

强化党建引领 提升创新能力

中共安徽铜冠铜箔集团股份有限公司委员会



近年来,在集团公司党委的正确领导下,在组宣部的具体指导下,铜冠铜箔公司党委以实施“领航”计划为契机,依托党建项目攻关行动,细化党建深度融入生产经营路径,进一步盘活党建资源,充分调动党员的参与性和创造性,推动基层党建工作化“无形”为“有形”,为党建引领公司高质量发展凝聚强大的合力,获首届集团公司党建攻关项目行动优胜奖。

聚焦“一流目标”,强化政治引领

坚持“第一议题”制度。坚持将习近平总书记重要讲话指示批示精神作为党委会会议“第一议题”,将习近平总书记关于创新发展的重要论述纳入中心组学习并组织交流研讨,明确了创新在企业发展中的重要地位,不断加强科技和管理创新,不断增强企业核心竞争力。

坚持“两个一以贯之”。落实国企改革“双百行动”,扎实推进党建工作要求写入公司章程,设立专章写明党组织的设置形式、地位作用、职责权限等内容。健全完善党委工作规则,党委前置研究事项清单,将制度优势转化为治理效能,党委把方向、管大局、促落实的领导作用得到有效发挥。公司党委先后被集团公司、省国资委和省表彰为“先进基层党组织”。2022年1月27日公司成功在创业板挂牌上市,共募集资金总额35.79亿元,成为安徽省第一家分拆上市企业。

坚持基层工作联系点制度。建立健全基层联系点制度,全面推行“领导班子下基层”,班子成员主动结对重、难点项目,明确预期目标、攻关措施等,做到带头调查研究,带头服务群众,带头解决问题。将服务基层,服务职工落到实处,并通过定期召开员工谈心会,切实解决好基层员工“急难愁盼”问题。

攻克“一项技术”,做好项目示范

瞄准科技最前沿,精准选题立项。随着5G通信技术、人工智能及物联网技术的广泛应用与发展,迫切需要我国电子铜箔产业在产品结构上升级,在产品技术上向着高端、特殊化方面转型。但该系列产品生产难度大,制备工艺技术复杂,产品质量要求高,国际上只有日系企业可以规模化生产,国内在

该产品研发及生产领域均处于空白,市场完全依赖进口,已成为我国电子信息产业发展面临的“卡脖子”技术难题。为打破国际技术垄断,经过反复论证,公司党委最终决定牵头组织实施《第三代RTF电子铜箔关键技术研究》课题。

引入项目化管理,做到“五个明确”。成立了党委书记为组长、副书记为副组长,纪委书记负责监督检查,支部书记、技术骨干为组员的党建项目攻关小组。根据攻关小组成员技术特点,落实具体任务分工,做到项目推进计划明确、预期目标明确、工作措施明确、工作制度明确和达标要求明确的“五个明确”,让参与项目的每个人心中有标准、肩上有担子。

借鉴项目管理模式,攻克“卡脖子”难题。针对新型电子信息产业,尤其是5G通讯产业发展对该类型铜箔的重大需求,公司党委充分发挥党组织战斗堡垒作用和党员先锋模范作用,确定了该项目开发的工艺技术路线,对新型瘤化添加剂、光面微细瘤化处理工艺及复合偶联剂技术进行重点研究和突破,并在项目攻关小组的全力实施下,优化并确定了第三代RTF电子铜箔的批量生产工艺,编制了技术规范等工艺文件,产品性能稳定,各项技术指标均满足项目预期目标,并通过下游客户测试验证,具备量产能力。项目实施过程中累计生产销售RTF电子铜箔765吨,实现销售收入7013万元,利润1570万元;2022年全面完成达产后,预计年产RTF电子铜箔2000吨,新增销售收入1.8亿元,新增利润4000万元,不仅为企业创造了新的利润增长点,同时也为基层各党支部的其它党建攻关行动打造了示范样板。

完善监督评审机制,注重结果应用。不断完善工作机制,逐步建立起“季度通报—现场确认—专家评审”工作流程。通过每季度党群工作会做好调度工作,针对部分项目的瓶颈难题,由党委统一协调;结合年度党建考核会同财务、生产等部门现场对各党建攻关项目开展活动情况和创效价值进行现场认定,量化成果;项目结题后邀请公司技术委员会对各攻关项目进行专业评审,评选出对促进生产经营有益的先进经验,在整个公司范围内推广。同时设立激励机制,对表现突出的团队给予表彰奖励,并通过宣传报道,营造内部见贤思齐良好氛围。

打造“一流项目”,提升创新能力

坚持“项目创新”与“工作创优”相结合。紧密结合铜箔公司实际,围绕解决基层党建工作中存在的突出问题,广泛开展调查研究,合理设置新项目内容,使项目工作符合实情、切合实际;积极倡导创新思维,落实责任,整合力量,健全机制,推



图为铜冠铜箔公司党员技术骨干在党建攻关项目中开展现场技术攻关。

动党建工作在创新中不断创优。

坚持“夯实基础”与“重点突破”相结合。深入挖掘常规工作中蕴藏的创新空间,重点抓好基层党组织建设的常规性工作;善于找出不足,发现党的基层组织建设中的薄弱环节,选准突破口,强力攻坚,不断开创基层党建新局面。

坚持“自我提高”与“推广转化”相结合。重视总结经验,及时推广成果,把立项攻关的实践成果,尽快转化为生产力,在实践中不断总结提炼,让党建攻关项目进一步发挥示范效应,进而推广应用,推动这项工作辐射到更多领域,成为国有企业党建工作一项独特的竞争优势。

党建项目攻关行动是党建融入生产经营的重要平台。借鉴工程建设项目管理经验,将生产经营中的重、难点细化为党建实施项目,从项目的计划和立项到组织和实施、验收和评估等各方面实施全过程管控。它能够优化基层党组织的工作模式,集中挖掘党建潜力,把有限资源投入到关键领域,形成典型性经验,再将这个经验推广到生产经营的各个方面,使得基层党建成果能够形成辐射效应。今后,铜冠铜箔公司党委将进一步推动学习贯彻习近平总书记在党全国国有企业党的建设工作会上的讲话精神落地落实,持续抓好党建项目攻关行动,不断激发基层党建创新活力,通过创建引领铜箔高质量发展不断取得新成效。

荣誉背后是汗水

——记铜陵有色集团公司优秀标准化班组长、冬瓜山铜矿运输区生产班班长沙晓强



图为孙晓强在对运输电机车接电弓进行调整的场景。



冬瓜山铜矿运输区井下负875米和负1000米两条矿石运输生产中段,是矿山运输生产线上的“大动脉”。该矿每年井下400多万吨矿石的运输生产任务都要从这两条运输线运出,而担负此工作任务运输区生产班班长沙晓强深知肩担的重任,他知道要想多拉矿,首先就要调动班组职工的积极性,当班长就得比其他组员付出更多的汗水。

井下负875米及负1000米中段点多、面广、战线长,受各种因素的制约,运输生产经常会碰到各种困难,每天派班后,他总是第一个下井,首先就调度监控站看看上个班次的《安全日记》。然后,再从矿仓到运输川脉各放矿漏斗及运输编组车辆逐一点检排查安全隐患,全面了解掌握有关情况。等工友们来了进行二次派班后,他就爬上电机车到漏斗口,一班到点忙得不亦乐乎,既当电车工还兼放炮工。去年10月的一天中班,临近下班时,负875米56线1号漏斗发生卡结现象,当班的几名工友考虑到快下班了,准备交到晚班来处理,闻讯赶来的孙晓强爬上观察井后,很快地去放炮处理漏斗卡结,并带领大家顺利拉了几趟矿,完成了当班任务。在下班途中他笑着对大伙说:“现

在矿里生产任务重,我们遇到问题不能退缩,要及时解决处理,这样就不会影响全矿生产大局。”他的一言一行中彰显的敬业奉献精神,深得班组工友们敬佩。全班人员在他的带领下,干劲更足了,月月超额完成生产任务。

作为一名党员,孙晓强心中有一个念头:工作要事事带头,处处以身作则。由于受新冠疫情影响,为疫情防控筑牢安全屏障,今年3月20日起冬瓜山铜矿实行封闭生产,这期间安排以党员职工为主的200名员工值守等重点及要害岗位。当晚刚下小夜班的他从井上下来得知需要部分人员留守矿里的消息后,主动请缨在单位留守,在做好个人防护措施的同时,他主动干起了对辖区办公室、派班室等周边公共区域进行再次消毒检查、协助第二天疫情防控和安全生产等工作,直到凌晨三点才在会议室打地铺休息一下。为防止负875米和负1000米两个运输中段几个高溜井矿石烧结,早上8点不到,他又马不停蹄赶赴井下对这些漏斗矿石进行了松动,保质保量地完成了当日交办的任务。接下来,他连续十几天坚持下井,保证了该区后续运输生产一刻也没中断。直到后期矿区及周边地区疫情逐步好转解除管控,属于防范区的人员陆续返岗复工,人员相对充裕了些,工友们劝他回家歇两天,而他却说:“要把

疫情耽误的生产任务夺回来,我们一刻也不能懈怠啊!关键时刻,我怎么能放下工作休息呢?”就这样,他又全身心的投入到井下设备点检、5S管理、安全文明巷道等标准化创建工作中,真正体现了一名优秀共产党员的优良品质,也赢得了员工的赞扬和领导的好评。

在实际工作中,他还不断提高班组员工的安全技能素质。近年来,面对老工人陆续退休,有限补充的几位新工人井下“无人驾驶”运输操作技能欠缺的情况,为尽快增强新工人对设备和各项操作流程的认识,确保安全生产有序衔接,他组织班组人员进行技能理论培训,适时开展“导师带徒”活动,点对点、手把手地做好传帮带工作。一有空暇,他就召集大家交流他们在工作遇到的问题以及解决办法。他组织班委积极配合区部制订了一套切实可行完整的“无人驾驶”电机车标准化操作规程,提高了运输效率,设备操作故障率大大降低,确保了安全高效地完成各项指标任务。

孙晓强参加工作二十几年来,由于在工作中兢兢业业,认真负责踏实,多次被授予矿先进生产者、矿“十大标兵”等荣誉称号,今年6月又被集团公司评为优秀标准化班组长,他所在运输区生产班被集团公司评为优秀标准化班组。

左 勇

宝剑锋从磨砺出

——记铜冠电工铜材公司拉丝班班长杨林



图为杨林正在拉丝机控制台前操作。

中等个子,瘦瘦身板,话不多,声不高,穿着一身已经洗得发白的工作服,这就是铜冠电工铜材公司拉丝班班长杨林给大家一贯的印象。然而,这位沉默寡言的班长自2019年以来,却创造了一系列亮眼的成绩:班组产量连续3年位居车间最高,班组连续3年获得公司先进班组,本人2次获得公司先进个人。

杨林刚开始成为拉丝班班长的时候,在班组管理上,一是给大家灌输“没有干不成的事、只有干不成事的人”和“事在人为、人为事成”的道理,引导员工以实干创实效、以业绩论英雄。他建立员工思想动态观察回访制度,把职工的喜怒哀乐时刻掌握在手中;完善计件计件工作机制,盯紧安全、产量、质量、成本等管理要素,将班组所有指标和分配公开量化透明,奖励罚懒,并严格落实,干得好得实惠,使大家学有榜样、做有标杆、超有动力;强化技能提升,挖掘人员潜力,认真做好月度、季度和年度考评工作,把结果作为职业通道晋升依据,使大家充分感受到干得好有奔头、有劲头、有甜头。

三管齐下,不仅稳住了班组的阵脚,也提高了班组的凝聚力和战斗力。据统计,该班组近几年的骨干稳定率达到100%;在班组安全管理方面,安全规章学习到位、岗位标准执行到位、隐患排查整改到位的“三到位”管理法以“零失误”成为车间班组效仿的标杆,也得到公司主管部门的肯定。

2020年以来,铜丝加工的产能从70%提高到85%,拉丝车间作为最后一道成品工序,在攻坚克难、持续爬坡的过程中,功不可没,而杨林所在的班组

更是出类拔萃。为了保障承担清洗、拉丝、退火、绕线、收线等设备系统昼夜不停地高速高效运转,杨林可谓既有“心机”又有“心计”。“心机”体现在善于谋划,从大局出发,善于抢占先机,以求工作效果最优化;“心计”体现在善于从细微处入手,在关键时候有点子和办法,通过小改革创造大效果。

今年初,车间将提速增效排上日程,杨林说:“各机台要把‘责任田’当作‘自留地’,要在车间的大棋盘上打好各自的小算盘,务必盘活,务必出成效。”在实施过程中,他根据班组成员情况划分出岗位属地,并在安全生产控制、设备完好程度、产品质量保障等环节严格落实机台责任制,激励各机台人员勇挑重担、奋力突破,带头促使大拉机台相继达到设计运转速度,拉丝机退火报警系统可用于防范产成品路伤,就积极建议并大力推广使用,每年可节约成本15000余元;与技术人员对收线系统进行改造,不仅消除了瓶颈制约,月节约用电20000千瓦时左右。在他的影响下,班组成员积极行动,一大批好点子、好建议应运而生,如母材焊接、穿线带模和绕线架改造制作等取得显著经济效益。在人员组织上,该班组近三年来一直保持在20人左右,取得了产能提升不增人的效果。他的经验就是,因人而异、各尽其用、一人多能,始终把绩效分配的机制建立好、调整好、发挥好,让人人都

能知道每天干了多少、收入多少,从而促使员工在工作上积极“蹦高高”摘果子。2021年拉丝机全年生产无质量事故,产量、质量多次刷新纪录,客户投诉率下降至1%以内,得到下游客户一致认可。

作为一名班长,杨林看似荣光的背后,隐藏着数不清的付出。因为是运行班,早出晚归、披星戴月是他的日常工作;因为是班长,加班、代班也是常有的事儿。但是,杨林毫无怨言,从不缺席,“我是大伙的影子和镜子,己身不正何以正人?不能让职工背后对咱指指戳戳。”

作为班组的“主心骨”和“领头雁”,杨林懂得,外行难以服人,唯有会的多才能站稳脚跟,因而他近乎“贪婪”地熟悉各机台生产特点,经过多年的磨砺,拉丝车间11台不同型号的设备他都操作得得心应手。设备趴窝或者是哪里缺员和效率低了,他都能及时补缺和玩得溜转。在“传帮带”方面,他从不保守自己所学、所获和所得,热心传授,并开展结对帮扶工作,促使整体水平提高。班组成员姚尚勇、王有贵等主操在这种机制下脱颖而出,多次获得公司先进和岗位操作能手等荣誉。同时,他还对好的主操手敢于大胆输出,支援兄弟班组。

宝剑锋从磨砺出,梅花香自苦寒来。前行路上,唯有奋斗。杨林和他的班组坚信,有铜冠电工高端制造高质量发展的宏伟蓝图做指引,有公司不服输、不认输、不能输的好机制,有大家多年来磨砺和积累起来的团队合作精神,铜材加工一定能走得更好更远!

华 伟