



班组素描

稀贵厂精炼车间浇铸班

用汗水浇铸硕果



稀贵厂精炼车间浇铸班合影

1月25日,雾霾散去,明媚的阳光一缕缕地洒向稀贵厂精炼车间厂房。“我是浇铸班的一名员工,我们是个团结战斗的集体,我们特别能战斗。我要努力做好每一件事情。”在稀贵厂精炼车间,活跃着一支由19名职工组成的浇铸班组,他们在班长朱传熙的带领下,仿若一支“士兵突击队”般,用滴滴汗水浇铸着一个丰硕的成果。2012年,该班生产的15公斤银锭在上海期货交易所一次性注册成功;仅对循环水泵实行早开晚关制度和给模具烘箱加装定时器两项,全年可节约耗电费10万元。

浇铸班主要负责金、银的浇铸,投资金条、工艺金和银的制作以及金、银成品的计量出库。从电解银粉加入中频炉熔化,到浇铸(取样)、脱模整形、冷却、剪切(再次整形),最后入库计量,每一道工序都容不得半点马虎。“我们班的班员们就像是电视剧《士兵突击》里的一群兵,可爱、干事踏实、各具特点。”有着“相声达人”之称的小组长夏保峰是这么形容这个“男子团体”的。浇铸班有退伍军人11名,班里保持着严谨的部队作风,物品的摆放都在一条线上。

努力把每件事做好,不仅是一个要求,也是一种班组风气。去年3月份,有一个青年职工刚进浇铸班,班组叫他先学习银锭的码放。他三五

除二地就把一转运板码好了,老师傅检查后说:“你这样码是不行的。”那名青年职工说:“我不是码好了吗?”老师傅说:“你别看这个银锭的码放,要求高着呢,学问大着呢。银锭要码放整齐,要轻拿轻放,不要造成银锭表面的伤害……”那名青年职工听完感叹道:“原来浇铸班要求这么高啊,我以前听说过,现在切身体验,果然名不虚传。”

实践是更重要的学习。浇铸班的生产任务重、人员少,为了赶产量,加班是常事,更多时候,还需要边学边做。2012年8月,来了一名新职工,在人手不足的情况下,班组对新手采用“边教边学”的方式。首先是“看”,厂房内的高压、高温容易使人烫伤,所以劳保用品都必须穿戴整齐。看了一段时间后,开始负责清理工作,三星期后老师傅进行手把手地教,对不当的地方及时纠正,通常一个新手三个月能基本上岗。2012年,为圆满完成车间金银浇铸、金银深加工任务和实现工业园顺利入园工作,浇铸班在人员有限的情况下,根据原料供应情况进行合理调配,保质保量完成各项生产任务,争取电银每日产出多少银粉,浇铸就产出多少银锭,做到原料不积压。2012年12月29日,星期六,就在新年来临之际,浇铸班因为临时接到金锭浇铸任务,班组骨干主动放弃休息

请战,最终使任务圆满完成。

班组根据公司关于绩效考核的精神和车间的要求,把职工工作量、工作态度与职工收入捆绑在一起,制定了严格、详细、可行的绩效考核方法,对每一名职工每一个工作日的劳动成果进行统计,月底进行汇总,按劳分配,多劳多得。去年3月,生产一组党员组长以身作则,冒着炉高温,除完成下达的工作之外,超额完成40块的浇铸量。按照绩效考核办法,当月他比别人多拿200元,使班组职工意识到多劳多得的好处,职工相互之间掀起一股“比、学、赶、帮、超”的工作热潮。以前每人每天生产银锭不足120公斤,到现在每人每天至少240公斤,有的甚至达到400公斤的产量。

只要不放弃、不抛弃,就能在学习和现实的碰撞中点燃智慧的火花。以前银锭都码放在地上,入库计量都是通过人工搬运,是一项十分辛苦的体力活儿。2011年,班组通过实践,想出了一个好法子,把银锭码放在吊板上,用液压车拖运到银库计量,这样一来,大大减轻了班员们的劳动强度。

在浇铸班有位职工叫徐建红,身材高大,班组职工都亲切地喊他“大象”。去年11月中旬,“大象”连续几天蹲在三号中频炉控制柜前盯着控制柜内的电抗器沉思着。原来是电抗器循环水流通不畅,加上那段时间中频

炉的满负荷生产让电抗器温度异常升高,如果不及时处理,就有可能烧坏电抗器,对年底生产任务的完成造成极大的影响。经过几天对电抗器循环水走向的观察和思考,“大象”有了一个大胆的想法,能不能将电抗器冷却水系统做一个小改动,用一个三通将原来一进一出的两个线圈改成两进两出,将串联改成并联,缩小了循环水流程,同时水量增加一倍,可以保证冷却效果。他将这一想法告诉了班长和车间主任,得到了车间领导的支持,从此电抗器发热的问题得到了根治。

每到夏季来临,可以说是该班组作业环境最艰苦的时候。由于天气炎热,加上1000度左右的坩埚散发出来的大量热量,在炉前作业的班员工作不到几分钟,便被汗水浸透了衣服,甚至安全帽也被烫变形。可是“小朱、强哥、钳子、大象、宝……”这一群性情汉子,不惧于厂外是严寒亦或酷暑,都在热火朝天的厂房内快乐地忙碌着,用他们辛勤朴实的双手,浇铸一条金色的大道。

2013年,浇铸班的生产任务是银锭600吨,金锭12吨,银锭一次产出合格率97.5%。金锭一次产出合格率95%。班员们在“竞进提质、激情跨越、再创佳绩”的横幅上签上了一个个大名并合影留念。那一张张充满信心、青春洋溢的笑脸,好似在表达:“我们一定会做到。”

班组档案

职工19人,平均年龄32岁。其中:党员4人,高级工2人,大专及以上学历4人

班组人物

“学习能手”朱传熙



班长朱传熙,给人的第一印象是憨厚耿直的,与人交流谈笑间,都显得十分腼腆而谦逊。现年36岁的他,已在浇铸班工作了12个年头,2010年,他被评为公司优秀共产党员。

“只有学习才能创造未来,只有科技才能创造更高效益。”这是朱传熙对学习重要性的深刻体会。朱传熙说,他学习的途径不仅是书本,更主要是靠着实践。2011年9月份,为了赶生产,同时面临着对银条新工艺的不熟练,朱传熙边学边做,模具出故障,就和设备主任一起想办法解决。他和四个班员一起,经过了两天一夜不停歇的持续作战,不负使命地完成了生产任务,并且对工艺进行了改进,从原来抛光一块银锭需要三分钟到仅需一分钟,且效果更好。

浇铸班前班长宋幸福结合多年浇铸经验提出了“宋幸福操作法”,朱传熙便将宋幸福的“九字”操作法融入到生产实践中,并对坩埚抱钳进行改进,对中频炉控制系统持续改造,使金锭浇铸一次合格率达98%,银锭浇铸一次合格率达97%,质量不断提升。朱传熙在赴山东鑫源模具厂学习后,2010年6月,他带领工艺小组成功试制出公司第一批6种保值金条合格样品,为公司实现贵金属产品效益最大化作出了贡献。

“要管理好一个班组,了解每一个班员的想法和意见是很重要的。”为了避免阳极模在浇铸中放炮所带来的安全危害,朱传熙在班上征求大家的意见,提出解决问题的办法。经过讨论,有人提出用煤气预热,有人觉得木炭烘烤更好,还有人认为用电炉也挺合适。最后,综合了各方面因素和现有条件,班组决定采取用煤气,在浇铸前15分钟对阳极模进行预热,从而很好地确保了作业安全。

为使金锭、银锭的外观质量提高,朱传熙通过组织班员学习新工艺、老师傅“传、帮、带”,质检小组和技术比武,提高班组的“战斗力”,对班员们公平公正地分配任务。“学习能手”的他,带领着这支团结战斗的队伍,共同在实践中探索,在探索中学习,在学习中提高。

业余时间,朱传熙常组织班员们一起去爬爬山,打打球,钓钓鱼。当谈及管理班组最大的心得是什么时,他的笑容分外真诚:“要跟职工打成一片,把他们当做亲兄弟一样。”

班员心声

- 朱传熙:企业明天会更好
- 徐建红:产量、工资双赢
- 陈维:企业进一步发展,职工个人收入蒸蒸日上
- 余侃:愿大冶有色越来越兴旺
- 黄春:产量达目标,收入翻一番
- 胡万涛:企业发展,家庭幸福
- 李强:工作一生,平安一生
- 程金平:我们的企业明天更辉煌
- 程龙:把稀贵厂建成和谐工厂
- 夏保峰:愿我们车间不断发展
- 刘铜铃:企业文明好,个人素质高
- 胡建安:平安是福,工作快乐
- 李顺涛:我与企业共发展
- 徐朝红:职工和企业同舟共济
- 李虎:安全是最大的幸福
- 胡化:企业发展越来越好,职工生活越来越好
- 李阳:在工作中提升技能素质
- 石利华:为公司打造千亿元支柱产业贡献力量
- 廖剑波:我们对公司打造“五个有色”充满信心

班组措施

在公司“两会”召开后,班组迅速组织班员传达学习了“两会”精神,让职工深入了解公司经营形势和发展前景,增强信心,鼓舞职工士气,让职工为“五个有色”作出应有的贡献。

班组针对2013年产量高、任务重、人员少的情况,一是将重新对生产人员进行调配,合理优化生产组织,将浇铸、辅助、打号出库工作进行更为细致的划分;二是设立金、银主浇铸手,由金银浇铸技术水平高的职工专职金银浇铸工作,以提高效率和效率,确保全年生产任务顺利完成;三是深化金银深加工工作,对深加工操作人员开展技术培训,提高职工深加工操作技能,让所有参与深加工的职工都能熟练操作所有设备,独立进行深加工操作,让金银深加工产品在现有基础上再上一个台阶,完成金银深加工项目创利增效的目标。

总策划 邱杰 策划 王克礼 记者 王克礼 何婷婷 孙翔 通讯员 叶志海 陈林

班组影像



浇铸银锭