

# 一点一点检,万点得控制

## 供水车间新工作法提升班组管理水平

本报讯(通讯员 姜兴红)前不久,中铝公司副总经理吕友清在中铝公司班组建设暨优秀班组长大会上对河南分公司水电厂供水车间“一点一点检,万点得控制”工作法给予了高度评价。他说,这些现代管理理念的引入,激活了班组“细胞”,使班组活力、凝聚力、战斗力进一步增强。

分公司水电厂供水车间担负着中铝郑州企业生产、生活水供应的重任,日供水输水量61.8万吨。各

类设备近400台,管网10.6万米,遍布厂区内。由于设备分散,出现问题后检修不及时而造成被动局面的事时有发生,给车间管理造成很大困难。

2004年,车间领导针对这种情况,经过反复研讨,决定从基础工作抓起,在运行岗位推出“一点一点检,万点得控制”的全新工作法,该工作法就是运用红外线测温仪,通过对重点部位及周边相关检测,达到全面控制设备运行状况的目的。新法推行初期,供水车间首先从完善规章制度入手,制订了《关于水泵机组设备点巡检的规定》、《关于

电气设备点巡检的规定》和《关于风机组点巡检的规定》等系列的规章制度,进一步细化、量化了岗位操作工的日常点检表,对点检时间、点检部位、点检内容等都作了明确的规定。在各种规定的执行中,他们坚持高标准,严格要求,重实效的原则,在“高”字上做文章,在“严”字上定制度,在“实”字上下工夫。员工们首次打破工种界线,让检修与运行工一起参与设备管理。他们根据实际工作情况,制定了设备承包网络图,对检修工施行分片、分岗、包机管理,要求检修工到生产现场巡检,发现问题及时处理。运行工为设备责任人,检修工为设备共保人,由责任人负责设备的巡检、维护和保养,共保人为设备责任人提供技术指导,协助解决技术问题。

“一点一点检,万点得控制”工作法的实施,延伸了设备点巡检的内容和范围,最大限度地避免了事故的发生。2005年7月,新上岗员工在测量1号真空接触器的真空管时,发现温度已经超过了70摄氏度,虽然距离设备本身所限定的最高温度还差10摄氏度,但根据新工作法中的设备运行参数规定,他们立即向车间汇报了这一情况。检修工立即赶往现场进行检修,在检修时发现真空管内的真空度已经为0,如果不是及时发现将会造成真空管爆炸,从而引起配电盘短路,后果不堪设想。

随着企业生产规模的扩大,根据铝厂增产不增人管理方法,供水车间检修人数以前减少了一半,而设备却增加了60余台。“一点一点检,万点得控制”工作法的运用,探索出了一套适应机组设备管理的新方法。随着该工作法的日趋成熟,车间的管理和员工技术水平都得到了显著提高,检修工和运行工关系融洽,避免了因职责不明、维护不力、检修滞后等原因发生的工作法推行以来,车间共发现设备隐患196起,避免设备事故10次以上,减少经济损失20余万元。



火热的7月,室外地表温度已高达50摄氏度。下午2点30分,正是一天中温度最高的时段。仔细做好上午的巡查记录,带好下午要更换的备件,背上挎包,扛起小铁桶,戴上草帽,拎上那只装满水的特大号水瓶,走出院门,沿着工业站线路到上街车站,一路上敲敲打打,修修补补,运输部工段工业站班组长宋国富又开始了他的下午的巡查作业。

中等个子,敦实身板,黝黑的脸庞上布满道道皱纹,深邃的眼睛中流露出岁月的沧桑,宋国富在巡道工这个岗位上已经整干了19个年头。19年来,他依据自己总结提炼出来的“全面巡视、重点监控、慢走细查”的巡道标准,冒着严寒酷暑,不分白天黑夜,日复一日,年复一年地巡查在所负责的线路上,迄今已徒步沿线路走了50000多公里,累计发现铁路道岔裂纹5处,道岔尖轨严重不密贴2处,钢轨折断3根,夹板断裂164块,接头螺栓折断329根,补充、更换各类铁路零配件7655个(套),有效消除了事故隐患,避免了事故的发生。

一分耕耘、一分收获,他先后荣获公司级“先进个人”、“优秀共产党员”称号并荣获“五一”劳动奖章,连续16次被评为运输部安全生产先进个人,数次立功、厚赐的一摞荣誉证书,记录了他闪光的人生,印证了他脚踏实地兢兢业业工作的人生轨迹。

# 让铁路线畅通无阻

人物检索 宋国富,男,四十八岁,河南分公司运输部工段巡道工,优秀共产党员。  
□ 欧阳建设

限度,看到这一情况,宋国富的眉头瞬间紧锁起来,他清楚东菱形道岔作为工业站线路的“咽喉”如果不能畅通运行,则会影响正常的铁路运输生产。最重要的是此时白色信号灯已开通,很快就会有火车通过17号道岔,这时火车如若通过,则会导致火车与所牵引车辆在一级道岔的股轨上同时运行,造成机车和组道岔设备损坏,出现重大行车事故,险情就是命令,宋国富的心颤了颤,深皱的眼睛中渗出了汗水,他顾不上多想,一层层的密不透风,事态的严重性已容不得他有丝毫的犹豫,他迅速填写巡查记录,掏出记事本在胸前做好指示牌,立即向班长和段领导汇报后又协助使用。同年,他在巡至东菱形道岔西边的39号道岔时,又一次查出铁路病害中最不常见,也最难发现的铁路道岔心前部辙叉翼裂,及时汇报抢修,再次避免了一次重大行车事故的发生。

文化水平不高的他,工作之余认真地学习了《巡道工基础知识》、《铁路工》等专业书籍,达到利用业余时间结合自己的实际工作经验,编写了《工业站线路设备保养方法》及《要求》,打印成册发到青年线路工手中,促进了青工整体素质的提高,以实际行动践行了以敬业奉献精神,以辛勤劳动为乐,以乐于助人奉献的社会主义荣辱观。

“缝衣针虽小,而今回首再重来。”伴随着新建团车站的投入使用,新的战线已然铺开,车轮滚滚,汽笛声声,在蜿蜒的更多透露出的坚毅,是一种信心,一种信念,为确保分公司铁路运输大动脉的安全畅通,再苦、再累,值!



# 大板锭产量一路走高

本报讯(通讯员 金明芳)截至目前,电解厂铸造车间今年共生产普通铝锭1.24万吨,铝合金板锭7464.635吨,超额完成了7部的生产任务。其中,1100系列合金2795.57吨,1050系列合金808.52吨,1060系列合金719.795吨,创出板锭产量历史新高。

年初以来,铸造车间严格落实电解厂开发多品种铝合金的战略部署,集中精力加大板锭开发进程。他们针对板锭生产运行期间可能出现的诸多问题,成立了技术革新小组,对生产作业过程中出现的难题及时进行总结和研究,有力地促进了板锭生产的稳产、高产。

# 分公司三项QC成果获奖

本报讯(通讯员 孙红 张静)7月4日,中国质量协会有色金属分会主办的“云南铜业杯”QC成果发布会在昆明举行。会上,氧化铝一厂车间的“提高磨机运转率”QC成果荣获三等奖,“提高氧化铝球磨机运转率”QC成果荣获优秀奖。

又讯(通讯员 李永艳)7月22日,在河南省百泉市举行的2006年河南省质量管理小组成果发表会上,运输部车辆的“改进工装 提高检修质量降低劳动强度——制作铁路车辆风动上轴机”课题荣获河南省QC成果奖。

# 20名员工“拔”上管理岗

本报讯(通讯员 刘志红)日前,氧化铝一厂的左会敏等20名一线员工经过近2个月的层层选拔,在70多名竞聘者中脱颖而出,被厂生产运行部技术开发部初步录用。此次招聘工作,淡化了以往管理岗位人员的任用资历、学历等硬件限制的惯例,凸显了对能力的要求。整个招聘过程采用笔试、面试、综合素质考察三方面相结合的方式,考核结束后,厂部按综合成绩初步录用了前20名。被录用者半年试用期满,考察合格后正式定级上岗。

值得一提的是:公开招聘中,曾出现一例笔试和面试成绩均优异的员工未被录取的“意外”现象。原来,厂部通过综合评比这名员工的特长和潜力后,经过与本人沟通,决定依据他在技术方面方面的特长为其另定岗,真正做到人尽其才,用对用准。

# 建设公司转岗培训班开课

本报讯(通讯员 杨磊)7月19日上午,建设公司为期两个月的职工转岗培训班开课,来自所属基层单位的52名职工参加了培训。此次职工转岗培训工作是建设公司在新形势下

# 悬浮炉成为“三化标杆”

本报讯(通讯员 耿喜栗)经过氧化铝一厂八车间员工的辛勤劳动,70万吨氧化铝项目项氧化铝悬浮炉工序 验收。

日,在河南省百泉市举行的2006年河南省质量管理小组成果发表会上,运输部车辆的“改进工装 提高检修质量降低劳动强度——制作铁路车辆风动上轴机”课题荣获河南省QC成果奖。

进一步深化改革“走出去”发展战略,提高企业综合竞争力的一项重要举措。职工由原其他工种转为焊接工,将壮大该公司焊接队伍,满足对外加工制作任务的需要,为更多地承接外部工程,加强对外合作力度,打下了坚实的基础。

▲日前,氧化铝一厂八车间1850焙烧炉完成技术改造,台时产能达到每小时2300吨。该工序于6月中旬通过厂部“三化标杆工序”验收。

# 凌晨,接到任务后

7月5日凌晨2点40分,氧化铝一厂二车间8号格子磨下料管道突然脱落,磨机被迫停车。管道材料供应告急。

“好,马上去就接!”接到电话通知的格子磨工段副班班长徐建梅、袁万祥二话不说,立即骑车赶赴现场。他们克服场地狭小、高温作业等困难,查现场、量尺寸、做备件。汗水湿透了衣服,但他们全然不顾,踮脚爬,他们站起来踉踉跄跄。就这样,他们硬是在5个小时内,干完了原来需要4个人干的活儿。

6月31日凌晨,上弦月已经悄悄隐去了身影,广袤的天空中闪烁着几颗繁星,白天燥热的空气渐渐变得凉爽,运输部机车的轰鸣声在刚刚进行完一批调车作业后又呈现出了一片寂静,鸣叫的小虫也知趣地躲藏起来。矿区大修铁路施工队的看料人经过一天的劳作,也渐渐进入了梦乡。

突然,一阵银铃般的敲击声把徐建梅惊醒。“深夜半夜谁在干啥?”他披衣而起,赶紧对工作的材料用具进行了巡视。他发现敲击声不是来自工地,而是来自百米以外的机车上。徐建梅快步走到两个身影在台内燃机车旁看到手电的光影在晃动。

伴随着有节奏的敲击声还传来几句断断续续的说话声:“……,无光。”“……,赶紧去无光。”“……,这两个人在干啥?”他好奇地加快了脚步,顺着光走过去。这两个身影已经爬上了台阶走进了内燃机车的下部,敲击声又传了过来。他走到机车旁大声地问道:“谁?干啥?”双方的手电光在对方的脸上晃动。

“我们这台机车的司机,在等作业计划,没事,干啥一下车。”原来运输部机务段内燃机车司机王振亚和副司机驾驶着内燃机车在运输部机务段进行调车作业时,在院内待命,等第二天要进行内燃机车司机点检技术比武,自己还有些地方不是太熟练,就和副司机一起利用这点空余时间,打着手电进行检修练习。

# 夜半敲击声



# 1号熟料窑检修工作落下帷幕

本报讯(通讯员 郑广顺)烈炎炎,骄阳似火,工程公司完成工作任务。

1号熟料窑由于长期运行,大窑、冷却机内部分段出现了保温隔热脱落的现象,加之近期组织检修,将严重影响分公司氧化铝的产量,为使大窑尽快恢复运行,筑炉车间筑炉工克服了时间紧、任务重、温度高等不利因素,连续作战,加班加点,每班都超额完成了车间下达的任务。

▲为确保安全生产,7月19日,水电厂电讯车间机务班员工在“70万吨”电话机房安装了一台专用空调。  
(张长顺 安琦)

▲7月17日,保卫消防中心消防队防化班队员为河南省防化集团有限公司的数十名员工进行了消防安全知识培训。  
(石东山)

▲7月16日,碳素厂窑炉一班车间组织员工,对2号、3号焙烧炉烟道、电炉、烟筒进行彻底大清理,共清理出渣滓近两吨。  
(董登琴)

▲7月13日,保卫消防中心消防队队员为张青岗矿40名员工进行了消防安全知识培训。  
(邢万华)

▲日前,运输部车队举办了2006年度技术比武活动。员工李勇获一等奖,韩建军、姜毓辉获二等奖。  
(王建华)

▲近日,氧化铝一厂检修站清洗一班通过对高压出料管喷头进行技术改造后,原定6天才能清洗的出料管,仅用1天就清洗完毕了。  
(渠文广)

▲近日,氧化铝一厂八车间1850焙烧炉罗茨风机改造工作已完工。  
(贺利娟)

▲7月14日晚,氧化铝一厂二种75千瓦破碎机故障,夜车间值班长和值班电工积极配合检修站人员,确保了设备开机运行一次成功。  
(王宝石 李黎峰)

▲7月13日晚,氧化铝一厂四车间3号熟料窑布袋收尘系统检修,车间得知情况后迅速组织员工检修,仅用8个小时就使设备恢复运行。  
(刘云鹏 李明航)

▲7月10日,热电厂检修车间精心组织检修人员,圆满完成了26管网的停汽检修任务,并且一次试车成功。  
(王稳)

▲7月18日,电解厂焙烧车间一班进行了一个小时的培训,对在检修系统进行了彻底清理。  
(金明芳)

▲近日,氧化铝一厂一车间员工利用破碎检修间隙,对所检修设备的各个滑润点进行了清洗保养。  
(刘朝阳)

▲日前,氧化铝一厂八车间对1号悬浮炉流化床水套进行了整体更换,保障了输送系统的安全生产运行。  
(刘军 王丽娟)

▲近日,氧化铝一厂二种对2号4号罗茨风机进行了检修,彻底改善了6号窑及周边的环境卫生。  
(曹自强)

2

2006年1月22日 星期日

本版编辑 赵敏

电话:0371-67296261 E-mail:zhaomin0001@sina.com