

基础打在班组

班组是一个企业最基础、最核心的组织,一切产品生产、安全措施落实、管理方法的推行均源于班组,践行于班组,靠班组实现。班组作为企业的“细胞”,其生产效率、执行力、活跃度等是整个企业的企业形象、管理水平和精神面貌的综合反映。而班组长是班组的引擎,企业队伍的兵头将尾,其作用在于充分发挥全班组人员的主观能动性和生产积极性,团结协作,使班组生产均衡有效地进行,产生“1+1>2”的效应,最终做到按质、按量、如期、安全地完成上级下达的各项生产计划指标。本期推出的两个红旗班组,较好地践行了集团公司提出的“功夫下在现场、基础打在班组”理念。

红旗班组的样本

通讯员 杨丽娟

成品阳极铝铸线上,一排排整齐的阳极导杆通过悬链正在等待浇铸,这里就是东兴铝业公司阳极组装一作业区炉前综合班工作的现场。该班成立6年以来,27名班组成员靠着过硬的专业技术和敬业精神,在安全运行、设备保养、技术攻关、提质增效、传帮带等各方面表现突出,齐心协力打造了“红旗班组”。34岁的班长张天英,带班有方,被评为第六届“酒钢工匠”。

● 做足“绣花功” 织密安全网

上午8时,张天英和班组成员早早来到浇铸站生产现场,按照每日的岗位点检计划,班组成员各司其职,开始对设备状态进行细致点检。

“我们把磷生铁配比的用量、化验分析等数据,都清楚地记录在册,充分做到入库保质量、出库有记录、使用有责任人,每一台设备、仪表都有自己的专属‘号码’和‘责任牌’。”张天英边走边向记者介绍道。

作为“兵头将尾”,11年的工作经历让张天英深知安全生产是班组管理的核心。他坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针,在班组管理中注重“管现场、现场管”,让班组成员牢固树立“安全是第一责任”的理念。

炉前综合班推行现场精细化管理,做好安全教育的“加法”和问题隐患的“减法”。张天英从细节入手,充分利用作业间隙组织班组成员对浇铸站设备进行细致维护保养,大大减少了突发故障,实现了班组安全运行6年零事故。

该班长期保持标准作业的好习惯。有一次,炉前工保庭旺在作业间隙巡视中发现,浇铸包局部温度过高,达到560℃。他立即汇报值班领导,及时停机对浇包进行处理。经专业人员排查,发现浇包上部包衬有问题,避免了浇铸设备重大损失。

“别看我们班组成员都是壮小伙,但在安全生产上都有一手‘绣花功夫’。”作业区生产区长王泽昌说。

● 活用“传帮带” 精准提技能

14时30分,生产现场开始忙碌起来……

磷生铁和废铁加入中频熔炼炉,悬链带动导杆进入生产模式。张天英每走到一处,都仔细观察生产环节中有什么问题,并及时提出改进措施。该班组通过常态化开展“师带徒”活动,组织班组成员积极参加省级、集团级、公司级技能大赛,以赛促练,班组成员的技能水平不断提升。

“我们班以建立学习型班组为目标,每日一题、每周一案、每月一考,长期坚持学习,将生产过程中遇到的故障和问题带到学习培训中,以‘解剖麻雀’的方式进行分析,寻找出最优解决办法并运用到实际工作中。”炉前工保庭旺对班组培训的方式表示赞同。

在张天英和全班成员努力下,班组形成浓厚的学习氛围。经过长时间学习实践,他们摸索出一套设备故障诊断法,通过“锤敲、手摸、耳听、眼看、鼻闻”就可初步判断设备故障并能及时调整运行。

以扎实的技能打底,该班QC活动也成绩不俗。班组开展“优化水基石墨涂液配比,降低钢爪导杆组下线率”QC小组课题,使阳极导杆组下线率有效降低,减少了阳极导杆组钢爪报废量,降低了铝电解电压降,有效节约了生产成本,获得甘肃省QC质量管理一等奖。

● 疏通“思想源” 动态强管理

“生录,看你今天上班精神状态有点不高,是不是没休息好?在生活上遇到什么事了吗?”在扒渣结束后,张天英跟炉前工生录轻松地聊着。

除安全生产外,作为班长,张天英还将“三必谈”应用到班组思想工作中,对情绪不稳定的职工给予疏导,使大家在工作中保持稳定心态。

“抓班组思想工作‘等不得’更‘急不得’,不仅要立足当前,还要做好长期谋划。”张天英对做好思想工作颇有心得。

结合当前公司“多措并举、极限降本”工作,张天英在做好职工思想工作的同时,还积极增强班组内生动力,大家主动节约材料备件、修旧利废,为降本尽力。大家从微入手、从小事做起,利用业余时间,通过筛拣、电子吸盘等手段,从废渣中二次回收利用磷生铁碎块300多吨,节约成本84万元,超额完成作业区下达的班组成本管控目标。



东兴铝业阳极组装一作业区炉前综合班

火车跑得快全靠车头带

通讯员 谭畅

GK1C0300机车上,火车司机师傅张海龙对当班司机田志全说:“小田,这会儿机车联挂了20辆重车,前方线路既有弯道又有起伏小坡道,此时将主手柄(类似于汽车油门)逐级提升,当机车发动时达到每分钟950转时,机车运行速度可逐渐达到每小时25公里,在机车接近坡顶时将主手柄逐级回至零位,速度迅速下降,依靠机车惯性,可以让机车成功越过坡顶,这样既能保证设备的安全运行,又达到了节油的目的。”

像这样手把手传授技艺,对张海龙来说是常事。张海龙是运输部嘉北车队甲班司机指导。经过多年的运输实践,他总结出了“内燃机车先进操作法”,在作业区推广。机车司机可根据运输环境,采取不同的主手柄操作方式驾驶。每次提主手柄加载时,须间隔1—3秒后逐渐加载,当机车速度达到标准后,再将主手柄退回零位,充分利用机车惯性滑行。在操作中采取“先闯后爬、闯爬结合”的方法,充分利用每一滴燃油,每台机车每月可节约燃油600升。该方法推广到运输部各车队后,每年可节约燃油费用180余万元。

东风4B型机车作为运输部厂内列车调运的重要成员,空压机风泵保险是机车上最容易损坏的零部件。机车运行中,空压机风泵保险时刻处于工作状态,一旦损坏,直接影响整列车辆制动,后果不堪设想。改进风泵保险是行业老大难问题。司机尹纪宏自从担任东风4B型机车司机以来,每班都要更换烧损的风泵保险。在张海龙鼓励下,尹纪宏一有时间就和工友进行探讨,大家认为保险设计就是这样,没有什么好的解决办法,干活的时候多注意点就行。尹纪宏不死心,利用休息时间,查阅大量关于东风4B型机车的相关资料,并对机车电流、

电压、电阻值进行测算,终于找到了风泵保险损坏的解决方案——在风泵保险内部额外加装一层保险片。虽然只是一个小小的革新,但直接降低了保险经常损坏困扰机车安全的风险。

为排除职工在夜间驾驶机动车运行中存在的安全隐患,张海龙想了许多办法。他充分调动班组成员的积极性,让大家集思广益,开展QC活动,为机车运行安全提供保障。他发动班组成员开展“风泵放油装置改造”课题,不仅杜绝了油品浪费,避免了环境污染,还提高了整备工作效率,被评为运输部QC成果一等奖;“五小”成果“更换停车牌材料提高能见度,让职工在夜间能清楚辨识停车牌,确保了作业安全,被评为运输部“五小”成果二等奖。“GK1C型内燃机车标志灯座改造”,解决了内燃机车标志灯故障率高的问题。

班组积极开展“对标对表”工作,助力机车台日产量指标不断提升。2021年该班区域机车台日产量完成计划的110.7%,创历史最高纪录。班组还积极参与运输部在嘉北区域实施的遥控机车试验项目,全程参与并提出意见建议十余条。该项目实施后,预计可减少岗位人员16人,每年可节约资金150余万元。

班组职工刘小平检查确诊为重症后,班组长友自发捐款为刘小平解了燃眉之急。后备班长苏永强,在班组成员紧张的情况下主动承担起了刘小平的工作任务,期间还多次到他家中探望,嘱咐他一定要积极配合治疗,早日康复。

在嘉北车队甲班,每一位成员都是不可或缺的角色,在“火车头”张海龙的带动下,大家心往一处想、劲往一处使,总是出色完成上级下达的各项任务,这是他们最欣慰的。

宏兴股份公司运输部嘉北车队甲班

