

# 机车的“健康卫士”

## ——记铜绿山矿运销车间设备管理员、共产党员陈建光

机车和轨道,是他工作的战场。一看、一听、一摸间,趴窝的机车被他赋予了生命力。他是机车的“健康卫士”,24年的坚守,他用满腔的热忱和不懈的钻研,谱写了一名技术工作者、老党员的颂歌。

他,就是铜绿山矿运销车间党员们“比学赶超”的对象,设备管理员、共产党员陈建光。

### 动力,源于兴趣

1989年,年轻的陈建光从鄂州老家来到铜绿山矿运销车间工作。初来矿上,“呜呜呜”的机车声对他来说格外新鲜。而一个突发故障,让陈建光对机车产生了浓厚的兴趣。

那是1997年夏天,陈建光和同事送铜精矿到新下陆。快进站时,右侧气缸排水阀脱落,机车趴窝了。这个区间是武九线客、货车必经之路,短短几分钟,堵了好几列火车,严重影响铁路运输。就在大家不知所措时,副司机迅速下车检查,果断解下鞋带,固定气缸排水阀开闭杆在车架上,在路边折下一根粗细合适的枝杈,用牙齿啃修整后塞进

气缸排水阀口。上车试启动,行了!机车驶进车站整备线,整个过程只有5.6分钟,却处理得干净利落。23岁的陈建光佩服得五体投地,内心涌起强烈的愿望:掌握他那样的技术,甚至超过他!

从此,陈建光开始刻苦钻研,机车上经常可以看到他勤学的身影。在武汉铁路局武昌机务段的基础培训中,培训老师、该机务段机修车间的维修工长技艺精湛,陈建光主动向师傅请教维修知识,抓住每次机车维修的学习机会,废寝忘食地学习请教。日常的工作中,别人下班了,他依然和师傅一起查故障。他随身携带方便面和电路图,在机车上不顾疲惫地对图纸一点点地查找,饿了就啃两口方便面。

不断地学习和实践,陈建光的技术有了长足的进步。三次参加公司内燃机车技术比武,他取得了两次第二名、一次第三名的好成绩。

2005年,他当上了内燃机的机长。2012年,陈建光被车间调到设备组,担任设备管理员。

### 专业,才是王道

从当年仰慕同事技术的外行新人,到如今也成了车间青工仰视的对象,陈建光诠释了什么叫“专业才是王道”。

数年前一个冬夜凌晨两点,运销车间的蒸汽火车在倒运最后一钩铁精矿时,由于夜班接班仓促,没有清炉便开始作业,且当时煤中的煤矸石多,炉子很快烧板结了。眼看气压一点点降低,司炉工小舒对板结的煤块无可奈何,急得团团转。司机老肖,副司机小杨帮忙打开风动摇炉装置,没有任何作用。正当大家无计可施时,准备收班的陈建光听见蒸汽机轰鸣声异常,上来看究竟。他熟练地关掉风动摇炉装置,将加力杆用力插进摇炉装置尾端,随意地前后摇了摇。炉膛里的煤块随着陈建光摇动节奏散开,火噌噌地朝上冒。他这才不紧不慢地拔出加力杆,调侃道:“别看

它是块铁疙瘩,它可是有生命的。你对它好,它就会乖乖地听你的话。”司炉工小舒看在眼里记在心里,下定决心,自己一定要向这个陈师傅学技术,将来也要超过他。

虽然自己被青工们尊为“陈师傅”,可他依然和从前一样,爱琢磨、爱思考。内燃机的防风罩由于燃油产生积碳,造成绝缘瓷导电,影响喷油装置的正常点火,一个星期就得拆一次防风罩。2011年,陈建光经过两年的摸索找到新方法,去掉绝缘瓷,把防风罩中间锯一个直径1厘米的小孔,达到悬空绝缘的效果,喷油装置终于正常点火。每更换一个点火装置需300多元,经他改进后,车间一年可省1000多元。

### 工作,排在第一

从老式蒸汽机到如今的内燃机,从司炉工、副机长、机长到设备管理员,他始终坚守在技术的一线。24年间的不懈努力,不仅缘于他对机车的热爱,还缘于他作为党员的觉悟,和对本职工作朴素的认

知:这是我的份内事,职责所在,理所当然。

还在当机车司机时,他就觉得,当班故障不能自己排除,是件非常丢脸、“伤自尊”的事。两年前的一个冬天,他驾驶3162内燃机拖着30车皮的铁精矿,在倒运第一钩时制动机出现故障,机车无法启动。每一钩只有2个小时的处置时间,超时不仅意味着成本的增加,也会影响铁精矿的运输。他初步判断是制阀调整杆的O型圈内有异物,使制阀杆无法复位。他调整制阀杆在运转位,打开折角塞门,排尽总风缸、操作风缸和控制风缸风压,将制阀手轮调到最大范围,使制阀无风压,复原弹簧缓缓自动回位。随后,打开空气压缩机,用高压气流把制阀O型圈内异物排出。10分钟,故障解除。连续三个班操作这一程序,相同的故障再也没有出现。

当上设备管理员后,陈建光的手机24小时开机,随时随到。去年年初的一天晚上九点多,运转二班当班0166号“东方红”内燃机装运铜精矿。机车停在六道桥下,按正常

程序启动后,机车无法行驶。接到电话,陈建光二话不说,骑上电瓶车赶到现场。他通过手势指挥司机提手柄,检查电气元件工作是否正常,排除电气故障。通过看、摸,确定是由于柴油机的震动震松防震螺丝,使调速器拉杆间距增大,无法供油,导致机车启动后无法行驶。维修完毕,机车正常启动后,他又观察了一个小时,确定无误后再离开,到家时已近十二点。因为他“工作第一”的想法,家人早已习以为常。

如今的陈建光依然忙碌着,“日程”安排得满满当当。他觉得自己对内燃机技术掌握得不够全面、系统,正朝着这方面努力。而他最大的愿望,是考上内燃机维修的技师。虽然年纪不轻了,但他学习技术的道路,像他脚下的铁轨一样,没有尽头。

(梅晓艳 许宁超)



## 内保中心多举措 为职工送清凉

本报讯(通讯员 徐雪霜 占琦)6月18日,内保中心领导班子成员顶着酷暑走进冶炼厂各个门岗、铁山货运交接站、黄金山工业园、黄石码头守矿点等岗位上,为一线职工送上防暑饮品。护卫支队支队长江志荣说:“炎炎夏日,领导为我们送来红茶、绿茶、金银花露等防暑降温饮品,看到他们衣服都湿透了,我们护卫队员倍感大家庭的温馨。”

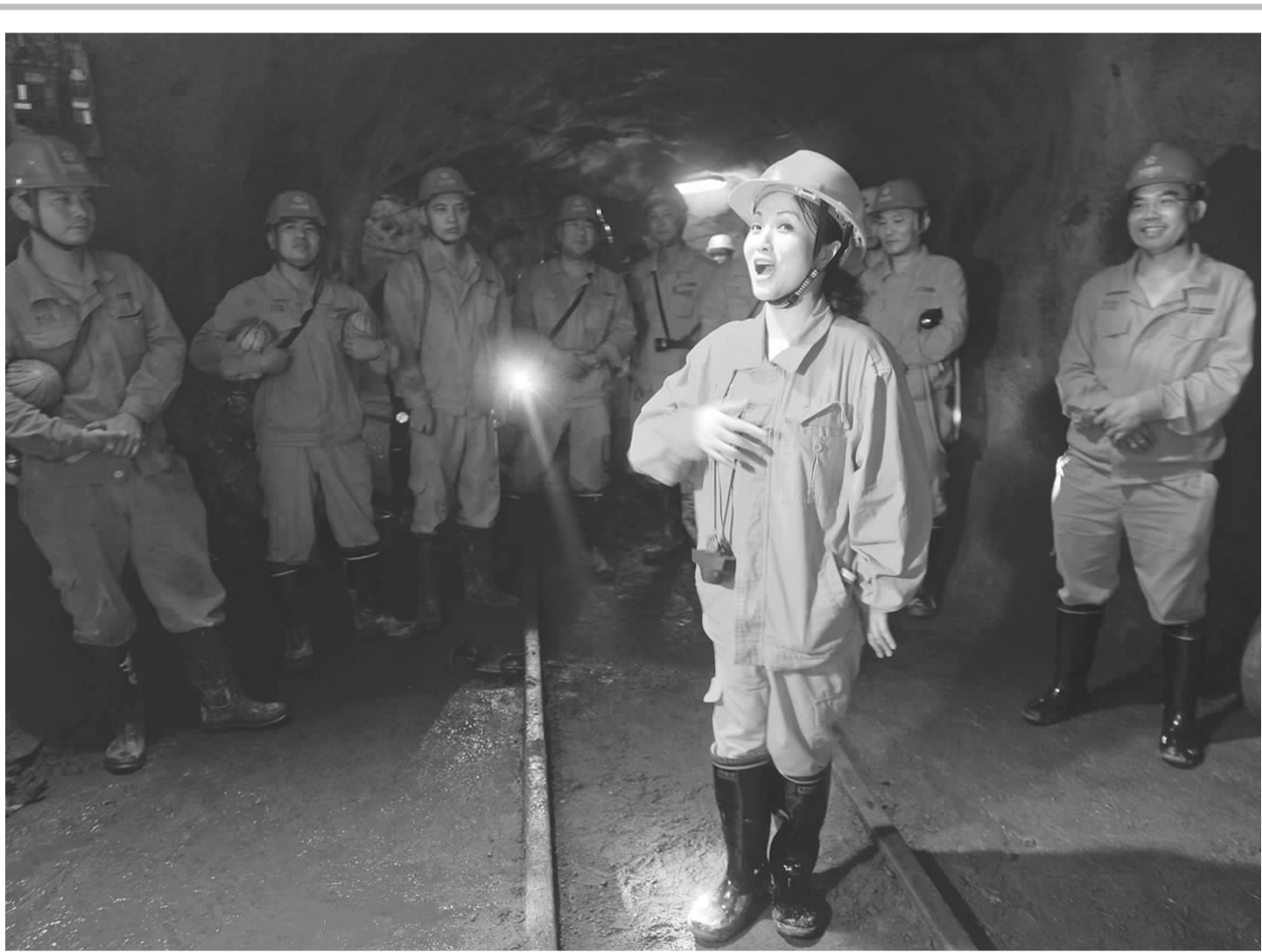
为切实落实好夏季防暑降温工作,保证职工安全执勤,内保中心采取了一系列防暑降温措施,通过把“清凉”送到岗位上、合理排班避高温、确保空调运转正常等,努力保障高温时期职工的身心健康与工作的正常开展,做到安全、工作两不误。

此外,内保中心还对冶炼厂厂区、黄金山工业园、铁山站等露天作业的岗亭配置了冰柜、冷饮机等,最大限度地让职工清凉度夏。

## 铜山口矿组织管理人员观看安全教育片

本报讯(通讯员 张兰)为推进“安全生产月”活动深入开展,6月13日、17日,铜山口矿安环部分两批组织矿中、高层管理人员观看安全生产月警示教育片《伤逝》和《职责》。

影片《伤逝》分为上篇“余生之痛”和下篇“离别之哀”,片中精选了2012年车祸、矿难、爆炸、坍塌等典型事故。而影片《职责》则利用一个个血和泪的深刻教训,一桩桩科学权威的数据统计,警示大家要进一步增强安全生产意识和安全防范能力。该矿切实将安全生产工作落实到各项日常工作中,通过加强安全教育,增强安全生产防范意识,做到安全教育天天讲、安全警钟时时敲,确保全矿生产形势稳定。



图为李莉在铜绿山矿井下负425米中段8415采场为职工献歌《为了谁》 秦霄 摄

## 全国人大代表李莉到铜绿山矿为一线职工献歌送清凉

本报讯(通讯员 秦霄 柯善武)“泥巴裹满裤腿,汗水湿透衣背,谁最美,你最美……”6月18日,当美妙的歌声在铜绿山矿井下负425米中段8415采场里响起时,现场顿时显得凉爽不少。当天上午,全国人大

代表李莉专程到铜绿山矿井下,为在酷暑中坚守一线的职工献歌送清凉。

当日,气温高达37摄氏度,有不少铜绿山矿职工正坚守在一线岗位上。心系矿山的李莉专程到该矿井下,来

到职工的身边一展歌喉,歌颂他们坚守一线、甘于奉献的精神。她先后到该矿井下负425米中段8415采场、维修硐室分别为职工献上《为了谁》、《山路十八弯》两首歌曲,赢得了现场职工的热列掌声。期间,

她仔细询问了与职工们密切相关的工作、生活情况,表示将努力收集职工关注的焦点、热点问题。李莉说:“作为一名从矿山成长起来的人民代表,有责任,也有义务为矿业工人服务。”

## 发动党员科技攻关 发挥党员带头作用

# 金生公司党建工作与生产经营双融入双促进

金生公司围绕生产经营中心,创造性地开展党建工作,实现了党建工作与生产经营双融入双促进,为公司实现全年生产经营目标奠定了坚实的基础。

金生公司党员人数占员工总数的四分之一,其中大部分都是管理和技术上的骨干。近年来,该公司党组织坚持把解决生产经营管理中的突出问题作为党建工作融入中心工作的着力点,围绕影响和制约生产经营的一些难点问题,发动党员开展科技创新攻关和义务劳动,切实把开展“破解难题”活动深入到了生产经营工作的方方面面。

为了节能降耗增效,金生公司成立了降低天然气消耗、煤基粉还原、铜模取代钢模浇铸等五个科技攻关组。为确保每一个攻关项目做

到切合实际,取得实效,公司在成立以董事长、总经理刘守华任组长的攻关领导小组的基础上,采取措施,强化落实,做到“五明确”,即明确责任人、明确目标、明确措施、明确完成期限、明确结果评价。

2009年底,为了降低浇铸成本,公司成立了以党员冯海任组长的铜模取代钢模浇铸攻关组,在先后到白银有色公司、江西铜业公司等考察取经后,攻关组结合自身实际,先从小阳板入手,克服了母模设计、铜模铸造和使用等重重困难后,从2012年转入大阳板铜模浇铸攻关并取得成功,彻底解决了兄弟单位多次试验所没有解决的粘连问题,不仅浇铸的阳板板面质量得到提高,生产成本也大幅度降低,仅模具费一项,一年可节约近100万元。

2011年底,针对天然气逐年涨价的实际,党员孔飞跃等开始对煤基粉取代天然气还原进行攻关,从去年5月份开始进入试用阶段,通过每一次试用暴露出问题,再逐一解决,积累经验,9月份先后实现了平炉单炼作业和竖炉组合工艺的煤基粉还原。该项目的投入使用,不仅每年可节约还原成本120万元,同时还缩短了作业时间,降低了平炉燃烧所用天然气,并延长了炉寿,降低了对环境的影响,实现了社会效益和经济效益双丰收。

煤基粉取代天然气还原攻关的成功不仅局限于用煤基粉取代天然气还原,更重要的是以煤基粉还原为契机,按照“管理提升”的要求,分别制订了平炉单炼与组合

工艺的参考标准。有了这个参考标准,各班的操作基本上达到统一,从而为降低各班的天然气单耗提供了保证。

在发动党员组织科技攻关的同时,金生公司专利申报和QC管理工作也取得新进展,目前已有13项专利得到授权,今年又新申报了10项专利。由刘守华、魏东等5名党员组成的联合铜精炼炉QC小组暨2010年9月份被授予全国优秀质量管理小组称号,并作为湖北省唯一的QC小组代表,在全国质量大会上作成果发布,荣获发表最佳人气奖之后,今年五月,该小组《研制长寿溜槽》课题又在湖北省冶金行业协会质量管理会上荣获特等奖。

一个党员一面旗,金生公司党员在本职岗位上创造性发挥作用的

同时,还积极把带头作用体现在“急、难、险、重”等突击性工作中,两级党组织多次组织党员、管理人员和入党积极分子利用业余时间到一线参加清理北料场、打包杂铜、放电缆、清理工业垃圾等义务劳动,为公司正常生产和改善环境创造了条件,在员工中树立了党员、管理人员的新形象。

本着“人无我有,人有我优,人优我先”的创新精神,金生公司全体党员从加强管理入手,立足科技进步,向管理要效益,通过技改降低成本,阳极铜综合能耗从建厂初期的吨铜180公斤标煤下降到目前的吨铜110公斤标煤左右,处于国内领先水平,炉床作业效率指标也遥遥领先于国内同行业。2011年,金生公司荣获“全国资源综合利用科技工作先进集体”荣誉称号。(杨运红)

## 稀贵厂硫酸镍车间廉洁文化进班组

本报讯(通讯员 张振波)6月19日,稀贵厂硫酸镍车间职工在工作间隙,讨论作品修改的话题。原来,这是该车间班组职工为参加车间开展的“廉洁警句、故事”创作征文活动,在互相修改作品。

这是该车间开展廉洁文化活动的缩影。该车间从年初开始,按照厂工作部署,从宣传教育、制度建设、干部家庭助廉、效能监察、廉和职工群众评廉等五方面入手,层层签订党风廉政建设责任书和廉洁自律承诺书,定期开展廉洁学习,观看廉政警示片,组织党员干部家属开展“一封来自家庭的助廉信”活动,组织职工群众对全体党员干部进行廉政测评,分人员、分层次、分阶段地扎实推进廉洁教育活动,筑牢反腐倡廉防线,切实提升廉洁文化建设水平。