

■追梦·一线职工风采录

“进家门才能打开心门”



绘图 赵春青

本报通讯员 尹志远 李启松
本报记者 邹明强

1119公里铁路行程,368公里山路颠簸,30公里渡轮航行……1年前,中国一冶集团青年员工杨聪,独自背上行囊,从武汉辗转12个小时,来到贵州省沿河县渡江村,开启了她的扶贫之旅。

“24岁当驻村‘第一书记’,小伙子到底行不行?”初来之时,面对一些人的疑惑,杨聪表示,“年龄是我最大的资本,我自己就是一个地道的‘农村娃’,不仅了解农村的生产、生活情况,也更能理解村民的诉求与期盼。”

渡江村位于沿河县思渠镇北部,紧靠乌江沿岸,全村耕地面积仅400余亩,其中还包括90余亩荒坡,每天仅有一趟渡轮往返思渠镇,全村常住人口564人。土地贫瘠、交通闭塞、物资匮乏,曾有村民断言,杨聪在渡江村坚持不了3个月。

面对存疑,杨聪说:“进家门才有可能打开‘心门’。”他把走家串户作为自己上任后的第一课,不到半年,便能叫出村里每位老人和小孩的名字。

白天,田间地头常有杨聪忙碌的身影;晚上,他又回到案前学习优秀村官事迹,摸索积累治村经验,想方设法为乡村经济发展争取政策支持。

渡江村就在乌江边,此前修建的引水设备已闲置多年。为了解决村民吃水用水难题,杨聪一方面带着村干部上山寻找山泉水源,另一方面向镇里、县里申请资金,修缮引水设施。终于,在春节前夕,渡江村完成了原取水泵站及管道的修复铺设工程,并在山顶建造了蓄水池,满足了村民的用水需求。

多年来,渡江村道路照明系统始终未能正常投入使用,太阳落山后,村里漆黑一片。杨聪多次向镇里反映协调、寻求支持,不仅顺利解决了电费来源问题,同时发挥自己在企业学到的电气操作知识,爬上电线杆,检查、修复路灯。灯亮了,不仅照亮了路,更照亮了村民的心。

修建一座属于自己村的牌坊一直是村民的共同愿望。杨聪了解情况后,立即发动村民集资,他不仅自己带头捐款,还动员外出承包工程或做生意的村民捐款,筹集齐修建牌坊的工程款。牌坊修建工程开工后,他每天对工程质量、进度、安全进行监督检查,及时协调相关物资并向村民通报进度及资金使用情况,最终使村民们多年的夙愿变为现实。

杨聪多次往返思渠镇、沿河县,联系客户推销渡江村的农副产品。同时,多次向上级部门反映村民业余文化生活贫乏现状,请求支援渡江村文体活动设施建设,在沿河县文体局的协调下,一批崭新的篮球架、乒乓球桌及健身器材落户渡江村。

2018年春节,杨聪决定留在渡江村,以便了解外出务工村民在外情况。当村民们得知他春节留守的消息时,争着邀请他到自己家里吃年饭,杨聪婉拒了大家的好意,“不能给大家添麻烦呀!”

动真情、用真心、办实事,贫困村旧貌换新颜,杨聪也收获了村干部和村民的信任。在此基础上,他逐步规范村党支部分管和村委会的管理,重大问题召集村干部集体研究决策,并通过企业的支持,牵线网,购买电脑、打印机等设备,让贫困山村联通世界。

不久前,中冶集团扶贫调研组专程来到渡江村看望杨聪,并向渡江村小学捐赠5万元扶贫慰问金。村民们都说:“杨书记来了以后,水通了,灯亮了,心暖了!”

“我还有一张王牌。”杨聪告诉记者,尽管目前村民的劳动技能尚未达到企业用工要求,但中国一冶正着手准备在渡江村开展相关职业技能培训,“我希望‘老乡’早日变‘同事’,让我们通过工农携手真正成为一家人。”

一只永不停摆的钟

“他就像一只永不停止摆摆的钟。”福建天湖山能源公司原曲斗煤矿二号井安监站主任洪文艺这样评价俞长富,总是能在生产现场看到他忙碌的身影。46岁的俞长富,是含春煤矿采煤队长,个头不高,无论在哪里遇见他,都是一脸憨憨的笑容,给人如春天般的温暖。

提起俞长富,认识他的矿井安管人员评价都很高。“他对工作认真负责,对人又很热情。”原曲斗煤矿二号井采掘区区长姚华强说。尽管矿井已经关停1年多了,可提起俞长富,姚华强对3年前的一件事仍记忆犹新。

那是在395采煤面,尽管小井长130多米,垂直高度有40多米,他还是坚持爬上迎头。仔细检查后发现工作面煤层变厚,本来只打背柱,现在工作面发生变化,需要改成架棚支护才安全,他立即现场布置工人落实。小井很长,很陡,空手都不好爬,要抬木头就更辛苦、更难走了。为了把架棚打牢,他和工人一起,从小井下的工作面抬木头到迎头,直到棚架好,确认作业现场安全后,他才安心离开现场。

“他管理比较到位,工作面安全隐患都是当场立即处理。”含春煤矿生产办主任梁文江说,一次夜班,矿工会主席连建伟下井带班,发现俞长富的一个采煤工作面刚开口,小井断面太小,不符合要求,并在第二天矿安全办公会上提出。当晚,俞长富就要求队员第2天要下井整改,可第2天刚好是清明节假期。“隐患明天一定要整改到位,最近任务比较紧张,多争取一天是一天,整改好了,才不会影响后天的产量。”在俞长富的劝说下,清明节当天,队员们全部照常下井,而他也以身作则,和作业人员一起上下班,现场督促处理浮煤、加固支护、重新刷帮后,再打上中柱隔板,直到整个小井断面的宽度符合工程质量要求。

“他下井比较勤,安全意识强,以前我在曲斗下井,只要到俞长富的工作面,每次都会碰到他。”这是原曲斗煤矿二号井矿长黄金莹对俞长富的印象。在矿采掘区的出勤统计中,他每个月下井天数达27天以上。只要没生病,没停工,在井下就一定能见到他的身影。

俞长富注重现场管理的同时,也十分注重安全教育培训。只要出井来得及,每周二下午矿安全办公例会,他从不缺席,每周三的安全培训,他不仅自己到场,还督促工人参加,提升了整个队伍的安全意识。正是由于他对安全工作的敬畏之心,当队长15年来,他所带领的队伍一直保持安全生产。

(傅乔成 吴曲彬 谢秋菊)

劳模·人物

劳动光荣·劳动圆梦
讲述劳模故事

从想干一手“好活”到练就一身“绝活”,再到解决一些“大活”,他的技能和责任感不断升级——

樊志勤:“焊接大咖中的A咖”

本报通讯员 陈秋莲
本报记者 刘建林

5度是焊枪角度允许的误差,3秒是焊接速度允许的误差,1200摄氏度是合金与钢套熔点的差值……一名出色焊工对手感、眼力和蹲功的要求都很苛刻。

太原重型机械集团公司有世界最大的机油膜轴承生产车间,其油膜轴承是企业的主导产品。在机车运转中,油膜轴承的“心脏”部件钢套和衬套接触间隙必须保持2丝的厚度,相当于头发丝的三分之一。太重集团高级技师樊志勤的任务就是给衬套的表面连接合金层,让钢套和衬套严丝合缝,浑然一体。在不到1米宽的钢衬套内,手持6000摄氏度的电弧枪,焊接时必须保持角度、温度、速度恒定于规范要求,同时,密切关注熔池边缘的熔合情况,这样的姿势一天要保持七八个小时以上。

樊志勤做到了。不仅因为他手上有绝活,更因为他心中有责任。

苦练一手“好活”

1998年,樊志勤从太重技校毕业后来到太重焊接分厂工作,成为一名焊工。所在小组主要负责大型矿用挖掘机设备的焊接生产。那个时候,焊接车间环境差,工作服也又脏又破。“远看像要饭的,近看像捡破烂的”,车间的工友们常这样自嘲。初入职场,与学生时代的想象完全不一样,樊志勤内心曾多次打起退堂鼓。

然而,樊志勤并没有退缩。“是什么让我对这份艰苦的工作如此执着?是身边师傅们的言传身教,是工人师傅对职业的认同感、责任感和使命感的感召。同样的工作环境,身边的师傅们没人叫苦叫累,认真细致地对待每一道焊缝、每一个零件,一干数十年,我有什么理由叫苦叫屈?”想到这些,樊志勤便下定决心,一定要学好技术,做一名受人尊敬的焊工。

焊接说起来简单,做好却不容易。焊接任务有时是一件薄如蝉翼、轻如鸿毛的作品,有时又是数百毫米厚、重达数千吨的金属件。要让焊缝表面平整美观,内部致密,只有顶级焊工才能做到。

2005年,樊志勤调入太原重工焊接技术培训中心。高手的悉心指导,加上自己的刻苦钻研,樊志勤的焊接技术得到快速提升,逐渐

掌握了各种结构形式、多种空间位置条件下的焊条电弧焊、钨极氩弧焊、气体保护焊、埋弧焊及有色金属焊接技术诀窍。2006年5月,樊志勤代表太重参加焊接技能大赛,先后获得了太原市大赛个人第1名,山西省大赛个人第3名、团体第1名的不俗成绩。

多年来,为了提升技术,练得一手“好活”,樊志勤苦练基本功,在焊接时始终保持一定的速度和角度。白天在车间练,晚上回家后拿着水杯、顶着碗练,练出了一流的手感和蹲功。进厂第2年,他焊接的产品一次合格率就达到了99%以上,外园理边都竖起了大拇指,专家评价他的作品,无论是焊缝外观、深浅,还是高度差、宽度差、咬边、正面和背面成型,都几近完美。

发展源自传承

2012年,太重焊接中心成为山西省总工会命名的首批职工创新工作室,并以带头人樊志勤的名字命名,“樊志勤职工创新工作室”就此创立。作为山西省职工实训基地,山西省高技能人才培训基地,樊志勤希望工作室成为一个攻关、传艺、研发、交流的平台,全面推动企业的技术创新。

曾一段时期,由于连接工艺(喷焊)不稳定,经常出现衬套合金层脱落和合金厚度过大且薄厚不均等问题,不仅严重影响产品质量,而且合金价格昂贵,造成极大浪费,更严重影响了公司产品进军国际市场的节奏。

樊志勤和他的创新工作室团队接到此项攻关任务后,潜心钻研。一次次的推倒重来,一次次

的毫厘之差,都没有浇灭他们的热情。经过两年无数次的摸索试验,终于攻克了这一难关,研制出一套先进的改进方案和生产工艺。改进后的工艺,合金厚度可以控制在2.5毫米-3.0毫米之间,厚度均匀,表面质量和加工精度大幅提高,合金成本大大降低。

机油膜轴承公司经理王杰伟告诉记者,樊志勤和他的工作室研发出的这套独特工艺,不仅让太重的油膜轴承合金结合强度达到国际领先水平,而且每件产品还能节省合金材料100千克,每年仅节省合金价值就超过1300万元。

创新工作室成员杨国华笑着告诉记者:“工作室聚集了企业的焊接大咖,樊志勤就是这些大咖中的A咖。”

工作室成立以来,着眼于行业新产品、新工艺、新材料焊接操作技术的创新工作,以提升产品品质和生产效率为出发点,探索焊接操作技术创新机制。同时,开展焊工培训和操作技艺传授,培养优秀技能人才。工作室3年里就完成科研技术攻关13项,解决生产难题22项,培养高技能人才20余人,其中5人在省级以上技能大赛中获奖。

“做好传帮带是我义不容辞的责任。只有把技能传授给大家,我们的产品才会更好。”樊志勤认真地说。

潜心钻研“大活”

2011年11月,举世瞩目的神舟八号载人航天飞船发射成功,并实现了与“天宫一号”的交会对接。看到飞船升空的画面,樊志勤异常激动,内心充满了全面检查和修复,确保塔架万无一失。

“要坚定技术报国的志向,努力做出无愧于人民和时代的贡献。”在讲台上,樊志勤经常这样激励学员。参加工作20年,他完成的高难度任务数不胜数。先后修复了济钢机架、忠旺机架、秦山核电站吊具等设施,为世界最大的挖掘机进行焊接,能使用15米长的无接头焊缝枪。凭着一身超人的技能,他累计为国家和企业创造经济效益达数千万元,成为全国技术能手,全国五一劳动奖章获得者。

樊志勤说,他的职业历程经历了三级跳跃。刚入职时,就想干一手“好活”,免得被人瞧不起;到后来,以参加各种技术比武为乐,试着练就“绝活”;再后来,带领工作室试验、解决企业新产品、新材料、新技术、新工艺的焊接问题,研究国内甚至国际焊接难题,实现解决一些“大活”的梦想。

大工匠要有“大活”情怀

张菁

从“好活”到“绝活”,樊志勤职业历程的三级跳跃,是技术的跳跃,眼界的跳跃,更是精神上的飞跃,是精益求精工匠精神的最好体现。

让焊缝表面平整美观,内部致密,这是樊志勤做“好活”的标准,虽然只有顶级焊工才能做到这样的标准,但他并没有满足。苦练绝活,为企业赢得荣誉、增效益,把个人发展与企业发展融为一体。这是他的第二级跳跃。而当他把自己的技术与绝活融入到国家发展和民族复兴的伟大进程中时,他离实现解决“大活”的梦想就更近了一步。樊志勤眼中的“大活”,正是那些能推动技术进步、助推产业转型升级的创新与创造。

大工匠要有“大活”情怀。“要坚定技术报国的志向,努力做出无愧于人民和时代的贡献。”樊志勤一次次在讲台上这样激励学员,其实也是在心里对自己又一次的强化。要勇攀高峰,必须精益求精,崇尚质量,追求卓越,不为噪音所扰,不为杂音所惑,保持好奇心和敏锐性。只有瞄准国际水准,不断创新技术、传承技能,才能为企业和社会作出更大的贡献。

本报特约记者 朱润胜
本报通讯员 李佳新

■人物点击

在创新海洋里携众同行,高瑞斌用20多年的执着和坚守,在医疗器械行业研发和技术攻关——

“让更多医疗器械国产化”



高瑞斌在做实验。

新之路越走越宽。

创无止境 瞄准自主

实现企业的快速发展,关键在创新。康泰医学公司作为专业从事电子医疗器械研发、生产和销售的高科技企业,从最初的引进技术,到掌握核心技术,再到逐渐跻身行业领军队伍,这个过程离不开高瑞斌及其研发团队的辛勤努力。

“最初我们引进国外的技术,往往受制于人。这些年,我们认识到技术消化吸收的重要性,致力于实

自己手中。”高瑞斌说。

2005年,高瑞斌去西安交通大学学习脉搏血氧仪技术。回到公司后,她经过1年多的刻苦钻研,成功研发出数字化脉搏血氧仪,解决了模拟血氧仪成本高、调试困难等缺陷,实现了产品技术的飞跃,经向世博便引得格外关注。

克服脑电信号微弱易受干扰、系统功耗较大等难点,成功研发CMS动态脑电图仪,获河北省科技成果奖、秦皇岛市科学进步奖一等奖……20多年来,高瑞斌参

与了公司10多类产品的研发,通过不断创新收获了累累硕果。如今,公司拥有血氧类、血压类、心电类等20多种产品,自主开发的脑电holter、脑电地形、心电工作站等十几种产品具有国际先进水平,产品出口到150多个国家和地区。

和蔼可亲 乐在其中

“我不太会说,也不太懂管理。”高瑞斌打趣地说。而在同事心中,高瑞斌是一位和蔼的大姐,“高姐,和您咨询个事”“高姐,这个问题该怎么处理”……一声“高姐”架起了亲切沟通的桥梁。

2006年10月,高瑞斌被聘为公司研发中心副总监及系统工程师,2009年以后主要负责公司新产品的预研,成为硬件部负责人。如今,公司研发部从最初的4人发展到现在的近300人,分工也更加精细。目前,高瑞斌自己直接负责的就有3个研发小组,主攻新产品研发。

高瑞斌待人随和,对待研发也爱听同事的意见。同是研发中心副总监的杨振说:“高瑞斌不仅技术过硬,还非常乐于助人,和团队成员关系融洽,是我们的榜样。”

已获得河北省劳模、全国五一劳动奖章等荣誉称号的高瑞斌,仍把不断学习和自我充电作为工作和生活的一部分。从入职到现在,她一直不忘学习,从理论著作到专业期刊、网站论坛,都是她获取知识的重要载体。“如今市场竞争加剧,自身的知识和技术也要不断更新,不学习、不创新就容易被落下。”高瑞斌如是说。