

■“创新引领、共同发展”征文优秀作品

85后青年“焊”将杨福才：梦想在弧光中放飞

中车长江车辆有限公司常州分公司 邹志平

杨福才是中车长江车辆有限公司常州分公司钢结构车间电焊工,这个85后青年,自2005年4月参加工作,虽然只有短短10年时间,却已成长为常州分公司最年轻的电焊高级技师,被同事誉为“小诸葛”。2012年,他在首届“江苏技能状元”常州选拔赛电焊工比赛中荣获三等奖,被授予常州市“技术能手”和“江苏省青年岗位能手”称号;2013年,他被表彰为长江公司第二届“十大杰出青年”,并被授予中国南车核心技术人才称号,成为长江公司一万余名员工中最年轻的技能专家。

怀揣梦想 苦练焊接技术

杨福才自进入常州分公司成为一名电焊工,就立志要学好技术,做一名技术全面、技艺高超的高技能焊接人才。从此,他便为了这个梦想而不断奋斗。

他踏实进取,虚心向师傅们请教各类板材、各种材质、不同焊缝形式的焊接方法和操作技巧,坚持多看、多问、多想、多练,不断钻研技能,在学习实践中提升技能。工作之余,他坚持学习《焊接工艺学》《材料学》等理论和焊接新材料、新技术、新装备等方面知识,从而提高自己的理论素养。

电焊是个苦行当,“夏天捂热、冬天呵冷”,不脱几层皮、不烫一身疤,专业技能上就难以有长进。杨福才每天面对着蒙蒙、锈斑斑、冷冰冰的“破铁片”,但他并没有觉得太苦太累。他深知要学好技术,就必须从点滴做起,不掌握最基础的、最扎实的技能,是什么工作也做不好

的。很快,他的焊接技术水平得到提高,受到公司领导和班组同事的一致好评。

超越自我 善于革新攻关

作为一名青年员工,杨福才身上有一种不人为后、敢于争先的劲头。他刻苦钻研、善于总结、大胆创新,多种焊接方法和新工艺在生产中得到应用。

近年来,常州分公司货车新造以小批量、多品种为主,车间产品生产转换十分频繁。而且随着铁路行业的不断发展,对产品焊接质量的要求也越来越高。在公司出口塞拉利昂油罐车制造中,罐体人孔座及阀座焊接焊缝需要经过100%超声波探伤检测和水压试验合格两道门槛。面对这一技术难题,杨福才与工艺人员一起进行焊接试验,编排施焊工艺,攻克了这项具有FP质量特性要求的重要焊缝的焊接工作,产品质量受到外方验收人员和用户的好评。

在铁路70吨级货车中梁鱼腹焊接工艺上,他大胆提出使用气体保护焊代替手工焊打底的新工艺,得到了工艺人员采纳,不仅解决了手工焊条补焊药皮、焊渣等杂物不易除尽、焊缝容易产生夹渣等缺陷,生产效率也提高2倍以上。在KM煤炭漏斗车生产中,针对地板与端梁对接焊缝成形差易产生焊瘤等现象,从弧坑引弧、焊枪角度、焊速控制等多个操作环节,采用自行总结出焊接灭弧法解决焊瘤与成形差的问题。

“探伤焊缝一次性探伤合格,外观焊缝一次

性成形美观”是杨福才的工作和攻关标准。10年来,杨福才自行选题完成大大小小各类立项攻关项目20余个,并取得显著的成效,为公司生产经营、技术革新、质量提升等方面做出了贡献。

大公无私 识大体顾大家

谈起这几年摸爬滚打的成长经历,杨福才说除了感谢公司提供了个人发展平台和他师傅的帮助外,还有一个人最让他感激,那就是他的妻子王翠翠。

杨福才与王翠翠是校友也是恋人,一同进厂一同工作。2009年结婚后,夫妻二人上下班总是形影不离。别的新婚夫妇谈的多是新婚蜜语,而杨福才与妻子则经常共同探讨切磋焊接技术。2012年,夫妻双双入围公司第二届职业技能竞赛电焊工竞赛,并且都取得优异成绩。

2016年6月,中国中车旗下的洛阳公司襄阳分公司根据生产任务的需要,急需从其他兄弟单位借调电焊工支援生产。杨福才得知这一消息后,主动向班长请缨,表明自己愿意去支援生产。鉴于杨福才平时的突出表现和强烈的责任意识,分公司团委任命杨福才担任此次青年突击队临时团支部书记并负责突击队20余名团员青年的日常生活。在出发前,杨福才并没有和妻子儿女情长,只是在充满愧疚和不舍的同时,对妻子说:“老婆,我此行去襄阳支援至少需要三个月之久,家里和小孩子就靠你照顾,你自己也要注意身体。”

杨福才作为一名85后青年员工,似乎很幸运,专业有所成,比赛能捧杯,工作屡建功。但是荣耀的背后是他比常人付出了更多的汗水。在杨福才身上,我们看到了新时期高技能职工的缩影。他爱岗敬业、自强不息,以自己持之以恒的精神在平凡的岗位上践行着平凡员的职责;他技术技能精湛,用自己的追求和奉献使人生在焊花中绚烂绽放;他以自己的实际行动和骄人的工作业绩,展现了当代青年文明职工的精神风貌,飞扬的焊花必将托起杨福才更高的人生追求和更加绚丽的青春!



连日来,扬州市总工会联合扬州全民健身驿站的志愿者先后来到宝应、仪征、江都等地的企业为一线职工免费进行平衡、握力、肺活量、弹跳、大脑反映等10个项目体质测试,引导职工工作之余有针对性的开展科学健身运动。张丙涛摄

莫道桑榆晚 为霞尚满天

——PAW2000自动焊装备盘活纪实

中国石油天然气管道第二工程有限公司 王宁

当前,随着管道局CPP900系列自动焊装备的深入推广与应用,有效加快了管道建设迈向高端化发展的步伐;2016年4月7日, CPP900“特别版”的荣耀问世,更让国产自动焊装备比肩国际先进产品变为可能。正当人们欢呼雀跃之余,沉寂已久的PAW2000(CPP900的原型机)自动焊装备似乎已是无人问津。然而,面对市场寒冬带来的挑战,睿智的二公司徐州基地现有待修的PAW2000“满血复活”,持续助力企业的改革发展。

一纸申请起风波

7月13日,一份由管道二公司第三分公司起草的《关于开展对PAW2000自动焊装备整修的申请》被迅速报送至公司机关领导办公室,当部分基层干部员工还为是否需要整修老旧的PAW2000自动焊装备而疑虑重重时,第三分公司领导的三点答复让众人服下了一颗“定心丸”。

“首先,通过整修PAW2000自动焊装备可以盘活公司闲置资产,提高对现有资源的利用率。”二公司徐州基地现有26台(套)PAW2000自动焊装备,虽说技术装备略显老旧,但完全可以通过自行整修使长期闲置的装备“发挥余热”。

“其次,设备维护成本低廉,后续升级前景广阔。”PAW2000作为国产化管道全自动焊装备的杰出代表,从诞生之初就有效抑制了进口自动焊机的高昂价格,加之配件采购低廉、维护便捷,大大降低了施工成本;同时,随着管道局CPP900系列自动焊装备的推广与应用,也使得PAW2000的升级改造变为可能。

“第三,PAW2000性能稳定,符合当前发展需要。”可以说,PAW2000的成功应用为公司承建西气东输、中俄管道等国内外重点工程立下汗马功劳;就当下而言,管道全位置自动焊工艺已成为市场迫切需求与行业发展的必然,特别在国内西三线中靖联络线得到大力推广,这无疑为性价比优越的PAW2000创造了“生存空间”。

7月16日,闲置多年的PAW2000装备,重新走上了“光复之路”。

“外行人”的攻坚战

俗话说,外行看热闹,内行看门道。可偏偏这“外行人”非要弄清内行里的“门道活”,而且还划出了时间表、立下了责任状。其实这所谓的“外行人”就是CPP210机组的电焊工,而“攻坚战”的目标就是在8月30日前完成对PAW2000自动焊装备的整修与调试工作。

公司不用内行用“外行”,原因其实很简单。联合研发中心,并且与国外多家一流企业建立战略合作伙伴关系,培养了一支高素质研发团队,已获国家级、省级高新技术产品60多项、国家专利85项,30多项技术达到国际先进水平,三代核电技术填补国际空白。2015年,总投资达6亿元的西厂区三期项目相继竣工并正式投产,南厂区新建6000平方米的研发中心正式投运。从高端材料与产品的研发到先进装备设备的引进,上上电缆转型升级的优势愈发明显。与此同时,8万平方米的扩能车间已全面投产,未来,上上电缆将继续瞄准国际前沿,坚持科技创新,促进产品提档升级,持续提升企业核心竞争力,不断做强做大。

创新造就上上神话

溧阳市总工会 段德武

超出了预期。这使总经理丁山华敏锐地意识到:企业要想持续发展,必须再投入,坚持科技创新。在国际竞争中,上上迎难而上。2010年底,国家核电工程公司向国际开展世界第一座三代核电AP1000电缆研制招标,上上中标壳外电缆,美国一家公司中标壳内电缆。然而3个月后,美国公司在分析技术难度和风险后选择放弃。关键时刻,上上电缆凭借优良的装备、扎实的技术和苦干精神,承担了这个艰巨的任务,攻克重重难关,最后取得成功,并且在美国做了极端残酷的冲击试验获得成功,美国人服了。这一研制的成功,使上上电缆通过三代核电站的唯一电缆供应商。如今,上上电缆与国内多所高校合作建立了

单,一是CPP210机组员工与PAW2000亲密无间,从早期全自动培训到参建阿布扎比管道施工, CPP210机组全员与PAW2000装备深度磨合,尤其是电焊工对PAW2000自动焊机的了解与掌握更是如数家珍;二是着眼于闲置装备的未来使用与升级维护,机组员工可通过整修环节控制、掌握装备的最佳状态,以便日后迅速形成较强的施工能力。

“受徐州夏季湿热气候影响,PAW2000自动焊装备的锈蚀程度远远超出我们的预期,焊接小车内外布满锈渍无法运作,导向轨道上的调节柱、紧固卡部位严重锈蚀,闲置的26台(套)自动焊装备有三分之二属于报废状态。”这是CPP210机组电焊工顾亮首次查看PAW2000后的评价。

虽然PAW2000自动焊装备整修面临困难重重,但经验丰富的CPP210机组长谷玉涛结合装备锈蚀现状,带领员工尽全力抢救修复原有装备构件;同时,机组长根据员工特长将整修人员划分三组,分别就焊接小车、导向轨道、以及控制箱进行专项攻坚。

顾亮是对PAW2000焊接小车整修的负责人,也是CPP210机组的电焊台班长,为了让设备关键部件恢复到最佳性能,他与搭档张贤华联手对焊接小车逐一实施“解剖手术”,手工对每个零部件的锈渍、污垢进行清理,仔细检验过关后再精心组装;由于螺栓部件不易清理,顾亮只能用细砂纸一点点擦拭,直至部件表面显现金属的光泽。

针对导向轨道的整修工作让电焊工顾亮最犯难,尽管轨道面和侧齿圈可以采用柴油浸泡、钢刷除锈,但分布在轨道内侧的调节柱与调节螺栓已完全锈死,半点动弹不得。为此,顾亮只能采用烤把烘烤的方法小心翼翼的将螺栓逐个移出,随后使用手用丝锥对调节柱重新加工内螺纹,以一条管径1219毫米的导向轨道为例仅丝锥加工就要耗时近1天时间。

诚如CP210机组电焊工顾亮所言,“PAW2000成就了机组在阿布扎比日焊接55道口(管径1219毫米)的施工纪录,虽然已是‘廉颇老矣’,但我们有能力把它整修好,更有信心把它使用好。”

二十三天显成效

历经23天的不懈努力, CPP210机组员工顺利完成整修PAW2000自动焊装备20台(套)。8月18日,随着公司培训中心将1219管件运抵整修现场,机组员工着手对PAW2000进行“焊接首秀”。当电焊工顾朋手持遥控盒操作PAW2000自动焊装备的那一刻,焊接小车沿导向轨道缓缓爬行,保护气体供给正常,送丝系统正常,焊枪摆动正常,自动焊接正常!

闪烁的焊花点亮了众人心中那份久违的喜悦, CPP210机组长谷玉涛兴奋地说:“天亮了……”

至此,管道二公司PAW2000自动焊装备整修调试首战告捷, CPP210机组也将再次携手PAW2000共同踏上新的征程。

维修岗位上的“父子兵”

扬州汽车运输集团公司 刘建军

在扬汽这个大家庭里,父母和儿女两代人共同为交通运输事业奋斗的并不少见,在修理厂也有这样一对父子,他们同在修理岗位工作,俨然一对维修“父子兵”,他们就是汪和庆、汪洋父子。

汪和庆,男,1962年出生,中共党员,技师,“扬州市五一劳动奖章”获得者,全国交通技术能手,现担任修理厂生产服务中心总负责人。20岁就进入班组的他,以钻研业务,踏实肯干,动脑筋而出名,在担任维修班组长的20多年期间,他一直以一名共产党员、以一名班组长带头人的标准来严格要求自己,吃苦在前,享受在后,以无私奉献的精神感染着周围的每个人,成为扬汽修理厂人人敬仰的“好模范”。

有人说“十年磨一剑”,也有人说“台上一分钟,台下十年功”。这台上一分钟如放在维修工人身上来说,就是在维修现场的本领。这台台下十年就是维修工人钻研技术,积累经验的过程。年轻时,汪和庆跟着师傅们学习修理技术,从不偷懒,别人找机会闲聊,而他却扎扎实实揣摩各种维修工艺,苦练本领,一有空就会找老师傅们请教疑难问题。特别是在每年的外部维修培训中,他更是用心学习技艺,并在多次比武中成为佼佼者。正是在不断的学习、不断的积累中,他练就了一身过硬的本领。

汪洋,是汪和庆的长子,生于1991年,现

担任维护班三班组长。年轻的汪洋不仅有着“90后”头脑灵活、思维敏捷的特质,而且继承了父亲勤学好用、踏实肯干的优秀品质。对于儿子的职业选择,汪和庆其实并没有太多的个人意愿和要求,作为一名工作了30年的扬汽修理人,他经历了企业不断发展壮大的历程,这种耳濡目染的影响,对汪洋的职业选择起到了很大作用。

汪洋从扬州技师学院毕业以后,如愿成为了扬汽集团公司修理厂的一名修理员工。父子俩同为职业相同,共同的话题就显得比一般的父子要多。汪洋在工作 and 业务上遇到了困难,父亲总能提出些中肯而准确的建议。2012年8月初到修理厂维护班时,汪洋一开始连更换汽车机油都无法独立操作完成,对自己的修理职业发展也感到了困惑。汪和庆告诉儿子,干修理就不能怕吃苦,还要多学习,并拿自己早年的经历鼓励他:当年自己工作之初,也是对修理技能一无所知,但是凭借着那股坚韧的学习毅力和虚心求教的精神,不仅读通、读懂了整本汽车维护手册,还自学了汽车维修线路、发动机结构、变速箱等一系列业务知识,成为维修队伍里的骨干。

有了父亲的鼓励和督促,年轻的汪洋没有退缩,他天天跟着老师傅一起去换机油,一边帮忙打下手,一边认真地观察老师傅的换油过程,遇到不懂的问题就问,实在问不明白的就回家

问父亲。半个月的刨根问底,使他初步掌握了几种车型机油的更换流程,又经过半年多的熟悉和学习,汪洋已经比较熟练地掌握了各类维修技术,逐渐成为了班组里为数不多的青年业务骨干。去年春运期间,由于表现突出,还拿到了修理厂春运先进个人荣誉。老汪荣誉无数,但儿子这个奖状却着实让他高兴了好久。和当年的父亲一样,汪洋现在经常通宵加班,面对汽车,他更加自信,每发现一处隐患,排除掉一个故障,他就感觉自己离父亲又近了一步。

因为早年的高强度工作,汪和庆落下了腰椎间盘突出毛病,如今走上管理岗位,而汪洋在维护班负责车辆二级维护保养和小修,两人虽然共事几年,却几乎没有共同完成过一项生产任务,但两人的父子情,好得让很多人羡慕。

“大家都说咱爷俩和别的父子不一样,一点代沟都没有,从小到大,都是有啥说啥。”汪洋笑着说,“他相信我自己能行。”

而自从汪洋结婚有了自己的小家庭后,他在城区买了房子,住得离父母一下子远了,加上工作倒班的缘故,父子俩见面的机会并不多。“我经常带着妻子孩子过去看他。”汪洋说,自己虽已成家立业,但还是希望能多陪伴父母,多照顾照顾他们。

“他将来一定比我能干比我强。”对于儿子的未来,汪和庆充满信心。



沪通长江大桥船员技能竞赛决赛日前在张家港建设工地码头举行。37名船员参加定点搬缆套桩、水手绳结工艺、船舶航行理论测试和机械故障排查4项个人和水上应急救援模拟演练团体项目的角逐。褚珊珊摄

江苏上上电缆在发展过程中获得了中国驰名商标、中国名牌产品等多项荣誉,然而很少有人知道,30年前,它还是一个设备简单、技术薄弱、产品低端,年销售不足400万元的无名小厂。而今,它已成长为国家大型企业、国家火炬计划重点高新技术企业,产品品种达到上万种,覆盖多领域,年销售额达到128亿元。是创新让一个无名的小企业创造了如今在行业里排名世界第九的神话。

首次尝到创新的甜头是在1985年,那时上上电缆的名称还是“溧阳电线厂”,与常州自动化研究所联合研制了矿用信号电缆,这一项研制通过国家鉴定,填补了国内的空白。矿用信号电缆的研制成功,正好打开了销路,并且带来的附加值大大

孤独的勇士

江苏藤仓亨通光电有限公司 吴燕

孤独是一种美,君不见百川归之于海,非孤独无以载其量;孤独是一种态度,君不闻苍鹰翱翔于天际,一隼戾而百鸟寂;孤独是一种历练,从学生时代的懵懂到机械工程师的稳重,邱徐斌体味过太多孤独时刻。

雪山的顶峰只开一种花,那是雪莲。2009年6月,邱徐斌加入了藤仓亨通设备部,职责分配的时候,这个身材单薄,寡言少语的小伙子可把领导难住了。该分配什么工作给他呢?重的吧,怕担不起,轻的吧,已有人在做了。良久,领导试探性的问:“小伙子,目前我们缺绘图员,你会机械绘图吗?”,邱徐斌搓着手,腼腆的:“我不会,不过我可以学!”仿若怕领导中途反悔似的,他挺起头,瞪大眼睛,很认真的补充道:“我很努力的!”

初期的困难超出了预想,零基础的他甚至认不全绘图软件,好强的邱徐斌买来了书籍和教学影碟,从基础学起。公司的任务很紧,为了能多花时间学习,他连午饭都省去了。功夫不负苦心人,一个月后,邱徐斌已然能熟练地绘制机械部件图了。

半年后,亨通集团由于发展需要决定在藤仓亨通建设高铁车间主营产品轨道交通产品,高铁车间初期规划的重担很自然落到了邱徐斌肩上。他白天测量计算,晚上熬夜画图,半个月后,面对着一摞厚厚的查图纸,邱徐斌露出了会心的笑。经考核,邱徐斌对车间地基,排水,排线系统的设计都很合理,方案可实施性极强。

机会总是留给有准备的人。2013年,由于张力系统故障,几台笼绞机停产近一年,邱徐斌用两个月时间对张力系统进行了重新改造,现设备常年正常运行,俨然成为功勋设备。2014年拉丝机减速机漏水事故重复多发,维修时间长,严重影响产量。经过严密的思考推断,邱徐斌对拉丝机水箱和喷淋系统进行了改造,改造后渗水事故彻底杜绝;喷淋故障由平均每月12次降至3次,每月平均维修时间节省40小时,增产400公里,公司直接成本节省26万元,间接成本节省约30万。

造管线生产的不锈钢管单元是OPGW的核心组成部分,而造管线的牵引更是造管系统的核心。以往造管线的牵引维修时均使用进口配件,这样的弊端很多:价格昂贵,进口钳式牵引价格大约在5万欧元;维修周期长,当重点工程遭遇牵引损坏,简直就是是一场灾难。

查阅,勘察,验证可行性之后,邱徐斌决定对进口钳式牵引进行国产化整机加工,在不影响质量和稳定性的前提下,直接成本节省达4万欧元。因为成果卓著,邱徐斌还获得了设备发明及实用新型两项专利。

持续的努力,出色的表现,让邱徐斌获得了2015年度亨通集团“先进个人”的殊荣。