

■追梦·一线职工风采录

郝彪:奋斗的青春最美丽

本报记者 张翀 本报通讯员 周明 宋伟卿

“听了郝彪的事迹,我感受到,作为青年一代,在平凡的岗位也能干出不平凡的业绩……”4月25日,在武汉铁路局武汉电务段举办的“奋斗的青春最美丽——武汉电务段青年劳模郝彪事迹分享会”上,青工刘芳莉感叹道。

今年30岁的郝彪,是武汉电务段鄂州车间的一名技术员。多年来,他凭着不懈的追求和努力,荣获了全国五一劳动奖章、全国技术能手、湖北省劳动模范、火车头奖章等称号。

时间回溯到2014年全国技术比武现场。全路电务系统50多名一流高手同台竞技,每名选手必须在15分钟内找到并处理6个故障,谁处理得好,用时最短谁就获胜。只见郝彪沉着冷静,仅用了11分钟,就处理完所有故障,夺得了全国铁道行业大赛车站与区间信号设备维修项目第一名。郝彪能够练就绝活,靠得是十年如一日对业务的钻研。2007年,郝彪从南昌铁路机械学校中专毕业,分到京九线武穴信号工区,成为一名信号工。郝彪一门心思扑在业务上,埋头钻研各种电气设备,跟着工区老师傅们测试和处理故障。蔡山站有一组提速道岔经常发生故障,由于故障时间极短,很难查出故障原因,大家一筹莫展。郝彪通过多次深入分析、排查,不断缩小隐患范围,最终从蜘蛛网似的电路中,发现有一组接点接触不良。在更换接点后,彻底消除了设备隐患。一时间,“郝专家”的称谓不胫而走。

2014年12月,因为业绩突出,郝彪被提拔为鄂州信号车间技术员,从工人转成了干部,分管铁山信号工区。

铁山信号工区地处武九线,管内的信号设备种类和复杂程度远超过郝彪之前所在的京九线。工作量是原先的两倍。而铁山信号工区还是当时全段有名的落后工区。职工年龄偏大,工作积极性不高,设备故障率一直居高不下。

“喊破嗓子,不如干出样子”,郝彪认准了这个理。

每逢职工生病生日,他都要上他们家看望慰问;职工工作生活上有什么困难,他都会及时解决;出去干活,他都是挑最累的,下班也是最晚的一个。

2016年3月,铁山信号工区开始道岔整治。由于白天动车组要运行,他们只能在凌晨作业。长期熬夜使郝彪的胃经常疼痛,但他一直忍着,直到4月胃出血才到医院检查。医生检查后建议他赶紧住院,强调最少要休息1个月。郝彪住了一个星期院,放不下心就拔掉针头来到工区整治设备。郝彪的行动感动了职工的心,他们的工作态度发生了根本转变,工区设备故障率较以往大大下降。如今,工区、设备面貌焕然一新,职工精神状态良好,同事之间关系融洽。工区被段、车间评为优秀班组,彻底摘掉了落后的帽子。

为了更好地做好“传帮带”工作,郝彪撰写了《电务系统典型故障案例汇编》等实用工具书,这些书籍成为电务信号工故障处理,提升技能的“宝典”。他也成为全段技术尖子的老师,受邀参与路局、电务段各种技术业务培训,全段先后有219名职工接受他的指导,43名职工在他的帮助下获得了局、段技术比武名次。

铁道线上的“豪车”司机

本报通讯员 朱杰

铁轨上跑的火车对旅客来说都不陌生,但是有一种车旅客们却很难见到。它通体涂着特有的黄色,专门在偏僻的小站和夜间出没。它所过之处,线路的道床恢复了弹性,附着在道砟上的碎石、泥土被一一筛净,出现问题的钢轨被打磨一新……它就是被铁路人称作“豪车”的大型机械化铁路养护设备。

在草原铁道线上,内蒙古小包包云鹏双眼紧盯着轨枕间的空隙,一手握持对讲机与地面保持沟通、一手麻利地操作着作业面板上密密麻麻的按钮,脚板儿灵活地控制着大机的走行、停驻、调整、下插……一台价值数千万元的“豪车”,在缓缓挪动。包云鹏从事的是铁路线路维修作业最基层的岗位——大机操作手。

2012年,包云鹏大学毕业,进入呼和浩特铁路局工务机械段道岔捣固车间,他驾驭的“豪车”——CDC-32型大机属高精尖设备,价值3000余万元。它由机械、电气、液压、计算机、风力制动等多种系统组成的集合体,集成难度较高。

为了成长为一名合格的大机司机,包云鹏除了向师傅学习外,还用心琢磨大机的机械构造、电器线路和操作面板,熟悉大机线路捣固施工工序,故障排查和操作要领。

每次施工后,包云鹏都要拿着抹布把设备擦拭一遍。他说:“3000多万元的机器交到我手中,我要好好爱护它。”

面对复杂的仪表、电路,包云鹏如数家珍。他说:“仪器很复杂,不同按钮对应的情况不一样,不仅要眼到手到,还得心到才不会出问题。我们要随时监测大机的仪表显示,施工过程中线路误差不能超过3毫米,方可保证作业质量。”

“作为大机操作手,我们个个都是多面手,在线路上是大机操作手,回到检修库就变成了大机‘医生’。大机就是我们的战友,哪里出了状况我们都得心里有数,把它保养好,才能为旅客出行提供安全舒适的线路。”作业间隙,包云鹏没顾上多休息,又钻到大机下面检查了起来。

“威海工匠”夏永平

本报记者 杨明清 本报通讯员 夏丽萍

从一名普通工人,到高精尖生产线负责人,从一无所知到技术能手,他坚持学习专业理论和业务知识,认真对待每一个零件的加工,攻克技术难题,走出了一条取长补短、融会贯通、精益求精的专业技能成长道路。他就是刚被评为“威海工匠”的天润曲轴股份有限公司模具生产部车工兼模具工——夏永平。

1989年,年仅19岁的夏永平成为天润公司的一名车工,由于踏实肯干热爱钻研,夏永平只用了六七个月的时间就能独立操作。但夏永平不满足于此,他还利用业余时间,自学考取了专业技术证书。

几经磨练,夏永平练就了一身技术绝活:改造刀具、减少工序、提高工作效率;转动小拖板解决车床精度差的难题;制造简易胎夹具加工铝制当量环……

除了练就一身过硬的专业技能外,夏永平没事就爱搞小发明小创造,是公司里有名的“点子王”。过去半精加工曲轴主轴连杆采用普通曲轴磨床进行磨削加工,工作人员多,劳动强度大,效率也很低。夏永平和他带领的攻关小组通过对现有产品加工工艺的了解,结合数控车床的特性参数,攻克了“以车代磨”攻关课题项目,设计制作了通用型工装夹具。此夹具加工性能稳定,质量好,效率高,相比磨削加工,效率提高3倍以上,并可以实现一人多机操作,既节约了用工,还杜绝了砂轮粉尘产生,改善了工人的作业环境。

夏永平深知“一木成林”的道理,提高自身素质的同时,他还乐于将自己的经验与同事一起分享,共同提高,为公司发展攻克了一系列技术难题。夏永平也先后被授予威海市首席技师、“威海工匠”等荣誉称号。

人物点击

工人剧院经理的16个小时

——一位去产能企业工会干部的转岗故事



拓展活动时,孙虹(右三下蹲者)组织身穿“悦动营”营服的成员开展分组竞技。

本报记者 徐福平 本报通讯员 李榕

2017年4月的一天,晨曦给窗帘镀上一层金色,孙虹醒了。距离出发的时间还早,她躺在床上将一天的行程在脑海里过了一遍,确认没有遗漏的环节。

今年40岁的孙虹,是武钢工人剧院经理。1年前,她还是一名坐在工会机关里的文体干部。尽管对现在“孙经理”的身份还不很习惯,但随着武钢去产能的启动,孙虹快速完成了角色转变,开启了一段她自己从没想到过的人生历程。

“工会人”转岗成了“城服人”

6点,起床洗漱。

对着镜子,孙虹利落地把头发绑成一个马尾,对着镜子,她给自己一个微笑:“新的一天,加油!”1年前,武钢去产能启动,“化解过剩产能过程中,要保证企业富余人员转岗不下岗、转业不失业”。在此前提下,武钢集团总部机关施行改革,公司工会事业发展部整体划转至武钢城市服务集团。

自己居然成为转岗人员中的一个,是孙虹怎么也想不到的。2016年6月22日,公司职代会后,公布了一份转岗名单。看到自己的名字时,孙虹的头

脑出现短暂的空白,她告诉记者:“当天脑袋都嗡嗡的,很迷茫,不知道未来会怎样。”记者了解到,当时武钢工会有100多人,其中机关20多人,孙虹是其中之一。改革后,工会机关保留18人。

1个月,孙虹参加了岗位竞聘,成为武钢城服集团文体公司工人剧院经理,兼管武钢体育馆。一夜之间,孙虹由“工会人”转岗成了“城服人”,所在单位也由原来的拨款单位变为自负盈亏的生产经营单位,直接走向了市场。

说是经理,其实就是“兵头将尾”,包括孙虹在内,工人剧院和武钢体育馆只有5名工作人员,其中3名正式工,两名临时电工。作为工会干部,孙虹组织过武钢迎新长跑、五一之歌等大型活动,“那时候,工会活动特受欢迎,工会干部与职工特别熟络。”孙虹说。

如今,角色转变了。工人剧院变为经营单位,不能再吃“皇粮”了。

怎么开发市场呢?孙虹开着自己的私家车,一次次往企业跑。尽管现在是在城服集团工会,每次进企业大门时,孙虹还是和门卫说:“我是工会的。”说这话时,孙虹有点心虚,“但门卫就认工会。”进门只是过了第一关,接下来和企业谈合作就不那么容易了。有些企业负责人念在以前打交道的份上,会非常客气地拒绝孙虹的“推销”。一次,一家子公司的领导对孙虹说:“你说的这些服务挺好,但是我们不需要。”孙虹说:“来和您谈合作是我的工作,我们提供的服务您不感兴趣没关系,今后企业有什么需求,咱们可以再沟通。”

孙虹骨子里有股韧劲儿,凡事要么不干,要么就干好。慢慢地,孙虹打开了市场。

“悦动营”应运而生

7点,抵达工人剧院。

同事王强、商超等先后来到剧院,按照头天晚上的安排,大家有条不紊地把装有游戏道具的大箱小箱,以及音响设备、食品、瓶装水等搬上车。

位于武汉市青山区建设六路的武钢工人剧院是一个能容纳800人的剧院,但是由于历史悠久,老化严重,周围又正值拆迁,居民都搬得差不多了,客源流失,剧院一直亏损。离剧院大概10分钟路程的武钢体育馆也大致是一样的情况。

在开拓市场之初,孙虹一直在思考:“工会人的优势是什么?是曾经在各种大型企业文化活动中练就的组织能力,还是积累的和职工打交道的经验和资源。”她想到了现在流行的户外拓展活动,将户外拓展和团队建设紧密联系起来。几番琢磨,“悦动营”应运而生。

“悦动越健康,悦动越轻盈”!本该“坐守”两馆的孙虹,开始了户外加室内的双重工作。

7点30分,登上客运大巴。

3辆客运大巴准时来到,孙虹引导参加“悦动营”的职工有序上车。今天的营员都是来自武钢一线的倒班工人。

孙虹上了第一辆大巴,别上耳麦,笑容满面地向大家讲解当天的行程。解说词长约半小时,她用普通话和武汉腔来回变换,诙谐的语言逗得大家直乐,车上的气氛活跃起来。

“悦动营”刚开办的时候,丈夫劝过她,“这事不适合你,市场调查、景点调研,都是开着自家的车去跑,自己吃点亏也就算了,一忙起来人手不够,亲戚、朋友、同学轮番上阵当义工,这工作不干也罢。”

孙虹乐观地说:“等‘悦动营’盘顺了就好了。”真像她说的,“悦动营”运行两个月后,订单就多了起来。

9点30分,“悦动”活动开始。

抵达目的地,远离了城市的喧嚣,空气里带着丝丝甜味。

环山路长约7公里,掩隐在一层层绿色里,身穿“悦动营”营服的100多名营员在山路上蜿蜒成一条彩色的龙,孙虹和工作人员维持着队伍秩序。第一个拓展点位于水库堤坝,“先遣部队”已经提前布置好现场,水声潺潺,鸟鸣深涧,在一片欢笑声中,营员开始分组竞技,孙虹在一旁指挥。

快乐的时光,过得飞快,不知不觉一天的“悦动”活动就结束了。孙虹再度清点人数确认无误,她

登车向大家道别。

另一半的工作刚开始

然而,对孙虹来说,一天的工作才刚进行了一半。

17点30分,回到工人剧院。

带着一身疲惫的孙虹和同事们将物品归库后,又开始准备晚上的电影放映。

影院放映中,工作人员将“悦动营”的营服清洗干净,孙虹则在办公室电话联络、打印、制表……剧院的同事都是老工会人,对于这位体重45公斤的瘦小女子,他们都是一个大大的“服”字:“跑市场,勇;干活时,猛;论口才,溜。有着专业导游的随机应变,也有财会人员的精细……”

其实,这几个同事也都是多面手,白天是导游兼搬运员,晚上又成了电工、放映员、检票员、保安兼保洁。

付出总会有回报。“悦动营”2016年10月启动,到12月,两个月就接待2000余人。

2017年3月,总工会面向职工调查问卷显示,“悦动营”的户外拓展和健步走活动名列第二。

“悦动营”打出了品牌。

21点,电影散场。

孙虹在工作群里发完最后一批表格,绷了一天的弦这才松下来。毕业于华中师范大学的她,习惯用表格列出工作安排,大家笑她“学院派”,但又不得不承认,表格一目了然,不易出现纰漏。电影院里的人走空了,孙虹和同事检查设备、打扫卫生,锁上大门。

22点,回家。

忙完一天的事后,孙虹才觉得嗓子有点疼,喝点水。看着夜幕中的长江大桥和远处万家灯火,孙虹踏上了回家的路。



节假日,职工在工人剧院看电影。

骨干。

2006年第2届全国数控大赛陕西赛区的选拔赛上,曹晶以职工组笔试第一名的成绩挺进实操环节,最终他拿到了全省第5名的好成绩,晋升陕西省数控技师。

两年后,技术上更加成熟精进的曹晶在第三届全国数控大赛陕西赛场上一举夺魁。实操考试中,他娴熟平稳的表现令人瞩目,监考老师也为曹晶的状态折服,连连称赞:气定神闲,高手风采。

2008年10月,曹晶再次代表陕西省参加了素有“数控奥林匹克”之称的全国数控技能大赛总决赛,获得了西北地区数控车的最好成绩,获得了“全国优秀选手”称号,被授予“陕西省技术状元”。

曹晶练就了一双慧眼,各种零件细小的加工问题都逃不过他犀利的目光。近几年,他以工人的身份主持或参与完成了30多个技术改进项目,累计为企业节约机床调整工时1.5万小时以上,节约资金达400余万元。铁钁之余,工友们称他为“车间的爱迪生”。

编写“工作宝典”

曹晶喜欢琢磨,酷爱创新。轴类零件滚齿加工由于设备切削会产生大量毛刺,一直由操作工手工去除,费时耗力,力度拿捏不好还会造成产品划痕。划痕虽不算残次品,也不影响使用,却会耗费大量的人力成本。

曹晶开始琢磨,如何用机器加工代替手工操作。经过仔细琢磨员工去毛刺的动作,他自行构思、画图,请教机床设计专家,查阅资料,最终设计出了一台操作简单、省时省力、小巧便捷的专用去毛刺机,实现了中间轴去毛刺加工的机械化。去毛刺过程由原来30秒减少到3秒,在生产线推广应用后大受员工喜爱,这个技术改进项目获得了法士特集团第四届科技表彰大会的奖励,2015年获得国家实用新型发明专利。

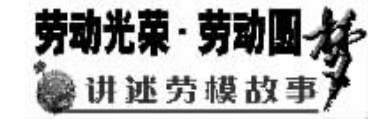
如今,法士特集团数控生产线上的新员工,人人都有一本“工作宝典”,青年员工对它爱不释手,每天上班都随身携带。这本“宝典”就是曹晶主编的《数控车床操作调整手册》。

两万字的手册浓缩了曹晶在生产一线工作10余年的智慧经验,它不同于理论性极强的教科书,而具有极大的实操指导价值。除此之外,他还

在不脱产的情况下,利用4个多月的时间分析列举车间常见废品产生的原因和解决方法,归纳总结了容易引起质量问题的十大不规范行为,填补了企业数控培训教材的空白。

2015年,以曹晶名字命名的国家级技能大师工作室正式落户企业。曹晶在传授技术和知识的同时,他所崇尚的工匠精神也在徒弟们的身上延续;

黄亚光、赵汾阳在第五届全国数控技能大赛陕西赛区选拔赛中,分别夺得数控铣工组第一名和数控车工组第二名的好成绩,荣获了“陕西省技术状元”“陕西省技术能手”称号。



本报记者 毛浓曦

本报通讯员 王 芳 段路晨

2016年11月21日,曹晶又回到了非常熟悉又有点陌生的老岗位——齿联一车间。“最近公司产量猛增,我要求回去支援生产。”近几年,曹晶的工作主要是在技能大师工作室做培训和技术指导,虽然也常去车间,但基本上不在机床上手活了。当月,法士特的订单超过6万台,同比增长了20%。

作为一名享受国务院特殊津贴的技术工人,曹晶在法士特集团历史上创下了多个“第一”:第一个陕西省首席技师,第一个设计机床的工人,第一个岗位首席技能培训师,第一个数控培训教材编写者……而这诸多“第一”的背后,隐藏着惊人的数字:亲手制造的齿轮总量达256万多个,加工过的零部件达到230多种。

完成了一件艺术品

1990年,在陕西齿轮厂技校学习期间,曹晶亲眼目睹粗糙的毛坯被安装上车床,师傅通过改变刀具几何角度而车(削)成不同的形状,不起眼的“铁疙瘩”变成了亮晶晶的零件,这过程,绝不亚于一件精美艺术品的创作。奇特的感受激发了曹晶浓厚的学习兴趣和热情。

3年后,曹晶以专业第2名的成绩毕业,分配到陕齿厂(法士特集团前身)的机床大修车间。机修车间承担着全厂生产设备的大修任务,对工人技能和综合能力要求很高。车间加工的零件杂、精度高、难度大,是学真本事的地方。曹晶抓住机会勤学苦练,把老师傅们做了8年以上的绝活在两三年内变成了自己的本事,成了一线生产的“技术大拿”。

一天,车间主任拿着一张零件图纸找到曹晶,着急地说:“厂里精密检测仪器上的一个重要零件坏了,返厂维修至少要3个月,厂里短期会停产,联



曹晶巡检轴类零件加工成品。 刘跃峰 摄

系外面送检生产周期又会变长。待检的这批产品要得很急,你能干出来吗?”

这是一个细长的三头蜗杆轴零件,总长300毫米,蜗杆处最大直径12毫米,两端装轴承处直径8毫米。由于零件极其细长,加工中受力容易变形,分头精度要求很高,加工难度很大,此前从未遇到过如此高难的活儿。没有详细的零件参数,没有加工的技术方案,没有专用的刀具,更没有可以借鉴的切削用量,曹晶只得根据以往的经验攻克难关。整整一天,他都围绕着一个零件打转,刃磨刀具、计算参数、调整机床,琢磨着如何控制螺纹分头及分头精度……

一遍一遍地测试,到了晚上,零件终于试制成功,安装到检测设备后一切恢复正常,生产得以顺利推进,避免了因一个零部件造成工厂停产的损失。

这次事情,在旁人看来只是加工了一个零件、