

既有管理“硬杠杠”,又有走心“软文化”

“五精”工作法让班组“信得过”

方钢 刘建湘

这个班组焊接了数十万个焊点、数千方根导线,无一瑕疵,取得“产品一次交验合格率100%、不良率为0”的骄人业绩。

这个班组相继获得“全国质量信得过班组”“全国五一巾帼标兵岗”等19项荣誉。

这是由23名成员组成的中国兵器集团江南公司五分厂054车间焊线班,主要承担公司导弹总装电路焊线工作。焊线对交付“好用、管用、耐用、实用”的武器装备起着极其重要的作用,该班在工作中提炼出“五精”工作法——产品质量精益求精,“五小”创新精巧简洁,技术技能精益求精,生产进度精准均衡,班组管理精细温馨。

焊线需要经过整理、绞线、上锡焊线、热缩等数道工序。为了确保交付高质量产品,班组持续开展“质量放心岗”活动,将匠心融入生产的每个环节,坚决做到产品质量“六清

楚”——用户需求清楚、产品结构清楚、技术状态清楚、工艺过程清楚、关键环节清楚、质量状况清楚。

该班组成员极爱钻研,琢磨,小创新小发明不断。大家认为,改善无须高大上,但一定要能解决实际问题。他们通过对作业程序的完善优化、作业标准规范的建立、作业现场布局的合理规范等等,让班组成员在一个安全、质量标准化程度高的作业环境中正确地做事,做正确的事。

焊线工艺非常复杂,容易出错,稍有不慎就会导致产品质量问题。大家开动脑筋,将多年积累的焊线经验巧妙融入焊线工序中,将焊线工序简化成直观、易懂的图表形式,再配上必要的注意事项说明。这一举措经工艺技术人员进一步细化、改进,制成一张张工艺卡片,一目了然。现在该方法已经广泛应用于公司所有焊线班组,有效提升了产品质量和生产效率。

生产优化一小步,提质增效一大步。近

五年来,班组针对生产瓶颈提出合理化建议126条,为企业节约价值260余万元。

俗话说:袖里藏金,不如手艺在身。焊线班员工专注于岗位,专心于技能,专一于制造。焊线岗位是公司军品生产的关键岗位,部分焊接操作难度非常高。比如,在直径10毫米的圆面上焊接19个点,在直径1.5毫米的孔中穿过3根0.35毫米的线并做焊接处理等等。

为了实现人人工作质量100分的目标,该班组成员积极参加公司组织的各类培训,同时也主动邀请技术人员来现场指导,不断提高业务技能。他们记录了20多万字的操作要点,每个人都有自己的学习记录本。此外,他们结合专家传授的“真经”在操作工位上苦练技能,吃透产品工艺,遇到疑难问题一起讨论,摸索,直至彻底解决。不断学习,不断操练,不断攻克难点、堵点,他们形成了自己的硬核技能。

每批产品生产前,焊线班科学策划,合

理安排,提前梳理各种零部件的状态、数量等,将生产节点、要求落实到每一天以及每个工位,认真做好岗位风险辨识。针对涉火产品焊线,他们严格执行断电焊接、定员定量等要求。

知道更要做到。焊线班坚持做好五品四数和“5S”管理,生产现场整洁干净,工位器具整齐有序,产品标识清晰准确。同时,每个工作日对半成品进行盘底,做到日清日结。

班组确立了既严格又公正透明的多项管理制度,形成了制度面前人人平等、管理工作人人来抓的局面。这些制度对营造和谐生产氛围起到了很好的促进作用。

既有管理“硬杠杠”,又有走心“软文化”。业余时间,班组开展各类丰富多彩的活动,让大家身心愉悦。演出台上,他们载歌载舞,是亮丽的风景线;田径场上,闪展腾挪,他们是运动健将。谁家有什么急事难事,大家都会全力帮助解决。班组成员和睦相处,互帮互助,既是同事,又像家人。

错时施工



7月16日17时22分,一线班组成员正在南昌东牵引变电所抓紧时间安装隔离开关。炎炎夏日,中国铁建电气化局三公司在抓好防暑降温工作的同时,及时调整作业时间,大力推行错时施工,防止户外高空作业人员因高温而中暑。

郑传海 李强 摄

G 班组之星

“有了秘籍,不代表就万事大吉。技巧是一点一滴练就的”

“投料王”带出“全能王”

党春艳

在河南豫光铝业有限公司铝业一厂焙烧系统,班组准备实施大岗制管理,需要培养一岗多能的人才。

新员工于四海干活实在,勤学且好问,成为重点培养对象,被调到中控岗位,跟着“老将”赵建军学本领。

中控赵建军是铝业一厂首批技师之一,18年来积累了30余次开停炉经验,应急反应快,故障判断准,操作水平高,在数次竞赛中稳居投料量第一宝座,人称“投料王”。

拜师完毕,赵建军就把“手抄秘籍”给了于四海。打开本子,于四海眼前一亮:“90%新手必跌之坑”“应急处理小技巧”“开停炉心血总结”,一条条简明扼要,清晰易懂。

“有了秘籍,不代表就万事大吉。技巧是一点一滴练就的。”赵建军给于四海泼了盆冷水。

果然,刚开始的时候,新手有些手忙脚乱。

“师傅,料量大总是减不下咋回事?”电脑前,于四海已经急出了一身汗。

“肯定是输的频率不对!‘新手必跌之坑’没有用心看,继续温习巩固。”赵建军写着记录头也不抬地说道。

经师傅一点拨,于四海再次操作,料量在下降。

“师傅,锅炉给水泵流量下降异常,但给水泵运行正常。”紧盯电脑画面的于四海疑惑满满。

“还得多看看‘应急处理小技巧’——打开锅炉旁通阀,联系锅炉工检查除氧器。”赵建军一脸从容,了然于胸。最终经锅炉工检查,确实是除氧器补水阀门的问题。

工作中,赵建军对徒弟于四海实行随时随地、实景实景的“现场互动教学法”,并以应急预案、模拟演练等方式对徒弟进行实操考核,提升于四海在突发情况时的冷静判断和应急处置能力。

春去夏来,赵建军越来越轻松了,因为徒弟的操作水平渐升,基本可以独当一面了。

具备中控工岗位要求后,赵建军又鼓励于四海学习锅炉工岗位知识。

“投料王”带出了一个“全能王”。今年,于四海不仅考取了锅炉工证,还顺利通过了厂里的大岗制考评,成为焙烧一工段能胜任“炉前、锅炉、中控”三个岗位的“全能王”。

面对成绩,于四海由衷感慨:“得遇良师,受益匪浅。倾囊相授,助我成长。”

G 他山之石

最有效的“消暑丹”

张灿

“现场一碗绿豆汤,一天一旬防暑安全嘱咐,一周三天的安全检查,是这个炎热夏天最有效的‘消暑丹’。”7月11日,在中国石化胜利油田海洋采油厂中心三号平台生产现场,手捧一碗绿豆汤的员工牛若宇感叹道。今年管理区“送清凉”的内容颇为丰盛,从物质到精神,一样没有落下。

“暑天工作,员工的身体要照顾好,精神、思想更要有足够的‘清凉’。”海四采油管理区经理强乐乐表示,“一碗绿豆汤能够缓解暑天里员工工作时的暑气,随时送上的安全嘱咐、不定期的安全检查,才是从根本上‘消暑’的精神利器,防止干部员工因天气炎热而产生的安全懈怠。”

管理区把“送清凉”活动常态化开展,从6月底开始,他们就根据当日气温,灵活安排工作时间,有效缩短高温时段露天工作时间,并在有较大工作量的时候,将西瓜、雪糕、绿豆汤等送到现场。同时,管理区班子成员分别到自己承包的平台讲一节安全课,宣讲防暑降温的妙招实招,嘱咐大家防止中暑和其他各类安全事故发生,帮助员工识别中暑的症状并掌握急救措施。

“最有效的办法就是在思想上给大家‘降降温’。”管理区安全监督主任郑学利说。天气炎热,容易让员工放松安全意识,管理区就加密了安全检查的力度。“我们管理区一周有三天在现场进行检查,真正做到安全防范无遗漏。”郑学利表示。有检查,就要下整改通知单,对有安全隐患的平台进行通报,筑牢夏季安全管理的地堤。

“给员工‘送清凉’,咱就得送点实实在在的东西,既要让员工身体‘解暑’,也要让员工思想‘防暑’。”管理区党总支书记周明亮说。

汗流满面

伏天,一年中最炎热的时段。在中国铁路太原局集团公司太原车辆段动车组运用所动车检修库内,二级修甲组的31名地勤机械师正身着密不透风的安全防护服,对CRH5058动车组车下万向轴进行注油、更换、打压作业。

这个以90后为骨干的班组,平均年龄26岁,主要负责动车组5型车的日常检修和保养。动车组每运行60万公里,万向轴就得全部更换。一列动车组有10根万向轴,每根重50公斤,要4个人合力才能完成拆装工作。拆裙板、拆保护架、拆万向轴……在狭小的空间里每换完一根轴得近两个小时。

为防护尘土、油渍和配件对皮肤的损伤,机械师都得穿上安全防护服。有的职工满头冒汗,手又粘了机油,当汗水流到眼睛时,双手无法擦汗,就甩甩头、眨眨眼,继续作业。

他们分工协作,经过连续8个小时的艰辛工作,圆满完成了当天更换5根万向轴的目标。

张晋彤 摄



井场自制冰淇淋

邹明强 周惠兰 文江刚

“这口感香甜丝滑,入口即化,感觉赛神仙!”7月10日,江汉石油工程公司钻井一公司川渝项目部70765JH1钻井队泥浆工马天宁边吃冰淇淋边笑着说。

烈日当空,员工们都坚守在岗位上。“要是能吃上个冰淇淋就好了。”员工随口一句话却让党支部书记文江刚记到了心里。

抱着试一试的想法,文江刚决定自己动手制作。他在网络上搜索,家用冰淇淋机根本满足不了井队四五十人的需求量,只能买商用冰淇淋机。看着标价,文江刚内心生出几丝犹豫。

后来,他上网搜索到当地一个商家正在转让冰淇淋机,文江刚又实地考察,最终花1800元买下了这台几乎全新的设备。

工队长川松焊接了一个专门摆放冰淇淋机的台面架子。当设备到井场后,机人大班长石桥治安装完电路后又反复检查确认。在大家的翘首期盼下,冰淇淋机很快安装到位。这设备是全自动的,只需将各种配料倒入料仓,按下启动键即可制作。

冰淇淋机开启了员工们儿时的回忆,仿佛回到小时候与小伙伴坐在树下谈笑风生的时刻。大家品尝着绵密顺滑的甜蜜滋味,在冰爽中感受一丝清凉,在劳累后放松了身心。

比比谁有“金刚钻”



近日,山东青岛海尔智家洗涤产业服务小微联合中国家用电器维修协会开展了“金刚钻·工匠杯”洗涤服务全国技能大比武,来自海尔洗涤服务青岛中心的服务师陈长鹏凭借在理论、实操、场景模拟抢答竞赛中以出色的表现摘得桂冠。(文/闫光 辛克辉 图/王淑燕)

杀了一个回马枪

孙志武

7月20日,在包头西站安全例会上,几家欢喜几家愁。

前两天的暑运安全大检查中,该站在18个车间(站)查出安全隐患问题21项,其中11项问题要求当天立即改正,剩余问题排出时间表,限期整改销号。

为确保整改质量到位,安全督导组在第二天组织复查,这个回马枪“挑落”8个未整改问题。好几个车间被打打了个措手不及,在安全例会上被点名批评,成了反面典型。

“说当天整改,没想到还会突击复查。”设备车间主任闫晓乐说。他也是被批评的一员。周末下了场大雨,大多数职工在忙着检查设备状态,签了整改通知书后,他也没多想,只是觉得小问题,第二天再整改也不迟。

闫晓乐挺后悔,被查出的问题并不难办,也就是液压油摆放位置不规范、电机风扇保护罩出风口有杨絮之类的小问题,每一项整改都用不了10分钟,可“等一等”这个惯性思维让他自己找到了整改的理由。

“这次安全检查暴露出最大的安全隐患就是拖延症。”同样被批评的运转二车间主任

王宏亮意识到了自身的问题,“签了整改通知单就是一种承诺,不以身作则,怎么带着大家一起工作?”王宏亮随即带领职工开展安全隐患整改和反馈。

暑运期间,高温持续加之雷雨多发,往往一个小隐患就能引发大问题。包头西站在加大安全检查力度的同时,也将全员的思想隐患作为检查重点,这次“回马枪”检查的就是大家对安全隐患的重视程度。

“安全检查绝不能一查了之,问题整改更不能存在侥幸心理。想让隐患无处藏身,检查不走过场,不妨多杀几个回马枪。”副站长李国军坚定地说。

超过80℃的高温水使枪体滚烫,需要垫着厚厚的石棉布才能握得住

下午“桑拿”,晚上“汗蒸”

韩勇 董治国 王桑

7月12日是入伏的第二天,天气酷热难当。14时,室外气温超过了32℃,中国铁路哈尔滨局集团有限公司牡丹江机务段检修车间电机一职工武庆国换好作业服,认真地做着给电机“洗澡”的准备工作。虽然作业还没开始,但不一会儿工夫他的衣服就已经被汗水浸透。

“我的工作在外人看来是一件不可思议的事。”每当有人问他是做什么的时候,他总会这么讲。“众所周知,电机电器都是怕水的,一旦进水就可能就报废了,但我的工作就是给电机洗‘热水澡’。”

他口中的电机是指内燃机车的牵引电动机,是驱动列车运行的关键部件,全部位于机车的底部。列车长途运行,线路上卷起的泥沙和雨雪不断侵袭,使电机的内外被厚厚的油泥和污垢所覆盖。

“解体下来的牵引电动机实在太脏了,以前检修时都是用特殊的清洗剂进行刷洗,不但成本高、污染大,而且效果也不好。后来我们改用高温洗涤剂水冲洗,然后再烘干的方法,其实这也是一种没有办法的办法。”武庆国解释道。

电机清洗和烘干都是在一个面积近500平方米的库房内完成的,一个硕大的冲洗平台和两个高温烘干箱就将库房挤得满满当当。14时30分,解体的电机被运送过来,武庆国在天吊司机李丹的配合下,将电机吊到冲洗平台的移动平车上。

李丹是与他“共患难”的搭档。此时库房上方漂浮着浓浓的水蒸气,温度已经超过50℃而且能见度非常低,吊运时李丹全靠武庆国的语音指令和默契的配合。牵引电动机的体积很大,每台重达3吨,冲洗灌每次只能容下两台电机,因此一台车的电机需要分成“三锅”来清洗。

14时50分,平车载着“第一锅”电机缓缓进入冲洗罐,罐门也随之闭合。武庆国按动开关,126个角度各异的喷嘴同时喷射,高压水流的冲击声在封闭的罐内嗡嗡作响,丝丝袅袅的水蒸气不断从罐体的各个缝隙向外飘散。

此时,下午的阳光穿透弥漫的水雾,库内变得通透而明亮。武庆国坐到库门口的小马扎上,享受着片刻的轻松和惬意。

一个小时后自动冲洗结束,冲洗罐缓缓打开,滚滚腾腾的蒸汽再次充满了整个库房。武庆国登上冲洗平台,在朦朦胧胧中仔细检查着冲洗效果。庞大和复杂的机体有很多冲洗不

到的死角死面,需要他手工进行二次“补枪”。

武庆国的身影在翻滚的蒸汽中时隐时现,他用高压水枪逐一清理着机体角落残留的污垢,含有洗涤剂的高温水不断进溅在他的脸上和身上,超过80℃的高温水使枪体滚烫,他需要垫着厚厚的石棉布才能握得住。最大的挑战是浓密且刺鼻的水蒸气让他喘不上气,感觉吸进肺里全是水而不是空气,身上的汗顺着腿不知不觉灌到了鞋里,他的脚因常年被汗水浸泡变得又白又肿,用手按下去的坑很久都不会弹起来。

19时,“三锅”电机全部冲洗完毕,室外终于能感觉到一点点的凉意,但库内的温度却更高了,满库的物体都在散发热量。“我今天免费洗两次澡,下午是‘桑拿’,晚上是‘汗蒸’。”在忙碌之余武庆国还不忘揶揄自己。

暑期任务紧张,武庆国需要连夜完成电机烘干工作,以保证第二天的正常维修进度。李丹配合他将电机整齐地码放在烘干箱的输送平车上,然后她就可以下班了,但武庆国的烘干作业还需要持续5个小时。

夜幕降临,弥漫了一下午的蒸汽已经彻底消失不见,燥热的库内只有隐隐的马达声和烘干箱排风扇转动的声音。“冬天就好了,老暖和了。”武庆国一边收拾工具一边憨憨地笑着说。