

陕西省十大标杆班组

在全党和全国各族人民深入学习贯彻十八届四中全会精神之际,陕西省劳动竞赛委员会隆重召开“双十双百”表彰大会。其中,首次评出的“陕西省十大标杆班组”引起广大企业和班组职工的强烈反响。小班组大舞台、小班组大学校、小班组大作用、小班组大作为。班组是社会化大生产的重要组织细胞,是企业兴旺发达的不竭动力源泉。在加快企业转型升级,建设高素质职工队伍过程中,一线班组发挥着不可替代的作用。2013年6月,陕西省劳动竞赛委员会召开“全省班组工作推进会”以来,全省各市(区)、行业(企业集团)按照省劳竞赛委对班组建设工作的总体部署,结合各自实际,使班组建设工作有了新的发

展。为了进一步推进班组建设工作,陕西省劳动竞赛委员会决定,从2014年开始在全省进行陕西省十大杰出工人、陕西省十大标杆班组、陕西省百个优秀班组、陕西省百名优秀班组长,即“双十双百”评选表彰。习近平总书记在同全国劳模代表座谈时指出:“工业强国都是技师技工的大国,我们要有很强的技术工人队伍。”班组就是技师和技工的摇篮。抓好班组建设,做好优秀班组的选树和经验推广,是陕西省各级劳动竞赛委员会和工会组织贯彻中央精神,建设“技能型、效益型、管理型、创新型、和谐型”班组,大力提升职工技术素质的重大举措。这十大标杆班组的先进事迹,必将鼓舞激励全省广大职工为全面建成富裕陕西、和谐陕西、美丽陕西,实现中华民族伟大复兴的中国梦再创佳绩。

西安市公共交通总公司第二公司 43 路

西安公交 43 路隶属西安市公共交通总公司第二公司。线路开通于 1990 年,由电力医院开往大唐西市,单程全长 14.5 公里,单程运行 52 分钟,它不仅是途经市区中心和繁华路段的黄金线路,也是西安打造国际化大都市进程中一道亮丽风景线,已成为西安市东西郊市民群众出行首选的交通工具。

近年来,西安公交 43 路始终坚持“服务乘客,奉献社会”的宗旨,在职工中提倡文明服务的意识,在全体驾驶员中推行微笑服务,对老、弱、病、残、孕等特殊群体乘客进行细致入微的照顾,不断强化路风建设和职工素质建设,推动社会效益和经济效益不断提高;以安全促生产、促发展,求效益,以星级服务为依托,深化星级管理,强化网络班组建设,努力提升线路整体水平;以优质服务、优良秩序、优美环境、优化管理为主要内容,扎实开展品牌创建活动,全心全意地为广大乘客营造舒适、和谐、安全、快捷、优质的乘车环境,努力塑造让人民群众满意的公交新形象。

43 路先后多次受到表彰和奖励,获得多项殊荣,得到社会和广大市民的认可。2006 年被共青团陕西省委授予省级“青年文明号线路”;2007 年被全国海员建设工程授予“工人先锋号”;2008 年至 2010 年被西安市交通运输系统评为“规范化线路”;2010 年被陕西省人民政府授予“人民群众满意”标兵单位。2012 年 10 月荣获“全国十佳优质服务线路”称号;2012 年荣获“西安市缓堵保畅示范”线路;2013 年荣获公交总公司“十百千”最佳线路;2014 年荣获陕西省首届“雷锋式班组”称号。

西安公交 43 路就是这样一支团结协作的工人队伍,一支充满朝气的工人队伍,一支敢想敢做的工人队伍。他们全心全意为市民服务,在公交这条流动的风景线上,使工人先锋号那面鲜红的旗帜更加鲜艳、永放光芒!

中国航天科技集团公司第六研究院 7103 厂杨峰班

“杨峰班组”隶属于中国航天科技集团公司第六研究院 7103 厂,是一个集车、铣、钳、磨和加工中心等机械加工为一体,生产制造液体火箭发动机关键组件——阀门的生产类班组,现有组员 34 人,其中特级技师两人,陕西省首席技师 1 人,高级技师 3 人。

班组先后获得全国青年文明号、全国工人先锋号、集团公司“六好班组”、航天科技集团公司“金牌班组”等荣誉称号,2014 年被中国国防邮电工会、中国航天科技集团公司联合命名为“杨峰班组”。

他们着力打造精英队伍,提出“一精、二会、三学”岗位提升目标,通过“五结合”,即单兵教练与集体练兵相结合,一帮一与一帮多相结合,一事一训和干啥学啥相结合,“技师讲座”和“周五课堂”相结合,对组员进行个性化培养。他们实施“摆擂台”形

成赛马机制。重“培”更重“赛”,班组推荐有潜力的组员参加厂技协,选送优秀人才参加各级技能竞赛。他们“建梯队”完善成才通道。为激励职工早日成才,班组评选出以“小孔专家”、“阀芯专家”为代表的“六大精英”,并将他们的绝技绝招、攻关成果汇编成《精英荟萃》,作为向青工传授技能的特色教材。相继培养了“七大突击手”与“八大生力军”,形成了精英领军、突击手冲锋、生力军成才的人才梯队。

班组依托职工技术协会、技能大师工作室、六西格玛课题攻关小组等平台,推动协同创新,攻克了多项阀门精密加工难题,将制造产品向“智”造精品跃升。近 3 年班组参与六西格玛攻关课题 6 项;自行设计、制作夹工装解决生产加工难题 16 项;申报专利 8 项,技术革新 13 项,五小成果 15 项,提出节能降耗合理化建议 20 项。2013 年班组通过创新节约资金近 40 万元,提高生产效率 45%,实现了人员不减,任务完成翻番的目标。

中航工业飞机公司西安分公司薛莹班

“薛莹班”(波音 737-700 垂尾前缘班)现有职工 19 名,其中女工 14 名,主要从事波音 737-700 垂尾可卸前缘组件的铆接装配工作。该班先后成功试制了首架波音 737-300 垂直尾翼前缘、首架波音 737-700 垂直尾翼前缘组件,保证了西飞公司波音产品按时优质交付。

在长期的生产实践中,班组积极开展自我管理,营造和谐快乐的工作氛围,创建积极向上的班组文化。班组内部形成了一整套严格、科学、规范的管理体系,这些规章制度已成为每位员工“外化于行,内化于心”的自觉行动,为提高班组建设水平发挥了积极地促进作用。

班组每名员工对质量控制精益求精,不断提高操作技能和产品质量,波音公司在全球范围内推广了“薛莹班”质量控制方法。由于工作业绩出色,“薛莹班”每名员工被波音公司总部授予“用户满意员工”荣誉称号。

为提高工作效率,除了加班加点努力完成任务外,全体成员

还积极开展“五小”活动。班组通过学习、创新,生产方式已由原来的集体作业改为流水线作业,生产现场实现了无纸化,连续 10 余年来,确保按节点优质交付每架产品,生产效率也得到了大幅度地提升,波音垂尾量产由 8 架份提高到月产 28 架份,截至 2014 年 8 月底,共按时保质保量交付波音 737-300 垂直尾翼前缘和波音 737-700 垂直尾翼前缘 3000 多架。2013 年以来,班组开展六维度管理法,按照流程、质量、信息、人员、团队、绩效等六个维度,开展班组自我管理,创新 SQCDP 管理方法,班组管理又创新水平。

由于班组成员的不懈努力和出色的业绩,薛莹班先后荣获陕航局“创新示范岗”,陕西省“女职工创新示范岗”,陕西省“创新示范岗”,陕西省“学习型组织标兵班组”、陕航局“建功立业标兵”、团中央“优秀青年突击队”,全国“巾帼文明岗”,全国“三八红旗先进集体”、“全国巾帼示范岗”,“全国质量信得过班组”,“全国工人先锋号”、“全国五一巾帼集体”、国家国资委“红旗班组标杆”等荣誉称号。

陕钢集团汉中钢铁有限公司炼钢厂连铸大班

陕钢集团汉钢公司炼钢厂连铸大班共有员工 96 人,其中女职工 12 人,平均年龄 26 岁,是一支创新能力强、战斗力强、充满活力的生力军。

组建之初,大班仅有 5%的员工是有一定工作经验的老工,其余 95%的员工都是第一次走上岗位的“学生军”。就是这样一支年轻队伍却在短短的两年里出色完成了项目建设到达产达效的艰巨任务;特别是 2014 年以来,他们更是创造了钢铁行业的奇迹:一是实现了全程保护浇注,降低钢水单耗 5kg/吨,年降耗 624 万元,同时减少了钢水热辐射,优化了作业环境;二是很好地完成了断火节能切割改造项目,年降耗 18.25 万元;三是溢漏率从原来的 3 次/万吨钢降至 0.67 次/万吨钢,使生产系统更加稳定、高效。

连铸大班成立了以班长为组长的攻关小组,通过研究分析制定出一套科学的攻关方案;通过采用防烫伤鞋罩解决了戴脚侵入水口烧伤人员脚部的问题;通过制作改进托圈托杆,解决了工器具

笨重难用的问题;通过调整结晶器流量及二次冷却强度,解决了铸坯中心裂纹的质量缺陷;加上 61 次面对面的理论培训和一对一的实操培训,从根本上解决了保护浇注的 4 项瓶颈问题。

对于生产上的难题,他们派技术骨干不远千里去龙钢“取经”,对症下药,从改造机械部分影响入手,从停机要求吹扫管路抓操作,结合设备特点修正电控程序,三管齐下,短短一个月使断火一次切割率达到了 100%,现在每天节约 1000 度电,年节约电耗 18.4 万元。对溢漏率的难题,大班内部首先以班组为单位进行细致的日常培训,然后进行考试测评,其次对每起漏钢事故分类分析总结,并下发了《事故预防及管理措施》,把积累的经验教训作为操作管理的指导,三是在设备管理上落实“精益管理”和“操检合一”。溢漏率迅速从起初的 3 次/万吨钢降至 0.67 次/万吨钢,使生产系统迅速扭转了被动,走向稳定高效,确保了公司年产 300 万吨钢的目标。

大唐韩城第二发电有限公司设备部热控一班

大唐韩城第二发电有限公司设备部热控一班始建于 2005 年,主要负责一期 2×600MW 机组机侧和二

期 2×600MW 机组炉侧以及相关的外围设备维护和检修,全班现有员工 15 人,其中本科及以上学历的有 13 人,是一支学历结构高、工作能力强、团结拼搏的集体。

近年来,班组有 3 人获得集团公司“生产技能 B 级 112”人才称号,两人获得集团公司优秀技能选手,1 人获得陕西省劳动竞赛标兵称号,两人获得陕西省青年岗位能手称号。通过全员的不懈努力,班组获得全国工人先锋号、陕西省工人先锋号、大唐陕西发电公司学习型红旗班组及韩二公司文明班组等多项荣誉称号。

他们推进班组管理“五个一”工程试点建设工作,坚持每天开好一个班前会、每周组织一次安全日活动、每月安排一堂技术培训课、每季解决一项技术难题、每年形成一份创新成果,将安全工作列为班组管理的头等大事。他们将所有管辖设备划分到

人,每个重要设备都设立了第一、第二和第三责任人,把设备的安全责任落实到每一个人身上,并将设备安全与责任人的奖金、晋职结合起来,充分调动了大家的积极性,确保机组安全平稳地运行。

韩二公司是西北首家 60 万千瓦发电机组的发电厂,应用了许多新设备、新技术,而热控专业又是代表电厂科技的最前沿专业。特殊的专业性质必然要求职工具备较高的业务技术水平。热控一班通过开展每月一次专业知识培训提高班员技术水平,通过专业讲课、技术答题,建立技术档案,及时检查学习效果,营造了班组浓郁的学习氛围,有力地促进了职工技术水平的提升。

在建设资源节约型、环境友好型企业过程中,热控一班以设备改造为突破口,集思广益,利用新技术进行创新创效活动,先后完成了一系列技术改造项目,取得了良好的经济效益和社会效益。

西安铁路局安康工务段巴山工务车间巴山线桥工区

巴山线桥工区位于川陕交界的大巴山腹地,属汉中市镇巴县巴山镇管辖,该班组现有职工 21 人,党员 8 人,职工平均年龄 37 岁。担负着襄渝线正线维修保养 12 公里,站线 2 条、道岔 6 组及桥、涵、隧等线桥路设备的日常维修保养任务。

班组职工把学习业务技能作为干好本职工作的基础。他们每周进行一次业务学习,为各项工作的顺利开展奠定了基础。结合实践经验和现场情况,总结出了检查、分析、整治、复查到位的对设备病害进行整治的“四到位”养护方法,在日常工作中,强化以理论知识为基础,以养护规章为依据,在实践中不断积累经验。

他们积极开展“我为生态巴山建设献计献策”、“每人一盆花,美化我的家”等活动,共收集职工文化创意 26 个,收集花卉、盆景等装饰魅力巴山;班组发挥职工想象力和创造力,用废旧料制作小铁艺,生态文化建设标志、图案造型、文化铁艺作品数十件,装点

在站区各个角落,显示着独具匠心的丰富内涵和活力。

班组坚持支持当地教育事业,帮扶贫困学生。他们与巴山中心小学和附近的村子建立起爱路护路联防,定期走进校园、走进村民家中,进行爱路护路教育。巴山线桥工区地处山险涧深、人烟稀少、荒凉闭塞的大巴山腹地,工区组建初期,职工用水要到几里外的小溪去挑,吃饭要到几十里外的小镇去背,吃菜要到上百里外的县城去买,文化娱乐更是无从谈起。面对现状职工在站区干部的带领下,利用每天的业余时间,在地无三尺平的大巴山采用铁锹、大锤、抬筐、背篓等工具移石运土、整平夯实,在乱石坡上一锄一锄地挖出半个球场;他们用铁道兵留下的废旧钢管焊了一副篮球架,用废弃的火车小轮子作为杠铃,后来又陆续制作了简易双杠,搭建了乒乓球台等,举行了首届运动会。从此,每年一届的运动会被巴山人称为“巴山奥运会”,视为自己的“狂欢节”,受到了国家体育总局的高度关注,被誉为“大山里的奥运会”。

中国电子科技集团第二十所制造部总装车间电装三组

这是一支积极进取的队伍,这是一支敬业善战的队伍,这是一支勇于创新

的队伍,这是一支团结协作的队伍——这就是中国电科 20 所制造部总装车间电装三组。作为制造部电线线上的中坚力量,担负着 20 所各项产品的电装生产任务,小组由 23 名成员组成,其中女同志 18 名,男同志 5 名,年轻人占大多数,他们一直坚持工作在生产第一线。

2011 年,车间接到 13 套某产品的生产任务,此任务工作强度大,可操作空间小,产品的一次成活率低。而这批任务下达时离生产计划节点已经

没有多长时间了。为了能让产品按时交付事业部进行调试,特成立了攻关小组。青年员工充分发挥他们年轻的优势,摆脱了陈旧的思路,又以年长师傅的经验为依托,寻求了一种全新生产模式——两人一组流水生产,年轻员工积极主动地承担起狭小空间里的装配工作。在原来生产 13 套所用时间为 7 天缩短到现在的 3 天,大大提高了生产效率。小组获得

2011 年度 20 所“创先争优”的“七好班组”称号,并获得年度 QC 成果二等奖。

电装三组的员工在工作中,精益求精,勇挑重担,积极开展技术革新。大家经过多次试验分析,全面真实地掌握了印制板的焊接缺陷,总结出了最佳波峰焊接工艺参数。创新了带导热板的印制板波峰焊接方法。大大提高生产效率,提高了产品质量。

为确保产品质量,小组每周进行一次组内工作总结,每半个月开一次班组质量分析会,每月进行一次班组质量学习。讨论近期生产工作中出现的各种问题,认真分析其原因并讨论总结出纠正及预防的措施和方法。同时让每位组员开展自省及自我总结活动,通过由小及大、由点及面的方式,严格为质量把关,填补了工作中出现的各项漏洞,确保了产品质量和计划节点的如期完成。

他们在安全管理上,生产班抓细节,重现场,根据生产实际。他们在工作面设立了“安全排查确认指示仪”,坚持开展班前会事故案例教育,参加矿举办的“三违”人员现身说教等活动。他们鼓励每名职工积极参与矿职工“五小”技术创新活动,根据工作实际开展小改小革,解决生产中的实际问题。该生产班针对煤机拖缆装置在实际生产中经常损坏导致漏电问题,职工设计了一套拖缆夹装置,给电缆和水管穿上了一套“活动铠甲”,解决了煤机运行时常见的损伤问题,为矿节约电缆 1200 米,价值 24 万余元,节约用工费用近 2 万元。此创新成果当年获得韩城矿业公司“五小”技术创新二等奖。2011 年以来,生产班先后开展小改小革和技术改造 27 项,产生经济效益 320 万元以上。

生产班始终坚持亲情管理,善待每一位职工,工作上职工打成一片,生活中连成一心,全班形成了“一家有难大家帮”的和谐氛围。

陕西陕煤韩城矿业有限公司象山矿综采二队生产班

陕西陕煤韩城矿业有限公司象山矿并综采二队生产班共有职工 36 人,主要承担象山矿并 3 号煤回采任务。2011 年以来,综采二队生产班累计生产原煤 380 万吨,占象山矿并生产总量的 18%,连续 9 次小班单产突破 6000 吨,连续 13 次刷新韩城矿业采煤小纪纪录;工程质量月月保持优良品;实现安全无事故 1467 天;职工人均月收入达到 6500 元。2013 年综采二队生产班获全国煤炭系统“三基九力优秀班组”称号。

生产班在加强思想转变的同时,采取各种方式提高职工素质。他们利用下班时间在地面调试现场学习,成立了“技术研究组”。他们坚持每日一题学习培训,在工作面现场进行实践操作培训,提高职工的综合素质。

他们积极在班组内部开展劳动竞赛,2011 年以来,围绕节支降耗、安全隐患排除、原煤产量提高等指标,创新开展了同岗位竞赛、职工对抗赛等劳动竞赛,被矿劳动竞赛委员会借鉴应用。

神华集团神朔铁路分公司机务段运用整备车间机车一队

神华集团神朔铁路分公司机务段运用整备车间机车一队成立于 2002 年 4 月,经过 12 年的发展,现有职工 326 人,其中机车队长 1 名,副队长 1 名,指导司机 7 名,该队所属成员平均年龄 32 岁。班组人员包乘 48 台电力机车运转于神朔铁路线上,是神朔铁路分公司规模最大的班组,以神朔铁路的“火车头”著称,该班组的主要任务就是承担榆林市神府煤田煤炭外运任务,担当区段西起榆林市神木县大柳塔站,东至山西省朔州市朔州西站,全长 262 公里。

该班组在公司、段、车间的领导下,牢固树立“违章就是事故、安全才能幸福”的理念,狠抓安全,严控现场作业。大力开展行管人员下现场,添乘写实工作,力戒力斥“天下太平”式汇报,着力解决作风不实,责任心不强、现场卡控不到位等问题。

针对新提职司机多,操纵水平低,行车经验少的问题,该班

组以指导组为单位,对司机进行平稳操纵专项检查,安排指导司机与培训组配合进行平稳操纵学习。并利用仿真模拟设备对新提职司机进行模拟驾驶培训,随时设定各项行车参数,以使司机能够应对各种行车问题。

该班组提前入手,做好汛期培训,组织学习汛期行车办法,完善防洪预案,加强日常故障处理培训演练,提高综合应急救援处置能力。

自车队成立以来,截至 2014 年 8 月 31 日实现无责任较大及以上铁路交通事故 4505 天,实现无一般 A 类、B 类、C 类、D 类铁路交通事故 4505 天的好成绩,并在 2013 年实现与其他班组精诚团结实现全年安全运输目标。全年煤炭运输 2.47 亿吨历史佳绩。该班组多次被上级评为优秀班组,更培养出大批优秀管理人才,是机务段培养业务干部和管理人才的摇篮,几年来班组共培养出车队长 11 名,车间主任 9 名,副处级干部 2 名。