

他们让组员心服口服

班长不合格,失效的不只是一个基层管理岗位,而是整个生产现场——这句话道出了“兵头将尾”的重要性。作为企业中最基层的管理者,班长要充分调动班组成员的积极性和主动性,确保圆满完成各项生产任务。作为班组的带头人,他们要随时给组员提供技术支持,还要身先士卒有困难冲在前。唯有如此,才能让组员心服口服,才能让班组管理顺利展开。

——编者

“干我们这工作,脸皮必须够厚!20多年来,我的脸皮被烤得脱了一层又一层,现在可耐烤了”

“脸皮厚”的切割组组长

张青林

范俊峰是河南安钢集团第二炼钢厂连铸车间一名切割组长,在连铸切割岗位已经整整工作了23个年头。他乐于奉献、勤于钻研的工作态度,和善平实的为人,影响着身边的每个人,成为同事们心中的楷模。

范俊峰1996年从部队转业分配到安

钢。那时候,切割工艺设备还比较落后,生产条件差,工作环境恶劣。他并没有被所见到的情景吓倒,而是发挥在部队吃苦耐劳的精神,在工作中仔细观察有经验师傅的操作方法并虚心请教,闲暇时与同事们交流操作经验,总结出不少“金点子”。日积月累,范俊峰的理论水平和操作能力迅速提高,很快成长为工段的生产骨干。

一次上中班时,两根火红的铸坯突然交

错在一起。范俊峰发现这一情况,赶忙拿来撬棍撬,同时指挥出坯操作人员反复转动辊道。其他人也赶来帮忙,一番尝试后仍无济于事,两根铸坯死死卡在出坯辊道上,若不能及时处理,将会影响后面的铸坯正常通过,造成顶坯停机、卧坯等非常难处理的生产事故。情急之下,范俊峰灵机一动,拿来氧枪去割其中一根铸坯,就在后面的铸坯即将顶住的时刻,割断的坯“扑通”一声掉进了地沟,辊

道终于疏通了。

随着二炼钢连铸切割工艺设备的不断升级,先进的物流跟踪控制系统投入使用,电脑自动定重切割等先进的切割设备也在生产中发挥出越来越重要的作用。范俊峰加班加点学习,很快就熟练掌握了新技术新工艺的生产原理和操作要领。

此后,车间进行人员调整,范俊峰被安排在丙班切割组任组长。他对自己的要求

拿着近3斤重的焊枪,她常累得腰酸背疼直不起身,但她相信:“只要肯用心,一定能和男师傅们焊得一样好”

“谁说女子不如男”的不锈钢班班长

王 建

“一个合格的技术工人,就要对自己的这门手艺执着。”采访中,一句简单的话道出了崔敬为何能够16年始终如一坚守这个岗位,并成为东滩矿唯一一名掌握氩弧焊焊接技术的女电焊工。

36岁的崔敬是兖矿集团东滩矿生产

服务中心机加工车间不锈钢班班长。2003年,学习计算机专业的崔敬毕业后来到东滩矿机修厂铆焊车间,从事电焊工作。虽然从未接触过铆焊,但她欣然接受了车间分配的这个岗位。

当好焊工难,当好机修厂这个专业队伍的女焊工更难。为尽快提高电焊技术,崔敬每天忍受着焊接中的烟尘、有毒气体、弧光辐射和灼烫伤,在实践中总结焊接经验。长

期弧光辐射下,即便仔细做过防护,她的皮肤依旧被灼伤到脱皮,但这并未击退崔敬,天生倔强的她立志要做到最好。

她相信:“只要肯用心,一定能和男师傅们焊得一样好!”功夫不负有心人。崔敬焊接的管件,焊道没有咬边、咬漏现象,外观成形完美,成为厂里的焊接样板。

2012年,由于工作需要,崔敬从铆焊班调到不锈钢班,学习氩弧焊焊接技术。为了

尽快掌握这门技术,崔敬买来相关工艺书籍,业余时间向从事不锈钢焊接工艺的人员请教,并时常主动加班磨炼技术。慢慢地,她的理论知识和焊接水平越来越高。

电焊是十分艰苦的工种,身为女性,体格和体能相比男职工存在一定劣势。拿着近3斤重的焊枪,一天工作近八个小时,崔敬常累得腰酸背疼直不起身。

2016年,崔敬和她的团队参加矿环保治理

“瓦检员是个脏苦累的活儿,许多人都不愿意从事瓦检工作,可什么工作总得有人干才行”

“偏向虎山行”的瓦检班班长

孙 波 威 虹

“瓦检员是个脏苦累的活儿,必须做到腿勤、眼尖、心细,还要责任心强。许多人不愿意从事瓦检工作,可什么工作总得有人干才行。”这是石洞沟煤业公司通防队瓦检一班班长何斌在接受笔者采访时说的一句话。

今年4月底,石洞沟煤业公司31324开切眼正式掘进开工,其能否顺利贯通将直接影响到该矿31322、31324两个采煤工作面正常接替以及全年生产经营目标任务的完成。

在开切眼掘进至120米左右的时候,开切眼内的瓦斯含量比正常水平高出了0.23%,放炮后瓦斯甲烷传感器监测数据为0.46%并不断上升。队领导决定让何斌带领

其他两名业务技术过硬的瓦检员担任该点瓦斯检查工作。

经过反复检查,何斌发现风筒距离碛头较远是造成开切眼内瓦斯含量突然增高的主要原因。他立即组织人员采取措施,将风筒距碛头吊挂距离从3米调整为1米,并用12号铁丝将风筒出口进行加固,防止爆破作业时冲击波将风筒掩埋,不能将炮烟冲散,从而保证了碛头的正常供风,使瓦斯含量逐

渐下降至正常水平。

“别人不敢干,我们必须干,而且还要干好。”憋着这样一股劲,不服输的何斌和两名工友坚守现场,鏖战7天,确保了31324开切眼提前实现安全顺利贯通。

何斌不仅“明知山有虎,偏向虎山行”,而且严守规章制度。

今年3月的一天,何斌负责31321工作面13号放水眼瓦斯检查工作。在一次准备

更为严格了,无论哪道工序出现故障,他总是第一时间赶赴现场,以最快的速度排除故障。

现在的二炼钢生产节奏快,常常是这边连铸机刚停,尾坯还没有处理完,那边准备开浇的大包已经在架子上了。这个时候,也往往是切割工最忙碌、最辛苦的时候,必须顶着火红铸坯的炙烤,快速做好生产准备。

只见范俊峰紧紧握住喷着火星的氧枪,割完一根铸坯又移向另一根,在氧枪与红坯接触的刹那,四溅的钢花拍打在他身上,脸颊被高温铸坯炙烤得热辣辣的,汗水直流,工作服都被烤得变形了。范俊峰却诙谐地说:“干我们这工作,脸皮必须够厚!20多年来,我的脸皮被烤得脱了一层又一层,现在可耐烤了!”

工程,在洗煤中心焊接污水排放管道。在浓烟弥漫、潮湿和狭小的环境下,她连续加班两天两夜,嘴唇裂了好几道口子,开口说话都会疼。但她硬撑着,直到完成所有管网焊接任务。

2016年以来,在东滩矿推行内部市场的形势下,崔敬和她的团队承接了改造109辆防尘罩矿车等外委施工110余项,一次次高效优质地完成任务。

一支独秀虽犹香,万紫千红方是春。崔敬说光自己干得好还不行,必须把全班人的技术都带起来。她利用手机组建班组学习群,碰到谁有焊接难题,她总会带着大家一起解决。经过努力,如今班组16名焊工个个技术高超。

春去秋来,崔敬先后完成各种规格管线的焊道上万口,参与施工基建工程200多项,多次被评为矿青年岗位能手、优秀青年技工,成为矿上唯一的不锈钢焊接女技师。

实施爆破作业中,他发现放炮母线较短,放炮距离未达到安全规定,便立即终止了爆破作业,要求现场作业人员立即进行整改。

“我们现场任务重、人员少,今天又没有领导来检查,何必那么认真?都是自己人,你就通融一下,睁一只眼闭一只眼算了。”一个工友找他求情。

“不行就是不行,短线放炮是严重‘三违’!要是出了安全事故,你们谁担得起这个责任?不整改到位,今天的炮就别放了。”他态度坚决。

直到按规定加长放炮母线至安全距离,何斌才将放炮器交给放炮员。

几年下来,在自己的值守下贯通了多少个放水眼,何斌记不清了,但他始终清楚自己肩头的责任。在他心中,每天碛头上风筒呼呼的风声是世间最动听的音符。

“创客联盟”引领创新热潮

本报讯(记者丛民 通讯员高晶戈永杰)

6月15日,在山东能源淄矿集团岱庄煤矿职工“创客联盟”工作室室内,机电工区副区长刘康红组织吕国祥、刘超等8名“创客”围绕“井下恒压供水远程集控”技术原理展开了激烈讨论。如今,技术骨干利用业余时间在工作室进行技术交流已成为新常态。

该矿以10个创新工作室带头人及各专业高技能人才成立了“创客联盟”,解决制约矿井安全管理、降本提效、技术提升等方面的问题。他们还以创新创造、技艺传承、技术研发、人才培养为主要任务,依托“创客联盟”平台,广泛开展技术攻关活动。

“通过招贤纳士,团队中现在拥有采掘、机电管理等8个专业20余名创客,各有所长。”谈起这个团队,机电工区区长、“创客联盟”负责人田锦钊颇感自豪。

“创客联盟”成员司栋遇到一难题。该矿-410东翼压风机房压风机由于冷却水压力下降造成断水保护启动。水压恢复后,需要人工复位才能再次启动压风机。针对此问题,创客崔占领创新实施了压风机启动器智能复位启动技术,并制作成课件进行分享。

该矿每天组织1到两名创客结合技术创新过程中的体会开展5~10分钟的授课交流活动,还搭建了“职工创客联盟平台”进行交流。

短短两个月,该矿“创客联盟”就完成技术创新36项,解决技术难题21项,创造直接效益20余万元,在矿区引领了创新热潮。

把客户当亲人处处为他们着想,也为加油站带来了好效益

用最好的服务撬开市场

本报记者 邹明强
本报通讯员 熊海

万里长江,险在荆江,全长360公里的荆江航道“九曲回肠”。被过往航船视为荆江上“灯塔”的中石化李埠水上加油站,自2013年5月搬迁过来后,从零起步,销量逐年攀升到上万吨,2019年上半年销量已达万吨,远超同行。

出奇制胜

一个外来户,如何才能吸引到客户呢?站长文珍和员工们沿用过去的老办法,延伸服务,化身“快递小哥”,到附近城镇帮助船员们代购蔬菜等生活物资。细心的文珍发现,驻地有万亩无公害蔬菜基地,还有23公里泄洪滩涂,也被勤劳的当地农民用来种植蔬菜。她想,在为过往船员提供优质价优的蔬菜的同时,能不能利用农民因为多种原因丢弃在田间地头的蔬菜服务过往船员?

文珍的想法很快得到了同事的支持。一名工友说:“我们有先天的腌菜、泡菜条件,可以利用加油船顶钢板的高温,快速让蔬菜脱水到一定程度。加油船的湿度,也特别适合腌、泡菜的温度要求。”

于是,在征得村民同意后,文珍带领员工先将农民弃收的萝卜捡到站里,闲暇时晾晒成萝卜干。一年下来,他们要捡2万斤萝卜,晾晒出6000多斤萝卜干。由于客户长年水上生活,胃口偏重,得到爽口开胃的萝卜干后,吃饭特香,始终惦记这一口。

萝卜干助销,大获全胜,于是,他们又开始泡制黄瓜、白菜,助销产品越来越多,燃油销售也越来越旺。由于他们的小菜味道可口,邻近村民还专程来站里学习制作方法。真情的付出,也得到了客户的高度认可。

今年1月30日,正值农历腊月25日,文珍专程赶到南京拜访一家大客户。刚被客户接到公司,一大把鲜花突然出现在文珍面前,

客户公司的十多名员工排成两列,齐齐鼓掌欢迎。突如其来隆重欢迎仪式,让经常走南闯北进行客户维护的文珍激动不已。

“终于看到文珍姐了,您是我见过加油站服务最好的人。”客户李先生说。

成为亲人

引来客户后,文珍一直坚守她的服务流程。客户的船舶出航前,调度管理员往往将船舶航行信息告诉文珍。文珍则在第一时间将加油站的位置、联系电话告知船长。若船舶未在预定时间到达加油站,文珍会主动联系船长,了解航行状况。当船舶加油离开后,文珍会及时将情况反馈给调度管理员,同时给船长发送一条祝福短信。

文珍记不清每天要打多少通电话,为了及时与客户联系,除了使用加油站里的座机,她每天还要备上两块充电宝。

每年的大年初一至初三,文珍都会守在站里,给每一位进站加油的客户送上拜年福包,里面装着方便面、饼干等“八大样”。文珍说,船员有他们的特别讲究,她必须清楚并了解他们的喜好,送上祝福。

5月30日19时许,日落江滩,灯火初上,一艘货船缓缓停靠在李埠水上加油站的加油趸船旁。船刚停稳,两名船员迫不及待地跳上趸船,说:“文站长,快送我们去火车站,晚8点的车票。”“好,正等着你们呢,马上出发。”急忙到岸边,文珍开上私家车送船员们赶往车站。

文珍说,送船员去火车站、去城区办事,已记不清有多少次了,有时一天要来回跑几趟,只要客户有需要、有困难,她都会尽力帮助。

货船加油少的有一吨,多的百余吨,加油时间比较长。为了不让孤单寂寞的船员在加油期间好好放松,加油站将会议室改成了多功能厅,加油时让船员唱歌或打台球。

把客户当亲人处处为他们着想,也为加油站带来了好效益,13名员工年人均收入高出同类加油站员工过万元。

流动的海岛风景线

一辆普通的集装箱卡车长16.5米,宽2.8米,驾驶台高1.2米,对身材娇小的女性驾驶员来说,下车都有些费劲。而舟山甬舟集装箱码头有限公司38号集装箱车队,由清一色的15名女司机组成。

她们驾驶集装箱卡车驰骋于码头前沿和堆场之间,人均安全行驶里程30余万公里。这道流动在金塘岛上的靓丽风景线,今年被评为“全国五一巾帼标兵岗”。

集装箱作业循环往复,既要控制车速,又要讲究效率,司机往往不敢踩油门,右脚悬在空中,长时间行车很容易累、油耗也相对厉害。该车队将此列入2018年班组QC小组活动课题,经过多次实地测试后,在集装箱车油门踏板上安装限位螺丝,进行技术性限速控制。现在,司机们不用担心超速了,集装箱油耗也从每标准箱0.67升下降到0.62升,一年为企业节省10万余元。

蒋晓东 王晶晶 摄

包装线上的顶梁柱

“现在正值销售旺季,外面拉货的车辆已排成长龙,咱们必须保质保量满足供货要求!”说话间,史元君不停地两分钟,十几袋铝箔已装满推车。3名员工一起迅速将车推走,码垛铝箔。

到了中午吃饭时间,史元君带领班组员工已连续干了6个小时。他抹了一把脸上的汗,挺直腰背,大手一挥:“咱们轮流吃饭,生产任务重,但绝不能放松工作标准,一定要保证包装质量,缝口要平整,更要杜绝泄漏!”史元君的话语掷地有声,员工们连连点头。

包装工区的作业特殊性,决定了员工的工作时间不确定。24小时内,不管是上下班还是班中就餐时间,都随发货情况而决定。

一个班组十几个人,史元君总是安排肠胃不好的、容易饿的等有特殊情况的员工先吃,而最后一个走进操作室吃饭的总是他自己。

午饭后休息片刻,史元君又回到包装生产线。他从运输皮带上用力抓起一袋铝箔,却发现封口有些杂乱、密封不严。他眉头一皱,快步走到封包处。“这批货虽然时间紧、任务重,但绝不能放松工作标准,一定要保证包装质量,缝口要平整,更要杜绝泄漏!”史元君的话语掷地有声,员工们连连点头。

套袋缝包是个技术活,不仅要求员工胆大心细,还要保证速度,稍有疏忽就会出

现问题。

身为班长的史元君既是装包“顶梁柱”,又是质量“监督员”。他干了一阵装车,到轮休时,疾步走到装料区,抓起一把铝箔,仔细捻了捻,说:“不对,物料水分有点高,得立即联系平盘岗位!”随后,平盘人员迅速进行调整,避免了因物料水分忽大忽小对袋重准确率的影响。

近一时期包装任务重,包装班加班加点成为常态。尽管比较忙,但史元君心里还惦记着80多岁的老父亲,老人近来身体状况不太稳定。他给妻子打了个电话:“今天又要晚归,咱爸咋样?”“还行,有我在,你放心吧!”

听到妻子善解人意的回话,史元君的心踏实了。他继续忙碌起来。

就这样,史元君兢兢业业带领班组员工出色完成各项包装任务,产品包装破损率降

至1.8‰以下,袋重合格率达到100%。

史元君站在皮带一侧,迅速抓起一袋重50公斤的铝箔,麻利地放到推车上。