

■追梦·一线职工风采录

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。尽管对现在的“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个月后,孙虹参加了岗位竞聘,成为武钢城服集团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,其实还是“兵将头”,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作,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,某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。

登车向大家道别。

“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

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。

电影放映中,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,他们都是一个大写的“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,集团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一第二。

“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的犀利的目光。近几年,他以工人的身份主持或参与完成了30多个技术改造项目,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。钦佩之余,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》。

两万页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,填补了企业数控行业培训教材的空白。

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、赵纷纷表示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。

作为一名享受国务院特殊津贴的技术工人,曹晶在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班……工友们称他为——

“车间爱迪生”

劳动光荣·劳动圆梦
讲述劳模故事

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干活了。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班,第一个数控培训教材编写者……而这些“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还被安装上车床,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,绝不同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,分配到陕汽厂(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,他都围绕着这个零件打转,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,

攀登技术高峰

2001年,企业改制,与湘火炬合资组建“陕西法士特齿轮有限责任公司”。之后大量引入数控设备,生产制造更趋高端精准。曹晶作为重点人才,被选派到齿轮一车间承担出口件取力齿轮的数控加工任务。

从传统机床向数控机床转变,曹晶面对的是一座新的技术高峰。

他自费购买了大量的数控书籍,一有时间就自学理论,还把编程代码贴在机床车窗的防护门上,便于在设备运转的间隙强化记忆。他自考了专科、本科文凭,将数控中级、高级资格证也收入囊中,很快就成为了数控机床生产线上的技术