

G 聚焦班组·一线有情人

有问题找他,烦心事找她

常换芳 崔洪武

“老公,今天我给楼J301井量油时,不出液,放样也放不出来,是咋回事呀?”8月9日20时,河南油田采油二厂井楼采油管理区员工李密匆匆地处理完家务,又向爱人陈言请教问题。

“这个问题嘛,简单……”

陈言是采油二厂井楼采油管理区采油运行二班班长,李密是该采油管理区采油运行三班的采油工。夫妻两人工作20多年来,互帮互助,共同进步。

2009年7月,李密刚转到井楼采油管理区时,看着井口的采油树和高大的抽油机,一连串问题在脑子里冒出来。回到家,她愁眉苦脸地说:“一口油井上最少有6个

闸门,我的方向感很差,闸门的方向总是记不清,真心烦。”

陈言会心一笑,给妻子开起“小灶”。他拿起家里的盘子做示范:“侧身对闸门,先下右手为关,先下左手为开。”

李密恍然大悟。在丈夫的帮助下,很快她便搞清楚了密密麻麻的管线的作用,知道了管线漏油的处理方法、准确量油的方法,当年就获得该采油管理区的“先进员工”称号。

随着工作越来越得心应手,陈言从普通员工成长为计量站站长、采油运行一班副班长。由于管理精细、班站年年超产,2020年年底,陈言又被任命为采油运行二班班长。

采油运行二班目前管理着349口油水井,日均开抽197口油水井。目前,这些油

井都进入后期开发阶段,自然递减快,开采难度大。完成产量的重任已经压得陈言喘不过气来,有些员工还时不时给他“添乱子”。

听丈夫讲起工作上的烦心事,李密劝他:“管理员工和管理油井一样,首先要摸透脾气,要有耐心、有爱心、有同理心。”

陈言通过合站并岗,重新调配岗位人员,解决了各计量站人员工作量不匹配的问题;又通过对症下药的方式,解决了不同油井产量下滑的问题。今年前7个月,采油运行二班生产原油2.2万多吨,超产128吨。

工作上芝麻开花节节高,陈言特别感激妻子:“她建议我采用的‘温情+耐心+细心’管理法挺有效,帮助我把班站管理得井井有条。”

李密在工作上获得了认可。去年6

月,为了响应河南油田外闯市场的号召,李密主动报名去了河南南阳蓝天然气公司。在这里,一周经常要连续上5个夜班,累不说,危险系数还高。刚开始,她拎起十几斤重的加气枪都很费劲,加上液态天然气在气温低的时候会凝固,本来就沉的加气枪变得更沉。李密摸不到窍门,不是枪拿不稳,就是加气量拿捏不好。她给自己定下目标,每天必须学会一项技能。很快,她总结出了“勤、稳、精、快”的四字口诀,不但入了门,还学会了独立处理问题。虽然忙的时候一个晚上要给100多辆车加气,累得胳膊都抬不起来,但李密总是保持微笑服务。

8月9日,蓝天然气公司公布7月份业绩,李密看到展示牌上自己获得的“‘零投诉’服务员”称号,开心地合不拢嘴。

G 一线:360行

精耕细作的
焊线岗位

方钢

焊线工序是军品生产的“关键岗位”。中国兵器集团江南公司五厂054车间焊线班班长曾华从事这一工作已有14年。

曾华是2007年从钳工岗位转入焊线岗位的,从零开始学习焊线技术。焊线工作的特点是焊点多、工艺复杂、技术要求高。焊线操作空间基本都是在毫米级的小天地里,稍有不慎就会导致短路现象发生,从而影响整个产品的性能。比如,在φ10mm的圆面上焊接19个点,在φ1.5mm的孔中穿过3根0.35mm的线并做焊接处理等等,其难度之大可想而知!

经过不断摸索、苦练技能,曾华总结出了一套行之有效的办法:焊接时最为合适的烙铁温度,粗细最为合适的烙铁头,最佳的焊接时间、焊线角度……精心、精业、精进,吃透每一种产品的工艺,曾华成为焊线技师。

G产品的电缆焊线工序,焊接难度大,装配困难,常出现接插件壳体与端子间短路的问题。怎么办?曾华根据多年装配经验,总结摸索出了清晰简明的解决方案:他与技术人员一起制作了一个精巧的工装,使用工装将电缆夹固定后,只需旋转紧套就能使电缆夹快速紧固。这样既节约了人力、物力和财力,又能保证装配出来的产品部件又快又好,达到质量要求。

焊线工艺本身比较复杂,容易出错,稍有不慎会直接影响产品质量,影响工作进度。曾华开动脑筋,将多年积累的焊线经验巧妙融入焊线工序中,将其简化成直观、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,制作成一张张工艺卡片,员工们再也不用拿着工艺手册逐字逐句去理解工艺要求了,只需按照工艺卡片要求去操作即可。现在该方法已经广泛应用于分厂各个班组,有效提升了产品质量,加快了生产进度。

近5年来,曾华针对生产瓶颈提出合理化建议60余条,涵盖工艺、工装、技术改进等诸多方面。这些建议实施后,为企业节约成本160多万元。

焊线班共有32名员工,曾华用“五精”法管理班组:安全上精耕细作,质量上精益求精,成本上精打细算,技能上精业精进,进度上精准推进。

近年来,在曾华的带领下,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项荣誉称号。

G 班组之星

找他,准保帮你迅速搞定

38年,3秒钟

郭修山 王瑾

报话机是铁路施工作业中必不可少的通信工具,也是现场作业人员的一道安全屏障。作业期间要是报话机出了故障,那可真是令人头痛的事。不过,没关系,找杨元峰去,准保帮你迅速搞定。

杨元峰是中国铁路济南局集团公司淄博工务段综合机修车间电修工区的一名职工。从学徒工开始,他一干就是38年,练就了一套报话机故障诊断的绝活,总结出一套快速诊断、维修的方法。

报话机是电路板上的元件成百上千,每个2毫米左右,用锡丝焊接时速度要快,2秒钟内就要完成一个点的焊接。“报话机维修是个细活,需要灵敏的耳朵,锐利的眼睛,听出毛病发现问题后,快速准确处理。焊错一个点,极可能报废一整部机器。”说起各种类型的报话机维修,杨元峰总是如数家珍,滔滔不绝。

一次,一批机器死机,无法正常进入主菜单,并且不能制频,40台报话机眼看就要报废。看看桌上堆放着的这些旧机器,杨元峰满眼的无奈。把机器拆开反复研究电路板,在放大镜下仔细观察,通过元件比对分析,他发现密密麻麻的电路板上两个发着微弱亮光的小点。经验告诉他,这两个点肯定有问题。他试着用镊子对这两个点短路,然后迅速开机,报话机屏显示出字母。听着报话机发出的清脆声音,杨元峰的心里比喝了蜜还甜。

早在1989年,铁路有4种型号的报话机,体积大,线路复杂,维修难,查找故障更难。杨元峰每天不断翻看线路图纸,说明书被他翻得稀巴烂,贴了透明胶,打上了“补丁”。2公斤重的报话机,除了睡觉,全天不离身,随时研究琢磨。一次工区的报话机报障,开机有嘟嘟声,且无法通话。他查遍了手头上的资料都没有找到解决方法,只能凭借经验和平时积累的理论知识摸索。在放大镜下,他用一根小而细的划针在电路板上一点一点滑动。80多个针脚挨个试,终于发现一处针脚虚焊,造成信号无法发射和接收,导致频率丢失。这个故障的发现与修复,比专业书籍的报道更早。正是这次经历,给予他极大的信心和成就感,他对无线电技术的兴趣愈发浓厚。

一次,工区送来的报话机没有灵敏度,接收不到信号。有人说:“修起来怪麻烦,还是报废吧!”杨元峰拿起报话机听了听,摆下一句话:“3秒钟,我修好它!”“不可能,我们拆开电路板研究好几天了,都没发现问题,就3秒钟,你能行吗?”面对大家的质疑,杨元峰拆开机器,掀起一层薄薄的黑色胶垫,用自制锡焊在元件上轻轻一点,3秒钟!故障迎刃而解。即将走报废程序的十几台报话机陆续“活”了过来。

3秒钟的故事不脛而走,大伙向他请教其中的秘诀。杨元峰笑着说:“台上一分钟,台下十年功!3秒钟看似轻描淡写,其实这种故障我已经研究了很长时间,没有对机器的全面了解,谁敢拍着胸脯说大话!”



爱在工地

8月12日,中交二航局恩施逸晴湾项目工地上举办了一场“相约浪漫七夕,爱在二航工地”主题活动,为12对建筑工人夫妻搭建爱的鹊桥,送去爱的祝福。近年来工地夫妻逐渐增多,项目部对他们的工作和生活非常关心。图为钢筋工周兴中和妻子袁萍,他们结婚14年,在工地上共同摸爬滚打了12个年头。

李若瑾 危鑫 方国俊 摄

补拍婚纱照

本报通讯员 闫谨 本报记者 毛浓曦

七夕前两天,中建三局西安东三爻安置小区项目部特意给工地夫妻送来一份“婚纱大礼”,让未曾披婚纱、穿礼服的他们补上了遗憾。

“老覃,今晚请我们喝酒噢!”一旁的工友起哄要沾喜气,穿着礼服和婚纱的覃承如与妻子魏明喜害羞地笑着。

43岁的覃承如和39岁的魏明喜来自陕西安康,在该项目上从事木工。他们已相濡以沫走过了16年。

“第一次拍婚纱照,开心是开心,就是有点儿不好意思,都老夫老妻了,还像年轻人一样赶时髦。”魏明喜说。

“老婆,嫁给我吧!”在工地,覃承如单膝跪地,向魏明喜“求婚”。尽管迟到了16年,但这场工地背景的求婚和婚纱照,让魏明喜的心里充满幸福。

“当初,我跟着他四处奔波,因为没有钱,也没想着去拍这个婚纱照。结婚也是很简单的,感谢中建三局提供的机会,让我圆了一个梦。”

机器轰鸣,塔吊林立。在这个钢筋水泥的世界里,浪漫的求婚、美丽的婚纱,给整日忙碌的工友们心里注入了一份别样的温馨。

戈壁滩上的夫妻岗

罗丽娟

8月12日凌晨两点,在西北油田采油三厂TP147井,刚拉走两车油,陈忠国突然发现,采油树回压阀处有轻微的“滋滋”声。他靠近打开盘根盒一看,果然看到有米粒大的气泡冒出。他立刻拿来管钳,一圈一圈拧紧,心想这样没事了。可没想到,两个小时后又发现惊险一幕:采油树上满是油污,盘根刺漏了!

“铁梅,铁梅——!”陈忠国扬着头灯,一

边急切地呼喊着值班房里的妻子,一边爬上平台关停抽油机。

凌晨4时许,戈壁滩上漆黑而宁静。初秋的凉意并没有驱散成群的蚊虫。严铁梅很快拿来管钳、扳手、螺丝刀,他们蹲在地上一齐发力更换盘根。

“一、二!一、二!”夫妻俩的号子声清脆有力,响彻夜空。制服了刺漏,他们又趴着、跪着擦干净采油树上的油污。经过两个多小时的忙碌,启动抽油机,油井恢复生产运行……

采油三厂采油管理二区管理着阿克苏

地区库车和沙雅县交界的托甫台区块600平方公里内的241口油井。对于边远的、没有铺设进系统管线的井,需要每天把抽出来的油通过罐车拉到3号联合站进行处理后,再输送给全国各地。有的井因油稠影响产液效果,需要用罐车拉来盐水或稀油注入井底进行掺稀处理。

“装油岗”就负责油罐车日夜不停地装、卸和巡检工作。

都知道巡检班的“装油岗”是个又脏又累的苦差事,可陈忠国和严铁梅这对70后夫妻乐此不疲,一干就是3年,且干得颇有

方,别人进去难以施展,他进去刚好合适。他悟出一个道理:只要好好干,不管什么样的客观条件,都能走出一条成才之路。

培训时,莫明光总是第一个走进操作间,最后一个走出操作间。为了不断提高技术,他坚持在干中学,在学中干,向师傅们学,与师兄互赛互学,是车间出了名的“好问”焊工。在工作中,他认真细致地焊好每一道焊口,对他来说,每天的工作都像是一场跟自己的比赛。

经过几年的勤学苦练,他不仅在自己车间里成了焊接的一把好手,还成了其他车间的电焊“编外人员”。1991年,在全区有色系统青工岗位操作技术邀请赛的赛场上,29岁的莫明光获得电焊技术第二名,一战成名。

在车间,莫明光是出了名的“特别能吃苦”。2016年11月22日,酸解车间磨矿系统风扫磨动态选粉机出了故障,莫明光带领组员投入抢修工作中。由于设备条件的限制,抢修难度十分大。鼠笼式分析机内空间小,温度高,人在里面工作十分闷热。莫明光需多次从狭小的鼠笼式分析机

里钻进钻出,衣服被汗水浸透,沾满了厚厚的矿粉。24小时下来,他累得腰酸背痛,精疲力竭,但抢修任务圆满完成。

更令同事们钦佩不已的,则是莫明光的“特别能战斗”。酸解车间冷冻钢的钛盘管由于长期接触酸性物质,安装的时候有5cm厚,时间长了会发生穿漏,需要进行特种焊接。在余下0.5cm的盘管上焊接,也就相当于在一张纸上进行焊接。这种情况下,每次都是莫明光带头干,而且焊接成功率百分之百。

有一回,水洗煅烧车间的锅炉高压管烧穿,需要进行焊接,否则将严重影响生产。但是锅炉焊接必须有《压滤容器证》才能作业,车间了解到全厂只有莫明光一人有这个证,就请他过来支援,莫明光二话不说就答应了。他钻进锅炉,一股热浪扑面而来,不一会就全身湿透了。他发现炉内管路密集——数了数竟然有60条,无法全面展开工作,他只能折弯焊条,从里逐步往外焊接,看着爆缝,听着声音,噗、噗、噗……一个个进行点焊,10分钟左右才能焊接好一个焊口。当风从炉门吹入时,黑黑

的炉灰沾满了他的脸。当他走出锅炉时,已经完全看不出“本来面目”,大家都忍不住笑了。经过三天的抢修,60条管一次焊接成功。事后同事问起,你为什么不等锅炉冷却后再进去?他回答:“等冷却了再焊,时间太久,我怕生产等不及。”

水洗煅烧车间锅炉汽包坏了也是想到莫明光。锅炉汽包是一个直径一米、长两米的密闭容器,里面还有60多条蒸汽管道,只允许一个人爬进去作业,大个子还进不去。这时莫明光的身材优势就体现出来了。由于电焊产生的烟雾和热气混在一起,里面温度特别高,他坚持焊4个口子就必须出来透口气。在这样的条件下,他还是做到了一口气呵成,所有裂缝一次成型。

这位电焊高级技师的精湛技艺和工匠精神正在璀璨的焊花中传承。在给徒弟们传授技艺时,莫明光说得最多的就是:焊枪要拿稳,眼要亮,下手时要准,手不能抖……多年来,他已经培养出80余名焊工徒弟,大多数都取得了高级工以上职业资格。

遇到最难焊的任务,都会想到他

本报记者 蒋茜

8月6日,中国有色集团评选出第二届“有色工匠”,中色平桂的焊接高级技师莫明光跻身其中。过去40年间,一件件高品质焊件在这位能工巧匠手中诞生,一次又一次急难险重任务他都毫无旁贷地扛下。

1980年的夏天,18岁的莫明光高中毕业来到中色平桂的前身平桂矿务局水岩坝机械厂。从他进入维修车间锻工小组的那一天起,就和一个又脏、又苦、又累的话——电焊结下了不解之缘。当他看到师傅或蹲、或站、或躺地将一条条精美的焊缝闭合、成型时,萌生了一个念头:“要干就要干好,一定要干出个样子来!”

刚开始接到焊接任务的时候,由于他身材瘦小,有时候设备要扛到楼上作业,狭窄的楼梯只能让一个人独自通过,上到工作面时他已经两手发软,导致焊接的时候焊枪都拿不稳,总是不能很好地完成任务。可个子瘦小有时候却成了工作上的优势,某些进出口狭小或者工作面狭窄的地