

# 倾注在铜母排里的信心与力量



公司八月份“红旗班组”——建安机电公司铜母排制安小组 (阮平 摄)

8月23日,沾着七夕节的喜气,天气凉爽,汽车飞快地行驶在前往建安金格钢构公司的路上,两旁的树木青翠欲滴,将红色的花朵映衬得更加娇艳。从金格钢构到30万吨铜加工清洁生产示范项目生产现场,每天都有无数建安人往返其中,奔波劳碌着,他们有着共同的目标,坚决贯彻执行集团公司多元发展、多极增长、做大做强非铜产业的重大战略;他们有着共同的信念,想方设法克服一切艰难险阻,圆满完成各项生产经营任务。集团公司八月份“红旗班组”、建安机电公司铜母排制安小组的全体职工就是这样一群人。

## 面对困难 我们有信心

走进金格钢构生产厂房,宽敞、明亮、干净是给人的第一印象。各种数控设备都在有条不紊地运行着,工人们都在辛勤地劳作着,他们或在研究图纸,或在指挥操作,或在专心制作。

“喂?怎么只有这么少的人在干活?”正当笔者在心里不解地嘀咕时,一位个头不高、笑容憨厚的人迎面走来,穿戴着整齐的劳保用品,“我们明天就完工了,你们要是晚来一点,我们可就不在这边了!现在这里只有7名员工,其他人也都去30万吨安装现场了。”没等笔者自我介绍,铜母排制安小组班长吴新华就迫不及待地先介绍了起来。

“850吨铜母排的制作安装,要进行切割、加工、钻眼等多个工序,光钻眼就有14万个,工期四个月,9月1日前必须完工!”说到这里,吴新华显得异常激动,回忆起当初接到这项任务时的情景,他只有一句话:“虽然压力很大,但是有领导的支持,我们信心十足!”

30万吨铜加工清洁生产示范项目是公司实施五大发展战略,实现跨越式发展的重大后劲项目。机电公司铜母排制作安装小组正是应该工程进度要求,于今年五月组建而成,共20名职工。为充分发挥现有技术、设备的优势,机电公司决定将30万吨铜母排制作安装工程分在两个场地进行,制作场地设在金格钢构公司,由班长吴新华负责,然后再送往30万吨现场安装,由老技师李子清负责。这是一项既关键又艰苦的工作,关键在于铜母排对后期安装工作的影响,艰苦在于工作量大、工期紧、质量要求高。完成该项任务不仅仅是对小组成员的挑战,更是对机电公司的挑战。

在铜母排的安装过程中,也遇到了不小的难题——人手不足。当时,稀贵工业园、30万吨、4号转炉等工程同时施工,该小组作业点多,人手不足,让领导一时间犯了愁。“人手不足我们就轮流干!”班长吴新华主动承担重任,组织人员,凭着这股团结一致的战斗精神,七月份小组共安装铜母排280吨,超计划100多吨,以绝对的实力摘下了集团公司八月份“红旗班组”的桂冠。

## 完成任务 我们有技术

四个月完成850吨铜母排的制作安装,面对这一项艰巨的任务,光靠信心还不行,还要会使巧劲。一副铜母排的制作需要经过划线、切

料、镀锡、钻眼、煨弯、焊接等工序,其中每一项技术都可以说是难点,为此,上至机电公司领导,下到班组成员都在积极开动脑筋,出谋划策。

“我主要负责把关,哪里缺人就上哪!”吴新华笑着说道。划线、下料是第一道工序,也是最重要的一道工序,由于要与现场实际安装条件相配合,每次划线,都要根据实际情况复核尺寸,几乎要重新设计一遍,才能确保准确无误。作为班长,吴新华主动承担起最危险、细致的首道工序——下料,在切割铜板的时候,由于高温铜粉四处飞溅,每一滴都有一、两百摄氏度,“现在我随便一切就是一条直线,也没啥技巧,熟能生巧吧!”

“我们都是人工镀锡,镀一个眼子就要10分钟左右,一块铜母排6组钻眼,每组12个,共72个钻眼,任务量非常大。”吴新华依旧笑着说道。为提高工作效率,不影响钢构职工的工作,他在现有的煨弯设备的基础上,自制了一个小型煨弯机,用他的话就是,很实在、小巧,只有两百斤重,可以随处移动,程序也较为简单,这样,大大方便了职工,节省了劳动时间。这两项技术攻关还获得了QC成果奖,职工们都尝到了“头脑风暴”的好处,个个美滋滋的。

今年50多岁的老焊工胡克明,是机电公司为数不多能焊铜板的焊工之一。铜的熔点高、传热快,温度太高容易垮,温度不够,又焊不上,最佳焊接温度在800度左右,因而对温度的把控非常重要。有着多年焊铜经验的胡克明,每次焊接时都能通过观察铜板颜色的变化,判断出焊接的最佳温度。在七月的高温下,面对1600多个焊接处,近千度的焊接温度,他的工作服都被烤坏了两套。不善言辞的他回忆不起这几个月让他印象深刻的事,但对焊接技术却记得异常清楚,他笑称这是“条件反射”,一个最简单的词最好地诠释了“经验源于实力”。

来到30万吨安装现场,依旧是一派繁忙的景象,行车穿梭调运、紧螺丝、抡小锤,老技师李子清正带领着班员紧张地工作着。从他娴熟的技能、认真的态度中,笔者深刻体会到到安装也是一门学问。为确保工期,机电公司年轻的副经理谢炳文带领着小组成员积极想办法,种种小技巧在提高工效的同时也彰显了建安人的勤劳和智慧。

## 辛苦劳作 我们有好班长

“不是光做事就能带好班组,关键要看人,要能最大限度地发挥每名职工的能动性。”这是吴新华一直认定的“理儿”。通过制定每日进度表,他决定根据每名职工的个性、特长分配相应的工作。班组里有一名青工会用电脑,考虑到钻床是数控的,就让他负责钻眼,如今他已能独当一面了。

“做了再多成绩,出了安全事故一切为零。”这是建安公司负责人黄少书的安全生产理念,也是吴新华每天都要唠叨的一句话。几个月来,他坚持每天开安全交底会,在制作现场随时都能听到他“敲警钟”的声音,但大伙都能理解这种唠叨的实质是对自身生命的负责与关爱。七月正值暑期,为了让职工能有充分的精力完成任务,吴新华采取轮流作业的方式,并在现场设了3台鼓风机,保持良好通风,保证安全作业。

为激发出大伙的干劲,吴新华充分运用建安公司工会办组织开展的劳动竞赛的激励优势,在班组内搞起了小竞赛。将20名职工按工种不同分成若干小组,每个小组长有300至500元的奖励,“当然这

组长可不是好当的,要能以安全为前提,保质保量地完成每天的工作量,做完就可以休息,还有奖励。最开始三个焊工10个小时能焊18块铜母排,开展劳动竞赛后,提高到每天焊36块了。”吴新华骄傲地说道。

工作中的吴新华被职工称为“机器人”,在现场从没见过他停歇的身影。他总说:“我是班长我就得带头,要给职工作出榜样。”在他这种饱满的精神状态的感召下,全班职工心往一处想,劲往一处使,朝着共同的目标每天都在前进着,大伙都说:“班长带领我们去赶超!”

四个月前,铜母排制安小组每天兵分两路,一路是早上坐6点半的班车到金格钢构,7点半开工搞制作,晚上9点再坐班车回家;另一路是早上7时10分在30万吨工地开始一天的现场安装,一直忙到9时许收工回家。大伙都说,这段日子苦乐交加,苦在怕完成不了任务,给公司“拖后腿”;乐在如期完成了任务,没有让领导失望。这就是质朴、上进的建安人,这种强烈的企业归属感足以让他们能够在大冶有色打造千亿元支柱产业的宏伟蓝图上自如地书写出属他们的神话。

(李琳琳 程玲)

## 建安机电公司铜母排制安小组 记公司八月份“红旗班组”



“生产明星”:铜绿山矿坑采车间供矿工段供矿一班运矿工乐建军 (柯善武 摄)

乐建军工作积极肯干,在七月份的生产中,他按车间协调组的指令供矿,不管是好出的矿还是难出的矿,只要协调组安排了,哪怕再难,乐建军同志总有办法把矿供出来。负425中段北沿4川2号斗是一个主要供矿斗,量大但大块多,有一次四点半接班漏斗卡高5米多,属高危卡斗,乐建军同志主动要求去处理。乐建军同志胆大心细,他先对漏斗进行确认,然后再配合爆破工把炸药包举到漏斗内将漏斗处理下来,当班供矿量达120车。



“生产明星”提名奖:铜绿山矿磨浮工段生产四班浮选工宋文兵 (张琳 摄)



“生产明星”提名奖:稀贵厂硫酸车间综合班班长谢南新 (叶志海 摄)



“生产明星”提名奖:丰山铜矿维修车间二工区维修班副班长王先志 (占亚芬 摄)