

企业文化为持续攻坚创效赋能

■ 赵云

“人类因梦想而伟大，企业因文化而繁荣”。今年，西北油田采油三厂结合疫情防控、低油价形势，将企业文化建设与中心工作相结合，融入管理工作，有效促进持续攻坚创效。

“企业文化是企业的魂，不仅凝聚着三厂人的独特品格与非凡意志，更承载着三厂人的美好梦想和不懈追求，是我们攻坚克难、超越自我、不断夺取胜利的力量源泉。”采油三厂党委书记赵德峰介绍说，“围绕文化‘软实力’融合‘硬实力’，让企业文化多点开花，为持续攻坚创效赋能，成为促进抗疫保产的新引擎，汇聚高质量发展的正能量。”

执行文化：上演“闪电速度”

“行动快、质量好、信息畅。”这是采油三厂一直以来奉行的执行文化。

8月19日，采油三厂油区12座内涵管桥由于年久抢修，桥下的涵管出现不同程度的损坏，如果不及抢修，作业车无法通过，给注气、修井作业带来了影响。

得知情况后，采油三厂生产运行副经理杨建顺，立即行动，及时与地方和油服中心沟通

协调，组织拉运12个涵管和涵管桥修建工作。

22日，经过4天的抢修，顺利完成了12个涵管桥的涵管拉运和涵管桥修复工作，满足TK1137注气和S117井修井通行需求，同时保证地方下游灌溉需求。

在持续攻坚创效中，采油三厂将行动快、质量好、信息畅的执行文化，发挥得淋漓尽致。

截至目前，采油三厂完成抗疫保产紧急情况处理32件，确保疫情期间，紧急情况处理及时、安全生产稳定和疫情防控到位。

“抗疫情、勇攻坚、保上产，上演闪电速度！快捷、高效、畅通完成各项工作，离不开良好的执行文化。”采油三厂厂长何世伟认为，“良好的执行文化源于对制度的敬畏和严格落实。”

安全文化：筑牢“生命防线”

“呼吸器报警不报警，出现气瓶压力过低时，不能保证作业过程人员安全。请立即整改。”8月27日，采油三厂安全环保督察组督察陈俊领在T813-1H拆加热炉作业（开工验收中）对督察出的问题，要求立即整改落实。

采油三厂将“安全高于一切、健康最为宝贵、环境始终优先”的安全文化贯穿持续攻坚创效始终，修井作业监督、安全环保监督、作业监督奔赴生产一线，作业现场、施工场所查出

安全环保隐患，筑牢生命防线。

但是这些人员有限，在安全生产隐患排查治理中不可能面面俱到。

为使全员都能参与进来，8月27日晚9时，在采油三厂油气处理部主会场通过钉钉直播风险辨识培训，采油管理一区、采油管理二区一线员工通过远程收听收看直播。

“通过风险辨识培训，明确了风险辨识的方法及如何管控和削减风险，教会基层员工如何正确辨识工作场所的风险、准确识别作业过程安全风险，最终实现风险缓解和风险消除的目的，确保安全风险识别准确全面，管控措施落实到位。”采油三厂QHSE管理室安全环保管理秦志刚说。

目前全厂人积极参与到安全风险识别与管控中，形成“全面覆盖、全员参与、动态管理”的良好氛围，从而为制定风险防范措施和管理决策提供科学依据。

“安全高于一切、健康最为宝贵、环境始终优先”的安全文化，潜移默化地激发职工安全生产意识，让职工产生发自内心的自觉行动，实现本质安全，营造了浓厚的安全文化氛围，有力保障了“持续攻坚创效”的顺利推进。

质量文化：铸造“精品工程”

“对油田企业来说，工程质量的好坏，直接影响着企业的经济效益和社会效益。”8月23日，采油三厂副厂长兼HSE总监周全在生产旬会上强调，“我们一定要保证每个项目工程的高质量，打造成精品工程。”

持续攻坚创效期间，采油三厂把“精耕细作、成就精品”质量文化建设融入到抗疫保产中，不断提升全员质量意识，为采油三厂质量管理注入新的活力。

三号联合站一号储油罐检修是一项重要工程项目，有20余项的检修项目，任务重、风险高、施工队伍多，积极打造精品工程。

储油罐大修期间，油气处理部副经理吴琨就一直坚守在作业现场，根据工程计划，他对施工方案进行了优化，从组织保障、资源配置、现场监督、质量把控等方面入手，制订详细的安全保障措施。

经过3个月的紧张施工，高质量完成了检修任务，向上级上交了一份满意的答卷。

吴琨介绍说：“我们把保障检修工程作为重中之重，采取有力措施严把安全生产每个环节，层层压实安全生产责任，高质量铸造油精品工程。”

人才文化：打造“硬核人才”

“在疫情防控常态化的大背景下，我们大力做好人才培养工作，深入推进‘一人多技、一岗多能’人才培养，积极打造‘硬核人才’，让关键岗位员工掌握更多技能，完善人才梯队建设，助力持续攻坚创效。”8月17日，采油三厂人力资源室经理付虎子针对疫情期间人员比较紧张的情况下，强化人才培养。

疫情防控期间，许多干部员工需要居家隔离观察，岗位人员无法集中培训，人员临时紧缺问题，这给安全生产带来了很大挑战。

针对这一难题，采油三厂结合成才、成功的人才文化，及时对人员、岗位进行灵活调整，开展技能培训到一线活动，最大限度盘活人力资源，使“一人多技、一岗多能”的优势得到了充分发挥。

金化线是采油管理二区的高级技师，在持续攻坚创效期间，他可是个大忙人，每天穿梭在各油井、计转站现场，开展技术会诊、技术咨询、一对一培训、解决现场生产难题等活动。

“疫情期间，我们不能参加集体培训，技师们上门服务，现场监督，指导我们操作，指出缺点与不足，把专业知识与生产实际相结合，让我们成长更快。”TP-1计转站的祁永璐在岗位技能受训确认单上签字时如是说。

创新，是我前进的不竭动力

——记中国兵器工业集团公司级关键技能带头人、东北工业集团奥威公司车工、高级技师吴宏立

■ 陈凤海 孙小

“集团公司级关键技能带头人、全国劳动模范、全国技术能手、吉林省技术能手、中央企业技术能手、首届吉林工匠”……数不清的奖项和荣誉的背后，是他37年如一日的拼搏与创新。他是吴宏立，中国兵器工业集团东北工业集团吉林东光奥威汽车制动系统有限公司车工、高级技师。

今年8月底，吉林省总工会命名了20个“吉林省示范性劳模和工匠人才创新工作室”，吴宏立创新工作室榜上有名。

刻苦学习提技能

吴宏立参加工作37年来，一直在一线工作，他吃苦耐劳、勤奋好学、刻苦钻研技术，自学了车工工艺学、机械制图、机械基础、金属材料、数控技术、CAD、CATIA软件设计等相关知识，掌握了过硬的操作技能，曾以扎实的理论和实践经验，以精湛的技艺取得吉林省车工竞赛第二名，全国职工职业技能大赛车工决赛取得第六名，中央企业职工职业技能大赛车工决赛取得第八名，获得银牌，第二届全国职工职业技能大赛车工决赛取得第十六名的好成绩。

为更好地发挥技能创新引领作用，吴宏立考入长春理工大学机电一体化专业进行深造，利用所学到的知识与实践相结合，对生产中存在的工艺难点热点问题大胆的进行研究，不断的技术革新创新取得优异成绩。截至目前，累积完成重点技术创新、工艺改进、技能攻关项目70余项，创造经济效益2300多万元，他独自发明设计的工装夹具获得发明专利1项，实用新型专利5项，发表论文一篇，获得省市QC小组优秀奖3项，集团公司技能创新竞赛优秀奖一项、二等奖一项。他主持的国家级技能大师工作室完成技术攻关73项，创效1055万余元，获专利授权20项，省部级QC成果11项，

提出合理化建议260余条。

潜心钻研克难关

目前，国内外珩磨头大都是利用皮圈或弹簧套在油石座凹槽内的，利用弹性力驱使膨胀的油石回缩。操作工在利用该珩磨头加工主缸孔时经常出现问题，内孔珩磨后油石不回缩，取下工件时内孔留下油石划痕或拉伤孔壁，每年都出现不同程度的废品损失，这些难题困扰企业多年。吴宏立迎难而上，对珩磨工艺难点进行攻关。他利用CATIA设计软件独自发明设计了锯齿滑动式自动伸缩珩磨头，这种珩磨头是利用齿形结构啮合滑动，膨胀回缩灵敏度高，解决企业、行业珩磨加工难题，为企业每年因质量问题减少索赔10万余元，该珩磨头获专利授权，属于国内外首创，填补空白。

他所在分厂的每条生产线都是利用两台加工中心使用普通夹具加工主缸缸体，由于夹具在性能方面无法实现工件翻转加工另一面，需要多次装夹才能完成，影响产品质量，生产效率低，操作工劳动强度大，他所在的企业计划对这些设备改造升级，但因设备较多，投资较大，一直没有实施。2014年，面对这种普通夹具、落后工艺，吴宏立充满着一种强烈的欲望，一定要改变现状。他绞尽脑汁在电脑软件上勾画着，不知经历了多少个不眠之夜，成功的设计出多工位翻转夹具，填补国内外空白，获发明专利授权。2018年，吴宏立深入调研，寻求翻转夹具制造，国内多家液压缸制造商均表示难度大，无法实现。他与当地一家机械制造公司开展合作，在技术方面给予支持，工艺方面进行指导，制造出翻转夹具，实现专利转化，可通过程序M指令控制，实现工件在夹具中自动翻转，完成多道工序加工，解决困扰企业二十余年工艺落后难题，达到世界先进水平，现已推广应用。两台加工中心工序合并到一台上加工，优化工艺，节省一台加工中心，每件加工时间由原来的2m43s缩短到2m13s，创造经济



效益72万元。

技能创新结硕果

企业投产的柱塞式主缸体，是国内新型助力器主缸。该产品结构复杂，精度要求较高，在数控车床上加工一年有余，生产效率依然很低，每班只能生产50多件。吴宏立通过对定心钻、铰刀、内孔槽刀刀具材料、结构和加工方法的改进，解决企业生产瓶颈难题，提高生产效率50%，达到行业领先水平，累计多生产柱塞式主缸体8.5万余件，创造效益170万余元。

为增加经济效益，企业承揽了汽车转向柱管产品，利用马豪卧式加工中心对产品两端进行加工。由于工序较多，机床换刀较慢，每班只能生产70余件，满足不了用户需求。为扭转被动局面，吴宏立进行工艺攻关。该产品属于畸

形零件，如果安装数控车床上分两道工序采用镗孔车槽组合刀具加工就能提高生产效率，可如何装夹却成了大难题。他把三爪卡盘摆放在电脑桌旁，两手拿着转向柱管翻来覆去的研究琢磨，凭借多年的车工经验，找到了装夹方法，设计了台阶式和内胀外夹式专用夹具。同时，为保证质量，设计出带有百分表的深浅量具和位置量具，成功把转向柱管搬到数控车床上加工，提高效率3倍多，解决了企业的后顾之忧，该产品采用数控车床加工属国内首创，达到行业先进制造水平，创造效益426.8万余元。

心系企业传技艺

吴宏立同志不仅善于技术创新、解决生产瓶颈难题，同时，乐传身教。他结合生产实际，利用班组板报向大家讲授加工经验，利用业余时间作PPT课件，制定学习计划，组织员工学习车工技术。通过考核，选派选手参加东北工业集团举办的数控车工技能竞赛，获得团体第一名，有三名选手分别取得前三名的好成绩。他领衔的工作室现有成员14人，在他的主持下，大家学习氛围浓厚，不断开展理论与实际培训，都已成长为企业的技能骨干人才，在参加技能比赛中多次获奖。其中，一人参加东北工业集团车工技能竞赛取得第一名、吉林省车工技能竞赛取得第二名，一人参加长春市职工职业技能竞赛冲压工取得第一名，一人参加第八届全国数控机床装调维修职工组取得二等奖，为企业争得了荣誉。

“这次，我的创新工作室被省总工会命名为‘吉林省示范性劳模和工匠人才创新工作室’，我非常开心。我会一如既往地技术创新，技能攻关，工艺改进，导师带徒，技能报国，持续写新的篇章，发挥好劳模的示范引领作用，为企业实现高质量发展贡献我的全部力量。创新，是我前进的不竭动力。”吴宏立坚定地说。

/公益广告/



文明用餐 勤俭节约
节约是中华民族的传统美德
也是我们这个民族百折不挠、生生不息的力量源泉

一粥一饭 当思来之不易