

【班组现场】

“走亲戚”

康康 陈俊峰

“你们这样的‘串门’我可是举双手欢迎，过年家里得‘走亲戚’，咱们计量站间也得走动走动啊！”2月18日，河南油田采油一厂双河采油管理区9号注聚站里一派忙碌的景象，站长邢杰高兴地站在门口说道。

虽然年味还浓，但是双河采油管理区的职工早已以最佳的状态投入到了新一年的工作之中。9号计量站的职工也不例外，大家正全力以赴赴对全站的基础工作进行整改，以迎接厂家组队的验收。但是由于去年9号注聚站与该站合并，两站变一站，基础工作整改任务也随之加重，这让站长邢杰犯了难。

“老邢，你别着急，我知道你们站人少、工作量大，所以这次我给你撤救兵。”了解到邢杰的心思后，生产运行办副主任黄兆丹安慰道。

第二天一大早，邢杰刚来到计量站不久，就发现4号计量站、3号计量站、27号计量站的兄弟们陆续赶来，大家个个全副武装，精神饱满。

“邢哥，今天我们全听你安排，保证指哪打哪！”4号计量站职工高双城拍着胸脯说道。于是，出现了文章开头的一幕。就这样，大家有的拆卸阀门，有的抬机泵，有的挖排水沟，有的搞卫生，维修二班的职工则在埋头焊接管线。有条不紊的安排让工作进度大大提高。

“虽然计量站之间是相对独立的，但都是管理区创造效益的一分子，在困难面前，我们就是一个整体！”前来跟班劳动的双河采油管理区工会主席边立蛟如是说。

“优胜职工”

本报记者 李国

本报通讯员 徐中友

1月27日是春运第4天，重庆机务段重庆西整备车间提前评选了一月一评的“优胜职工”，并将其照片贴上宣传栏公开表彰，还组织“优胜职工”代表到各班组交流，进一步推动全体职工为春运保驾护航的积极性。

据了解，该车间十分注重发挥“明星”效应，积极营造“比、学、赶、超”浓厚氛围。他们在车间每年评选一次“十佳青年”，每月评选1名“每月之星”的基础上，于2015年4月初将该班组作为先进典型的评选单位，在6个班组试点，每月各选拔1名“优胜职工”，不断扩大典型覆盖面。

据介绍，试点的6个班组均具有生产任务更重、业务技能要求更高、安全质量管控更严的特点，职工总人数占全车间总人数的61%。与往年评选不同的是，凡是没有发生违章行为的职工均在参评范围内，目的是让每名职工都有当先进的机会，通过这个平台看到每名职工的闪光点。

2015年10月中旬，交流机车机械组职工葛建明两次发现制动盘有刮痕，虽该刮痕对机车运用安全毫无影响，但其细致入微的机车检修态度得到了全班组人员的一致认可，被评为“优胜职工”。

试点10个月以来的9次评选，该车间已推选出54人次“优胜职工”，其中有13名职工因发现重大质量隐患两次登上光荣榜。

下一步，车间还将把该评选活动推广到其余班组，并从每月“优胜职工”中推选出季度“优胜职工”和年度“优胜职工”，形成月月评先进、时时学先进、人人争先进的安全文化氛围。

“写风险”

张一峰 温铮

“班长，请你帮忙看下我写的风险内容。”2月22日上午，中国石油锦州石化公司气体分馏车间分馏五班操作员刘通利用工作间隙，向班长宋加强汇报他围绕装置“停产检修安全”写出的风险点和对应的削减措施。

宋加强细看后说，“你第三条‘装置抽插盲板过程中压缩气体和液化气体容易造成人员冻伤，作业单位必须严格执行能量隔离和管线打开制度，人员必须佩戴好劳动防护用品’。说得不错，不过抽插盲板过程中还容易造成人员烫伤、中毒和窒息，一定要严格执行作业票据审批制度，抽查含硫化氢介质盲板时，作业人员需要佩戴好空气呼吸器，现场还要有气防车配合，你没有写全。”

2016年锦州石化装置大修即将全面展开，为安全、环保、高效完成大修任务，气体分馏车间于2月初发动员工集思广益，围绕装置大修停产、检修和开工阶段存在的安全风险，开展“写风险”活动。

活动中，各基层班组成员积极开动脑筋，踊跃参与，将自己知道的、想到的各种安全风险加以归纳总结，提出预防纠正措施，为大检修建言献策。

“这次‘写风险’活动，共征集到与大检修有关的安全风险和预防纠正措施70余条，合理化建议20余项，车间已安排专人汇总整理。”车间安全监督陈宝义说，他们会借装置大修时机稳步推进HSE标准化建设，提升管控能力。

打破身份限制,注重实践经验,淡化行政级别

肇庆工务段从优秀工班长中选拔管理人员

本报讯(通讯员方秋丰)针对生产一线车间管理人员和专业技术人员较为紧缺的现实问题,今年初以来,肇庆工务段立足现有人力资源,面向全段公开招聘车间管理人员和专业技术人员,从优秀工班长中选拔车间中层副职6名、专业技术人员7名,有效充实了管理队伍,激发了广大职工在生产一线干实事、出实绩的热情。

以往,车间副主任只能在达到任职年限的现职管理人员和专业技术人员中选

拔,操作人员只能进入到一般管理和初级专业技术岗位。这次,该段在集团内率先试点,打破传统的身份、级别限制,将生产一线班组长和一般管理、专业技术人员视为同一岗位层次,同台参与中层副职岗位的竞聘。

在岗位准入条件拟定时,从段人才队伍建设实际出发,遵循工务人才成长一般规律,结合岗位素质能力要求,注重基层实践经验,不搞“一刀切”。如“车间副主任”岗位对现场

管理经验要求较高,要求以班组长经历为主,突出强调现场安全管理能力和生产组织能力,把更多的优秀工班长纳入选拔范围,为他们提供成长成才的机会。对于车间技术岗位,则着眼于青年人才培养和队伍结构优化,有意识把扎实工作在一线工班长岗位、技师岗位的大学毕业生作为选拔对象,在设置岗位准入时就有所侧重。

按照岗位管理的理念,自此次公开招聘开始,聘用的管理人员不再明确个人的行政

级别,易岗易薪,按岗位层次享受相应的待遇,如车间副主任享受17档岗位工资待遇,充分调动管理人员的积极性。

突出面向一线是此次选拔一大特点。一方面,岗位确定向一线倾斜。事前,组织对全段管理和专业技术人员定编设置及现员配备情况进行全面梳理,准确把握岗位空缺,重点向一线车间管理及技术岗位倾斜,纳入公开招聘的13个岗位全部是线路、桥隧车间的岗位。

另一方面,条件准入瞄准一线。着眼把更多优秀班组长选拔到副主任岗位,兼顾一线班组长年龄偏大、学历偏低等实际情况,把公开招聘车间副主任的年龄放宽至45岁及以下,学历放宽到中专及以上,让更多扎根一线的职工看到希望

此举鼓舞了更多职工到生产一线锻炼成长,先后有8名在科室和车间助勤的年轻人主动要求到现场工区从事线路或桥隧工种,学习一线技术业务和现场管理经验。

春运路上的守护神

曹丽峰

又是一年春运时,又到了大同铁路警方的反扒小分队最忙的时候,昼伏夜出、黑白颠倒,加班熬夜都是家常便饭,甚至十天半个月回不了家也不足为奇。拥挤、嘈杂的候车室、硬座车厢,是他们的工作环境;一日三餐面包、泡面、咸菜,是他们的“标准配置”,但他们不叫苦,不嫌累,默默守护着旅客的平安。

正月初三,反扒小分队就开始了“抓贼之旅”。他们选择了客流较大的大同开往运城的K7807次列车。大同站一开车,他们就分散到各个车厢,观察着形形色色的旅客。

列车到达朔州站,一个50岁左右的男子上了车,他不像普通旅客一样忙着找座位,而是不时地东张西望,职业敏感让反扒民警判断“此人可能有问题”。他尾随这名男子行至14号车厢,这节车厢比较拥挤,座位上满满的,过道上也有不少旅客,这可是下手的好机会。只见那名男子在车厢门口停了下来,往车厢里看了几分钟,物色好了下手的对象,他慢慢悠悠地往车厢里面走,边走边四处张望。走到一名女性旅客身边,男子停了下来,趁着列车的一个颠簸,把手伸进了女性旅客的左侧裤兜,掏出了一叠现金。男子还没来得及把偷来的钱塞进自己腰包,民警就冲了上去,将其当场抓获。

这是一个特殊的群体,隐藏在普通旅客中,一双双火眼金睛寻找着伸向旅客的罪恶之手……这个反扒小分队常年穿梭在大同开往全国各地的火车上,努力实现着“天下无贼”的愿望。

铁路罐车有群“排雷人”

本报讯 头戴防毒面具、脚穿长筒雨靴,钻罐、下梯、挖油……5分钟后,赵强快速钻出罐体,摘下防毒面具大口喘着粗气。尽管室外滴水成冰,但他满脸大汗。

赵强是呼铁局集宁车辆段铁路罐车洗槽工工长,专门负责清洗罐体内部。由于铁路罐车经常装运燃油以及化工产品,罐体内残留化学物品的罐车一旦遇到明火就会发生爆炸。赵强的任务就是在罐车检修前,把内部残留的化学物品全部清洗干净,为罐车安全检修做好“排雷”工作。

从事罐车清洗32年来,赵强总结出了一套罐车清洗技巧:清洗剧毒苯罐车,不能进入内部清洗,赵强就用200千帕~300千帕的高温高压蒸汽对罐体加热,使罐内结晶苯在高温下挥发;清洗汽油罐车,防毒面具过滤活性炭两分钟就会失效,要及时更换;清洗甲醇罐车就像是在冰箱里作业,必须做好保暖工作。

在赵强以及诸多前辈的带领下,集宁车辆段罐车“排雷人”实现了安全清洗罐车60年无事故的铁路行业纪录。(李伟 谭阳)



节后,广铁集团长沙货运中心值乘首趟跨局临K4249次列车,安全护送2500名返程务工人员他们的孩子抵达上海南站。图为一个女孩开心地随母亲回到上海。 余元蛟 摄

【他山之石】

“操作员间缺少沟通,工艺调整只顾着自己的‘一亩三分地’,那可不行”

一场争吵催生一种分析模式

本报通讯员 王玉明

本报记者 彭冰

新年过后,吉林石化公司化肥厂合成氨主控室内像往日一样忙碌而有序。

“废锅液位有点高,现场排污阀开大。”员工关宇放下电话,转头看向友郑晓东,郑晓东鼠标轻点,接收罐液位调节阀已改为手动,左手随即打了个“OK”。

无声的眼神,利落的手势,一次相关联工序无波动工艺调整就此完成。看着眼前默契

配合的两人,值班长季嵬的思绪一下子回到两年前的一幕——相同的场景,相同的两个人,相同的工艺调整。

“你倒是说一声啊,我这自动调节阀,哪能跟上你们那么大的水量?!”郑晓东看着储罐猛然上涨的液位,有些着急。

“我是正常调节啊,这也需要和你汇报?”关宇回了一句。

郑晓东平常不爱爱出声,这回是真急了,“液位冒了,算你的是还是算我的?”两人争吵了起来。

“消消气,都是为了生产,以后都注意

点!”季嵬马上过来打圆场。但他并未轻视这段“小插曲”,他心里明白:合成氨装置生产具有很强的连续性,16个生产单元操控着全系统,上下游任何一个环节出问题,都可能由局部影响整体。

“操作员间缺少沟通,工艺调整只顾着自己的‘一亩三分地’,那可不行。”为彻底解决问题,季嵬召集全体组员坐在一起,围绕“我的操作影响谁、谁的操作影响我”开展大讨论,最后认真梳理出了20余项影响因素,又将它们整理成了《工序间影响因素统

合机修车间党总支书记余祥国在节后收心会上通报上述考核情况时,会场立即沸腾了。大家七嘴八舌地讨论这件“新鲜事儿”,更多的是为段党政主要领导以身作则“点赞”。

原来,在去年底召开的综合管理会议上,段主要领导针对阳新线路车间大箕铺工区拆迁以后职工一直租住在农村,生活条件极其艰苦的情况,决定尽快启动拆迁还建工区的

前期工作,要求由行政办公室负责,每周在交班会上汇报进展情况,在1个月内完成前期工作。但是,截至2016年1月25日,大箕铺新建房屋项目的招、投标工作仍未完成。

在随后召开的党政联席会上,段领导班子认为这件事暴露出相关领导和干部没有把生产一线职工的冷暖放在心上,工作执行不力,拖延了拆迁还建时间。段长李盛华和党委书记杨斌在会上当即表示愿意主动承担责任,接受

【走进班组】

从手动操作到自动控制,由气味熏人到鸟语花香

污水处理场二十年的巨变

王秋

提起污水处理场,人们就会想到气味熏天、捂着鼻子经过的景象。然而,时代在进步,企业在发展。2月16日,在辽宁抚顺石化公司洗化厂动力分厂污水处理场,坐在宽敞明亮的DCS主控室内,操作工魏晓慧一边翻看电脑上的画面,一边操作。

“不用到现场拧阀门了?”

“是啊,现在我们可以解放了,用手指头动鼠标就能搞定。”

魏晓慧今年44岁。1992年入厂,至今已在这个岗位干了24年。提起污水场这些年的变化,她兴致很高:“刚上班那会儿,一个班10个人都不够用,所有的设备都得到现场启停,所

有的操作都是手动,尤其是洗罐洗塔时,那个大阀门,男同志拿大板手拧它都费劲,更别说女同志了,累够呛不说,弄不好还常常冒罐。”

这几年经过几次改造后,该污水处理场的污水处理能力由建厂时的每小时130吨扩大到每小时300吨,增加了三级防控环保事故缓冲池。设备多了,所辖区域大了,但是由于实现了DCS远程控制,自动化程度高,劳动强度降低了。“有几个岗位变成了无人值守,一个班也由10个人变成3个人。”

2011年,为了达到辽宁省新地方排放标准,污水场新上了污水深度处理装置,COD排放浓度由过去小于100毫克/升变为小于50毫克/升。回用后的污水除了替代工业水,用于循环水场补充水、动力站冲灰水外,还用于全厂公共卫生间、绿化等,变废为宝。

巡检时间到,魏晓慧戴上棉帽、手套,拿着听诊器往装置走。走到污水回用池时,只见一群大大小小的金鱼从池底游上来,奔着浮在水面上的喂食抢去,水面顿时泛起阵阵波纹。她自豪地说:“这个池子里现在有几十条金鱼,养了好几年了。”

过去,离污水场老远就能闻到一股刺鼻气味,鸟儿都不爱在这儿停留,下雨得穿靴子。这几年逐步改造后,污水场地面实现了硬化,门前种了山植树,夏春秋都能听到小鸟的欢唱,就是人来了也不怕,它就在你身边盘旋。

从手动操作到自动控制,由气味熏人到鸟语花香,工作环境变美了,收入提高了。提到未来,魏晓慧乐呵呵地说:“肯定会越来越好呗!”