

爱岗敬业 勇于创新创造 谱写新时代的劳动者之歌

编者按

全面建成小康社会,进而建成富强民主文明和谐的社会主义现代化国家,根本上靠劳动、靠劳动者创造。无论时代条件如何变化,我们始终崇尚劳动、尊重劳动者,始终重视发挥工人阶级和广大劳动群众的主力军作用。这也是今天纪念“五一”国际劳动节的重大意义。

2020年,我省将围绕造就一支宏大的新型产业工人大军,“当好主人翁、建功新龙江”这一主线,发挥工会组织优势,突出技能人才队伍建设,以创建劳模创新工作室、岗位练兵、名师带徒、劳动和技能竞赛、职工技术创新等为载体,举全省之力树立新时代先进典型,为坚决打赢新冠肺炎疫情防控阻击战、助力复工复产、推动龙江高质量发展、实现全面振兴全方位振兴贡献力量。

抗“疫”一线的生命守护者

记我省支援湖北汉川市医疗队医疗组负责人孙磊

□本报记者 王彦

新冠肺炎疫情发生以来,从哈尔滨市第一医院发热门诊隔离病房到湖北省汉川市人民医院,孙磊一直奋战在抗“疫”一线,从事重症救治工作。

“2月11日接到通知踏上支援湖北的征程,12日到达孝感接受培训,14日来到汉川市人民医院指定救援地点,3月21日凯旋,在漫长而艰险的疫情阻击战中,我和队友们度过了难忘的38天。”孙磊说。

到达汉川市人民医院新院区后,孙磊带领全体队员在不到3天的时间里对重症病房进行了流程改造。将三楼改造成单间,腾出抢救空间;完善二、三楼层两个病房、26个单间危重症的救治条件;把不利于感控的两个病人一个房间变为一人间;将病人根据轻重分区、分层管理;把呼吸机抢救设备统一管理,专人看护。一系列举措,有效控制了院感的发生,为接下来及时高效抢救危重患者奠定了扎实的基础。

一次查房中孙磊发现,两个危重症患者已经治疗10余天病情却依旧不见好转。“患者危在旦夕,必须加强精细化管理,需要做中心静脉置管等有创操作。在隔离病房做这种操作的困难和危险都比普通病房大很多,实施者必须具有丰富的临床经验和过硬的操作技能。”孙磊说。层层防护之下,凭着精湛的医术,孙磊顺利为两名患者置管成功。

第一例中心静脉穿刺等有创操作的实施,打破了此前该院传染性疾病患者不进行中心静脉置管的僵局,也一扫医护团队对感染的恐惧心理,极大地增强了大家的救治信心。

截至2月25日,孙磊带领医疗团队累计管理重症及危重症患者50余人,其中20余位患者病情好转回到了轻症病区继续治疗。

2月26日,孙磊在上级安排下接管了拥有163例病患的汉川市人民医院欢乐院区。孙磊负责该院区的整体医疗工作,同时兼管三楼的重症病房共16名重症患者。他严格执行首诊负责、三级医师查房、疑难病例讨论、会诊、危重患者抢救、查对、交接班、病历书写基本规范与管理、分级护理、医患沟通、告知等“十八项”医疗核心制度并狠抓落实,每楼层设立负责人,楼层下边进行分组,设立小组长,一级组一名,按照三级甲等医院的标准和流程对汉川市人民医院这三乙医院进行规范细化的管理。

孙磊身先士卒,深入病区一线,了解患者病情,及时精准用药。在处理急危重症患者方面,哪里有情况,哪里就能见到他的身影。不论多晚,不论多累,他都第一时间赶到,被患者誉为生命的“守护神”。

有一例重症患者,基础疾病较重,肾衰,需要隔日在病床旁进行透析治疗。孙磊在上午查房时病人情况还稳定,而当下班交接时病人病情突然恶化,意识模糊,一时间病区的年轻医生手足无措。听到呼叫后,孙磊急忙再次穿上隔离服跑到患者床头紧急抢救,升压补液,呼吸器辅助呼吸、准备气管插管……经过两个多小时的抢救,病人转危为安。此时,孙磊的隔离服早已被汗水浸透,护目镜上也布满了水汽。

38天中,有危险,有疲惫,但是孙磊感受到更多的是救治重症患者成功的喜悦和支援兄弟省市的豪情。



黑龙江紫金铜业有限公司生产场面。

本报记者 邵国良摄

“四擅长一精通”传承兵工精神

记哈尔滨第一机械集团有限公司高级技师庞志刚

□本报记者 王彦

工友们评价庞志刚“四擅长一精通”:擅长攻克数控加工各种科研难题,有独特的加工绝活;擅长理论联系实际,设计和制造专用和特殊刀具;擅长用“一装多用”和“快速换产”精益生产原则设计并制作工装夹具;擅长设备功能潜能的开发和利用;精通多种数控系统,解决数控加工编程难题。

庞志刚从事的是军品项目生产,也传承着兵工精神。多年来,他共设计制作各类工装夹具及改制刀具近百项,提高生产效率3倍以上,还带出了一支技术过硬的数控加工队伍。2014年至2019年,他提出合理化建议76项;2019年他带领党员创新工程课题组与技术组共同完成工艺创新15项,累计为企业节约资金150万元。他获得过4项国家级专利,多次获得公司创新大奖奖项。

在公司,庞志刚负责指导所有在产国家级军品项目数控加工工艺的编制工作。在重点科研生产项目“某系列综合传动装置”和“某系列液气悬挂”中,庞志刚通过大胆的“接刀”方法,成功地将刀具人为加长了50毫米,解决了输出轴端面深槽加工刀具的难题,既保证了产品的质量,又缩短了加工周期,节约刀具费用3万余元。

在数控加工中,庞志刚发现某减震阀体铣槽螺纹端部不易装夹,而且另一端为圆弧结构,给装夹增加了难度。为了解决上述难题,庞志刚自制了一套定位胎具,采用双顶方式装夹,一端为与圆弧相配合的内圆盖盖,其上有顶尖孔,可以使用顶尖定位,另一端为固定在卡盘爪上的心轴,如此一来,夹紧后便可实现铣槽工序的加工。

针对某隔板由于立磨设备老化无法保证磨端面及下沉面技术要求的情况,庞志刚主动请缨加工设计了工装夹具,解决了异形件在数控加工中心装夹难的技术问题。改制数控盘刀修光刃,提高了端面表面粗糙度,使隔板的磨端面及下沉面可以在数控加工中心上加工,既解决设备老化问题,又将产品的生产效率提高了3倍以上。

近年来,哈一机集团大部分机床更新为数控设备,数控机床操作者稀缺。庞志刚身体力行,悉心教导,为分厂培养出一批批数控加工人才,如今他的徒弟们纷纷成为分厂数控生产线上的主力。

2018年11月,庞志刚技能创新工作室成立。2019年哈尔滨市人社局在哈一机集团成立市级“庞志刚数控加工技能大师工作室”,该工作室致力于生产服务、技能攻关,多次攻克瓶颈工艺问题。其中《大型薄壁铝合金壳体加工的研究》和《提高减振器一次交检合格》QC课题在中国兵器行业优秀质量管理小组成果评选中取得佳绩,《提高履带板项目中大基数零件生产效率、降低生产制造成本》课题成为公司精益课题改善项目。

庞志刚常常说:“作为一线产业工人,我们就要把活干细干精,提高产品科技含量,且做好传帮带,把‘自力更生、艰苦奋斗、开拓进取、无私奉献’的人民兵工精神传给下一代,为提升国家装备制造业水平做出新贡献。”

做生产一线的一面旗帜

记哈电集团哈尔滨电机厂有限责任公司首席技师魏巍

□本报记者 王彦

在哈电集团哈尔滨电机厂有限责任公司,提起汽发分厂下线工段转子一班班长、首席技师魏巍,无人不知。

魏巍,多次承担国家重点项目、公司重点产品及紧急返修项目,在他参与完成的产品中,出现最多的字样是“第一”,如攻关我国也是世界上第一次应用于第三代AP1000核电站的机组三门1250兆瓦级核电半速汽轮发电机关键工序转子下线工序,以及世界第一台特高压直流输电全空冷300兆瓦调相机转子生产等。尽管取得了诸多“第一”,但他始终扎根于生产一线,坚持在平凡岗位上破解生产难题,成为哈电汽轮发电机生产一线的一面旗帜。

2018年,魏巍承接了姚孟电厂转子、北京华能热电高碑店电厂、粤电沙角C电厂转子3台重点返修任务。这3台机组均为30年前国外制造。面对缺少技术资料、产品结构及制造工艺复杂、工期紧等困难,魏巍带领班组迎难而上。生产前期积极配合技术人员测绘产品结构,研究探讨返修方案,提出多项合理建议;生产过程中认真组织加班作业,严格做好自检互检工作,按期顺利完成了3台机组的返修任务,且电气试验一次性合格,赢得了客户的好评。同年,他带领班组出色地完成了国家光热示范项目“青海共和”机组转子下线生产任务,为哈电电机新能源产品生产开发作出重大贡献。

2019年,魏巍针对“600兆瓦汽轮发电机转子小轴绝缘套筒热套困难问题”开展

技术攻关及质量改进,组织人员进行立项分析,并积极与工艺、设计、绝缘室等相关技术部门联系,提出统一绝缘套筒材质、制作测量用专用通止规量具、完善绝缘套筒热套工艺中加热温度和时间要求等建议。通过对操作工艺方法的优化、操作设备及工具的改进,做到小轴集电环热套一次成功。他及时总结经验固化技术改进成果,使集电环热套工序的效率及质量得到了大幅提升,获得公司质量改进项目“一等奖”,使600兆瓦汽轮发电机转子小轴绝缘套筒热套难题得以彻底攻克。2019年,魏巍还带队到北京大唐高井电厂和天津南疆电厂现场进行发电机转子抢修并出色完成任务,获得了客户好评,为企业赢得了赞誉。

作为汽发分厂技师工作室首席技师,魏巍积极参与一系列技术创新活动。其中“空冷35万千瓦汽轮发电机转子导电杆测温线安装”、“提高百万核电转子绕组焊接质量防止转子槽口过热受损”等项目取得了显著的应用效果。他发挥技师工作室平台作用,与哈尔滨职业技术学院合作成立了“哈电教学工厂”、“装备制造双师型教师培养基地”,将技能经验无私地传授给广大青年职工。同时,他还带动工作室全体技师发挥高技能人才作用,在技措技改、生产攻关、技能传承等方面开展了卓有成效的工作,获得实用新型专利5项,申报正在受理中6项,提出技术改进成果203项,合理化建议41项,产生效益达630余万元。魏巍个人及技师工作室也获得了一系列荣誉称号,展示了新时代新型产业工人的优秀品质和奋斗风采。



孙磊



陈凤东



庞志刚



孙兆亮



魏巍

本版照片除署名外均由本报记者苏强摄

带出一个能打胜仗的团队

记哈尔滨汽轮机厂有限责任公司金牌工人孙兆亮

□本报记者 王彦

作为公司军工事业部卧车四机群机群长,孙兆亮不仅承担国防重点工程机组等一系列重要件的加工任务,还承担30万千瓦、超超临界60万千瓦和100万千瓦再热主汽阀的核心部件加工任务,为攻克阀碟数控化作出了重要的贡献。

孙兆亮很早就意识到,创新是提高效率继而提高产能的唯一途径。他通过自主创新工装、夹具、刀具、刀杆和加工方法,提高了许多关键件的加工效率。其中,自制同心刀杆、通用变径刀架和改变加工方法,攻克了30万千瓦、60万千瓦和超超临界百万汽轮机的一系列主汽阀碟数控化加工,提高功效60%;创新30万千瓦汽轮机再热主汽阀的轴向拉紧夹具,改变装夹方式,攻克了困扰多年的30万千瓦再热主汽阀碟装夹不稳固的难题,提高功效达70%,每年节约加工成本300万元;创新成果《汽轮机再热主汽阀碟和主汽阀碟加工及专用工装夹具研制》于2013年获中国机械工业科学技术奖创新三等奖,该项成果至今已为公司节约3000余万元。

随着公司重点工程和新产品的不断增加,难加工件越来越多,孙兆亮不断学习新知识,用新技术武装自己,完成技术革新百余项。在加工新产品燃压机组的0级轮盘-轴颈的工件时,他大胆创新,自行设计一系列加工用的专用刀具,并创新了加工方法,不仅出色地完成0级轮盘-轴颈的加工任务,还把加工方法和加工技巧写出来,与其他操作者分享,从而使1级至6级轮盘轴颈零件加工任务也能顺利完成,节约加工经费数十万元。“0级轮盘-轴颈的创新”获得公司“创新擂台大奖”。

孙兆亮常讲,企业的兴盛光靠一人远远不够,重要的是团队的力量,以及匠人匠心的传承。作为主任技师的他,定期为分厂和公司青工开展灵活高效的技能培训,极大地提升了青工的操作技能。2013年,“孙兆亮创新小组”成立,此后小组年均创新30余项,并为公司攻克多项技术难关,解决加工瓶颈,提高产能,为公司降本增效作出巨大的贡献。军工事业部卧车四机群在孙兆亮的带领下,也成为了一个能打硬仗的团队。