中铝郑州企业劳模事迹演讲材料摘登

做企业靠得住的人

张 点

张点是电解厂的一名普通员工。在参加工作以来的近三十年中,根据工作需要,曾从事过电工、钳工、电焊工等十几个工种的工作。他结合工作实际和生产中的问题,为企业提合理化建议200余条,完成各类技术革新和技术改造100余项,其中有较高经济效益的30多项,有重大经济效益的4项,为企业、为社会创造的经济效益和避免的经济损失达数千万元。先后荣获“河南省百名一线技术英杰”、“河南省十大能工巧匠”等称号,2002年被全国总工会授予“全国五一劳动奖章”。

在荣获全国五一劳动奖章之后,他结合实际工作中出现的新问题,于2002年成功排除了电解厂空压站干燥器中加热器因带压干烧有可能酿成爆炸的事故隐患,为企业避免了可能因车毁人亡事故的发生而造成的数百万元的经济损失。

2003年,针对电解空压站大型空压机冬季开车困难、加载滞后的问题,他发明并制作了解决该问题的远红外加热装置,不但保证了大型空压机在冬季可以随时开车、随时加载,还可减少不必要的机械磨损,并且,在一个冬季,可节约因比设备空运升温而造成的电能浪费2万多元。

今年初,他又发明并制作的用于电解铸造车间混合炉加料用的专用加料车,使大板锭生产中截掉的重达数百公斤的切头,能够轻松地加入混合炉中,取代了以往“先用天车吊住切头,几个人用力荡起,再往混合炉里扔”的加料方法,既安全方便,又轻松省力,大大减轻了操作工的劳动强度,使大板锭生产以来堆积如山的切头,在很短的时间内得到了处理,为优化现场管理创造了条件,避免了因扔入切头而对混合炉炉底造成的损坏。

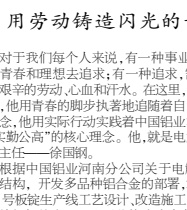
当代铁人——韩海洋

韩海洋

2005年11月20日晚7点多钟,水泥厂湿磨干烧窑中控室的对讲机里传来了急促的喊声:“海洋,海洋,窑尾滤叶罐堵塞,流程打不通。”刚坐在椅子上休息片刻的韩海洋,噌的一下子从椅子上跳了起来,抓起手中的安全帽冲出了中控室的大门。

7米多高的滤叶罐是湿磨干烧窑的最后一道关口,也是一个喉舌部位。长时间地堵塞,料浆只进不出,无疑就要被迫停窑,停产……怎么办?“拿梯子,我上!”韩海洋果断地说。他脱去上衣,挽起裤脚,毫不犹豫地跳进了沉积了70多厘米厚的冰冷的泥浆里,手拿着铁棍一点点艰难地捅着下料口的管道。捅不动了,他就半蹲着,用手一点点地抠。大家一下子惊呆了,紧接着在场的人们才如梦方醒拿起了工具,配合着他的工作。冰冷的泥浆掩埋了他整个身体,海洋打了几个冷战,脚已经冻得有点麻木了。半小时过去了,淤泥一点点被挖了出来,被堵管道的水慢慢渗出来了。“快闪开!”工友的话刚落,刚刚疏通的3台吸滤机里储存的料浆从4米多高的地方肆无忌惮地倾泻下来,溅在韩海洋的身上、脸上。他整个人像是从泥浆里捞出来一样。泥浆混着汗水顺着海洋疲倦的脸颊往下淌,身边的同事强行把他推上了梯子。“我年轻,我来!”他们就这样你挣我抢,人拉肩扛,用身体搅拌着泥浆的悲壮画面,一幅幅展现在我们面前。一个小时过去了,中控室的显示器上终于显示流程打通了,在场的人们才放下了悬着的心。 为了缩短烘窑时间,减少油耗,降低成本,他针对预热器易堵的情况,多次站在灼热的窑体旁,多次琢磨测试,为预热器下面安装了下料翻板,保证了预热器的正常运行。在大家共同努力下,目前大窑的日产量达到1800吨,打破了湿磨干烧窑的预计产能。

用劳动铸造闪光的青春


徐国钢

对于我们每个人来说,有一种事业,需要我们用青春和理想去追求;有一种追求,需要我们付出艰辛的劳动、心血和汗水。在这里,我要说一个人,他用青春的脚步执着地追随着自己的理想和信念,他用实际行动实践着中国铝业河南分公司“实勤公高”的核心理念。他,就是电解厂铸造车间主任——徐国钢。

根据中国铝业河南分公司关于电解厂转变产品结构,开发多品种铝合金的部署,2003年8月,1号板锭生产线工艺设计、改造施工的重任落在了他年轻的肩上。为了节约改造成本,确保准时开工,他身先士卒,亲自组织车间员工,自己动手拆除旧拉丝井设备。8米深的拉丝井、井内8.5米长的液压缸体、地下7.5米长的4根定位导轨滑道以及拉丝井内壁45平方米的钢板,都由他亲自指挥一一拆除。8米的深井,他不知爬了多少个来回,汗水也不知浸湿了他多少次工装。累了,靠在满是油污的井壁上喘口气;渴了,喝口白开水;饿了,和员工们就地扒两口盒饭。经过7天的努力,设备顺利拆除,板锭生产线改造如期开工。特别是2006年1月,2号板锭生产线竣工,带料试车期间,由于新设备存在较多故障,给试车带来诸多困难,加上铝锭生产线,共3条生产线同时运转。为了协调指挥,他每天早上不到7点就进入生产现场,直到圆满结束一天的工作,才披星戴月地往家赶。眼熬红了,人熬瘦了,但车间每天110吨的生产任务却在按质按量顺利地完成着。

自2004年6月以来,他带领车间干部员工,先后独立开发了1050、5052等8种牌号的铝合金板锭,既增加了产品品种,满足了用户需求,又提升了企业的市场竞争能力。

岁月里有一首奉献歌

陶素山

自“70万吨”工程开工以来,陶素山心中只有一个信念:宁掉十斤肉,敢脱一层皮,也要打个漂亮仗。他不分昼夜认真细致地进行项目调研,掌握了大量的一线情况,并将管理经验和现场实际相结合,大胆提出了关于新增回水管道分段打压和叶滤项目大型设备分段吊装法等多项合理化建议,创效益800多万元,有力地降低了项目工程的成本,同时又为整个工程的顺利竣工赢得了宝贵的时间。

2005年年初,赤泥大坝出现险情,若不及时铺架回水管道,不仅影响当地村民饮水,而且也威胁着氧化铝的正常生产。此时,陶素山毫不犹豫地挑起了这一重担。在确保“70万吨”工程其他子项正常施工的同时,他和员工一起风餐露宿,冒着刺骨的严寒,奋战15个昼夜,比下达的工期提前5天完成任务。为此河南分公司总经理王熙慧亲自为工程公司下达了嘉奖令,他被荣记个人一等功。

男儿有泪不轻弹,可是陶素山说起自己的家人时,眼眶总是湿湿的。“70万吨”工期紧,任务重,陶素山严重的腰椎疾病,发作起来疼痛难忍,医生多次要求他住院理疗,妻子也心疼得含着眼泪说:“治病要紧,你是咱家的顶梁柱,如果你有什么闪失,我们娘俩可怎么办呀!”然而他微笑着对妻子说,没有大家,哪有小家,他一心扑在工地上的执著精神,犹如十头黄牛也难拉回,转眼间“70万吨”工程进入倒计时,在这紧要关头,妻子却患上了严重感冒,多日高烧不退,卧床不起。女儿苦苦地哀求他在家照顾妈妈。这时妻子听到后,用期待和无奈的眼光示意说:孩子,让你爸爸去工地吧,工地不能没有他。此时,陶素山被妻子的理解所感动,含着眼泪又一如既往地投入到了热火朝天的工地上。

汽车队长赵东升

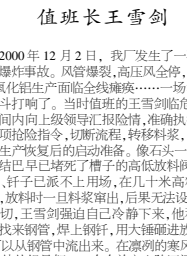
赵东升

2003年,个体业主挤占公路运输市场,私营吊车飘飘氧化铝吊装任务,而汽车队25台车辆当中21台都是过期使用的老设备。车队生产任务不足,员工人心惶惶,在这种情况下,年近50的赵东升走马上任当上了运输部汽车队队长。

从这一天起,他就很少待在办公室里。经常是早上7点他的身影就出现在氧化铝吊装现场,而晚上八九点钟他的办公室里还亮着灯光。在他的努力下,汽车队见固了12号线站台吨包吊装任务,并积极开拓外部市场,在很短的时间里就扭转了生产运量不足的窘境。可又有谁知道,赵东升同志患有高血压、脚部骨质增生等病,每走一步都要忍受着病痛的折磨啊!难怪车队的员工们说:“汽车队短期内生产经营能打翻身仗,不是老天保佑,是我们的赵队长不要腿舍命跑出来的!”

再说实干。汽车队最揪心的就是设备老化严重,这些“老爷车”经常出毛病,不但备件难寻,而且修理起来费时费力不出功,谁见了都躲得远远的。赵东升同志这样说:“苦难不能光叫工人承担,干部危难时刻就得跟工人一起干!”面对故障车,他挽起袖子跟修理工一起抬设备,拧螺丝,汗跟大伙一起流,苦和大伙一起受,硬是保证了车辆的正常运转,从没因为吊车问题耽误了氧化铝的吊装。2005年9月,赵东升同志脚部的病情加重了,他不得不到医院进行了手术。而此时氧化铝吊装任务十分繁重,而吊车偏偏又出了毛病。手术做完之后,他作出了这样一个决定:直接回单位上班去!在修车现场,员工们知道了情况后,一个个眼睛湿润了,心里涌起了一股热浪:赵队长这样拼命,我们豁出去也要把吊车修好!吊车的隆隆声又欢快地响了起来,一车车的吨包运出了厂区,而此时的赵东升早已忘记了疼痛,脸上露出了欣慰的笑容。

值班长王雪剑


王雪剑

2000年12月2日,我厂发生了一次罕见的风管爆炸事故。风管爆裂,高压风全停,种分槽全沉,氧化铝生产面临全线瘫痪……一场没有硝烟的战斗打响了。当时值班的王雪剑临危不惧,第一时间内向上级领导汇报险情,准确执行着一道道各项抢险指令,切断流程,转移料浆,同时联系做好生产恢复后的启动准备。像石头一样坚硬的料浆结巴早已堵死了槽子的高低放料阀,常用的风镐、钎子已派不上用场,在几十米高料量的压力下,放料时一旦料浆窜出,后果无法设想。望着这一切,王雪剑强迫自己冷静下来,他和大伙商量着找来钢管,焊上钢钎,用大锤砸进放料阀,左右撬动,穿透料浆结巴后,稀料就可以从钢管中流出来。在凛冽的寒风中,连续十几个小时钻在槽圈内的王雪剑和他的组员们,一个个单衣上阵还汗流浃背。送到现场的盒饭顾不上吃,困了就靠着锨把打个盹儿……就这样,在最短的时间内他们班成功地抢救了15台种分槽,为氧化铝生产早日恢复赢得了宝贵的时间。在王雪剑的带领下,他的班组总是以出色的成绩圆满完成各项生产任务,在厂部开展的生产值班室系统“三优”竞赛中也5次被评为优胜轮班,他本人4次被评为优秀值班长。

2004年5月,中铝公司举办青工技能大赛,3月底在厂部举办的分解工选拔赛中,他以总分第一的成绩入围。就在王雪剑全力备战的时候,他的妻子不幸身患重病。一边是他挚爱的事业,一边是他心爱的妻子。不满三岁的幼子。每天,王雪剑既要尽心做好工作,又要精心照顾病重的妻子。夜深了,他又拿起书本,潜心苦读……那是怎样的日日夜夜啊!然而,就在公司组团前往贵州参加大赛出发的当天,他年仅28岁的妻子却永远离开了他。

土专家张延松

张延松

大家知道,氧化铝一厂三车间高压溶出工序是一个高温、高压、高碱的工序,也是氧化铝拜耳法生产的关键岗位。根据生产需要,张延松通过实测、计算发现,只有加大油隔泵缸套内径才能达到生产要求,他就设计把缸套内径由185毫米增加到195毫米。方案实施后,油隔泵产能便由原来的每小时296立方米提高到了360立方米。仅以产量计算,每年创效益200多万元。他对Y8—3油压泵的供油排汽阀实施节油改造,成功解决了供油排汽阀跑油断裂等问题,杜绝了浪费,节约了能源。油隔泵耗油由每年500桶降低到180桶,节约费用近30万元。为了精确控制乏汽在预热器内的停留时间,充分进行热交换,他对预热器回水系统进行改造,去掉回水盒,加装疏水阀、液位计,通过调试使其达到最佳位置,预热器温度又在原来的基础上提高了10摄氏度,每年可节约高压蒸汽5万吨。

高压溶出器机组的运转效率和使用周期,主要取决于预热器。预热过程中复杂的物料成分极易产生结巴,堵塞预热器管道,造成预热性能下降甚至报废。传统的水洗法效率低、效果差,预热器的清洗成为制约生产的瓶颈。针对这一问题,张延松组织员工进行攻关,一次次摸索,一次次失败,困难像一座大山,压得人喘不过气来。人们开始动摇了:“别白费力气了,没办法了。”“算了吧,找谁也没辙。”然而,张延松坚持着,他整天泡在厂房里,翻阅资料,摸索实验。人消瘦了许多,家对他来说对变得陌生了。他风趣地告诉大家,也许“成功”就住在隔壁,只是大家都没有注意。在他的感召下,大家重新鼓足了干劲。功夫不负有心人,张延松他们终于攻克了技术难关。碱洗技术实施应用后,预热器温度可提高20摄氏度左右,每年节约蒸气消耗150多万元。

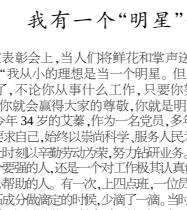
用心做事的人

肖志武

2003年10月,后勤服务管理中心燃气公司的消防设施因蓄水池淤泥及管道腐蚀,存在严重安全隐患,需要清除淤泥和对管道进行改造。地下封闭型消防蓄水池,要清除淤泥及进行管道改造作业须经过狭窄的人孔,攀登10多米高的铁梯,工作异常辛苦。那时,肖志武正在病痛中。痛风病虽然不是什么大病,可发作起来疼痛难忍,常常大汗淋漓,内衣都被湿透。医生和家人劝他住院治疗,可想到有那么多的工作要去做,他在医院里一天也待不住,每次都是简单治疗一下,就匆匆返回工作岗位。

2002年,企业改制后,作为存续单位,燃气公司动员职工自筹资金开办了离子水厂。经过几年的经营,馨波离子水已在周边地区打响,年产值在30万元以上。2004年又对物料运输车队进行充实完善,制订了激励机制,充分调动了职工的积极性。在货源紧张、竞争激烈、运输成本增加等不利因素存在的情况下,仅2005年,年产值就达130万元。几年来,在上级的正确领导下,通过职工的共同努力,燃气公司实现创收从1999年的25万元到2005年的76万元,7年增长204%,职工的收入也逐年增加。工作、家庭,人生有许多责任,两副担子需要一肩挑。但在家里,肖志武却感到惭愧和不安:父亲住在洛阳,因心脏病多次住院,而他却因为工作上的事情,一次也未能到床前尽孝。父亲生前几次叫他回去,可当他匆匆忙忙赶回洛阳,问父亲有什么事时,父亲却摇摇头说没事。后来他才明白那是父亲知道自己病重,随时都会发生不测,想多见见儿子。“忠孝不能两全。”这是他不能在父亲床前尽孝而责备自己时,父亲安慰他的话。父子情深,父亲理解他支持他,希望他能把工作做得更好。父亲临终时他正在单位忙碌,没能守在父亲的身边,现在想起还非常后悔。

我有一个“明星”梦


艾 蓁

在表彰会上,当人们将鲜花和掌声送给她时,她说:“我从小的理想是当一个明星。但后来我终于懂了,不论你从事什么工作,只要你努力把它做好,你就会赢得大家的尊敬,你就是明星!”

今年34岁的艾蓁,作为一名党员,多年来,一直严格要求自己,始终以崇尚科学、服务人民为宗旨,在岗位上时刻以辛勤劳动为荣,努力钻研业务。艾蓁不但是一个要强的人,还是一个对工作极其认真负责、对同事热心帮助的人。有一次,上四点班,一位员工在检验铝矿石成分做离定的时候,少滴了一滴。当时已是晚上10点多,如果重做,恐怕会耽误接时下班。这位员工想,不就是少滴了一滴嘛,这算个啥!于是,这位员工就没吭声。到了下班的时候,这位员工悄悄地把这件事告诉了艾蓁。艾蓁听了之后,把这位员工狠批了一通,然后又与这位员工一起,从头开始,完完整整地做了一遍。输完报告,已是第二天凌晨4点多了。

夜色中,艾蓁和这位员工一起走在回家的路上,她对这位员工说:“化验这个工作,被誉为工业的眼睛。就像人的眼睛睫不得半点沙子一样,工业的眼睛也来不得半点马虎啊。”这位员工忍不住对她说了一句:“艾蓁姐,对不起!我错了!”说着,这位员工的眼泪禁不住流了下来。这位员工知道,艾蓁的父亲正在住院,年幼的儿子十几天高烧不退。天一亮,艾蓁还要给父亲送饭,带着孩子打针。

艾蓁每天要分析20个样品,5天要完成正常情况下十几天的工作量。经过艰苦的努力,矿石检测结果达到全国家标准,并制出了石灰石、钠硅渣、溶出赤泥等多条曲线,使一个样品的分析时间由原来的3个小时缩短到五六分钟。由她参加的X荧光能谱仪的调试开发成功使研究所在从化学分析向仪器分析的转变上,迈出了一大步。

焊花写人生

杨红雷

杨红雷从事电焊工作至今已经整整19个年头了。在这19年里,他怀揣着报效企业的雄心壮志,立足岗位,不断进取,获得了许许多多、方方面面的荣誉:“河南省机电行业技术能手”、“河南省百名技术英杰”、“有色金属行业技能大奖”获得者……当我打开那一本本金光闪闪的荣誉证书时,眼前仿佛有耀眼的焊花在跳跃着熠熠生辉,他的形象在焊花飞溅中定格,那是激情燃烧的火热年华。

正所谓台上一分钟,台下十年功。起初,为了学好电焊技术他常常把自己关在闷热的工作室里勤学苦练。他忍受着焊接时烟气的熏烤、焊花的灼烧、弧光的炙烤以及一年四季劳保服密不透风的包裹,夏天一身汗,冬天一身土。此外,他还利用工闲时间翻看各种电焊技术书籍,理论联系实践进行学习,遇到不懂的问题就虚心向老师请教。同时,杨红雷同志也深知养兵千日、用兵一时的道理。从1988年参加热力厂8号锅炉工程到现在的“70万吨”项目建设,杨红雷把自己的聪明才智无私地投放到了企业发展的浩大工程之中。让他本人记忆犹新的是几年前参加氧化铝厂第一管道化溶出塔架焊接施工的时候,一号罐下部弯头突然炸裂,生产告急,急需人员抢修。由于技术难度大,时间紧迫,分公司领导把这一重任交给了杨红雷。他二话没说,以最快速度赶到抢修现场,经过10多个小时奋战,终于出色地完成了抢修任务。可此时身体疲惫不堪的他却显得那样兴奋,因为能够在关键时刻为分公司尽力是让他最感光荣自豪的事情。

为了工作,他常常忽略了家庭,由于杨红雷的爱人也是单位的一名火焊工,并且双方父母都不在上街,工作一忙,他们常常把年幼的儿子托付给邻居照看。正处于渴望父母疼爱时期的儿子也不止一次抱怨:连和你们一起去趟铝城公园的机会都没有!此时此刻,身为父亲的杨红雷心里怎能不感到愧疚,可是用他的话说:“工作干不好,我会觉得更愧疚。”有一次,儿子不小心把腿摔伤了,渴望爸爸的安慰。可是为了“70万吨”工程不受影响,他连续在现场工作了一天一夜。当他回到家里,儿子眼泪汪汪地冲他喊了一声“爸爸”的时候,这位钢铁汉子扭过脸,禁不住掉下了眼泪。

杨红雷同志有了名气,想挖走他的人也纷至沓来。按常情,面对高薪、高待遇的诱惑,不动心的人少之又少。所以有些工友和朋友们出于好意也纷纷劝他说:“人往高处走,水往低处流,有这么好的机会为什么不去?”可是杨红雷没有为之所动,他平静地说:“没有企业的培养,我不可能有今天这样的成绩,对不起企业的事情,咱不干!”平时抽于言谈的他,此刻一语惊人。他用自己朴实的语言和默默无闻的实际行动证实了一个企业劳动者对企业的无限热爱和忠诚!也创造了平凡工作岗位上一个又一个奇迹!