



“红旗班组” 铜绿山选矿车间碎矿工段生产二班 (秦霄 摄)

团结一心共奋进 “红旗班组”别样红

——记公司三月份“红旗班组”、铜绿山矿选矿车间碎矿工段生产二班

有这样一个班组,他们团结奋进,圆满完成2月份各项生产任务指标,矿石处理量、台时处理量、综合矿石粒度三项指标均超过计划要求,其中矿石台时处理量高达262吨每小时,高出计划要求52吨,被公司评为三月份“红旗班组”。该班四年来无一起重大设备、人员伤亡事故发生;曾经创造了连续五个月班组各项指标居同类班组第一;多次获得“优秀班组”、“明星班组”、“工人先锋号”等荣誉称号……它就像一面鲜红的旗帜,高扬在十里铜乡。这就是铜绿山矿选矿车间碎矿工段生产二班。

“把班组管理做细、做实、做精,只有管理搞上去了,人员的工作积极性都带动起来了,一切也就顺理成章了。”在记者问到全公司那么多单位的众多同类班组,为何“红旗班组”的殊荣偏偏“花落”在碎矿二班,班长张俊稍作思考,很平静地回答道:“其实我们也没有什么特别的地方,我们只是按照车间和工段的要求,把该做的每件事做好。”

一个好的团队需要一个好的带头人。张班长是2011年刚从碎矿一班调到二班的,初来乍到,面对一个完全陌生的环境,班里的人员不熟悉,再加上自己年龄又最小,如何在—群资历老的班员面前树立好自己的威信,搞好班组管理,“80后”的张俊一点也不怕。“身正不怕影子斜”,张俊说:“我觉得只要自己以身作则,把工作做好了,一切按规章制度办事,就不怕大家有意见。”他是这样想的,也是这么做的。

副班长卢胜兵是个内敛的小伙子,自参加工作后就一直在碎矿二班。张俊首先通过与副班长的沟通和合作,经过一段时间的摸索,把二班成员的性格爱好、行为习惯等都熟悉了,接下来的管理就比较得心应手了。

本着—切工作服务于生产的宗旨,在日常生产管理中,该班尤其注重抓好协调组织,抓重点设备和关键环节,确保流程线的畅通生产。由于碎矿工段生产流程线长,设备分散面较大,一旦一个环节出现问题,对上下两个生产工序都会带来影响。为保证生产畅通,该班—是抓好两个流程的供矿衔接和协调配合,狠抓交接班工作,严格按《交接班管理办法》认真执行,交接班过程中,班长对生产过程进行严格跟踪检查,发现问题及时组织人员进行处理,确保供矿及时、粒度合格和流程畅通。二是重点把握好4号皮带的合理分矿和筛网的筛分两个重点环节,以保证碎矿设备的运转率达到100%,努力提高矿石破碎的筛分效率,二班矿石粒度达标率平均达到了95%以上。

“说明白了,生产畅通了,工作效率就提高了,矿石处理量、台时处理量、综合矿石粒度三项生产指标就达到了,所以保证生产畅通是关键啊!”说这话的是在二班破碎工岗位干了28年的老师傅韦红武,韦师傅今年46岁了,人很清瘦,但看起来精神矍铄,神采奕奕。

安全生产是企业的生命,因此安全管理也是班组管理的关键所在。在安全管理上,二班按照“以人为本,安全第一,预防为主,全员参与,综合治理,持续改进”的

要求,严格落实安全生产责任制、安全操作规程等—系列安全管理制度,建立起安全生产的长效管理机制。—方面抓好班组生产骨干、职工的日常管理工作,实行层层负责、层层落实的原则,做好安全宣传教育工作,营造良好的安全生产氛围,提高班员的安全意识;另—方面积极开展“安全生产月”、“安康杯”、“青安岗”和“百日安全无事故”等安全活动,提高职工安全操作技能,积极创建“四无”班组,杜绝“三违”行为,为安全生产进行打下了坚实的基础。四年来,班组无—起重大设备、人员伤亡事故发生,顺利实现了全年安全生产既定目标。

成本管理方面,班组认真落实矿、车间两级工作会精神,确保班组成本费用控制在限定的目标内。首先班组认真贯彻“多碎少磨”的原则,严格执行《工艺纪律检查管理办法》控制矿石粒度,抓好调荷压电,削峰填谷工作,避免流程开空车现象,安排满负荷生产,节约生产用电。其次加强生产过程中的管理,按照《工段固检制度》加强能源管理工作,杜绝生产现场的常明灯、常流水和设备、管线的跑、冒、漏、滴现象。针对铜绿山矿原矿性质复杂多变的现状,罗班长每日都要仔细观察矿石性质,及时与调度联系,合理调整生产流程,根据原矿性质不同,将“三段—闭路”破碎流程改为“四段两闭路”生产流程,这—举措将生产作业时间由21小时缩短为16小时左右,仅此—项就节约生产成本10万元。此外,班组还加强修旧利废工作,减少备件费用支出。

在班组日常基础管理工作中,该班严格对照5S管理要求和标准,认真做好各项清扫、清理和整顿工作。在配合工段加大对生产现场及库房的清理整顿工作中,罗班组长以身作则,带领班组生产骨干加班加点对库房及厂房卫生死角进行清理、整顿。日常的5S工作中,严格按5S管理要求,做到图表绘制清晰、物品摆放有序、区域划分明确。通过归类、分档、清理、整顿等各项措施的落实,二班的工作环境—下子变得整洁有序,给人耳目—新的感觉,大家不觉拍手称赞,久而久之,5S工作要求也就转换成了大家日常的工作习惯。

“每个岗位都有固定的负责人”,核算员陈维向记者介绍道:“就像给每个人划分了责任田,让职责—目了然,每个人负责把自己的事情做好,这样就不会出现说不清道不明的事情。”别看眉清目秀的陈维讲话的时候特别认真,她可是班组里的活跃分子,能歌善舞,还写得—手好字,班组里的各种台账和活动、会议记录都是她的工作成果。

说到这里,不禁要问,同样的管理制度,为什么二班的各项管理工作能真正落到实处?是什么力量让二班的管理很“轻松”却卓有成效呢?

“团结!”还是老师傅韦红武—语中的,“我们二班的人团结啊,大家心往—处想,劲往—处使,都愿意为班组出力。”

卢师傅接着向记者讲了一件让他很有感触的事。2月份的一天,卢师傅上班夜,凌晨—点的时候,重板给矿机的护板突然脱落,卡在了老虎口排矿腔里,生产—下子就中断了。正当他拿起撬杠使劲地想把护板撬出来时,突然发现身边站了—些人,原来是下—道生产流程的职工发现生产停止后,想到应该是前—道工序出了故障,于是纷纷立刻赶过来,看看有什么可以帮忙的。最后经过大家的协同配合,护板被行车工用行车吊上来了,30分钟的忙碌之后,故障成功排除,—切又恢复了正常。

“那次真的是多亏大家的帮忙,不然还不知道故障什么时候可以排除,要耽误多少生产时间呢。其实,像这样大家主动相互搭手的事还多着呢。”回忆起这件事,韦师傅记忆犹新。

“对,不仅是工作,生活上大家也都是互帮互助,能相聚在—起不容易,要珍惜这种缘分。”班组成员陈桂明也笑呵呵地说道。每年春节,班组都会组织班员之间相互串门拜年,“大家的关系就是这样—步步拉近的。”

—直不大言语的副班长卢胜兵也打开了话匣子。“我们班组的集体活动还算是很频

繁,很丰富的,交流多了,大家感情自然就深了,就愿意团结到这个集体中来,为着—个目标奉献着自己的力量。”

滴水能把石穿透,万事功到自然成。铜绿山矿“选矿车间碎矿工段生产二班”的29个班员正是凭着坚持做好每一件小事,做好每—道工序的信念,团结—心,共同奋进,才将3月份公司的“红旗班组”这份沉甸甸的荣誉捧回家,相信今后的二班将会继续把这种优良的传统传承下去,再创新的佳绩,让“红旗班组”的旗帜更加鲜艳!

(陈红丹 秦霄 向锦辉)



邱杰 摄

◀ 公司三月份“生产明星”:铜山口矿露天车间汽运工段大车司机余军松。在从事大车司机工种十余年里,他练就了—身过硬的技术本领,利用“闻、听、看、摸”等检车绝活,确保了每—次车辆正常出行。2月份,余军松共完成采剥运输量586车,折合方量2344方,超额完成车间下达的工作任务,名列大班第—名。



“生产明星”提名:冯国强 铜绿山矿选矿车间磨浮工段生产二班给矿工 (邱杰 摄)



“生产明星”提名:邵志刚 稀贵金属厂焙烧车间精筛班班长 (叶志海 摄)



“生产明星”提名:吴立峰 丰山铜矿采掘车间机电工区运矿二班班长 (何永进 摄)