翻改比较频繁,涉及后纺纱台位比较多,且地点分散,这就牵扯到送粗纱距离远和落纱多的问题。

师江涛与组员商量,腾出一台车专纺试验品种和小纱,灵活应对,这样既提高了效率也保证了产量。他们经过不懈努力,每个月的产量超出其他轮班同小组二十多万公尺,在公司劳动竞赛中,该班组成绩一直遥遥领先。

产量是基础,质量是保证。师江涛不仅按“六定”、“六净”标准做纱车、锭翼、

人员减半 产能翻番

“五型”班组创建激发全员提素

置。3年来,公司两级工会共培训班组长1600余人次,班组长培训率为179%,一大批优秀班组长脱颖而出,成为班组管理的行家里手。同时,采取公开竞聘、民主选举方式,注重选个人素质好、群众基础好、奉献精神好的骨干人员担任班组长。在基层班组长的带动下,生产一线围绕企业技术改造、项目建设、成本管理、节能减排、安全生产等重点工作,开展全员技术创新活动和业务素质大提升活动,学习新知识、钻研

新技术、创造新工艺、掌握操作新方法在一线班组蔚然成风。

通过创建五个一流的五型班组,先进典型和标杆班组大量涌现。小铁山矿通过职工技术创新提升供矿品位,年增效274.5万元;第三冶炼厂熔炼车间冷凝工段的四个班,创新烟化炉工艺流程,使氧化锌年产能超过年计划459吨;铜业公司供电车间变电所通过对功率因数与供电关系的研究,年节约成本16.6320万元。

【班组里的三百六十行·聚焦纺织业】

“上边千条线,线线都要班组来实现”

“精兵强将”云集的织布甲班

■ 肖丽芹 杨爱芹

提起山东德棉集团有限公司织布分厂织布车间甲班轮班,大家就会想起那些能打硬仗、勇于创新、任劳任怨的“精兵悍将”。从班组中走出的全国纺织行业“劳动模范”魏凤珍、“巾帼建功标兵”李虎兰、“技术能手”周俊平等优秀职工,使得这个班组成为行业内响当当的排头兵。

在纺织行业,早就有“操作半边天”的说法,所以甲班也一直把提高员工的操作技术水平当成头等大事来抓,涌现出了一大批优秀操作能手。

值车工李虎兰,2002年夺得山东省纺织系统操作大赛喷织工序第一名,被授予“山东省首席技师”称号。她的手有脱皮的毛病,在练结头的过程中,纱线经常勒破她的手指,磨出血泡,为了不影响手指的灵活性,她硬是一声不吭也不包扎。她精练每一个细小的动作,不断琢磨自己技术上存在的缺点,并及时加以纠正。她将工作法中的

喷气织机处理断经穿综法还被编入《棉纺织行业织布挡车工操作指导》一书。在2006年10月举办的全国棉纺织(喷气织机)操作技术大赛上,她又用优异的成绩夺得了大赛单项、项金两个第一名,被全国纺织工业协会授予“全国纺织行业技术能手”、“全国纺织工业劳动模范”称号。

在取得个人荣誉的同时,这些“精兵强将”还主动做好“传帮带”工作,把自己的工作经验和操作技术毫无保留地传授给周围的姐妹们。正是由于大家的共同努力,甲班连续10年夺得公司操作运动会轮班总分第一名。

“上边千条线,线线都要班组来实现。”魏凤珍深刻认识到班组管理是企业生产经营活动中的重要环节。生产流程一环扣一环,哪个环节出了问题,都会直接影响到产量、质量、交期等等。因此在日常生产过程中,无论是人员管理、生产计划、质量管理还是安全管理,她都安排得井然有序,各个环节做到无缝衔接。

粗纱工承上启下,既要及时消化掉前纺车间的棉条,又要保证后纺车间细纱工序的供应,师江涛带领班组按照“一提两轮三个帮”的工作方法,使小组产量三班同比第一。“一提”指他每天提前到岗半小时,看供应、备纱车,查品种,从而胸有成竹安排组员工作,做到先急后缓、先易后难,合理调节小组生产;“两轮”是他们组落纱工与挡车工轮流吃饭、轮流上岗,保证设备不停车、台位有人盯;“三个帮”即落纱工帮挡车工处理停台,挡车工帮落纱工落纱、落纱工帮细纱工顶纱。

粗纱一组落纱工一共3个人,为了保证粗纱机的正常运转,师江涛每天主动帮助后纺车间顶纱换段,有时一口气就顶8-10车粗纱。由于品种翻改比较频繁,涉及后纺纱台位比较多,且地点分散,这就牵扯到送粗纱距离远和落纱多的问题。

师江涛与组员商量,腾出一台车专纺试验品种和小纱,灵活应对,这样既提高了效率也保证了产量。他们经过不懈努力,每个月的产量超出其他轮班同小组二十多万公尺,在公司劳动竞赛中,该班组成绩一直遥遥领先。

产量是基础,质量是保证。师江涛不仅按“六定”、“六净”标准做纱车、锭翼、

筒底清洁,还督促并帮助挡车工检查机前纱管颜色、机后棉条成分、绕扣是否标准等。

石家庄常山恒新纺织有限公司前纺车间丙班粗纱一组组长师江涛结合生产实际不断摸索经验,在产量、质量、出勤方面总结了一套独到的工作方法。

粗纱工承上启下,既要及时消化掉前纺车间的棉条,又要保证后纺车间细纱工序的供应,师江涛带领班组按照“一提两轮三个帮”的工作方法,使小组产量三班同比第一。“一提”指他每天提前到岗半小时,看供应、备纱车,查品种,从而胸有成竹安排组员工作,做到先急后缓、先易后难,合理调节小组生产;“两轮”是他们组落纱工与挡车工轮流吃饭、轮流上岗,保证设备不停车、台位有人盯;“三个帮