

## C4 BAIYEBBAODAO 百业报道

## 重复的工作用心做 用心的工作持续做

——记重庆大江工业军品公司焊接技术明星郑晓明

□ 何家云 王卫红

“电焊苦,电焊难,浑身是伤疤,衣服全是眼儿”,老工人们的一席话给满怀憧憬的郑晓明浇了一盆冷水。没错,焊接工作送给他的“见面礼”正是被电弧光刺得红肿的双眼,是旧伤未愈又添新伤的胳膊,是被焊花烧出一个一个小洞工作服……从害怕到适应,这是18岁的郑晓明刚刚走进重庆大江工业军品公司时对自己职业认识。

“光能千苦干还不行,会干巧干才是真本事。”30年后,获得第十届中华技能大奖的郑晓明用下面的一句话浓缩了自己工作的技巧和态度——“简单的工作重复做,重复的工作用心做,用心的工作持续做”。

看似简短的一句话,“营养”却高得很。

## 把不可能变为可能

名医药到病除之功力,蓝领高手自然也有妙手回春之技术。名医贵

在对症下药,郑晓明高在对焊下“技”。

2008年7月,大江工业铸锻公司铸铁生产线铸铁气冲底座出现了断裂,断口长1.5m,厚70mm。因为这项设备为进口设备,再加上年限较长,所以配件很难买到。如果重新制作,至少需耗时两个多月,整个生产线也跟着“遭殃”,面临停产的风险。公司决定焊接修复,可是该底座在使用过程中要承受180吨的冲击力,且又是球墨铸铁,能成功修复吗?

这绝对是一个未知数。不过,正所谓“老将出马,一个顶俩”。

在修复过程中,郑晓明出手了,他承担了焊接技术指导工作。根据不同的部位采用E116、E308、E408焊条进行焊接,为了避免产生裂纹,采用截丝法,预热和焊后热处理及锤击焊缝等方法消除应力。经过连续3天的努力,消耗了80公斤焊条,完成了别人看来不可能完成的任务。并且,此设备运行至今都未出现任何故障。

## 实战中“亮剑”

在厚壁紫铜管焊接的操作手法上,这位“技术明星”介绍了自己在日常工作“实战”中积累的一些经验。

比如:焊缝为60°的对接坡口,焊缝周长约400毫米的厚壁紫铜管实施熔极气体保护焊。

郑晓明的做法是,焊接前先将对接接头开60°U形坡口带根,然后将工件焊接边缘和焊丝表面的氧化膜、油污等清理干净,并在待焊部位绕上加热带以便焊接预热使用,此外将铜管其余部位用石棉布绕紧。

在清理结束后,使用400A左右的气体保护焊机,选用HSCu201φ12焊丝,采用钝边3mm、焊丝径φ12、电流300-400A、电压25-35V、氩气流量25-30L/miη、层数3-4层的焊接工艺施焊。在施焊过程中,预热温度和层间温度保持在600℃以上(紫铜排母线呈现淡红色),用大号火焰加热器不断加热,采用较大的焊接热输入参数进行连续施焊,并尽量保持水平焊接位置。为了保证焊后紫铜管的基本尺寸,减少焊接变形,地面焊接施工时,针对紫铜管的结构尺寸,制作特殊卡具,

预热及焊接前先将卡卡紧,防止产生焊接变形。

郑晓明说,焊接时采用左焊法,焊枪与工件夹角宜为75°~85°,焊丝与焊件间夹角为10°~20°,操作时焊枪应均匀、平稳地向前作直线运动,并保持恒定的电弧长度。当填充或盖面时,焊丝应做轻微横向摆动,在接头填满后,逐渐拉长电弧灭弧。

“每个焊缝应一次焊完,除瞬间断弧外不得停焊,焊接结束时要注意收弧,防止收弧处出现弧坑而影响焊接质量。焊完未冷却前,不得移动或受力,还可用石棉布覆盖焊接区,或进行退火消除应力和500℃保温3小时的时效硬化处理。”说到这里,郑晓明还特意强调了一下。

当然,这些技术对于他来说,只不过是冰山一角。30年的积累沉淀,又该是怎样一笔财富可想而知。但是,正所谓万变不离其宗,笔者又想起了那句话,“重复的工作用心做,用心的工作持续做。”

郑晓明的这个“宗”恰恰就是“心”的浓缩。

落实科学发展观 节能减排做先锋  
锡柴荣获全国五一劳动奖状和全国“安康杯”竞赛优胜单位

锡柴厂长钱恒荣、党委书记蔡真法和厂工会常务副主席周成锋代表企业接受奖牌和荣誉证书

锡柴深入贯彻落实科学发展观,积极推进资源节约型、环境友好型企业建设,为推动国家“十一五”节能减排目标的实现作出了较大的贡献。近日,被中华全国总工会授予全国五一劳动奖状,被中华全国总工会和国家安全生产监督管理局评为全国“安康杯”竞赛优胜单位。7月28日,无锡市总工会、无锡经信委领导冒酷暑专程到锡柴授牌。锡柴厂长钱恒荣、党委书记蔡真法和厂工会常务副主席周成锋代表企业接受了奖牌和荣誉证书。

据悉,本次中华全国总工会授予“全国五一劳动奖状”的单位共5家,均在节能减排工作中表现突出,锡柴是江苏省唯一一家获此荣誉的单位。

“十一五”期间,锡柴通过积极开展节能环保柴油机、夯实能源基础管理、抓实能源定额管理、深入开展节能技术改造等措施,使能源单耗逐年下降,万元产值能耗由2006年的0.0033吨标准煤下降至2010年的0.0019吨标准煤,下降幅度达到了

42.4%,全面完成了“十一五”节能目标。

加强技术创新  
生产绿色动力

锡柴通过自主创新、自主研发,不断开发出符合国家排放法规的绿色柴油机。锡柴国Ⅲ机在2006年率先装上深圳的环保公交车后,立即在全国公交系统刮起了一阵锡柴绿色旋风,用户比较后发现,锡柴机与同功率其他品牌柴油机相比省油5%左右。北京、上海、天津、南京、厦门、福州、吉林等40多个大中型城市竞相选用锡柴机。目前,锡柴的国Ⅳ产品已具备W、X、F、L、M、N等六大系列,功率覆盖78-500马力,CA6DL1柴油机获得了TUV公司颁发的欧V排放证书。

锡柴机的环保水平已处在国内领先、国际一流的水平。2008年锡柴获中国节能环保型发动机最佳制造企业后,2010年底被中国内燃机工业

协会授予年度绿色动力金奖,今年又取得2011CIBC中国客车零部件最具实力产品奖、技术创新奖、绿色产品奖三项殊荣。

强化基础管理  
减少资源浪费

锡柴向管理要效益,在工厂建立了节能工作三级管理网络,由分管生产的副厂长主管,生产部归口负责日常管理工作,设专职节能管理员组织各部门实施节能管理工作,各部门设立部门主管和节能联络员,确保节能工作有人想、有人管、有人做,充分利用管理网络把节能工作目标和任务逐级分解到各部门和主要用能点,层层抓落实,建立从节能决策层到节能操作层的责任体系,提高了管理效率。

锡柴制订了用能定额,控制能源消耗。每年根据节能工作目标,编制《年度节能计划》,将定额指标和降耗目标层层分解,在具体工作中加强考核运控,每月对各部门的实际用能情况进行统计和分析,通过对比分析,反馈并落实部门整改用能异常情况。如2010年1月装配二工段蒸汽用量发生异常情况,及时反馈车间,并会同车间技术人员改进蒸汽管路,在疏水阀前安装过滤网,有效解决了用汽异常,该车间柴油机单台耗汽量也由发现异常情况时的0.044吨/台下降至0.034吨/台,年节约蒸汽费用

628万元。

科学管理降成本  
创新创效结硕果

锡柴致力于节能新技术的推广和应用,通过技术改进和工艺改进,提高设备用能效率。除了安排集中生产,减少闲置、等待的浪费外,还在生产上全面实施循环用水,在柴油机试车、空压站、溴化锂空调机房、热处理冷却炉等需要大量用水的地方,全面使用循环水,水的重复利用率达到90%。在生产、绿化、厕所保洁中,锡柴大量使用中水。2009年,通过优化4/6DL、4/6DF3型柴油机出厂试验规范,将柴油机3小时出厂压缩到1小时,单台柴油机出厂试验节约柴油30-40Kg,节约电能20KW·h,节约自来水2T,减少废气排放2500m³/h,全年节能增效180万元。近年投资125万元改用由无锡协联热电厂提供的集中供热蒸汽,按燃煤锅炉的实际煤汽比计算,采用集中供热后,工厂3年共减少耗煤24285吨。

作为负责任的国有企业,锡柴表示,将以此次获全国五一劳动奖状和全国“安康杯”竞赛优胜企业为契机,继续深入贯彻落实科学发展观,致力于建设资源节约型、环境友好型社会,促进经济与人口、资源、环境的协调发展。

(许武英文/毛伟骏摄)

## 敖汉旗农电局举办创建国网一流知识竞赛

7月22日,敖汉旗农电局在四楼会议室举办了创建国网一流知识竞赛,共有18支代表队参加。经过紧张激烈的预赛和决赛,城郊供电营业所代表队一举夺冠。

为进一步加快争创国家电网公司一流县供电企业步伐,切实提高广大员工对“创一流”工作的认识,深刻理解创一流工作的内涵,准确把握创一流工作方向,科学贯彻创一流评价

标准,营造浓厚的学习氛围,该局决定以举办创建国网一流知识竞赛的形式增强员工队伍的整体素质,全力推进创建国网一流工作扎实开展。

此次知识竞赛分为预赛、决赛两个阶段,在预赛阶段中,该局组织18支代表队参赛,每支代表队由3人组成,以个人必答、组必答、抢答和风险答题的形式进行预赛,按总分成绩选

出了机关一代表队、城郊供电营业所代表队等共6支代表队进入决赛。决赛中,各代表队选手摩拳擦掌,必答环节个个胸有成竹,组答、风险答题环节大家团结协作,抢答环节大家机智勇敢。经过4个环节近2个小时的激烈决赛,最终城郊供电营业所代表队以230分的成绩获得第一名,机关一代表队、下洼供电营业所代表队分获二、三名。同时评出个人总分前三

名的参赛选手,董利、魏金英、梁佐权获第一、二、三名。

该局局长宋久祥作了简短讲话:一分耕耘一分收获,希望全体员工以此次知识竞赛活动为契机,继续学技术、学业务、学知识、学文化,营造浓厚的学习氛围,争做知识型员工,为争创国网一流企业再做贡献、再立新功。

(宁永林 毕海军)

## 河南“慈善英雄”候选企业和人物名单公示

## 羚锐制药及其董事长熊维政榜上有名

日前,“慈善河南·榜样力量”河南十大慈善企业、十大慈善人物评选活动组委会向社会公众公布了首批候选企业和人物名单,国内知名医药上市公司——河南羚锐制药股份有限公司及其董事长熊维政名列其中,榜上有名。

为弘扬慈善理念,提高公众慈善,普及慈善意识,给力中原经济区

建设,推动慈善事业的发展,东方今报社等单位主办这次评选活动,主要表彰2006年以来“十一五”期间河南“十大慈善企业”、“十大慈善人物”;颁发最具影响力慈善活动奖、最具创新性慈善项目奖、最具感召力慈善行为奖、最具持久力慈善项目奖、最具创意性慈善策划奖等单个奖项。

该活动由河南省宋庆龄基金会、

东方今报社、河南省民营企业社会责任促进中心联合主办,河南省爱心人士基金会和省天慈公益基金会全程支持。活动将在今报网、新浪河南、腾讯公益等网站设立活动专区推广。同时,河南人民广播电台新闻广播、河南电视台都市频道等20家广电媒体及新华网、中国网、人民网等也“力挺”这场公益评选活动。

(汤兴)

东风零部件班组建设  
“五着力”实现“五转变”

东风汽车零部件(集团)有限公司工会把加强班组建设作为强化基层管理工作、全面推进企业健康持续发展的有效载体,坚持从工作机制构建、基础管理规范、员工素质提升、班组管理创新、班组文化建设五个方面着力,实现了五个方面的转变,班组整体管理水平得到了有效提升,为公司的经营发展发挥了不可替代的作用和优势。

## 着力工作机制构建,由工会牵头抓向合力推进转变

零部件集团各级工会组织把班组建设作为一项重要工作摆在突出的位置,积极争取党组织的领导、行政的支持、各部门的协作配合,既注重发挥工会组织自身的优势,更注重发挥与行政部门相互协调的整体合力优势,建立了“党政统一抓、工会牵头抓、职能部门对口抓、车间直接抓”的班组建设工作机制,彻底改变了过去由工会唱“独脚戏”的局面。

零部件集团通过工作机制的贯彻和落实,班组建设“五大内容、五小活动”的内容和标准按职责管轄逐步分解到位,做到了职责明确,协同实施,评价考核,全面推进。各单位把班组建设纳入企业管理重要组成部分,形成了分管领导定期听取班组建设工作汇报制度,及时掌握情况,协同解决问题,有序、有力、有效地推进班组建设;加强了班组建设的预算管理,班组建设必要的硬件配置和经费投入基本得到了保证。

7月20日,零部件集团工会组织各单位工会主席、主管班组建设的工会干部、班组长代表近100人到班组建设标杆单位东风伟世通(十堰)汽车饰件系统有限公司班组现场进行观摩学习。该公司介绍了“总经理亲自抓、10个部门合力推进班组建设”的成功经验,得到了大家的一致赞同。通过本次观摩活动,零部件集团各单位进一步明确了班组建设的工作思路,增强了推进班组建设工作的使命感和责任感。

## 着力基础管理规范,由责任人管理向制度约束转变

为了提升班组建设的整体水平,上半年,集团工会对基层单位的班组建设工作专门组织了调研工作,对现场发现的问题做了具体指导,统一了思想,达成了共识。由此,零部件集团各级工会对班组建设的评价标准和创建目标作了进一步完善,细化班组考评细则,明确任务,修订标准,制定流程。同时,各单位相继制定了《班组建设规范管理办法》、《班组制度汇编》、《班组岗位责任制》、《班组长工作指南》等规章制度,进一步健全班组安全管理、现场组织、评价考核等制度体系,用制度规范现场作业管理,强化劳动纪律、工艺纪律、安全文明生产,杜绝不良行为发生。

同时,班组环境、班组园地、班组目视管理板得到了进一步优化和完善,班组管理园地、班组目视管理板、班组活动记录在大部分单位实现了统一。在制度严明、行为规范的环境中,员工的养成性得到了升华,劳动纪律、工艺纪律有了明显提升,做到“工作讲程序、作业讲标准、行动讲纪律、落实讲考核”。

## 着力员工素质提升,由经验主导向知识驱动转变

零部件集团工会十分注重班组的培训学习,把员工个人发展与企业的战略发展有机结合起来,形成员工与企业共同发展的学习愿景,并以“创建学习型班组,争做新型员工”为活动内容,引导和规范班组员工的学习行为,倡导员工工作学习化、学习工作化的学习理念,建立员工学习激励机制,为员工创造学习的环境和条件。班组的各项管理,实现了由经验主导向知识驱动的转变。

零部件集团各级工会定期组织班组学习交流,为“班组园地”购买相关学习资料、学习用品。按照员工技能“ILU”等级,各单位根据自身实际情况制定了《员工业务技能提升学习计划》。零部件集团还在今年的员工职业技能竞赛中特意增设了班组建设团队赛,首次将班组管理纳入技能竞赛范畴。对此,各单位纷纷开辟了员工上岗前技能培训阵地,各个班组常年开展

员工技术练兵、技术比武、友好班组结对子、绝活展示等活动,掀起了学技术、钻业务的热潮。其中,东风伟世通(十堰)汽车饰件系统有限公司三分厂装配二班坚持开展“人人都是小老师”,营造知识共享、互帮互学的良好氛围,相互展示和共享每个人在工作中积累的经验 and 心得,将个人的知识财富转变为班组员的共同财富。目前,全班有8人达到“一线通”水平,85%的员工会操作2个以上的工位,该班荣获2010年度获湖北省冶金系统“工人先锋号”称号。东风汽车车轮有限公司仓储部装配班建立“绝技绝活备忘录”,实现岗位技能、操作经验共享,班组员工的技能得到了充分的拓展,每人掌握了3种以上岗位操作技能,员工技能由“一专多能”发展为“多专多能”。

## 着力班组管理创新,由封闭型管理向开放型管理转变

零部件集团工会在班组建设中,既善于保持发扬优良传统,又注重学习借鉴先进的管理理念、管理工具和先进信息技术,使班组由封闭型管理向开放型管理转变。

在班组的学习交流活动中,零部件集团各单位除在本企业内部开展学习、培训外,还组织班组长到海尔、万向、本田等企业观摩学习,积极导入精益管理、方针管理、现场管理、计划管理、自主管理、V-UP、TPM活动等现代企业管理方法和工具,推动了班组工作高效化、管理科学化,促进了各种竞赛的质量和效率,确保了班组各项经济指标的达成。每年零部件集团下属各单位都要根据市场变化和企业经营的难点、热点,组织广大班组开展上百次不同主题的小指标立功竞赛活动。

其中,东风活赛轴瓦有限公司在全公司56个班组之间开展了比管理、比质量、比产量、比安全、比成本、比改善的“六项赛”活动,实现电耗下降6.9%,水耗下降26.8%,尤其是高铁铝未回收率可创近100万元。

## 着力班组文化建设,由生产任务型向全面发展型转变

在班组建设规划中,零部件集团积极培植班组文化。他们十分重视员工的职业生涯设计和员工的精神需求,推动传统的“生产任务型”班组向“全面发展型”班组嬗变。

按照“典型示范、标杆引导”的原则,各个班组建立了独立的学习园地、荣誉展示台、班务公开栏、改善角等平台,配备了微波炉、小药箱、小书柜、饮水机人性化设施。各个班组根据实际情况制定了各具特色的“班组精神”、“班组理念”,悬挂在办公室最显眼的地方;建立“全家福”温馨墙、笑脸墙,用亲情筑起爱的家园;举行员工美术、手工、书法、摄影作品展览,展示员工的多才多艺;利用“班组园地”公布员工的人生格言、工作警句,警示、激励自己更好地工作。

同时,各个班组坚持开展班务公开、班组民主生活会等民主管理活动,保障员工知情权、参与权、表达权和监督权,搭建员工参与管理、表达诉求、行使民主权利的平台,使一线员工的权益及时得到保护。各个班组不定期开展员工喜闻乐见的文娱活动,使员工的团队意识不断增强。通过培植班组文化,大大增强了班组的凝聚力和感召力,形成了“思想上互帮、质量上互控、技术上互教、生活上互助”的局面,为构建和谐企业夯实了基础。

班组建设是一项战略性、基础性、长期的工作,事关企业发展的全局。经过不懈的努力,零部件集团的班组建设工作实现了整体推进、协调发展。在今天的东风汽车有限公司“五小”标杆班组表彰中,零部件集团有11个班组荣获“五小”标杆班组称号。

(解本星)