

G 聚焦班组·无奋斗 不青春

历经7年多的炉火淬炼,年轻的工艺员葛兵兵身上已经逐渐展露出一名优秀工匠的风采

以青春执笔,用实干答卷

李玲霞

2017年,获得公司标兵。
2018年,再次获得公司标兵。
2020年,被授予河南省技术能手和济源示范区第六批技能拔尖人才称号。

2021年,获得2020年公司劳模称号。
2013年7月入厂,一步一个台阶,步步高,步步稳。河南豫光金铅股份有限公司冶炼一厂的工艺员——1992年出生的葛兵兵,用自己的实力和成绩证明,无奋斗,不青春。

2019年底,豫光资源循环利用及高效清洁生产技改项目建设进入攻坚阶段,一批先期人员开始进入,葛兵兵就是其中的一员,他觉得非常光荣。

工地上工程车来往穿梭,扬起一团团的灰尘,叮叮当当的声音冲击着耳膜,两个炉体刚刚就位,烟化炉尚未开工建设,离子液

先在脑海里过一遍,力争万无一失。

试产时正值盛夏,骄阳似火,葛兵兵的心里也燃着一团火。试产期间,前15天的时间内,他仅仅回了四次家。炉前,成了他去得最多的地方。试产期间,对讲机的声音此起彼伏,六七个工作群里的信息源源不断,有时候因为一句话,他就会匆匆跑向现场。炉,前所未有得大,有很多未知因素,渣温高、渣难堵,有时候四五个工人才能堵住汹涌而出的渣流。

压力大的他,梦境里都是工作场景,不是站在料场淋了雨,就是渣放不出来急出了一身汗。有时候,凌晨一点睡下,不到五点就醒来了。

好在,一切顺利,氧化炉开成了,还原炉开成了,烟化炉也开成了。

代价是,三个月的时间里,他穿坏了三双鞋。

试产稳定后,葛兵兵并没有停下脚步,平均每天的步数能达到两万步左右。

为了提高投料量,他尝试从物料的配比人

手调整炉况,不仅改善了炉况,实现了达产稳产,还提高了经济效益。

为了延长炉寿,面对炉窑大、氧枪多的特点,他采用新的生产模式,使氧枪寿命延长至3个月,居国内先进水平。

为了给公司创造更大的效益,他结合各金属在系统中的分布率和富集度,在确保炉窑稳定的前提下,处理了大量效益矿和渣类物料。

为了达标创标,他使渣含锌配比达到国内最高水平,在大幅提升氧化锌产量的同时,也将布袋灰氧化锌品位提高到80%以上。

这个“想干事、能干事、干成事”的年轻人站上了更高的台阶。

世间任何器物的形成都离不开一个炼字,千锤百炼,方能臻于完美。作为一名火法冶炼领域的年轻技术人员,历经7年多的炉火淬炼,葛兵兵的身上已经逐渐展露出一名优秀工匠的风采。

“红配白,很搭”

王明珠和齐津津把13年的青春献给了冀东油田南堡2号人工岛。2008年夏天,他俩毕业来到这座四面环海的孤岛。海上常年刮风,岛上遍地金沙,风与沙常常演出“二重唱”,它俩“唱高兴”了,驻岛的人可就遭殃了,刮得眼睁不开,嘴巴、耳朵里都进了沙子。岛上空气潮湿,三伏天都要开着电褥子除湿;水资源匮乏,一瓶水都要算计着喝。尽管条件艰苦,但他们留了下来,在工作上默契配合,在生活中彼此照顾,把岛上的日子过成了“幸福的样子”。

4月22日是他俩结婚12周年的纪念日。他们在人工岛上重拍婚纱照,作为特别的纪念。齐津津穿婚纱,王明珠是一身红工服。“红配白,很搭。这是我主意。”王明珠腼腆地说。

杨军 丁青 华雪妍 摄影报道



倪林刚

寂静的深夜里,一辆又一辆机车发出吼声,只见一名身着黄色工作服的年轻人蹲守在轨道辅路旁,正监控着货车安全运行。

“看着这一列又一列货车列车安全驶离,心里真踏实。”刘盛开心地说道。

刘盛是南京东车辆段的一名货车检车员,从江西毕业分到段上便一直干着货车检车员的工作。

“热爱货车,积极工作,事事冲在前,肯干肯钻研,是个检车好苗子。”工长葛子怀这么评价他。

刘盛在班组是有名的运动健将,他说:“只有步子走得快,技术才能学得多。”

4月23日上白班,有位师傅在进行33005次编组始发作业时,尾部一辆发现枕簧折断故障,空车,无法扣修,只得现场更

“运动健将”显身手

换。“33005是交局列车,必须在25分钟之内拿下,不能耽误列车晚点。”对讲机传这话。

刚回待检室的刘盛,连口水也没喝上,扛着新枕簧和液压镐就快步冲了上去。因为检修工具在南头,故障车辆在北头,前后距离足足有800多米。现场股道石渣子比较多,路也难走。这下“运动健将”的优势立刻显现——用时不到8分钟,刘盛便把工具扛了过来。“不愧是小伙子,走路就是快!”葛子怀夸道。

顾不上搭茬,刘盛便开始检查工具,组

装液压镐,寻找支点,架起车体,用枕簧夹拿出旧枕簧,更换新枕簧,更换完毕,进行卸压,收拾工具。整套流程下来,5分钟不到,顺利完成!故障刚处理完,他便一屁股坐倒在了旧枕簧上,豆大的汗珠顺着安全帽帽带往下淌。发现故障的师傅笑着说:“参加过总公司技术比武的小伙子,果然不一样啊,这故障处理速度杠杠的!”

就在去年,刘盛被段团委评选为青年岗位技术能手。技术过硬的他成了车间青工羡慕的对象,在业余时间他也常向年轻人传授比武经验,俨然有了“小工匠”的模样。

“火眼金睛”识顽疾,“提前准备”抢效率

姐妹同心的包装组

李云笑

4月19日,新航平原滤清器有限公司旋装滤制造厂装配三线包装组荣获“全国五一巾帼标兵岗”荣誉称号。该班组13名成员是清一色娘子军,平均年龄28岁,厂内300余种车用滤清器都经过她们的手。

“品种多、批量小、交货急”是该班组的特点,配合默契、换产快,则是她们的优点。笔者现场采访当天16点,组长崔冰洁正在组织组员换产当天的第19种产品。这次换产是一个大换型,也就是产品工序要从头到尾换个遍,“这个产品只生产500套,但要求17点前干完。”更换气试接头、喷码、调试气试压力……8个工序一一展开,5分32秒后,现场进入了正生产。

日复一日,年复一年,姐妹们用青春、激情和汗水,分析产线不畅、动作浪费的原因,收集问题点,制定改善方案,进行生产线布局改造,将换产时间缩短了57%。

不良品占比高一直是包装组的顽疾。姐妹们主动进行排查,记录废品的原因、数量,经分析,发现是产品掉地摔伤产生的,于是班组长崔冰洁开始联合工艺等相关部门进行改善,从投资低、见效快、效率高三方面着手,做了5项改善,废品率直接从万分之八减低到万分之二以下。

崔冰洁在一次客户走访中了解到,某批量产品的O型胶圈,由于客户产品结构发生变化,产品到客户处需要二次取出扔掉,浪费极大。她回到公司立即拉上设计人员对O型胶圈工序进行改进,每月节约成本10万元。

有两种车用机滤芯换产时工序多、精度高、时间长,造成断线45分钟。副组长段倩倩将内部换产时间转换为外部换产时间,安排专人提前一小时进行换产准备;增加产品从封口到喷粉转运频次,降低过程在制品,减少装配线等待时间。换产时间由原来的45分钟降低到10分钟以内,减少包装线断线时间35分钟/次。每月平均换产8次,可

减少包装断线280分钟,增加产值6.7万元,每年增加产值80余万元。

“今天赵春艳不舒服,麻烦气试的谢丽君你们仨多辛苦啊!”班前会上,崔冰洁说。这让赵春艳感到非常暖心:“就是有点小感冒,根本没给她说,但她就是能从大家脸上看出谁心里有事,谁身体不舒服。”

气试线有4个工位,大家从产品线上拿

下60多摄氏度的产品放到水里进行密闭性测试,是一个非常检验观察力和责任心的活儿,也是一个“水火相融”的力气活,身体不舒服的话,是需要临时换岗的,不过大家都已经习惯了这种除了每周轮岗外的临时轮岗制度。

“相处习惯了,就不舍得离开了。”这是组员们说得最多的一句话。她们不仅互相关心,还相互督促提升技能。2020年在新乡市技能竞赛中获得二等2人。班组2017年获得新乡市“工人先锋号”,2018年获得河南省五一巾帼标兵岗,今年被评为“全国五一巾帼标兵岗”,又迈上了新台阶。

G 班组现场

窦铁成回到“铁成班组”

送给班组成员3件特殊的礼物

本报讯(记者王群 通讯员牟铭)4月25日,中铁一局电务公司“铁成班组”党史学习教育主题党日活动在广州举行。这场主题党日活动来了一位特殊嘉宾,他就是65岁的全国劳模、全国优秀共产党员、新中国成立70周年“最美奋斗者”窦铁成,也是“铁成班组”的首任班组长。

窦铁成现任中铁一局集团电务工程有限公司电力试验所质量负责人。参加工作40多年来,他立足本职工作,以顽强的毅力坚持走自学成才、岗位成才之路,从一名只有初中文化的普通工人成长为学习型、知识型、技能型、创新型技术专家。累计解决现场施工技术难题69项,提出设计变更7次,解决送电运行故障400余次,获得国家实用新型专利4项,为企业创造和节约费用1800余万元。

“一个人可以没有文凭,但一定不能没有知识和技能,只要能持续学习,刻苦钻研,你离梦想的距离也就更进一步。”活动现场,窦铁成在讲述自己成长故事之后,还给班组送上了3件特殊的礼物——施工及电气设备试验规范、学习笔记本和党史学习教育书籍。

“现在国家在不同层面面对高技能工人培养方面给出了许多好政策,面对这样的大好环境,大家更加要珍惜,在工程实践中历练自己,在持续学习中提升自己,这样才能在面对复杂棘手问题时得心应手。”窦铁成说,之所以选择这3件礼物就是希望“铁成班组”在今后的施工中,严格落实技术规范和技术标准各项要求,严把工程质量关,同时要立足岗位,坚持学习,不断从现场实践和理论中总结经验,学习先进施工技术;要把发扬优良革命精神和共产党员的先进性融入施工生产各个环节,在急难险重工程任务中打头阵、争先锋。

能够近距离聆听全国劳模的岗位故事、感受劳模精神也让现场员工备受鼓舞。

“接过窦师傅赠送的礼物,我深深体会到他的用心,我们一定传承好、弘扬好工匠精神,培养更多高素质技能人才。”“铁成班组”现任班组长李贵吉说。

“铁成班组”成立于2009年1月,已经由一支专业供电工程施工班组裂变为业务涵盖通信、信号、供电、机电与装饰装修等多专业,服务于轨道交通“四电”以及市政、高速公路、大型建筑等领域的综合性班组。近年来,在创新创效理念驱动下,班组提出施工技术革新合理化建议100余项,创造经济价值超600万元。

梦幻场景蕴藏匠心

本报讯(记者蒋苗 通讯员王虎军)“90分和100分之间的差距在哪?差的就是那一点‘斤斤计较’的匠心。”近日,在中国土木工程学会总工程师工作委员会主办的北京环球影城观摩交流会上,一批梦幻场景背后的建造技术揭开神秘面纱。

每一个逼真场景的营造,都离不开先进的游乐设备加持。混凝土浇筑的游乐设备行进地面能有多平整?建设者的目光是——平如镜面。为确保游客在乘坐游乐设备时没有颠簸感,中建二局华东公司文旅建造团队采用曲线型超平耐磨混凝土地坪施工工艺。长度510米的曲线型地面,分25次浇筑,每段混凝土浇筑过程中再经过7次抹压,过程中反复测量模板标高,并不断调整,最终实现510米范围内表面平整度累计误差不超过10毫米。

为了达到耐磨的效果,混凝土中不添加任何外加剂,这给混凝土的运输与浇筑带来了极大的困难。团队经历近5个月的施工周期,才全部完成。同时为了将这一技术推广普及,团队还申报了国家发明专利,并已经获得授权。

为了使人造景观更贴近自然,建设者们在创意人员的指导下,围绕着一段混凝土水道,抱着石头搬过来又搬过去,尝试设计出数十种“布阵”方案,一一对比,再通过雕刻师的双手进行逐一上色点缀,最终呈现在游客眼前的,是真假难辨的山洞。

一面看似简单的背景墙,在追求效果的同时,还要保证材料的耐久性,以及方便日后运营维修保养。任何新材料的尝试,都要经过精挑细选,并在现场一遍一遍实验,使游客能充分拥有沉浸式体验。

在环球影城项目,有上百名来自全国各地美院的雕刻师、上色师,雕刻工具一般有四五十种,针对不同雕刻需求,建设者们还要自己做一些“特制”工具。比如,废弃的扫帚,可以被用作仿木纹的树皮肌理,这些“门道”背后,则是成千上万次的探索。漫步园区,200多种类型的风格纹理,超10万平方米的主题雕刻与上色,都有匠心蕴藏其中。

打磨“神器”借力打力

本报讯(记者邹明强 通讯员詹明星)不到20秒,东风锻造有限公司铸造二厂的铸件打磨“神器”在圆盘上轻轻一转,铸件的飞边毛刺就无影无踪了。

发明“神器”的是一线工人王生山。今年工厂连续高产,清理铸件成为生产瓶颈工序。在打磨圆形铸件时,王生山发现要打磨边缘毛刺,必须一手扶件,一手拿风枪打磨,一个方向打磨完,再用手转动到另一个方向,速度非常慢,而且一手持风枪也不稳,需要打磨多次才能将一个部位的毛刺打磨掉,很费力,打磨好一个铸件需要2到3分钟。

通过观察,善于动脑的王生山发现了规律:这个圆形铸件需要打磨的毛刺位置都是在边缘上面一条水平线上。因此他想,如果制作一个能旋转的圆盘,把铸件放到上面,只需将风枪固定在一个位置,通过风枪转动就能驱动铸件在圆盘上快速转动,铸件就能自动磨好,这样肯定要快很多,也很省劲。

于是,他按自己的设想绘制了草图,在车间改善团队的支持下,不到两个小时,一台能旋转的圆形打磨平台制作出来,经过测试,效果完全符合设计要求。该装置巧妙地运用了借力打力的原理,使用起来特别灵活,非常便捷。