

武汉电务段所属班组大多分散在沿线小站，点多、线长、面广，随着生产任务和人员数量的增多，呈现工作效率低的现象

# 让班长从忙乱中走出来

**本报讯**（通讯员郑文杰 周明）武汉电务段所属班组大多分散在沿线小站，点多、线长、面广。随着近些年铁路新线的相继开通，该段信号设备、生产任务、人员数量日益增多，班组长日常工作呈现出忙乱的现象，导致工作效率低。为此，该段领导进班组下现场做调研，琢磨怎么解决这一问题。

他们发现班组合账多达厚厚的十几本，一项工作需要在电脑、班组工作日志上重复记录。该段山玻工区工长陈平红说：“每天光填写台账就得花上个把小时。”

他们还发现，遇到信号设备集中检修、大修更新等大型施工时，90%的班组职工对生产任务不清楚，全听工长一人安排。一旦工长不在，就像没有上紧发条的座钟，处于一种“停摆”状态。

调查结果显示，大部分班组被“三多”缠身——任务多、文电多、台账多。

为帮助班组长从忙乱中走出来，该段从去年4月份开始实行班组管理标准化，由上至下完善各项管理制度。

以点带面为班组长“挑担”。设置“两长三

员”岗，即：工班长、工会小组长、安全员、质检员、材料员，分别在班组职工中选举产生，对其划清工作职责，明确任务分工，各负其责。每月分别给予“两长三员”200元、100元、70元、50元、50元的奖励，激励全员参与班组管理。

当好“变压器”为班组长分忧。该段要求机关各能科室对上级下发的文电精神先学一步，领会实质，然后结合工作实际拿出落实意见，适时下发到车间、班组，坚决杜绝原文照转或层层加码。今年以来，各类文电较去年

同期压缩了27%。

精简台账为班组长减负。该段本着精简实用的原则，对台账合并同类项，减少重复项，去繁就简，能设置电子台账就不设置纸质台账。班组台账从厚变薄，由多变少，大大减轻了班组长工作量。

此外，该段还建立后进帮扶机制为班组长“分忧”。一方面突出问题重点帮。每当班组长调整后，针对班组长刚到任经验不足等情况，段领导班子及时到车间进行有针对性的帮助；另一方面棘手问题靠前帮。针对车间班

组存在的设备特殊问题、长期难以解决的疑难杂症，段里派专业技术人员帮助找原因、出对策。

今年年初，该段汉口客专、咸宁车间分别有一个班组出现安全隐患苗头，段里派技术科、安全科干部从人员、设备、技术、安全管理等方面进行驻站帮扶。不到半年时间，两个薄弱班组步入正轨，生产效率大大提高。

如今，该段各班组长在“兵头将尾”的双重角色中发挥了更大的作用，实现了“带头生产有效率，班组管理有魅力”的双重效果。

**本报记者 彭冰  
本报通讯员 何天林 刘正欣**

叮叮叮，10月2日10时25分，一阵急促的警报声打破了吉林石化炼油厂东部中心控制室内的平静。当班班长周军的耳朵里，传来员工们一声声急促的汇报。

压力升高，差压归零，温度上升……种种迹象表明，装置区里有多台机泵和风机停运了。紧张观察着电脑屏幕上的工艺参数，周军凭借20多年操作经验判定：出现这种突发状况，只有一种可能，那就是晃电！

晃电，是化工装置区内电网电压瞬时跌落，随后又恢复正常的现象。对于24小时连续运转的炼化企业来说，晃电，极易造成重大安全生产事故。

“大家不要慌！都精神点，立即启动应急预案……”周军果断下达命令。

第一个跑出控制室的是老员工王利元，他心里很清楚：装置一且出现晃电，需要迅速赶到泵房，打开封油泵。

“班长，汽油外送温度还在不停上涨，这样下去，会造成油品不合格啊！”分馏岗位操作工张军说，他的神情越来越焦急。

“看来，负责降温的空冷风机可能被晃停了，必须快点把它重新打开！”周军沉稳下令。

“我跑得快，我去！”年轻的操作员张士超迅速拿起对讲机，跑出控制室。

“情况怎么样了？”得知消息，车间值班主任朱荣欣十万火急地赶赴现场。

“朱主任，工厂通知，由于大风影响，外部电网出现接地现象，导致咱们装置出现了晃电，我们班组已按照应急预案开始操作，但情况还是十分紧急！”周军迅速汇报。

“各岗位外操马上检查所有机泵房，启动停运设备；各岗位内操及时调整操作，监控好各工艺参数；各主要机泵要留人看守，防止再次晃电……”朱荣欣立即投入战斗。

听到指令，员工们马上分头行动。

10时35分，出现晃电后仅仅10分钟，装置恢复平稳运行，大家伙儿悬着的心放下了。

16时40分，班组成员们围坐在一起，在班长带领下，热烈总结着这次应急处理的经验。对于他们来说，这是今年国庆长假期间的最大考验，也是最大收获。



【班组影像】

**【他山之石】**

## “小书记”成了“贴心人”

**本报讯** “时间过得很快，转眼我担任班组政工员快一年了，工作中有艰辛、有迷茫，但更多的是欣慰。”近日，河南油田采油一厂江河采油管理区夜巡班长陈涛，说起自己担任班组政工员的感受时说，“别看我这个‘小书记’官不大，发挥的作用可不小哩！”

为了进一步提升质量和效益，该管理区坚持深化改革，先后撤掉4个基层队和18个计量站，重新建立巡检班、维护班等8个新的专业维修班组。但是，部分一线班组职工在思想上的小矛盾、小疙瘩、小困难等问题，得不到应有的关心和帮助。为此，该管理区党总支专门选拔一批政治素质好、敢于管理、作风硬朗的“政工员”，分别配备在专业维修班组，发挥着班组“小书记”的作用，使大家都愿意把自己的心里话说给这些没有“官衔”的“小书记”听。

今年1月至10月以来，该管理区通过班组“小书记”宣讲和解释江河小区搬迁、职工返租房等与切身利益相关的政策20多项，共解决班组职工小疙瘩、人与人之间的小摩擦等“芝麻”小问题120多个，既理顺了情绪，稳定了职工队伍，又提升了夺油上产士气。

“班组‘小书记’无论在管理区深化改革还是在队伍稳定等方面，的确发挥了大政工的作用。”该管理区党总支书记燕振霞由衷地说。

（王秉）

**青海钻井固井技术室  
获质量信得过班组称号**

**本报讯**（记者邢生祥 通讯员从翔）近日，西部钻探青海钻井固井工程技术公司技术室获质量信得过班组称号。据悉，该固井技术室是青海钻井公司三大核心技术部门之一，由21名青年技术骨干组成，承担着青海油田柴西15个油田、柴北缘5个油气田的固井现场施工指挥、安全监督、生产组织协调等任务。

在承担繁重工作的同时，该固井技术室积极开展技术创新，先后研制出低密高强水泥浆体系、纤维增塑浆体系等，在青海油田得到很好应用，降低了生产成本，提高了效益。在柴1井、鄂探1井等5口探井施工中，固井技术室创造了水泥浆密度最高、深度最深、一次固井最长及技术最深等4项油田纪录。

**中原录井公司  
开展班组长岗位考评工作**

**本报讯** 中原石油工程录井公司工会通过班组员工评议、理论考试、现场预防控制提问、检查记录，召开座谈会、跟班作业、管理人员评议等多种方式对班组长进行一系列综合考评活动，检验班组长在职工群众中的影响力、号召力和执行力。

综合考评实行百分制，划分为A、B、C三类。对成绩达到A类的班组长进行奖励，C类班组长由单位党政主管进行谈话，开展为期3个月的帮促指导，帮促期间对工作没有促进，没有体现帮促效果的班组长，立即进行岗位调整。据悉，自从这项工作开展两年来，已有134名班组长得到奖励，16名班组长进行诫勉谈话，3名班组长进行了岗位调整。通过综合考评，有效促进了班组长综合素质的提升，扎实推进了班组建设工作。（缪小红 郑允长）

**【金牌班组】**

## “牛犊”班组真牛气

可内部极其精细，几个最粗直径不超过0.3毫米的小眼，犹如“心脏”内纤细的血管，沟通着制动阀内部几个特定风室。在检修保养的过程中，如果哪个小眼出现堵塞，就会导致车辆在运行中制动不良，危及行车安全。内制动班组就承担着车辆制动阀的维修保养工作。短短3年从一个“牛犊”班组变为“牛气”班组，这个班组有着自己的独到之处。

组员爱钻“牛角尖”。老制动钳工郭怀东在班组里是出了名的爱钻“牛角尖”，总要和设备比上一比。每次检修制动阀除了仔细查看机器设备检测的数据外，还亲自对各试验

质甜美，盛产翘嘴鲌鱼。一些违规渔民总是利用我们换班交接的间隙到禁区违规作业。去年他们专班搞了一次3个月的突袭行动，专门在凌晨三四点蹲守，收缴200多套渔网渔具，教育400多人次，现在违规捕鱼的现象几乎没有绝迹了。

年轻的专班民警李春伟告诉笔者，今年国庆，有些人违规从左岸沿江进入禁区裸泳，他们说从小就在这江边长大，为什么现在不让游泳了？“遇到这些不了解国家政策的甚至有些胡搅蛮缠的人员，我们都是婆

婆嘴，耐心强调南水北调的重要意义，强调大坝提升安保反恐级别的法规政策，劝他们离开禁区。”

一年365天，沿着坝面，无论寒冬酷暑，巡防走一圈就是大半天，风吹日晒出的黝黑面庞是警务专班人认真负责的真实写照。

“及时疏导一些违规群众的不满情绪，认真查找隐患是我们的责任。我们就像这坝面上飞翔的红嘴蓝鹊，从大坝兴建到电厂发电再到如今实现一江清水送北方，必须做到守水有责。”李俊凝望着江面深情地说。

“要想按时完成检修任务，就得提高设备质量和降低设备维修率。”有了这个念头，刘峰便利用一切能够利用的时间研究设备改造和技术革新。无论是吃饭、走路、还是洗澡，脑子里经常在不停地琢磨着一个又一个新的想法。

2013年7月，刘峰创新设计的贮风缸自动排水装置投入使用。不仅使贮风缸排水更加准时、规律，为车辆制动试验保证了高质风源，还实现了无人值守和全自动控制，为车间减少了一个人的工作量。

随着一个又一个的技改成果投入使用，各种荣誉也纷至沓来。今年刘峰被评为太原铁路局技术拔尖人才。

当问到现在的时间是否够用时，刘峰笑了笑说：“现在，基本每月能腾出半天的时间陪孩子去公园了。”

台管路压力表数值变化进行记录，再与手动试验台显示数据值进行核对、匹配，只有两者数据相符，老郭心里才觉得踏实。

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。

截至目前，内制动班组高质量维修、保养制动阀2万余个，检测出不合格弹簧2000余个，检查出缺损、不规则橡胶件5件，确保了近2万辆车的安全行驶。

这样的直观方法，把针对性教育与系统知识讲解相结合、形象化培训与老人“传、帮、带”相结合，加强全员培训。许士卿 摄

设备维修组担负着全段484台机械设备的工作时间算，每个设备检查时间不到5分钟。

为了不耽误生产，许多大型机械只能在休班后进行检修，有时遇到故障，为保证第二天的生产能力顺利进行，就要连夜进行抢修。

“时间根本不够用。”尽管刘锋在工作上总是争分夺秒，但仍然每天都要加班四五个小时。

由于经常需要加班，工作时间太晚，刘锋就索性不回家了，吃在单位、住在单位。一个

月下来，与妻子和孩子反倒见不着几面。有时偶尔回家吃顿饭，一个电话打过来，撂下饭碗就走。“每次回家都跟打仗似的！”刘锋的妻子说道。

时间紧、责任重、技术难度大，是设备维修组的工作特点。从2002年8月参加工作至今，刘锋在设备维修组一干就是13年。班组里和他年龄差不多的同事近20人，都陆陆续续地调到别的岗位，只有刘锋一个人坚持了下来。

随着铁路行业的快速发展，新设备的逐渐增加，刘锋的时间也越来越紧，他就想尽办法争分夺秒。

由于经常需要加班，工作时间太晚，刘锋就索性不回家了，吃在单位、住在单位。一个

月下来，与妻子和孩子反倒见不着几面。有时偶尔回家吃顿饭，一个电话打过来，撂下饭碗就走。“每次回家都跟打仗似的！”刘锋的妻子说道。

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。

截至目前，内制动班组高质量维修、保养制动阀2万余个，检测出不合格弹簧2000余个，检查出缺损、不规则橡胶件5件，确保了近2万辆车的安全行驶。

这样的直观方法，把针对性教育与系统知识讲解相结合、形象化培训与老人“传、帮、带”相结合，加强全员培训。许士卿 摄

设备维修组担负着全段484台机械设备的工作。

为了不耽误生产，许多大型机械只能在休班后进行检修，有时遇到故障，为保证第二天的生产能力顺利进行，就要连夜进行抢修。

“时间根本不够用。”尽管刘锋在工作上总是争分夺秒，但仍然每天都要加班四五个小时。

由于经常需要加班，工作时间太晚，刘锋就索性不回家了，吃在单位、住在单位。一个

月下来，与妻子和孩子反倒见不着几面。有时偶尔回家吃顿饭，一个电话打过来，撂下饭碗就走。“每次回家都跟打仗似的！”刘锋的妻子说道。

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。

截至目前，内制动班组高质量维修、保养制动阀2万余个，检测出不合格弹簧2000余个，检查出缺损、不规则橡胶件5件，确保了近2万辆车的安全行驶。

这样的直观方法，把针对性教育与系统知识讲解相结合、形象化培训与老人“传、帮、带”相结合，加强全员培训。许士卿 摄

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。

截至目前，内制动班组高质量维修、保养制动阀2万余个，检测出不合格弹簧2000余个，检查出缺损、不规则橡胶件5件，确保了近2万辆车的安全行驶。

这样的直观方法，把针对性教育与系统知识讲解相结合、形象化培训与老人“传、帮、带”相结合，加强全员培训。许士卿 摄

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。

截至目前，内制动班组高质量维修、保养制动阀2万余个，检测出不合格弹簧2000余个，检查出缺损、不规则橡胶件5件，确保了近2万辆车的安全行驶。

这样的直观方法，把针对性教育与系统知识讲解相结合、形象化培训与老人“传、帮、带”相结合，加强全员培训。许士卿 摄

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。

截至目前，内制动班组高质量维修、保养制动阀2万余个，检测出不合格弹簧2000余个，检查出缺损、不规则橡胶件5件，确保了近2万辆车的安全行驶。

这样的直观方法，把针对性教育与系统知识讲解相结合、形象化培训与老人“传、帮、带”相结合，加强全员培训。许士卿 摄

职工集思广益常出牛点子。每个职工都积极为班组建设出谋划策：在卡控岗位风险上，班组对作业指导书进行全面更新补强，明示于各工作岗位；在制动阀每个配件工艺尺寸精细上，班组因责划区、因区设岗、因岗定标，设定了“五个区域、两个专岗”的工艺布局，把制动阀检修工艺按流程和功能划分为清洗分解、研磨、组装、试验、存储五大区域，各作业区按功能独立作业，保证每道工序高质量完成。