

## 袁店一矿 紧握手“密钥” 激活高质量发展

■ 张钰铨

近年来，安徽淮北矿业集团袁店一矿坚持党管人才原则，牢固树立“人人都可以成才、工作出色就是人才”的理念，紧扣“育、用、留”各环节，系统优化人才发展、培养、激励、保障“四大体系”，让各类人才的创造活力竞相迸发、聪明才智充分涌流，全面激活人才成长“一池春水”，为矿井高质量发展提供了坚强的人才支撑。

### “育才”为根 催生发展“新活力”

袁店一矿将人才工作摆在矿井发展战略位置，与中心工作同安排、同部署、同推进、同考核，切实做到人才资源优先开发、人才结构优先调整、人才投资优先保证、人才制度优先创新“四优先”。牢牢把握人才培育的正确政治方向，以“为党育人、为国育才、为企业育才”为出发点，站在贯彻新时代党的组织路线的政治高度，把人才强企作为一项战略性工程来抓。近 3 年来，已有 31 人被接收为中共预备党员，为矿井高质量发展注入了源源不断的“新鲜血液”。

该矿大力实施管理人才“领航”工程、专业技术人员“引航”工程和技能人才“引领”工程“三大”人才培养工程，积极搭建人才培养、成长、发展“三大平台”，培养造就一支数量充足、结构合理、素质优良的人才队伍。

近年来，该矿先后涌现出集团公司 10 余名“拔尖人才”、2 名“工匠大师”、7 名“工匠”，矿井连续两年获评“淮北矿业集团人才科技工作先进单位”称号，在第十六届职工技术比武运动会中获评“优胜团体”，在第十三届“名师高徒”大赛中获评“优秀组织单位”，矿井高质量发展跑出了“加速度”。

### “用才”为本 搭建发展“快车道”

袁店一矿通过制定下发《关于进一步加强三支人才队伍建设的实施意见》、《科区级管理人员能上能下管理办法》、《高校毕业生培养管理办法》等一系列文件，多层次完善制度保障，一体推进管理、技术、技能三支人才队伍开发培养，形成纵向畅通、横向互通的人才队伍建设“立交桥”，让一大批想干事、能干事的优秀人才充分发挥积极性、主动性和创造性。

该矿持续开展专业副总每半月一期的实操培训，广泛开展“五小”成果、金点子、合理化建议等征集申报工作，两年来，矿井先后获得 29 项集团公司“五小”实用技术奖项、13 项集团公司管理创新奖项、4 篇论文奖项、5 项实用型专利、1 项发明专利、多篇论文在 2023 年煤炭经济研究优秀论文选评活动中荣获佳绩，进一步激活了矿井高质量发展新动能。

### “留才”为基 构筑企业“暖心巢”

该矿不断修订完善干部管理方面的相关制度，推动形成“能者上、庸者下、劣者汰”的鲜明导向。两年来，矿党委根据科区级管理人员综合考核结果，先后给予提醒、诫勉、降职和免职处理，激发干部队伍的内在活力和工作激情，为想干事、能干事的优秀干部人才提供了良好的发展通道。

袁店一矿坚持把物质激励作为激发人才发展的重要方式，对获得集团公司“工匠大师”“工匠”的，聘期内实行 25 万元、20 万元年薪制；获得矿首席专家和拔尖人才的，聘期内分别享受每月增加市场化工资 1000 元和 500 元补贴。切实通过科学合理的绩效考核提升人才待遇，真正用“真金白银”让人才切实感受到企业的关心与爱护。

在新进高校毕业生管理方面，该矿在扎实做好“六个一”举措的基础上，持续完善高校毕业生“12345”跟踪培养计划，精选配备了思想、管理、技术、情感和生活“五位导师”，多渠道、多角度、全方位了解高校毕业生的工作生活状况和思想动态，及时帮助他们解决思想、工作和生活中遇到的问题，让他们安心生活、舒心工作。同时，通过重要节日走访慰问、举办集体生日、集中过节、传统节日邮寄书信等方式，让毕业生们切实感受到“家”的归属感，真正做到了以情感人、用情管人、靠情留人。

## 从一名普通的模具维修工到高级蓝领，再到企业的车间和核心部门的领导。25 年来，他对技术工艺的“执念”成为享受国务院政府特殊津贴的专才—— 牟东海：技能人才成长之路

■ 陈凤海 方亮

从一名普通的模具维修工，成长为企业的高级蓝领，继而又先后成为企业的车间和核心部门的领导；从“技术小白”成长为“吉林省突出贡献人才”，并享受国务院政府特殊津贴，用自身的成长经历演绎出一条技能人才的成长之路。他就是东北工业集团白城中一精锻股份有限公司技术质量部部长牟东海。

在中一精锻公司，牟东海可谓是一个知名度很高的人。因为他爱学习、爱琢磨，在公司工作 25 年里，他和他的团队获得专利技术 40 多项，攻克技术难题 20 多个，完成技术革新项目近 200 个，每年为公司节约价值都在百万元以上。因为他脑子活、点子多，每当在生产过程中，模具出现问题时，领导和同事都会第一时间想到他；因为他是公司获得国家级、省市级奖项、荣誉最多的一个人；因为他从一名普通的一线员工成长为中层领导，成为技能人员学习的榜样。

在一个风和日丽的下午，笔者走进中一精锻公司，走进“牟东海首席技师工作室”。展台的一侧摆放牟东海的技术革新成果，另一侧摆放牟东海获得的荣誉证书；全国技术能手、兵器工业集团关键技能带头人、吉林省突出贡献人才、吉林省第七批拔尖创新人才、白城市特等劳动模范等等，每一项荣誉的背后，都印刻着牟东海勤奋好学、努力拼搏的奋斗足迹。

### 勇于革新 从普通员工到高级蓝领

牟东海是一个说话和做事都十分爽快的人，这是他给我的第一印象。“我是 1999 年，从白城市第一塑料厂调到中一精锻公司，主要从事模具维修工作。”快人快语的牟东海知道笔者的来意后，直截了当地自我介绍起来。当时，班组装配切边模具使用的是一台 15 吨的大吊车，既危险又笨重。牟东海小试牛刀，把大吊车改成了可以移动的小吊车，既方便装配切边模，又提高工作效率，后来工作的很多工序都用上这种小吊车。

小试牛刀就取得不错的结果，公司领导和同事都向牟东海投去了赞许的目光，也进一步激发了牟东海要在中一精锻公司大干一番的决心。中一精锻公司是一家研制生产汽车发动机连杆产品的企业，为奔驰、宝马等高端车配套，高质量的产品是企业生存的重要保证。连杆产品在锻压后切边时，容易出现压痕，牟东海了解到这一情况后，经过不断的思考和实验，根据铝的变形性小的特点，用铅棒做成连杆的样件，修理凸模时用样件做校样，反复对比后把出现压痕的地方修磨掉。装配后的切边模在锤前使用时避免了压痕的产生，省去了来回切切边修磨的过程。接着他又自己动手改进了切边模架不合理的地方，彻底解决了困扰生产多年的压痕问题，不仅降低了生产成本，还提高了生产效率。

## “关键时刻就得站出来” ——记吉林北方捷凯传动轴有限公司党员突击队

■ 海风 孙丹

“年初以来，公司能一次次地按照时间节点完成客户的产品订单，多亏了党员突击队在春节期间完成装配端节线搬迁任务，使得端节产品装配效率综合提升 20%。”东北工业集团吉林北方捷凯传动轴有限公司党委书记、总经理张立新自豪地说。

为优化生产现场布局，提升精益管理水平，按时交付客户日益增加的订单，春节前，吉林捷凯公司就做好了装配端节线搬迁前的各项准备工作。由于 2024 年一季度生产订单增量，搬迁任务必须用最短的时间内完成，才能确保订单交付，由公司安全保障班组成的“党员突击队”主动承担起春节期间的搬迁任



务，省去了来回切切边修磨的过程。接着他又自己动手改进了切边模架不合理的地方，彻底解决了困扰生产多年的压痕问题，不仅降低了生产成本，还提高了生产效率。

在生产过程中，牟东海发现切边模使用过程中凹模很容易磨损，针对这一问题，他设计了凹模更换工装，节省更换工装 30 分钟。此外，为清除检修隐患，牟东海研制出便携式千斤顶，按照不同的设备行程高度，可任意调节千斤顶的高度，有效防止设备维修时意外落下。

小改小革，让工具在生产中发挥了最大效能，也为牟东海的技术革新带来了无尽的动力。夹持器是锤前一个重要的工装模具，它的型腔深度直接影响着模具的使用次数，牟东海在反复琢磨后把夹持器由原来最小 65mm 型腔深度改成 62.5mm 台阶型深度，这一改进大大提高了模具寿命。原来每年新模投入 350 套，通过改进后，每套重复使用 4 次，新模减少到 265 套，年节约模具 85 套，每套模具成本 1 万元，年节约成本 85 万元。

技术革新无论大小，只要对生产有利，牟东海就会孜孜不倦地去研究，并有多项技术革新成果在吉林省职工优秀技术创新成果评审中获奖。一项项技术革新，就像是牟东海人生路上的一个个航标，指引着他一路向前，永不停息。在组织开展技术革新、科技攻关活动中，牟东海的组织能力、创新能力和领导能力也显现出来。

### 得以重用 从高级蓝领到部门领导

捷凯公司生产现场多点“开花”，迎来多个新产品试装“小高峰”。某 B9 项目 1.5T、2.0T 以及某 C206 项目同步开始阶段试装。为高质量地完成多个新产品试装任务，给验收争取更多的时间，研发工程师、工艺工程师同装配班组人员迅速成立“党员突击队”，与时间赛跑，与任务比拼，主动放弃休息时间，奋战在生产第一线。经过 4 天的攻坚克难，先后完成 3 个新产品的试装任务，为小批量订单如期交付创造了条件。目前，B9 项目 BMG 已完成认可，C206 项目已完成技术认可，下一步将迎来两个项目的 2TP 认可。

在吉林捷凯公司有一支由年轻技术人员组成的“党员突击队”，他们经常利用自身优

势，专门解决产品在装配过程中出现的有关问题。随着产品订单不断增加，装配线的装配能力不足以满足客户需求，装配效率有待提高。很快，三支分别负责解决 GOLF 8 装配效率提升、移动端与固定端星形套内花键取消分组和装配 2 线涂胶机改进的“党员突击队”应运而生。值得一提的是，6 名负责解决 GOLF 8 装配效率提升的“党员突击队”成员就更换胶针困难、护盖端涂胶取件困难、涂胶合格率低等问题开始攻坚克难，逐一给出对策，使 GOLF 8 装配 8 小时效率提升 50%、12 小时效率提升 37.5%；装配产线可以在 1 分钟之内完成快速更换胶针，更是在产品平均合格率达标的基础上，突破整轴日产量 1300 件大关。

平衡轴产品是公司开发的非连杆产品。因其长度较长，在生产过程中，平衡轴弯曲性能的保证有一定难度。平衡轴产品与连杆产品相比多了矫直工序，原来的矫直工艺采用人工矫直，人工敲击矫直会产生侧弯和磕碰伤返工，成功率仅 5%。而采购定制一台矫直机预算费用为 25 万元，且制作周期长。为不影响生产，牟东海决定自主设计制作平衡轴矫直机。从设计图纸到加工制作，项目组经过日夜奋战，仅用 7 天时间就制作出一台电气、液压于一体的平衡轴矫直机，经测试，平衡轴压直成功率达 90%以上，而且不产生侧弯和磕碰伤。

连杆的锻造工艺比较复杂，而辗锻工序质量直接影响着产品质量，因此控制辗锻模加工质量精度尤为重要。牟东海又把心思用在如何提高辗锻模加工精度及效率上来。经过深思熟虑，他决定利用加工中心及高速铣设备替代电火花设备加工辗锻模，以保证辗锻模各道次协调一致，满足辗锻模设计尺寸要求和产品加工质量。牟东海经过对高速铣

加工辗锻模的效果跟踪统计分析，高速铣加工后的辗锻模型腔表面粗糙度高于电火花加工辗锻模表面质量，并且不需要人工抛光处理。而且高速铣加工的辗锻模寿命提高 175%。同时，因辗锻模加工精度提高，减少了锻件折叠缺陷的产生。

在压力面前，牟东海能够带领队伍迎难而上；在困难面前，牟东海能够带领队伍迎刃而解，年年都能超额完成公司下达的生产任务和各项管理指标，得到公司领导和员工的赞许，精锻车间多次被公司评为先进单位，而他本人也多次获得优秀经营管理者殊荣。

2021 年 9 月，因工作需要，公司把牟东海调整到技术质量部担任部长，主要负责公司新产品研发和质量管理工作。

加工连杆产品所需要的材料都是从国外进口的，材料利用率的高低不仅影响产品成本，更影响公司的经济效益。牟东海上任后，把提高原材料利用率，减少材料浪费作为工作的重中之重，成立了由他牵头、部门员工组成的提升材料利用率课题组，两年多来，这项工作取得显著效果，仅 2023 年，12 款连杆产品平均材料利用率提升 3.727%，节约 109.34 万元。

一个企业走的远不远，发展的质量高不高，在很大程度上取决于新产品开发的快与慢、多与少，牟东海深谙其理。每当公司领导千辛万苦地从主机厂的手里获得新产品开发权时，牟东海都是第一时间组织技术人员设计图纸、组织加工，按照时间节点为主机厂提供样件。2023 年 9 月 11 日，技术质量部接到上汽集团某型混动连杆新产品的报价、图纸及数模，并要求中一精锻公司在 9 月 25 日前提供样件。连杆产品的开发周期一般都在 30 天左右，最快也需要 20 天，该产品却要求在 14 天内交付样件，难度之大可想而知。牟东海迅速组织技术质量部开展模具设计工作，并协调生产制造部合理安排各工序生产周期。13 日，该产品模具全部设计完成，工艺文件编写完毕。15 日，400 件新产品顺利产出并完成检验入库。16 日，产品按时发货，提前 9 天完成新产品开发任务，刷新该公司产品开发交付新的“中一速度”。

尽管担任部门的“一把手”，但牟东海依然没有忘记技术革新这个“老业务”，组织职工开展技术攻关活动，负责工艺改进、质量提升等攻关项目的技术指导，并获得多项革新成果。“提升产线的自动化率是我目前着重要做的事情，此前制造的锻造生产线热压机自动上料机械手，经过 6 个月的验证，效果非常好。下一步，我要在检验车间生产线上试制自动上料装置，可大大减轻操作者的劳动强度。”牟东海说这番话时，我发现他的眼里充满着自信的目光。

甲辰年  
公益广告

低碳节能 绿色出行

让都市生活多一些绿色，多一些畅通，多一些健康，  
因为建设绿色森林城市是我们共同的愿望……