

身边的闪光点



2012

实践企业核心价值观从点滴做起

以人为本
用户至上
质量兴企
全面开放
不断创新

身边的

太钢实践核心价值观实录 

闪光点



前言

FOREWORD

2012年,面对激烈的国际国内市场竞争,全体员工在公司文化理念引领下,同舟共济、共克时艰,在各自的岗位上奉献着、奋斗着,用精神和智慧演绎出的那些精彩瞬间,蕴含着至真至诚的情感,闪耀着明睿深远的光芒。

文化的落地来源于实践,文化的传承需要我们记忆。在用心实践企业核心价值观的过程中,一个个触动人心的故事不仅传承着公司的文化,也震撼着员工的心灵。2012年,我们在全公司广泛开展了实践公司核心价值观典型事例的征集活动,经过层层推荐筛选,从296篇企业文化小故事中选取了40篇集结成册。这些故事情节可能不是跌宕起伏、扣人心弦,但每个故事都发生在我们身边,每个人物我们都似曾相识。正是他们的平凡才让我们倍感亲切,正是他们的真实才让我们深受感动。

我们希望大家从这一个个“闪光点”中找到自己的影子,从自己身上发现无数的“闪光点”,在平凡中显示伟大。

由于编辑水平和力量有限,编辑过程中会存在失误和不足之处,敬请读者批评指正。

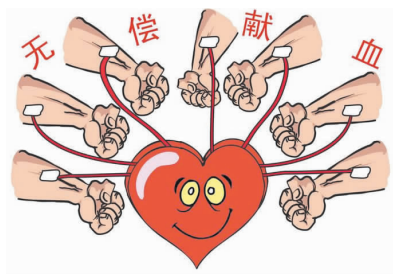
太钢企业文化部

CONTENTS

目 录

情人节的真情“礼物”	1
绽放的青春	4
矿工的快乐	6
追求极致的女博士	8
航标灯又亮了	10
坚守	12
那宽厚的背影	14
让咱的设备也过个年	16
小螺丝大道理	18
徐志刚的“数字经”	20
一场“虚惊”	23
一块塑料板的故事	25
庞师傅的新习惯	27
质量守护神	29
突然袭击	31
谢谢您我的夏师傅	33
雨夜突击	36
成品的“锁”	38

钻机司机“老游”	40
勤快的“罗二虎”	42
敬业的“雷管家”	44
一份耕耘 一份收获	46
恪尽职守的“封工”	48
堵漏封口	50
“大拿” 尹建同	52
“王巧手” 和他的“绝活儿”	54
处处留心皆学问	56
“阳光”采购员	58
“拼命三郎”	60
科研战线的耀眼星	62
武师傅的小锯刀	64
小创意解决大问题	66
薛秀虎的发明	68
咱就得省着过	70
“拯救”微滤行动	72
万花丛中独绚烂	74
5 元钱的密封胶	77
李庆生的细作为	79
检查设备可不能马虎	81
“吹毛求疵”的刘班长	83



情人节的真情 “礼物”

2012年2月14日上午，立春过后的天气依旧寒风刺骨。东山矿食堂内却温暖如春，人声鼎沸。该矿团委组织的“特别的爱给特别的你”无偿献血活动正如火如荼。职工同志们排起整齐的队伍，医务人员有条不紊地忙碌着，大家的爱心随着血液慢慢流入储血袋，这是东山矿120多名职工踊跃献血的一个分镜头。

春节以来，全国各大中城市陆续出现“血荒”危局，血液储备量直逼最低警戒线。东山矿本着强烈的社会责任感，立即安排团委与血液中心联系落实情况。不久，消息传来，预计血液中心的库存将在2月中旬降到最低点，献血需求迫在眉睫。

险情就是命令，东山矿党政一方面安排团委号召全矿职工积极参加无偿献血活动，一方面运用各种宣传手段，广泛宣传无偿献血的有关知识与献血对身体机能的好处。同时印发了大量有关无偿献血相关资料，并聘请医护人员给职工们进行了有关献血知识的讲解，消除职工疑虑。很快，



活动得到了非常积极的响应，同志们纷纷报名要求参加。考虑到矿里的生产经营秩序和职工身体条件，在确定献血时间后，团委不得不婉言谢绝了一些上夜班、重负荷岗位的职工。

2月14日上午，许多干部职工早早赶到活动现场。拉着医护人员和采血设备的车刚停到东山矿门口，同志们纷纷涌上去帮忙搬抬设备设施，布置采血现场。作为此次无偿献血的采血点，矿部食堂被布置成了“回”字形，登记、血检和抽血依次排开、井然有序。食堂为献血的同志们准备了巧克力、热牛奶、煮鸡蛋和早餐饼等食物。

镜头一：门口“手拉手，心连心，无偿献血最光荣”的横幅前，大家运笔如飞，签上自己的大名。巡检工小王看见安全员老张签的字大了，打趣地说：“大夫，一会儿给他准备最大的血袋子，签大字就得多献血！”只见老张拍拍胸脯：“没问题，伙计身体一级棒。”

镜头二：矿领导深受现场气氛感染，过程中，矿长衡旭文带领管理团队来到队伍中间，一面表扬大家的热情和积极性，一面填表、化验，参加献血。他说：“我们东山矿在年初就积极落实公司两会精神，号召职工增强责任感，提高执行力，从而提升全员职业素养，无偿献血不仅可以帮助更多的人，也充分体现了我们企业的社会责任感。”

镜头三：安全科宋雅军从没有献过血，今天却冲到最前面，有幸成为东山矿2012年度献血第一人。“打算献血好久了，专门跑去市里献血不方便，单位组织的这次活动对我来说非常有意义，今天献血以后，我自己身体非常轻松，没有

什么不适的感觉。”他说以后还要坚持义务献血。

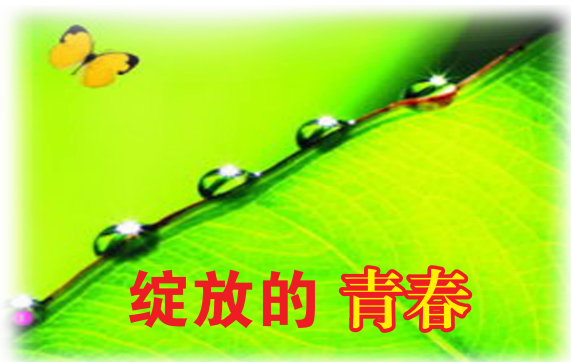
镜头四：竖窑的高飞和采矿的张利青是夫妻俩，刚进场的时候相互没看见。大伙儿一看双职工都来参加献血了，就拉他俩并排坐下。“不是说好我来你不来吗？”异口同声地埋怨惹得周围笑声一片。他们说“龙年的这个情人节过的最有意义，大红的献血证是最好的节日礼物。”

镜头五：机动部检修班忙完上午的定检，风风火火地赶来了，回转窑的司窑工参加完岗位竞赛小组活动赶来了，许多原本没有报名的职工闻讯赶来了，原计划中午十二点结束的献血活动一直持续到下午一点半多。

据了解，当天的血库存量已经不足市内一天的用量，东山矿献血总量达到 48000ml 以上，有效缓解了“血荒”。因此，东山矿将 2 月 14 日定为该矿“无偿献血纪念日”。东山矿干部职工在这个西方的“情人节”，为太原市民献上了最真情的“礼物”。

(东山矿 牛宁)

评论：真情无声，大爱无言。职工用自己的方式将初春的温暖传递到了无数名患者的心灵，爱的接力赛，始终在他们中间延续。



夜笼罩着整个钢城，淅淅沥沥的雨打在房顶屋面，惊扰了平静的夜。尽管已是深夜，型材厂径锻车间里仍然灯火通明，操作室里控制系统阵阵的报警声让在场的维护人员皱紧了眉头，40分钟过去了，故障仍然没有排除。远处，一个身影急匆匆地跑了过来，雨水从湿漉漉的头发和身上甩了一路，年轻的面庞上，焦急的神色掩饰不住自信和坚定。“浩江，你可算来了”，“真不好意思，我自行车坏了，耽误了设备的抢修。”话没说完，人已经到了设备跟前。

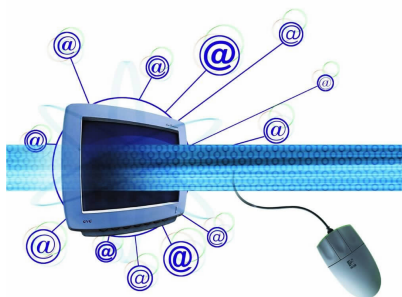
我和王浩江同住在科技公寓，周末多次碰到浩江穿着工装去厂里加班。我问他，是不是设备出问题了，他嘿嘿一笑说：“没有，去厂里转转。”和他聊天，总有一种恍然大悟的感觉，却时常又跟不上他的思维，他似乎在每一个领域有所涉猎，但却很谦虚，总能让人刮目相看。径锻机是进口的高端精密设备，控制系统复杂，精度高，对操作和维护人员的要求较高。浩江在参与项目的过程中，硬是凭着深厚的理论基础知识和多少个日日夜夜的细致观察、分析，向外方请教，基本掌握了常

见故障的处理方法，得到了外方专家的好评和全厂职工的一致信任，以至于现在径锻机一出现问题，大家第一个想到的就是浩江。当多数人周末在跟同学同事聚会吃饭时，浩江在设备旁边仔细研究设备工作情况；当年轻人们晚上在对着电脑玩游戏聊天时，浩江对着电脑研究电气图纸；当单身朋友们在找女伴约会时，浩江在现场仔细核对设备型号……

面对浩江，我想，这应该就是保尔·柯察金的不因虚度年华而悔恨，不因碌碌无为而羞愧的青春吧，这就是像花一样绽放的青春吧！

（型材厂 关明亮）

评论：王浩江勤于学习、钻研技术、无私奉献、忠诚企业、勇于创新，是当之无愧的王其峰式青年科技工作者。



矿工的快乐

天空露出鱼肚白，郝师傅和董师傅带着沉重的光缆熔接机坐上了开往选矿部的通勤车。今天他们要进入北西区新二峒进行光缆的熔接，接通峒内网络系统。

北西区新二峒工程项目已经进入尾声，配套项目陆续跟进，其中，自动化控制是十分重要的一环。在这之前，王师傅已多次带领小何、小史进峒进行实地勘察以及 PLC 柜接线工作。

吃过早饭稍作歇息，郝师傅和董师傅即带上工具由二峒驱动站步行进峒，峒内仍然在进行溜井的开凿工作。空气中漂浮着细微的颗粒，灯光昏暗，影影绰绰，防尘口罩是必须的。天气乍暖还寒，峒内更是有些阴冷，进入的过程一路下坡，倒也轻松，即便是这样，到达新二峒一号转运站，头上还是出了一层细细密密的汗。每融一芯光缆，都要将光缆的两端固定在光缆熔接机上对准，光线不足，做起来很费时间，今天还有四十芯的光缆要熔，他们已经做好了打持久战的准备。

不知不觉到了中午，师傅们拿出火腿和矿泉水当做午餐，昨天进行驱动站光缆熔接也是这么过来的，虽然辛苦，他们仍然互相调侃，气氛愉快。下午四点多，工作终于做完了，师傅们收拾工具准备离开。出去的路是上坡，一千五百米，辛苦一天本就有些累了，中午给养不足，体力不支，走不到一半就气喘吁吁了。“这两天身体真是锻炼好了，哈哈！”但是他们仍然保持乐观。经过半个多小时的辛苦跋涉，终于见到太阳了，此时，两位师傅的头发都已经湿透了，不过他们很高兴，工作终于完成了，心上的“石头”也放下了。

在夕阳的余晖中，郝师傅和董师傅登上了下山的通勤车。在车上，他们进入了梦乡。

(峨口铁矿 史艳娥)

评论：以苦为乐的工作作风是峨口铁矿职工的工作写照，也正是太钢全力打造科学、和谐、可持续发展一流企业的动力源泉。



追求极致的

女博士

“科研人员要有《种子歌》里所唱到的种子精神和特质，科研人员就是种子，所从事工作就是土地，我们无论担负什么样的工作，都要很好融入其中，在工作中，落地生根努力做出成绩。”技术中心不锈钢室工程师张晶晶极其诚恳地说。

2012年7月，毕业于浙江大学材料与工程系的博士研究生张晶晶，刚入职不到五个月，就因其勤奋扎实，精细严谨的工作态度，受到领导和同事的赏识和肯定，负责开发含锡不锈钢新材料项目。

在业内，锡（Sn）被公认为是钢铁中的五大有害元素之一，在钢铁的生产过程中，人们都避之不及，现在我们要反其道而行之，项目伊始便遭到了很多人的质疑。张晶晶从设计入手，利用休息时间翻阅了大量的国内外文献资料，天天开夜车到凌晨，从一堆堆庞杂的书籍中归纳出了一系列有价值的材料，并逐一进行深入分析研究，及时向项目组提出了在不锈钢中添加锡元素的可行性报告。之后的日子里，便是她和项目组同事进行产品的优化设计，并借助中间试验平台，模拟大生产工艺流程，试生产了十多个不同成分的含锡不锈钢品种。张晶晶通过深入系统地研究含锡不锈钢的内在规律和各品种生产中的诸多工艺技术参数，为下一步该系列品种顺利投入大生产提供了坚强的保障。在2011年含锡不锈钢研发项目荣获技术中

心对标特等奖。在研发含锡不锈钢这段时间里，如果用风风火火地工作、挖空心思地钻研来形容张晶晶是毫不为过的。

不锈钢用途广、用户多，用户对质量的要求也不尽相同。因此，走访用户就成了张晶晶必须做的，也是一件非常辛苦的事情。她每次走访用户都是马不停蹄，跑山东、访江苏、到广东对含锡不锈钢用户进行实地走访，向用户了解产品的使用情况，并帮助用户解决一些不锈钢后续加工过程中出现的问题。当面对用户苛刻的要求时，她每次都是欣然接受。为此，她常常深入用户的使用现场了解产品的具体加工工艺，与用户一道分析问题症结，并生动细致地解答用户的疑惑。在走访用户过程中，她每发现问题都会进行详实的记录，以备回到单位后确定产品问题的根源。

走访用户还有一个特点，就是要等到用户有时间了才能一起商讨相关问题。一次，张晶晶在走访用户中，对方因临时有事而失约，于是，她便赶往下一个目的地。在接下来的行程中，张晶晶一直不间断地联系失约的那位用户。当她再一次如约赶来时，第一次失约的用户满怀抱歉之情，又深受感动地说：“没想到你们太钢人对用户负责的精神如此高，给用户解决问题的态度如此执著。”张晶晶笑着说：“为了用户，其实也是为了我们自己，用户反馈的信息就是我们持续改进产品质量的源泉和动力。”

(技术中心 毛冰杰)

评论：积极实践、勇于创新、着眼市场、心系用户，体现了一名员工的优秀品行。



航标灯

又亮了



“我是组长，我带队。”“我是党员，让我上。”“我最年轻，还是让我来吧！”这不是电影中的片断，也不是书中的故事情节，这是焦化厂运保作业区一次特殊任务的岗前竞争。

焦化厂 7.63 米焦炉的大烟筒航标塔，由于长时间运转，近期突然有好几个航标灯不亮了，航标灯如果不及时恢复，不仅影响过往航班的安全，同时也影响太钢整体形象。厂里把这个恢复航标灯的艰巨任务交给了运保作业区，要求作业区要在保安全、保时间、保质量的情况下完成。之所以说是一次特殊的任务是因为焦炉大烟筒高有 188 米，上下攀登全靠直爬式梯子，并且一个航标灯就有 30 多斤重，这次任务共有十套航标灯需要更换，也就是说这个小组的人要将 300 斤重的航标灯背到 188 米的高空进行更换，这个工作可不是一时半会儿能干完的，一干就得一整天，大家吃饭喝水都得在上面解决。

在会上，作业长对各班组进行动员，所以就出现了开头大家相互竞争上岗的场面，经过斟酌，作业区将这项特殊的任务

交给炼焦组完成。

2012年7月5日早8点30分，炼焦组五名职工做好各项准备，包括：食品、饮用水、安全带、一副100多米长的绳子和十套航标灯。爬上了大烟筒……时间一分一秒地过去了，经过十个小时的紧张工作，十套航标灯全部更换完毕，夜幕降临了航标灯又亮了。

（焦化厂 薛蕊 郭晓军）

评论：在工作中我们会遇到各种各样的难题，如果每项工作大家都能向运保作业区的职工一样迎难而上，积极解决，那么我们的工作成效会大大提高。



坚 守



有这样一些人，无论刮风下雨，他都坚守在自己的工作岗位上，每天上班最先想到的不是公司能给他发多少工资，而是他为公司做了什么。在钢管公司精整作业区矫直工序就有这样一位员工——宋文。或许在妻子和孩子眼里他不是一个顾家的人，但在工友们眼里他却是一位脚踏实地、从不计较个人得失、勤奋负责的好员工，也是一个能够以诚相待、以心相交的知心朋友。

熟知他的人都知道，宋文的家离单位很远，而且没有直接到达的班车，他上班一个来回就得三个多小时，可在他的出勤记录上未曾出现过“缺勤”二字，工作中需要加班时他更是义不容辞，他就像一个“铁人”，没有累的时候。领导曾这样评价他：如果说别人工作敬业是十分，那他是将十二分精力都投入到工作中。从来料验收、执行工艺规程、校验到最后的物料下转，每一步、每一个细节他都严格执行，并有详细的记录，在矫直工序的所有记录中，宋文的记录详细、严谨那是首屈一

指。在来料验收和产品检验中，他都本着不合格来料不接收、不合格产品不下转、交接双方未进行确认签字不交接的原则，严格进行物料交接，同时认真填写不合格品记录与来料验收表。在标准化操作中，宋文严格执行工艺规程，认真核对工艺卡卡号、检验夹送辊和矫直辊辊面质量，并对钢管外径进行认真检验，对不符合公差要求的及时进行调整。虽然工作繁琐，但他日复一日，年复一年地坚守在自己的工作岗位上，并以认真严谨的态度对待每项工作。

宋文的坚守，为广大职工起到一个非常好的模范带头作用，他以自己的实际行动诠释了一个现代太钢职工所具有的精神：坚守岗位、精细工作、执行有力。

（不锈钢管公司 常旭飞）

评论：坚守，是信念，是感恩，坚信自己的选择，坚信自己的企业，用一份简简单单的认真和守候感恩企业的给予和关怀，感恩同事的帮助和支持。



那宽厚的 背影

前几天我的心灵又一次被感动撞击，那感动掀起的涟漪在心中久久不能平静。一天下班我在澡堂洗澡，那天人不是很多，稀稀落落的人们各自占据了一个龙头享受温水流淌在身上的愉悦，洗掉一身尘埃和疲惫，带着平安回家与妻儿父母共享天伦。我身边有两位师傅，体型有胖有瘦，瘦师傅洗得速度很快，嘴里哼着久远的流行歌曲，他洗完顺手关水门，没想到水门竟然完全脱落。于是一句有着特色的粗话飞出，在小小的空间里四处飘散。他把坏掉的水门扔在一边，扬长而去，留下众多鄙夷、不屑和疑惑的目光。

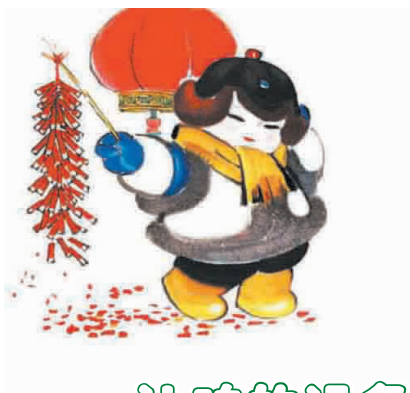
洁净清澈的水哗哗流淌，忽然一声沉重的叹息在我的身旁响起，胖师傅走到缺失水门的龙头下，先用手试着拧剩下的一块方形小铁，我看着他的背影，心头扬起阵阵温暖的波浪。手拧显然不行，那块方形小铁面积太小，宽大的手掌毫无用武之地，看着哗哗流去的水，他忽然低下了头，用自己的牙齿咬住了那块方形小铁，我的心震惊了，那阵温暖侵袭我的全身，竟

然生出几丝凉意。第一次牙齿和金属的接触，水流小了一些，他只是斜着眼睛看了一下水流，第二次牙齿和金属的接触，水流又小了一些，第三次牙齿和金属的接触，水流完全消失。这是怎样的一个人呢？他宽厚的背影让我感到亲切，感到温暖，更多的是发自内心的感动。他转过身来，我才看清了他，四十多岁的年龄，脸上写满岁月的沧桑，眼角深深的皱纹叙说着曾经的去，温和而慈爱。我本来有很多话要对他说，却在目光交错时失去了任何语言。看他离去的背影我的眼睛模糊了。我不知道他的名字，留给我的只有闪光的瞬间。

在我心中他是英雄。

（热连轧厂 王虎山）

评论：细微之处才能真正显示一个人的高素质，节约一滴水，一度电，一滴油，一个螺丝，一个微不足道的零件，把小事做好了，才能做好大事。



让咱们的设备也过个年

2012 年的大年夜，小雪初霁，寒气逼人。

我和同事赵师傅结伴而行，来到制浆系统现场，熟悉 $2 \times 300\text{MW}$ 机组的脱硫系统设备。近听球磨机的轰鸣声，更有山呼海啸、扑面而来之势。

16

机房有两个外协的小伙子正在保洁。

这里，坚硬的石灰岩被碾为细粉，加水成为浆液，被输送出去，从而中和掉锅炉烟气中的二氧化硫等有害物质；同时，也有些石灰细粉和浆液不可避免地泄漏出来，弥漫、覆盖到了机房的各个角落。这两个小伙子正挥舞着笤帚、抹布，拖动着重带，在清除制浆现场的粉尘、泥浆。

呼吸的呵气、汗水的热气，在灯光的掩映下，汇集成蒸腾而起的雾气，为这劳作的场景平添了勃勃生机。

我俩穿着大衣尚且觉得冷，小伙子们却只是穿着夹衣。“待会儿可得披上大衣啊！小心凉着。”赵师傅和距离近的小伙

子讲。

“好嘞!”小伙子抬起头,微笑着,红扑扑的脸上挂着汗珠,洋溢着青春的活力。

“快下班了,能回家过年了!”我说。

“是,把这个箱体弄干净就收工了。”

这时,稍远处的那个小伙子随手擦去脸上的汗水,说道:“刚才我俩还合计,收拾得亮亮堂堂的,让咱们的设备也过个年!”

是啊!让咱的设备也过个年!

我和赵师傅被这朴实的语言感动着、被这踏实的劳动鼓励着。尽快地熟悉咱的设备,不正是我们——新到脱硫岗位者的责任吗?

我俩拾阶而上,经石灰称重皮带所在平台,向东出小门,一口气登顶石灰石料仓,眼前顿时豁然开朗:夜色笼罩下,远远近近的灯光,恍如繁星;巨大的 300MW 锅炉烟囱冲天而立、直插夜空;高大的脱硫设备蜿蜒着、起伏着,好似龙盘虎踞!

(能源动力总厂 贾俊明)

评论:我们从热情工作的场景看到的不仅是他们对待工作的认真态度,更是太钢企业文化在他们身上的具体体现。



小螺丝 大道理



邢全福是不锈钢冷轧厂电气 2# 热线外协的班长，日常工作特别认真，别看他平时跟人有说有笑的，但干起活来，不得不让人尊敬。

有一次，邢师傅在抛丸机点检时，发现一台电机接线盒的固定螺丝被震断，接线盒耷拉着。发现这一问题后，他马上联系了值班人员，经一系列的确认准备后，大家开始了工作。接线盒内原来的四条螺丝有三条都被震断，邢师傅拿起了电钻，想把断丝取出来，折腾了半天后，取出了两条。这时候的邢师傅已经大汗淋漓，一旁的小王见邢师傅累了，就上前接过了工具，想让邢师傅去歇一会儿。

十分钟后，邢师傅见小王他们正要装接线盒，就问道：“断丝全取出来了？”小王答道：“最后一条实在是不好取，就没取，有三条螺丝就够了……”此刻的邢师傅有点生气，只说了句“不行。”然后又找了小号的镊子，一点一点地往外敲，半个小时过去了，终于将断丝取了出来。

在工作完成后，他对小王说：“首先，断丝没全取出来，仅靠三条固定，万一再震断，出了问题，那咱们不是还得再来处理？一次就要把事做对做好，不要因为事小就不以为然。”

建设最具竞争力的不锈钢企业，我们要有一流的职工队伍，还要像邢师傅这样，不但要从大面上杜绝问题，更要注重一点一滴的小事，不放过每一点隐患，做好每一件小事。

（不锈冷轧厂 赵煜）

评论：一流的企业培养一流的员工队伍，一流的员工队伍造就一流的企业。用一丝不苟的工作态度影响激励职工，将对企业的忠诚和爱转化为推动企业不断向前发展的动力。



徐志刚的“数字经”

认识徐志刚从数字开始。

“设备基础螺栓拧紧后，应露出 2—4 个螺距，配量的垫圈不能超过 2 个。WEMCO 浮选机星形转子和导向管的同心度容差在 6mm 以内。奥图泰高效浓密机驱动笼的 4 个滑块与中心筒的距离必须控制在 10mm 之内，而且要等距离……”

——徐志刚是岚县矿业公司浮选作业区的生产甲班班长，他立足岗位，刻苦钻研，在设备安装跟踪过程中坚持用数字说话，有力地促进了浮选区域项目建设和试车推进过程中质量工作的提升，以自己的行动诠释了“我的质量”的真谛。

药剂制备间的平台上要安装 62 台泵，混凝土基础灌浆后，他对基础的砼强度、几何尺寸、外观形状等仔细检查，发现有的

基础没有捣固密实,有的基础螺栓严重倾斜,有的基础螺栓位置尺寸与图纸尺寸能相差 20mm 之多。徐志刚一声不吭地把检查数据和照片递给施工负责人,对方也一声不吭,马上返工整改。

精调 12 台浮选给矿泵和电机的联轴器时,他把每台泵和电机的两轴同轴度和端面最小间隙规定值打印成表格,与监理一起逐台验收。联轴器精调是一项费时费力的活儿,有时精调 2 天才能合格一台。施工人员不耐烦了,满不在乎地说:“差 1mm 没事儿! 就这样吧,别小题大做了!”徐志刚寸步不让:“由于差 1mm 导致设备发生故障,停 1 小时,一台泵就少输送 640m³ 矿浆,再加上人工和备件费,你说有没有事儿?”对方一听傻眼了,嘟囔道:“那就继续调呗,这数字听起来怪吓人的。”

φ65m 高效浓密机的耙架在工作扭矩过大时自动提升,工作扭矩降到规定值时自动下降。然而在试车时,一台浓密机的耙架总是一直自动提升到上限位。是耙架的工作扭矩增大了?可是浓密池中并没有铁矿粉只有水呀。是池中有障碍物?但是耙架每转 2 分钟就有 2 秒的提升时间,现已提升到上限位 600mm 了,难道障碍物还在长高?排尽池中水看看?如果判断错误,近 20000m³ 水白白排掉就太可惜了……怎么办?众人莫衷一是。徐志刚一边查看着浓密机液压站一边思索着:“是不是耙架的自动提升和自动下降控制线接反了?”人们半信半疑地把控制线互换后启车,一切正常!“行啊,老徐,真有两把刷子!”大家啧啧赞叹。“没啥,我也只是记得耙架工作扭矩大于 927kNm 时才提升,现在池中不应该有这么大的阻力,这才想到可能是控制线接反了。作为班组长,就得有从数字中发现隐患踪迹的能力。”一席话



说得大伙儿敬佩不已。

如果说,火热建设中的岚县矿业公司是一条巨龙,那么徐志刚就是一位舞龙的勇士。我们有理由相信,他会与数字常伴,浓墨尽泼,质量人生,魅力频现!

(岚县矿业公司 徐艳兵)

评论: 干工作就要像徐志刚一样,一丝不苟,高度负责,善于用数字说话,把精细化操作贯穿到每一个细节。也只有这样,工作才能干得漂漂亮亮,做到不留隐患,质量才能得到保证。



一场 “虚惊”

2012年3月的一天中午，二钢连铸三作业区丙班三号机正在做生产准备工作。和往常一样，机长王飞将引锭台车开到结晶器前，引锭链尾端慢慢地伸入到结晶器内，忽然，耳边传来“喀嚓、喀嚓”的响声。不好！这种异常的声音立即引起了王飞的警觉，他寻声望去，正是引锭台车减速机处发出的声音。于是，他立即停车，将引锭链送回原位，赶忙通知有关人员，不一会儿，维修人员就赶到了，经过仔细检查，原来是减速机制动器接手处有三条尼龙销脱落。

23

好险啊！这件事着实让人们“虚惊”了一场。因为在送引锭时，如果未能及时发现这个隐患，几十吨重、九米多长的引锭链就会失去控制，快速滑向辊道区域；在接收引锭链时，引锭链就会像做自由落体一样，从11米的高度直接栽到零米，势必对人员、设备造成重大伤害和损坏，后果不堪设想！

“生产员工是设备维护的第一责任人”，这句话的含义在这件事上得到了最好的诠释和体现！正是王飞的这种强烈的工



作责任心和责任感才及时发现了设备隐患，避免了事故的发生。

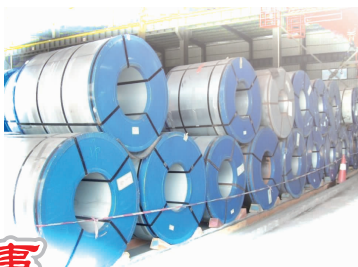
工欲善其事，必先利其器。我们不仅要拥有世界上最先进的设备，更需要像王飞这样高素质的人才。他的这种精神非常值得我们每位员工去学习，去弘扬。良好的氛围如星星之火，迅速变为燎原之势，为生产的稳定运行创造良好的条件，为取得更高的经济效益打下可靠的基础。

(炼钢二厂 曹万庆)

评论：在工作中，每个细微环节都需要我们认真负责地去做，一个疵点，一次粗心，都可能酿成大祸。

一块塑料板的

故事



一块普普通通的塑料板，在冷轧硅钢厂，主要是用于将轧制、退火后的合格成品卷打包，让它们穿一身漂亮、整洁的衣服，更主要的是要帮它们遮风挡雨，避免在运输过程中被雨水浸蚀，产生锈蚀，给用户造成损失。

有一件事情的发生，使普普通通的塑料板用途又有了新的拓展。

“这块塑料板就挺合适的，它和轧辊摩擦应该留不下印子，咱把这块边角料拿回去试一试吧。”两位工人师傅正在对塑料板进行研究探讨。

原来这里是冷轧硅钢厂的轧钢作业区 20 辊轧机，因为生产工艺要求，在轧制每一卷的成品道次前都要更换新的工作辊，从而来保证光洁的表面质量。然而，在更换工作辊的过程中，工作辊要和钢板的边部摩擦，即使是经验丰富的轧钢工，也难免在工作辊上蹭上一道印子，这样在轧制时，钢板表面就会产生辊印，轻者无手感，但影响表面光洁，重者直接在钢板表面留下有手感的辊印，会严重影响用户的使用。在检查表面时，如果有这种辊印，都要把工作辊再次更换，直到更换无蹭



伤、表面无辊印才能正常轧制。在这样的换辊过程中，无形中就增加了各种成本的消耗：每检查一次钢带表面，钢带至少要运行 6-7 米，如果表面质量不合格，那前边轧制的钢带就会成为废品。也就是说如果装上工作辊时，蹭伤一次工作辊就要有 7 米的废品（有时一个钢卷会更换数次）；同时，三台主电机要消耗巨大的电能，各种机械设备增加磨损量，轧机内辊系也会增加消耗，更主要的是工作辊被更换下来后，又增加了磨床的轧辊磨削量，会消耗更多的能源，如果这样的情况日积月累，点点滴滴累加之后，那将是多么巨大的一笔消耗！

为了解决这个消耗问题，轧钢作业区乙班的师傅经过多次的实验，最后终于选定了塑料板作为正式的工作辊护板。在更换上工作辊的时候，先将塑料板放在钢板上，然后将工作辊放在塑料板的上面慢慢推入轧机，真是神奇！经过塑料板的保护之后，工作辊几乎 95% 以上都无蹭伤，大大的提高了工作效率，节约了换辊时间，提高了钢卷的成材率，而且辊耗及各种消耗都骤然下降。现在塑料板已经在 20 辊轧机四个班作业班组正式上岗了，而且经过一年多的试验期，得到了所有使用者的好评。

（冷轧硅钢厂 党群科）

评论：一块普普通通的塑料板发挥着如此巨大的作用，真正有价值的东西，不在于它本身的价值有多高，外形有多漂亮，只要能在合适的地方发挥它最大的作用那它就是有价值的。



庞师傅的 新习惯

最近，物流中心机车检修作业区负责 5S 管理的庞师傅又多了一个新习惯：每当有搬迁队伍开进作业区搬迁设备时，庞师傅总要过去细细叮嘱一番：“请你们搬移前先放尽设备内油水，避免沿途流洒……”搬迁队伍撤离时，庞师傅总要去施工现场看看，对现场被搞乱的地方亲自动手和搬迁人员一同进行清理，直至把现场清理干净为止。

庞师傅名叫庞志红，负责 5S 管理已有八个年头。八年来，庞师傅见证了机车检修作业区由乱到治、从落后到先进；从脏、乱、差单位到荣获国家四星级 5S 示范区的巨大变化。作业区至今还流传着他“一根筋”的故事。大家记得，2004 年庞师傅刚刚接手作业区 5S 工作时的情景：检修库遍地油污，备品备件随处摆放，烟头、纸屑随手乱仍，环境一片狼藉，用“脏、乱、差”概括毫不夸张，每次评比牢牢占据“后排座次”。老庞看在眼里，急在心头，从此，每天都能看见老庞在现场忙碌的身影。只见他东量量、西看看，时不时地还在本上



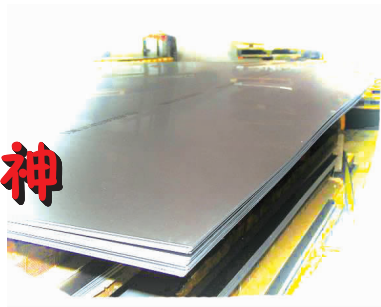
做着记录。几天后，一张详细的作业区 5S 区域责任划分图贴在墙上。每天在现场检查、敦促，还经常亲自上手，早上对前一天 5S 工作进行点评、安排当天的工作。对屡教不改的行为严格给予考核，成了庞师傅的一种习惯。起初职工不理解，背地里送老庞一个外号“一根筋”。然而，正是凭着“一根筋”精神，机车检修作业区面貌渐渐变了：地面油污没有了，备品备件摆放整齐了，职工的行为习惯有了可喜的变化……人们对作业区 5S 评价高了，经常有外边参观的人来。各种荣誉也接踵而至：公司 5S 五星级作业区、国家四星级 5S 示范区等。大家服了，纷纷竖起大拇指：“一根筋”好样的。

随着公司硅钢冷连轧项目的建设，机车检修库开始整体搬迁，庞师傅心里不免有一丝伤感，那整洁的检修现场洒下他多少辛勤的汗水，那些往日的荣誉，随着挖掘机轰轰的声音已成为过去。如今，施工现场成了他每天必到的地方，他心中有一个美好的愿望：不管自己如何付出，只要是对太钢有好处，付出再多也心甘情愿。

(物流中心 牛宝成)

评论：一个人做好一件事并不难，连续多年重复做好一件事很不容易。庞志红师傅，负责 5S 管理八个年头中，凭着他的“一根筋”，在现场管理中做出了贡献。

质量 守护神



2012年7月的一天，复合材料厂接到浙江天安工贸有限公司客户抱怨，该厂供给浙江富春江水电站用于制作发电机叶轮的一块复合板拼焊缝有质量问题。根据客户反馈的意见，复合材料厂立即派出复合板拼焊缝技术骨干康爱军与销售服务科人员一起踏上了处理客户抱怨的旅程。

康爱军等一到现场，首先遭到客户的一大堆抱怨。天安工贸采供部人员一口咬定是复合板的质量问题，甚至提出退货要求。现场查看了有异议的复合板以后，康爱军等心中有了底，客户所说的质量问题，不是复合板的性能不合，只是拼焊缝周围有凹凸不平的现象，属于拼焊后周围打磨不精细所致。面对客户的抱怨，他们先给客户进行了耐心地解释，并保证完全可以进行处理，达到客户满意。

在征得客户同意的情况下，康爱军立即根据材质，对拼焊缝周围有凹凸不平处进行了点焊、修磨。一个半小时过后，有问题的地方变得光洁如新。经客户检验，外观质量完全符合要



求。事后，天安工贸对复合材料厂的售后服务非常满意，又与复合材料厂续订了一百多吨复合板合同。

事后康爱军说：“我觉得我们那次出差处理质量异议的花费很冤。只要我们在日常工作当中，工作再精细一点，多工作一个半小时，甚至更短的时间，像这样的情况，完全可以避免。就是因为我們的一些小疏忽，无形中增加了我们的复合板成本。那次客户的抱怨，给我留下深刻的记忆，也给我带来深刻的反思，它是一个深刻的质量降本事例。希望大家今后引以为戒，从我做起，精心作业，真正把质量降本工作落到实处。”

(复合材料厂 白旭峰)

评论：质量降本，人人有责。日常工作中，只有对产品生产的每一道环节进行严、细、实地把关，才能最终保证产品的质量。

突然 袭击



2012年4月18日刚接班，不锈热轧厂主电甲班班长胡钰龙便接到命令：“组织你们班的成员进行变电所应急预案演练，演练项目稍后告知。”以这种“突袭”的方式进行应急演练，对于电气的各班组来说，都习以为常。因为，作业区每月都会以这样的方式组织大家进行演练。

该厂主电室、中板和热处理三区域同时展开演练，另外，作业区还分派了三名负责人进行演练的全程参与和指导，以检验和提高各班组在遇到大停电以后的应急熟练程度，确保最大程度地减少次生灾害的发生。今天与以往不同，由于班里的变电工轮休，所以就由另外一名人员来操作。

“这么重要的演练，一定不能出差错。小阴，今天你上，就按照我们平时的演练步骤进行，你操作、我监护。”班长胡钰龙命令到。

“我行吗？”小阴心里直犯嘀咕。“平时都是变电工操作，我参与学习，可从来没有自己干过啊。”

“作业区早就说过让我们做到一岗多能，现在你平时学的东西可是派上用场了，关键时刻可不能掉链子啊。”班长看出了小阴的犹豫，边打气边说：“不要慌，你先回忆一下平时是怎么演练的，按步骤来。记住，到了变电所，一定要做到‘心急而行不急’。”

时间刚好在17时，变电所技术员连瑞钢打来电话：“已通知



调度,现在开始演练,演练项目是变电所 10KV1#、2#、3# 进线全部失电后的应急措施。”

放下电话,班长和小阴熟练地跨上工具、手电,迅速跑向了变电所。

打开应急灯、切换电源、查看 PT、验电、倒闸……小阴忙了起来。体型稍胖的他,在变电所狭长的通道里跑起来,震得地板“咚咚”响。虽然只是模拟操作,但他一丝不苟,带着厚重的绝缘手套,动作干净利索,有条不紊。

“好了,可以通知调度。”他向站在身后的班长汇报。

随后,话筒里传来班长的声音:“保安电源已送出,可以启动重要设备。”

演练顺利结束,用时整 13 分钟。出了变电所大门,班长拍着小阴的肩膀说:“刚才领导还夸你,说没想到你第一次演练,就做的这么好,说明你平时挺上心的。”

“这是演练,如果真遇到大停电,不知我……”

“你看你,又来了!”班长打断小阴的话说:“我说过,你一定行的。”

伴着轧机的轰鸣声,主电室传来两人爽朗的笑声。

(不锈热轧厂 赵丽峰)

评论: 不断提升职工应对突发事件的能力,是最大程度地减少次生灾害发生的保证。注重培养职工的动手能力,让职工知预案,懂方法,会操作,真正将安全生产做到实处。



刚参加工作时,面对从未接触过的设备,没有工作经验的笔者感到迷茫无助。一路走来,得到了众多师傅前辈的帮助照应。其中,夏法强师傅给了我很大的帮助与影响。

第一次到班学习时,当班的正是夏师傅。“夏师傅在这个岗位工作近十年,技术娴熟,经验丰富,是‘革命老战士’了!今后要多向他学习。”班长这样向我介绍道。夏师傅身体硬朗,脸上挂着诚恳善意的笑容,陌生人的生疏荡然无存。接触不久我便发现,他为人爽快风趣、待人诚恳,工作起来雷厉风行,在同事圈里素有口碑。一谈起他,大家都会竖起大拇指道一个“好”。

工作上,夏师傅不仅教会我设备操作方法,更多次向我传授很好的工作经验与技巧。我所在岗位如何巧用可逆皮带是关键所在。一般情况下,转运白灰时可逆皮带才转动。但有一天,还未转运白灰时,夏师傅奇怪地转起了可逆皮带。

“夏师傅,现在还没有转运白灰啊,怎么启动可逆皮带了?”



看到这样的情形,我不解地问道。

夏师傅指着电脑显示屏,笑着解释道:“你看,2# 仓料位比其他料位要高一米多。如果同之前那样从 1# 仓开始下料,就必须上 21.5m 平台取下 2# 仓感应铁片,让 2# 仓少下一次料,这无形中增加了工作量。如果我们让可逆皮带从 3# 开始下料,等装满后停在 1# 仓,这样就可以不用上去取片。这既节约了体力,也防止了因取片而引起的其它问题。你以后正式工作后,可以使用这个办法,根据实际料位情况,设计白灰下料顺序,以达到最理想的工作效果。”

我听完夏师傅的讲解,恍然大悟,暗自佩服这计妙招。在之后的工作中,我时常用到这个技巧,大大增加了工作效率。

夏师傅不仅工作经验丰富,为人处事真诚礼貌也让我非常敬佩。那是首次跟夏师傅上完夜班的清晨,在完成晚上的工作任务后,我便坐在中控室里等待白班工人前来交接班。只见夏师傅起身离开中控室,正当我纳闷所为何事时,夏师傅提着拖布进了中控室开始拖地。要知道,打扫中控室卫生属于白班人员的工作范畴啊!

夏师傅笑道:“现在离交接班还有点时间,顺便帮忙把中控室打扫打扫,给人家留一个干干净净的环境,心里也舒坦!”我听完深受感触,难怪夏师傅在同事圈里拥有如此好的口碑!我受夏师傅举动的感染,起身提起快要没水的饮水机,说:“我去把水接满,白班人来了就可以不用等烧水直接喝了!”夏师傅应声点头,满意地笑了。

夏师傅多次向我传授类似的经验技巧与处世之道。这些技

巧如同神秘武学中概不外传的“心法口诀”，让我更快更好地练就了一身武艺。夏师傅给了我很多悉心帮助，我非常感激。在此，我要向夏师傅真切地道一声：“谢谢您，我的夏师傅！”

（东山矿 刘松）

评论：良好的言传身教是一名合格的工人师傅应具备的本色，无需太多语言，只需最朴实的行动就能感染人，引导人。



雨夜

突击



2012年7月30日20时许,电闪雷鸣,转眼之间,瓢泼大雨下了起来。瞬间,袁家村铁矿球团项目施工现场8号主干道路大量积水,给路面及周围建筑设施造成极大隐患。

36

20时10分,忙碌了一天的球团部职工刚回到住地,还没来得及吃饭,就接到了值班人员电话:“8号主干道路牙内侧大量积水,雨水冲刷路基,对路面以及周围建筑设施造成极大的安全隐患。”

接到电话后,球团部立即组织人员来到现场,发现雨水都集中在路牙内侧,由于路面较高,雨水无法流入已经完工的下水井内,造成了对路基的冲刷,如果不及时处理,后果不堪设想。在确定临时处置方案后,现场人员立即组织进行紧急疏通,大家不顾泥泞,有的跳入浑浊的水坑、有的挥舞铁锹、撬棍、大锤……就这样,11名职工在雨中有序地进行疏通。

20时30分,经过紧张疏通,雨水“乖乖”地流入了下水

井，这时，大家擦了擦满脸的汗水和雨水，才发现身上穿的衣服都湿透了，但大家都露出了开心的笑容。这时，球团部主任崔建春却又下了命令：“两人一组，查看厂区内所有道路的下水是否畅通！”话音刚落，大家没有休息一分钟又全部消失在茫茫的雨夜里。

直到深夜 0 时 20 分，巡视完所有路段，大家才回到住地，这时每个人的衣服、雨鞋里面全是水和泥浆，手脚都被雨水泡得发了白，但没有一句怨言，拖着疲惫的身躯进入了甜美的梦乡……

(岚县矿业公司 郝彦斌)

评论：培养和建设一支召之即来、来之能战的过硬队伍，这是我们战胜一切艰难险阻的根本保证。



成品的 “锁”



成品有两把“锁”，牢牢锁住不合格品，紧紧把住产品质量，及时确保物流顺畅。所不同的是一把“锁”高大，一把“锁”瘦小；一把“锁”话多，一把“锁”话少。

自然卷曲的黑发，爱说爱较真的性格，维护正义的倔强，以及句句带着的忻州腔，他就是成品的一把“锁”——南区白班作业长索会田。

索会田，平易近人，待人亲和，爱读书、喜好古文，遇事总爱拿典故，引用古文来说事、讲理，而且字字真切、句句在理。工序间发生冲突、同事间有了隔阂，他总是笑嘻嘻地用道理说服你；可当职工利益、企业利益受到侵害时，他却变得异常严厉，据理力争、毫不让步，俨然一派“家长”的作风。每天天未亮，现场已出现他的身影，生产、设备及夜班上下工序的运行情况他已了如指掌；下班后，还将了解到的南区生产计划结合成品修磨、物流现状，制定出夜班修磨计划，安排给四班，再将现场各处巡视、检查一遍，才会安心地骑上他的摩托消失在夜幕中。

索会田自信，却不骄傲；他幽默，却不聒噪；他威严，却从不乱发脾气；他辛苦，却从不标榜自己。他，是有着新思想的老党员；他，是老劳模中的“新青年”！

初听别人说起成品的另一把“锁”时，知道他的身体不好，做过大手术；初次见到他时，看出他的气色的确不好；初次同他说话时，感到他的实在，还带着些许羞涩，他就是成品北区的火焰清理工——索建林。

索建林，瘦小的身材、清瘦的脸庞，略微泛黄的肤色，语速缓慢且不高的声调，别人逗他时还会脸红。接触过他的人都知道，他从不张扬，且很谦虚，做事认真，且井然有序。他眼尖手快，总能发现下线铸坯上别人不到的气孔、小裂纹，彻底清理后及时交库；他除了负责铸坯的缺陷清理及装车工作，同时还负责与 2250、1549、热轧的下工序沟通，及时保证物流顺畅；废钢切割，本来是由外协切割后、检查、分类，可他在没有需要火焰清理的时候，就主动检点废钢切割的尺寸及含特殊钢合金元素废钢的分类切割、交运，杜绝因内循环废钢管理不当造成钢水污染。

他的岗位及其平凡，他身影并不高大，他做事极其平稳，可工作时的态度却热情四溢。

（炼钢二厂 李君）

评论：我们的身边总不乏这样的影子，他们就是工作在我们身边的伙伴，他们就是默默为太钢奉献的战友；他们心系太钢，心系质量，兢兢业业服务在平凡的岗位上，从他们身上看到的是朴实，而折射出的却是耀目光芒！



钻机司机

“老游”



“老游”名叫游富刚，是尖山铁矿穿孔作业区钻机司机。

全作业区人都知道，他勤快、工作认真，他虽没做惊天动地的大事，但他能坚持做好每一件小事。用他自己的话说，只要是在班上，就要保证严格按标准操作，做到不违章，设备好，产量高。

刚来尖山铁矿时他是一名爆破工，2011年6月成为穿孔作业区一名钻机司机。钻机司机对他来说是一个新的起点，得重新学习钻机司机操作、维护等技能。他说：“我虽然年龄大，但决不能输给年轻人。”他是这样说的也是这样做的。作业区培训教育时他就严格要求自己，从对钻机司机的作业指导书学起，一字一句地理解记忆，不到三天他就熟记了作业标准。上了钻后，他更是认真学习，将记会的作业指导书与实际操作一一对应理解，这样不到三个月就已经具备了出徒条件，成为一名合格的钻机司机，开始了对自己的又一次挑战。

他不放过任何一次学习维修设备的机会，自发地上班跟踪检修过程、学习维修技术。这样，他不仅懂操作，还会维护设备，成了优秀的钻机司机。

2012 年增产降成本是重头戏，游富刚想：作为一名普通钻机司机，杜绝跑冒滴漏也是降成本的具体方法。他每天上钻的第一件事就是打扫卫生，先从钻机的周围环境，设备工作平台开始，他说在打扫设备的同时也能发现设备的跑冒滴漏。有一次游富刚在打扫卫生时发现一处明显的油渍，认为这是一处新出现的漏油现象。经过认真排查，发现是引风接头漏油，及时处理后，避免了一次大的设备故障。

在进行设备点检时，他总是按照点检表中的项目逐一检查，有几次查出问题，搭班人员说能凑合着干，但他坚持消除隐患。就这样，在游富刚认真而执着的工作态度下，他的班上，设备故障率低，产量高，他们同机组的所有成员都愿意和老游上一个班。游富刚还利用设备待命时，把驾驶室内卫生彻底打扫，就连房顶的灰尘也要擦拭干净，使室内环境焕然一新。他说有一个舒适的环境心情也会好，工作就会很快乐。在他的影响和带动下，5# 钻机机组成员都形成了认真做事的习惯。

41

（尖山铁矿 闫丽琴）

评论：“老游”做的都是点滴小事，但是他能把每一件小事做好，这不正是职工所应具备的职业素养吗？



勤快的“罗二虎”

在炼钢一厂，提到运行作业区的天车司机罗学瑞，大家给他的评价几乎是一致的，“相当勤快的一个人”，大家亲切的称他为“罗二虎”。何谈勤快？即为手勤、眼勤。只要罗师傅当班，现场随处都留下了他工作过的痕迹。

天车司机是个苦差事，在红红的钢坯上方工作更是苦中之苦。罗师傅开的是连铸作业区的 24 号天车，每天调运的都是炙热的红坯子，夏天天车司机室的温度能达到 40 多度，空调经常都热的罢工了，可罗师傅总要把最后一块坯子码放整齐才肯下车休息。遇上工作间隙，罗师傅总喜欢把现场不整齐的坯子重新码放一遍，用他的话说：“闲着也是闲着，把坯子摆整齐了看着舒服。”24 号车是主要服务二切作业的，罗师傅敬业的工作态度为两个工序的合作奠定了扎实的基础，只需一个哨音或是一个简单的手势，罗师傅就能精准地把坯子摆放到合适的位置。

天车的工作是简单、枯燥的，但罗师傅总是用满腔的热情

去对待，他的脸上每天洋溢着快乐的笑容，他传递给大家的同样也是开心和愉悦。对待工作正是需要这样的一种态度，只要我们将这种态度融入到自己的实际工作中，就会找到更多的快乐，并且这种快乐会被无限地复制和拷贝。

(炼钢一厂 刘阳)

评论：在工作中寻找快乐，在快乐中努力工作。态度决定一切，只要带着感恩的心去工作，就会有燃烧不尽的工作激情，就会有使不完的劲。



敬业的

“雷管家”



焦化厂运焦作业区的雷勇，不仅是综合事务员，还负责材料和用车管理，这些都是降本增效的主要领域。“理财”就需要个好管家，雷勇不但把“家底”盘得清清楚楚，出账入账更是条理分明，劳保、材料发放严格管理，分管费用控制合理。在降本增效活动中，他积极出主意、想办法节约材料及费用，每次作业区提报的用车计划，他都要认真核对吊运的物品重量、位置及使用的时间，以选择最合适的车辆型号及使用台班数量，提高车辆作业效率，节约运输费用。

作业区计划更换 D102 皮带，需要申请吊车提前将皮带备件从库区吊出进行剥头等准备工作。2012 年 7 月 20 日（周五）上午，点检员向小雷递交了下周的《用车申请计划》，小雷看后说：“近期不是还准备更换 C103 皮带吗？安排一次用车一起吊出来吧，我来设置检修临时存放的定置牌，省得下个月再要一次吊车。”经过与点检员的协商，用车效率有了提高。接下来的车辆安排小雷也是开动脑筋，给厂车管员报计划时，

他就明确表示：我的用车时间不长，总共 1 个多小时，最好能和其它作业区拼着用，可以节约半个用车台班费，实在没有再给我安排。

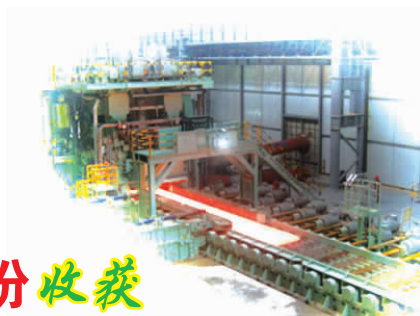
下午 17:30 分，作业区正在开管理人员例会，小雷接到设备采购部电话，报出的皮带马上送到现场。小雷立即赶往皮带备件区组织卸车，吊车司机不停地抱怨：“早不来，晚不来，快下班了到货，赶紧卸了车我还有事要走。”小雷耐心地对司机说：“师傅，备件区的备件不但要摆整齐，新放进去的还不能影响我马上要用的，今天卸的这三卷肯定还得倒腾一阵，帮帮忙吧！”随后组织现场人员挂扣绳，拿垫木，不但把要用的两卷皮带吊出放到指定位置，还将备件区的皮带进行了整理。等全部摆放好已经晚上七点多了，小雷对司机师傅说道：“谢谢师傅了，没有你的配合，我们也完成不了。”司机说道：“小伙子，就你这认真劲儿，我也得向你学习。”小雷“嘿嘿”一笑。

（焦化厂 薛蕊 李铭）

评论：其实降本增效我们随时随地都可以进行，关键看有没有这个意识，有没有工作的责任心。



一份耕耘 一份收获



“铃铃…”安静的病房里响起了急促的电话铃声，杨仁兴一边照顾刚做完手术的妻子，一边接起了电话：“新热轧装钢台系统有问题！”他的表情开始变得凝重，妻子默默看着他，只说了一声：“去吧，放心！”他歉疚地点了点头，与值班护士稍作交代，便立刻赶往 2250 热轧现场。

新热轧装钢台生产系统突然慢下来，生产系统与辊道、天车定位系统通信中断，直接影响接收二钢供过来的板坯以及对新热轧加热炉的装钢操作。由于与天车定位系统不能进行通信，板坯的库位信息无法及时更新到系统中，导致制造部无法对新热轧进行生产计划排列。杨仁兴到达现场后，紧急组织人员对系统进行原因分析，并立即采取迁移生产报表、清理生产系统历史数据、优化执行效率低下程序、更换现场终端、升级生产服务器硬件等多项措施，逐一排查和解决了导致系统慢的各种因素，最终保证了生产正常运行。

处理完现场故障后已是晚上十点，杨仁兴的电话又响了起来，电话那头是正在发烧的女儿哭闹的声音，听着听着，他的

眼睛湿润了，他的车驶向了家的方向……

杨仁兴自 2005 年从一名检定员转行干信息化以来，在工作中他稳扎实干，精益求精，认真积累和总结工作中每个细枝末节问题的解决思路和工作方法。2007 年独立承担 1549 轧制计划系统项目，当时项目开发的工期要求短，实施难度大，为了尽快掌握用户需求，他不分昼夜地和计划员师傅排轧制计划。在系统功能需求满足用户后，发现系统性能上还存在不足，他自学数据库性能优化的相关知识，并自费到北京报数据库优化培训班学习相关知识，最后对系统性能进行了优化，得到了大幅提升，满足了用户需求。

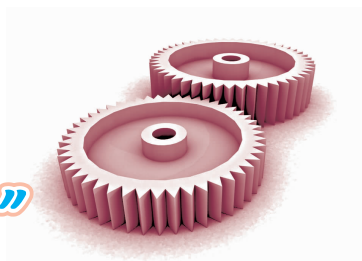
杨仁兴在项目实施过程中，遇到难题不退缩，勇于挑战、坚持不懈地积累和总结经验教训，自身技能得到突飞猛进地提升。一份责任、一份耕耘，最终杨仁兴获得了全省和全市计算机技能大赛的第一名。

（自动化公司 李静）

评论：杨仁兴同志作为一名年轻的技术人员，凭着对太钢信息化事业执着的追求和精湛的专业技能，成为了耕耘实践的佼佼者。



恪尽职责的 “封工”



不锈钢线材厂机械工程师封海生，1997年毕业于包钢院，参加工作后一直从事设备管理工作，曾担任厂设备能源科点检主管。2011年初，由于工作需要，他担任了机械作业区副主管，同志们都习惯叫他封工。封工不仅是一名经验丰富的设备管理者，而且在工作中敢于坚持原则，严格管理，认真履职，切实维护企业利益。

2011年9月，某厂家供应的齿伞齿轮到货，封海生负责组织验收。他通过硬度仪检测，发现该产品表面硬度只有HB200，未按照图纸达到要求HB350，如果接受上线使用，将会造成齿轮快速磨损，缩短设备使用周期，加大维护量及费用。于是，他坚决要求厂家重新进行中频淬火，必须达到图纸要求。后经过重新淬火、检验，达到了图纸要求。经上线使用两个月，齿轮磨损很小，达到了设备正常使用周期。

同年的10月，封海生按照设备科安排，组织检验修复的三重齿轮乌金瓦。通过敲击，他凭丰富的经验判断出有的瓦存在内部缺陷，立刻要求厂家用仪器检查。厂家找种种借口不予检验，口头保证所用的瓦没有问题。他就想办法联系本厂的质量检验人员，自己用探伤仪进行了检验，结果发现其中六块瓦

存在不同程度的缺陷。至此，厂家面对科学的检验数据，无话可说，同意重新制作有缺陷的瓦。

作为作业区副主管，封海生分工负责天车专业管理。他每天要对现场责任区域的设备及职工作业行为进行检查，对违反制度及不按照作业标准作业的人员提出考核意见，提报到主管处进行考核。为了有效提高设备维护水平，他坚持严格管理的作风，对设备隐患、点检问题的考核执行不徇私情，严格落实。2011年9月份，他在对天车进行检查时，发现3#天车小车制动器松动，减速机漏油且卫生不合格，对天车乙班做出考核处理。该班班长多次找他，表示对于问题已经进行了整改，并且整改得非常及时，要求免除考核，并保证以后一定改正，加强设备维护。封海生对其本人进行耐心地教育，纠正其不正确思想，同时为了保证作业区绩效制度的严肃性，在当月的绩效考核中对该班组进行了考核。

像这样的例子还有很多。封海生作为一名最基层的领导干部和有业务处置权的人员，手中的权力并不大，但是他兢兢业业、恪尽职守，以实际行动践行了自己上岗时廉洁从业的庄严承诺。

（不锈线材厂 师国宏）

评论：恪尽职守，这不是在表述一个人的技能高低，也不能体现一个人的学历深浅，却展示着一名职工对待工作的态度和做人的尊严。



堵漏 封口

2012年11月26日的二班，不锈热轧厂热轧甲班班长、党员张晓宇照常对2#炉进行巡视。当他走到2#炉和3#炉中间时，发现炉顶有异常的火苗。靠近仔细一看，原来是炉顶裂开了一个两米长、两百毫米宽的缝隙，燃烧的煤气正不断向外喷着火苗。

随后，他立即向作业长汇报了情况。作业长组织班组职工分析原因后，认为是炉体出现了问题，必须尽快修复，否则既浪费能源又影响烧钢质量。张晓宇凭着多年的工作经验，仔细琢磨后，决定用高温水泥封堵。于是，他组织岗位人员制定了详细的安全措施，在确保生产正常的情况下，带领职工进行搬水泥、拉水管、搅拌、输送、堵口等工作。参与堵漏的职工没有怨言，只有紧张的工作和默契配合，而班长则在组织堵漏施工的同时，还不时关注着烧钢质量和出钢情况，强调坯料温度和出钢节奏。

临近交接班，炉顶的火苗一点一点被熄灭。为确保安全可靠，张晓宇又指挥职工在炉顶增加了 3-5 公分厚的泥浆层，摊平做了防护后，才带领大家撤离了现场。此时，参与堵漏的职工已经浑身泥水，满脸挂花，只能从口音中判断到底是谁。

正是班组职工能及时发现问题，并积极主动整改处理，才避免和消除了设备事故的发生，保证了生产的稳定运行。

(不锈热轧厂 赵立志)

评论：一名党员班长，身先士卒、以身作责，以实际行动诠释了模范带头作用，也感染和带动了身边的同志。



“大拿” 尹建同



物流中心路车作业区丙班有一个叫尹建同的师傅，被职工们戏称为“大拿”，他听到这个称呼，只是憨憨地一笑：“想叫啥就叫啥哇！”

尹建同是个节俭的人，见不得一点点浪费，洗澡中打肥皂时总是先关掉水门，肥皂打完后开水冲洗，看到别人开着水打肥皂，会心疼地走过去给人家关掉，遇到不理解的人骂他一声神经病，他只是对人家说：“咱们要节约用水，公共场所和自家是一样的，不能说只知道节省自己的小家，不懂得节约太钢这个大家。”有时遇到尹建同最后一个交班，他总是会关掉更衣室所有的灯才锁门回家。

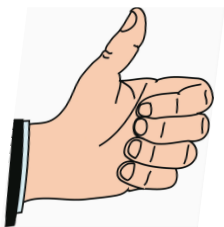
为了行车安全，物流中心给作业区调车人员配发了放风器，而放风器属于易耗品，以前职工们遇到喇叭不响的，软管断的，都是随手给值班长一扔，“坏了，换一个吧。”日积月累，这样损坏的放风器就堆积了几十个。尹建同看在眼里，急在心上，他想如果自己能将它们修好，那将会为作业区节省多

大一笔费用啊。此后，只要一有空儿，尹建同就将坏放风器打开仔细琢磨，久而久之，终于掌握了放风器的喇叭构造和排风原理，并开始自己尝试修理。一年来损坏的放风器经他手一鼓捣，重新焕发了生命。现在，班上的职工在他的带动指导下，大都自己动手修理放风器。他还以自己总结出来的使用经验告诉职工们，为了防止软管冻裂、暴晒老化，需在软管外面缠厚厚的黑胶布；为防止在使用中碰坏放风器，使用时要用铁丝将放风器吊起来；为防止丢失，每次使用完后用自制的铁丝钩在裤带上。

目前，路车作业区丙班的“大拿”越来越多，放风器使用的寿命越来越长，更换的频率也越来越低。

(物流中心 牛佩生)

评论：厉行节约，勤俭持家，这种美德需要我们每一名职工都要时刻牢记和传承。



“王巧手” 和他的 “绝活儿”

王振华，尖山铁矿采矿部运输作业区检修班一名普通的运矿大车检修工，他对运矿大车精准的故障判断、得当的检修方法，获得了大伙儿的称赞和敬佩，这也是他“王巧手”这个绰号的由来。

运矿大车的故障，只要遇到他这双“巧手”就会“药到病除”。而要说起他最拿手的“绝活儿”，当数对运矿大车液压系统故障的判断、检修了。

运矿大车液压系统最主要的特点是：抽象、复杂，油路的走向、阀芯的开闭、弹簧的伸缩，都不很直观。内部出现故障，只能凭着扎实的理论基础和丰富的经验才能准确判断。

507# 运矿大车液压系统出现了没方向、没举升的故障。面对这一“疑难杂症”，几拨检修人员都“折戟而归”、“败下阵来”，正当大家焦头烂额之际，咱们的“王巧手”出马了。只见他启动马达后，钻到车下身下抚摸起各根液压油管来，一边抚摸一边思索，就像给病人“把脉”，原来他是用手去感受各根管路内的压力以及油路的通畅与否。“把脉”完毕后，他得出结论：是双联泵的后部分出现了故障。

他将双联泵后部分从车上拆下，分解开来。看到分解后密密麻麻的一堆大小零部件，一起检修的几名人员目瞪口呆，别说查

找故障部位,就是再组装起来都难!所以大伙儿的目光又齐刷刷地盯在了王振华的那双“巧手”上,只见他双手一会儿拧、一会儿撬、一会儿捣,上下翻飞。最后他手里拿着一个阀芯和一个阀座研究起来,原来阀芯在阀座里纹丝不动——阀芯卡死了,故障部位就在此处,大伙欢呼雀跃。

王振华用沙纸、锉刀将那个阀芯表面打磨光滑、平整,直至在阀座里又灵活运行为止。而后,他一双“巧手”又上下翻飞,将一堆分解后的大小零部件完完整整地组装起来,双联泵就这样被修复好了,几十万元的备件费用节省下来了。双联泵安装上车后,故障消除。

王振华的“巧手”就这样又漂亮地露了一手。“王巧手”用他的智慧和那双“巧手”,十多年来成功地修复了大批看似报废的备件,为我们的企业节约了大量的备件费用,他那双“巧手”实是功不可没。

王振华手巧心更巧,经他研究提出的运矿大车大厢斗下作业三道防线之一——挂拉板防范措施,代替了原来的支杠方式,既增强了安全保障又减少了劳动量,这一创新获得了国家专利,并被推广使用。

(尖山铁矿 张高全)

55

评论: 凡事就怕“认真”,就怕有“责任心”。认真而有责任心的王振华通过工作实践,练就了一双“巧手”的同时也练就了他的“敬业度”。



处处留心

皆学问



闫树成同志是炼钢一厂精炼二作业区精炼丙班班长，工作中他处处留心，努力学习炼钢专业知识，刻苦钻研操作技能，是领导眼中的业务骨干，是职工眼中的“操作大拿”。

精炼二工序是炼钢一厂碳钢线的质量命脉，作为兵头将尾的他时常说：“处处留心皆学问，行行出状元，普通的操作工也不例外，就看你怎样看待和认识。”没有进过高等学堂的他，时常感到知识的不够用，常有“饥饿感”。面对现实，他毫不气馁，也不抱怨，经常把生产中遇到的难题和困扰一一记在本子上，利用业余时间去作业区、厂里向技术人员请教、论证，为了工作经常是废寝忘食。通过不断学习实践，不仅他的自身操作水平得到了很大提高，而且还把学到的本领很好地运用到生产实际中，结合实际提出了“快速熔化、高温还原、保证时间”的先进操作方法，通过工艺改进，从根本上消灭了20Mn23AlV钢浇注不良而造成的现场废品，产生了良好的效应，为厂提质增效做出了自己的贡献。

在高合金钢冶炼量大的时候，他不仅关注当班的具体操作，而且时常深入下工序，对本班冶炼的钢锭质量进行信息咨

询，掌握第一手资料。下工序的工作人员早就知道他要了解什么，一看到闫树成的到来，各种信息就接连不断地扑面而来，成坯率、合格率、品种率等等，令他如获至宝。就是这些看似枯燥无味的数据，使闫树成对班组下一步的组织生产，实践操作做到了心中有数，收到了事半功倍的效果。

梅花香自苦寒来，辛勤的劳动，换来了可喜的成绩和荣誉。2011年，在闫树成的带领下，他所在的班组车轴钢、高合金钢等品种炼成率稳步提升，钢锭合格率恒定在99.7%；废品率下降到0.27%；一次炼成率达到99.9%，而他本人也被厂授予了“优秀标兵”的荣誉称号。

(炼钢一厂 白文刚)

评论：只要做一个“有心人”，事事留意、处处留心，勤学善思，身体力行，就能成为一个有价值的人。



“阳光” 采购员



郭志刚是一名采购员，负责全公司技改工程和日常生产的风机、水泵、阀门等设备备件的订购工作；他更是一名共产党员，时刻本着为太钢花好每一分钱的责任心来指导采购工作，时刻把为太钢采购回质量优，价格低，性价比高的设备备件作为工作目标，在采购系统中的各环节实现采购价值最大化。

作为通用科的一名主管，从事采购工作8年来，他时刻以一名共产党员的标准严格要求自己，仅2011年到目前经手签订的合同量就达2.3亿元，未发生过一起质量异议。作为一名手中有较大处置权的业务采购人员，他时刻告诫自己是一名党员，要做到不谋私、不图利，时刻以公司利益为重。在招标、评标过程中始终遵守招标规定，严守评标秘密，不偏向任何一个投标单位。

为了使每一分钱都花在刀刃上，在每次的谈价过程中，郭志刚都多方对标，做好充足的准备工作，努力为公司节省每一分钱。2012年8月，能源动力总厂上报进口美国陶氏反渗透膜568件，招标过程中，在美元汇率不变的情况下他通过与同行业以及其它领域同类产品采购价格的对标，在谈判过程中，

据理力争，与投标商多次谈价，最终以每件比 2011 年历史采购价低 7.8% 的价格定标，合计节约采购资金 17.6 万元。

为了更大程度地节约采购资金，郭志刚勇于创新，带头实施功能承包，仅冷轧 2# 冷线酸泵功能承包两年来，就为公司节约采购资金 52 万元；他组织完成“提高修复采购比例，减少新件采购，节约采购资金”创新创效课题，2011 年通用科全年自主提报 111 项修复项目，节约采购资金 1523 万元；他多方收集信息，大力推行国产转化，仅修复清洗热连轧塑烧板 150 块就比直接订购新制件节约 90 万元。

（设备物资采购部 武晓娟）

评论：运用好人民赋予的权力，不谋私利，这样的“阳光”员工令人敬佩。



“拼命三郎”

《水浒传》中的水泊梁山一共有一百零八条好汉，其中一人叫石秀，因平生执性，路见不平，拔刀相助，因此人称“拼命三郎”。不锈钢线材厂电气作业区也有个“拼命三郎”，此三郎非彼三郎，他就是人称“老三”的点检员——宋丙运。

提起他，全厂的职工没有不竖大拇指的，他绝对是一个技术过硬、品质高尚的技术人员。650机前机后辊道控制系统的日常维护生产是电气作业区一个很棘手的问题。由于控制系统设计过时，设备陈旧，稳定性差，经常不间断地更换抽屉，有时一天更换3到4个抽屉，不仅增加了维护难度，还影响了整个生产的正常运行，产生了不必要的废品和故障时间，岗位职工怨声不断。怎么办？只有一个字“改”。但说起来容易做起来难，时间紧任务重，而且没有经验，就是改造了也不一定成功，一旦失败，就会严重影响全厂的生产计划和任务，大家质疑声一片。

此时宋丙运那股拼命三郎的劲来了，“我来也。”他毅然挑起大梁，下决心要杀出一条血路。他根据多年的工作经验大

胆采用了现在的先进技术 PLC 控制及 WICC 画面监控，为此他翻阅了大量的学习资料，自行设计编写程序，绘制图纸，反复试验，整天以厂为家，放弃休息日，劳累自然不必言语。艺高人胆大，在宋丙运的带领下，改造终于完成并一次试车成功。经过长时间的运行和验证，问题已经彻底解决，故障率降低了 90%，得到了全厂职工的一致肯定。

“拼命三郎”宋丙运在他的岗位上正以“精湛的武艺，风风火火的干劲”实现着他“干最好，争第一”的目标。

(不锈线材厂 赵捷)

评论：“拼命三郎”不是去死拼、硬拼，他的拼劲来自于精湛的技能，有技能作基础，他的劲儿才能充分发挥，他的力才能用在刀刃上。



科研战线的 耀眼星



近年来，技术中心从工艺改善和新品开发方面涌现出的人才，如繁星点点在广袤而深邃的科技星空中大放异彩。不锈钢室工程师卫争艳作为一位 80 后的青年知识分子，她如一颗冉冉升起的新星，耀眼夺目。一路走来，卫争艳无论是在学习上、工作上，还是在生活上，始终彰显出的勤奋、务实、聪敏和真诚，得到了人们的一致赞扬和肯定。

卫争艳是 2007 年北京科技大学钢铁冶金专业硕士研究生，她把到太钢工作当作自己的就业首选。她在分配到公司后的两年时间里，先后配合过四位不锈钢研发人员进行核电等重点不锈钢新产品研发。在此期间，无论是身处生产现场还是埋头实验，她和男同事一样天天围着工作转，在工作中显现出吃苦耐劳、务实肯干和思维敏捷、判断准确的个人特质。也正因为这样，她在较短时间内便掌握了公司不锈钢大生产的技术可控水平、工艺流程和装备现状，顺利地实现了将学校纯理论研究与实际不锈钢研发的快速结合应用。

公司新产品研发速度很快，不锈钢室人员配备方面出现了紧缺状态。2010 年，经室领导研究决定让她兼管本室内各

类书面材料的汇总审核，以及日常计划、预算、总结、汇报、贯标等综合性工作，面对领导交付的繁重任务，卫争艳毫不犹豫地答应了。

2012 年太钢用户座谈会召开期间，正是卫争艳所担负的叶片钢研发任务的攻坚阶段。她从该品种冶炼开始，一直到锻造、成品发运和用户试用进行了全过程跟踪。一天晚上，她刚回到家，就接到炼钢厂要进行叶片钢冶炼的电话。她草草吃了一口饭就骑着车子赶到炉前，从晚上 21 时开始跟班到次日 8 时。她洗了把脸，就匆匆赶到自己办公室，因为还有很多份用户座谈会材料需要她汇总整理，这天她一直工作到晚上 8 时才算结束。她顾不上回家，又骑上车子赶到型材厂查看叶片钢白班的径锻记录。回到家后，已经是午夜 12 点，两天两夜几乎未眠的她倒头便睡。

通过不懈努力，卫争艳成功地开发出了叶片钢市场上用量最大、技术水平和生产难度很高的新品种，并再接再厉开发出叶片钢若干个新品种，实现了太钢叶片钢在市场的品种化、系列化、高端化。

(技术中心 毛冰杰)

评论：卫争艳——这颗太钢技术研发前沿的新星，用自己的光和热无私地照耀着、温暖着这片星空，留下一段段恒久的亮丽。



武师傅的

小锯刀



物流中心机务作业区 117 机车司机武建华师傅的工具箱里有一把小锯刀，叫它小锯刀是因为它一侧有锯齿，一侧是刀锋，不宽，刀柄稍长。

我是在冬天给武师傅当助手时发现他的工具箱里有一把这样的锯刀，因为我们火车司机没有这样的工具，所以我对它感到好奇。还没来得及问武师傅它的用途，我就去别的地方了。

再次给武师傅当助手，已是枝繁叶茂的夏天。这天刚上车，我在操作台上又看到了那把小锯刀。直到中午吃饭时，我才知道了它的真正用途。忙了一个上午，吃饭时，武师傅把车停在了树丛多的地方，我一开始以为是为了凉快。但当武师傅打开车窗时，一丛树枝钻了进来，只见武师傅拿起小锯刀先是锯了几下，然后用另一面把树枝割掉，一会儿功夫就把侵入车窗的树枝全清理掉了。于是，再把车往前开，清理下一处侵入车体的树枝。利用下午不多的空闲时间，武师傅就清理了好几个地方的树枝。

原来小锯刀的用处会这么大。要知道，一到夏天，我们火车司机最头疼的就是这些侵入的树枝，它不仅影响我们的视

线，有时还阻挡信号灯，有时还会刮伤人员和机车。我们平常只能反馈回作业区，集中处理。可是那样既费时间又得不到及时清理，还需要专人清理，而且只能把大的密集树叶清理了，像这样稀少的地方是没法清理的。

没想到武师傅的一把小小锯刀却解决了这么大的问题。就是这把普通的锯刀，在降本增效的今天显得尤为重要。它节省了时间，节省了成本，却增加了效率，这真是小刀解决了大问题。

(物流中心 孙酉生)

评论:把工作上的事当自己的事干就能干好。一把小小的锯刀在安全隐患的排查上作用如此之大，锯刀一挥隐患即除。



小创意 解决 大问题



“范师傅，这皮带料嘴上方加上声光报警器后，有作用吗？”

“这小报警器真是发挥了大作用，以前皮带压矿偷停时，现场无任何提示皮带停止运转装置，尤其是夜班，很难发觉，经常是皮带停了，仍往料仓下矿，多次造成压皮带故障，装上这报警器啊，可助了我们一臂之力。”

这是尖山矿浮选作业区电工班班长范辉和铲车司机师傅近日在现场的一段对话。原来，精选J系列投产后，由于部分原矿直径较大，有时会造成皮带过负荷跳闸，而司机在未发现皮带停止运转时，仍在下矿，造成压皮带故障。参加早会的电工班班长范辉在听完老司机的“诉苦”后，来到现场琢磨了起来，经过现场实地考察，一个小创意在他脑海诞生。范辉决定在料仓口上方加装一个皮带故障报警器，皮带若出现故障停车，料仓上方的报警器便会发出声光报警，提醒司机皮带已停止运转，禁止再往料仓下矿。接下来，范辉与同事们一起研究图纸，选材料，布电缆，忙乎了几天后，料仓口上方便多了一

盏声光报警器，为验证效果，他多次跑到现场落实，文章开头那一幕只是其中的一次小插曲。

小创意解决大问题，经过近一个月运行，该声光报警器起到了良好的效果，大幅减少了压皮带故障和人员处理故障的频次，设备作业率得到明显提高，受到岗位人员一致好评。

(尖山铁矿 孙林花)

评论：设备上的创新才是企业真正创造效益的基石。一个小小的设备创新，让完好的设备正常运转，成为一点一滴的生产效益汇聚成海。



薛秀虎的 发明

最近，复合材料厂复合板生产区域技术员薛秀虎可忙了，他的身影整天出现在复合板加工车间。他在忙什么呢？很多职工都知道，就是为了改进他的那项“新发明”——平面砂带磨光机。

在复合板生产过程中，由于一些轧制不锈钢板宽度小于用户要求，需进行不锈钢板的拼接对焊，不锈钢复板拼接对焊后产生复板拼焊缝余高，爆炸复合时会影响到复合率，因此必须进行焊后余高修磨。

早先，焊后余高的修磨工艺为人工使用角向磨光机，采用磨光片修磨焊缝焊后余高。操作者在操作过程中劳动强度大，存在磨削粉尘、噪音等职业病危害。角向磨光机容易损伤不锈钢表面，造成磨坑等缺陷，影响复合板表面质量，同时角向磨光片易碎安全性差。磨光机寿命短，消耗量大，成本高。

为切实解决生产中存在的这些问题，复合材料厂集思广益，下决心解决这个问题。这时候，擅长于机械的工程师薛秀

虎有了用武之地。他通过实地观察研究，综合考虑安全与效率问题，提出了砂带磨光机研发的课题，最终被复合板生产区域人员认可，开始投入研发。

由于该磨光机包括行走装置、支撑架、传动系统、磨削系统、操作系统、电气控制系统等部分，薛秀虎与维修作业区人员进行了为期 70 天的精心制作改进。

平面砂带磨光机进行生产试验后，薛秀虎一有时间就蹲守现场，发现问题，立即着手改进，他对这台机器的深情，就如一位父亲对待自己的孩子一样，渐渐地他脸上的笑容多了。

这台平面砂带磨光机一点也没辜负他的期望，不仅运行平稳，而且操作方便、运行成本低。根据运行情况分析，该机在磨削焊缝余高上，相对于角向磨光机，生产效率提高近 40%，可减少角向磨光机消耗 40%，年节约价值 3 万元。

(复合材料厂 白旭峰)

评论:只有热爱和敬重自己的岗位，才能忠实履行自己的责任，积极发挥聪明才智，为企业的降本增效工作献计献策。



咱就得 省着过



“于师傅，标砖作业区 2# 砖机的右伺服电机电源接头坏了，请马上派人给换一个。”“知道了，马上。”于师傅嘴上答应着，心里却不是滋味。

要知道，砖机用的伺服电机和别的电机还不一样，只要坏了就要返回原厂修理，费用高的可怕不说，能再用多长时间还不一定。不一会儿，于师傅和徒弟小宋两个人在作业区点检员的配合下完成了电机的更换工作。“一万五就这样没了，真可惜。”于师傅唠叨着将坏了的电机抱回了工房。“难道就得厂家修吗？我就不信，小宋，过来，咱俩捣鼓捣鼓。”

这种电机是西门子生产的，精度高，外壳盖子之间有很大的磁力，师徒二人用了九牛二虎之力才把盖子打开，小宋一脸无奈地说：“师傅，你就算找到问题了，没有工具也是修不成，费这劲干什么呀！”于师傅边测量检查边对小宋说，“今年公司的预算指标太有挑战性了，可偏偏赶上市场不好，要想

完成任务，咱就得省着过，节约成本，从我做起吧。要是能把这个电机修好了，又能节约不少钱。你看！你看！就是这个！”小宋顺着于师傅指的方向，发现是其中一相电源线断裂了，于是，于师傅在小宋的配合下，利用铜线代替原来断开的电源线，牢固焊接后又重新组装好，师徒俩怀着忐忑的心情找到了电气点检员小任进行测试。“动了、动了，师傅，修好了！”

小宋高兴地说：“师傅，你太牛了，这返厂要花万数块钱的东西，你一分钱没花就修好了。”“是呀，能节约一点儿是一点儿，积少成多嘛。”

(综合利用公司 陆阿珍)

评论：于勇福同志是综合利用公司一名普通的电工，他精打细算，为公司节约每一分钱，真正做到了从我做起，从小事做起。



“拯救”

微滤行动

2012年2月16日上午,能源动力总厂化学作业区供膜处理的中水水质突然恶化。受此影响,膜处理微滤系统污堵严重,产量明显下降。膜处理整体出力也因此受到很大影响,除盐水箱液位一度下降至不足4米(正常情况不低于10米),出力不足350t/h。这样一来,对除盐水用户,特别是30万机组(带抽汽)的运行构成较大安全隐患。

为保供除盐水,岗位人员缩短微滤清洗周期,对微滤系统进行频繁清洗,但效果不佳,压差回升迅速,污堵未得到彻底解决。怎么办?为改善清洗效果,彻底解决当前微滤污堵问题,2月20日下午,作业区人员会同技研部、清洗厂家共同探讨并进行了一系列小型试验,制定了三种清洗方案。

21日,作业区在进行方案一的同时,着手组织检修人员在原有盐酸管道上,加装三通,将另一路管道引至微滤酸洗水箱。虽然检修人员都做了一定的防护措施,佩带了空气呼吸器,却依然难以抵挡管道内挥发出的强刺激性的盐酸气味。为了尽快实现盐酸清洗,检修人员坚持完成了现场的管道安装任务。

22日下午,在进行方案二的过程中,微滤清洗管道出现漏

点,为不影响当日正常清洗,检修人员对管道进行暂时打卡处理。

23日,为防止盐酸清洗过程中,管道漏点发生扩大,进而造成盐酸泄漏,作业区组织检修人员对存在漏点的管道进行更换。到23日21时20分许,管道投运。方案一和方案二实施后的效果均一般,于是决定对4#微滤进行正式的盐酸清洗。为监督酸洗效果,膜处理带班、化验白班人员留守岗位,隔15分钟对清洗药液进行取样观察,以确保盐酸清洗浓度。至23时20分许,完成4#微滤酸洗。试运行,压差由清洗前的0.139MPa降至0.100MPa。紧接着,又对4#微滤进行了CIP化学清洗。24日上午10时许,完成CIP的4#微滤正式投运后,压差进一步降低至0.077MPa。

鉴于盐酸清洗+CIP化学清洗的良好效果,作业区决定立即对其余5套微滤系统进行同样的清洗。截止28日下午,已完成全部微滤共计6套的盐酸清洗,效果良好,压差上升势头得到了一定程度的控制。产水量也逐步回升至500T/H。

至此,“拯救”微滤行动圆满结束。

(能源动力总厂 郭红梅 李鹏飞)

评论:生产中会出现各种各样的情况,只要锻炼好一支勤于思考、吃苦耐劳、有责任感的队伍就能及时应对所有突发状况,保质保量完成安全保供任务!



万花丛中 独绚烂



侯碧英，峨口铁矿计量检验室选矿取制样工。6年来，她以高度的责任感和标准意识为峨口铁矿的质量和生产奉献出了应有的智慧和力量。

取样是峨口铁矿精矿粉的把关环节，劳动强度高，标准要求严，工作苦、累、脏三项都占了，同事都佩服地叫她“铁女人”。

为保证取样有代表性，侯碧英从规定的每个取样点左、中、右均匀地截取矿样倒入对应的小样桶内，每小时取样一次，每次采样都要涉及十几个取样点，每次提着十几个样桶爬几十层楼梯，回到取样室已经是满头大汗和满身的矿浆。从取样到过滤、烘干、滚碾，用翻滚法将试样混匀，然后用缩分法称样 10 克，倒入 200 目的标准筛中，放入振筛机上一个全部筛分 10 分钟，关闭时间继电器取下标准筛，再倒入电子天平称重，依次计算每台球磨的矿浆溢流粒度，然后将数据填入仪表卡内，汇报调度，最后将所有结果输入 ERP。一天工作下来，尽管手臂酸痛，腿脚肿胀，侯碧英从没因此

松懈过马虎过，从没发生过一次错检和漏检，没发生过一次质量事故。

侯碧英是一个干啥都要干出样子的人。

为把工作做到位，侯碧英总是不畏艰难，始终以高度负责的态度和顽强拼搏的精神对待每一项任务每一个指标。她勤学好问，遇到检验中的异常情况，总是和师傅、同事们一道查阅书籍，寻找问题原因，分析误差来源，绝不让一个“带问号”、“有疑问”的数据从自己手中溜过。

有一次已经工作了一个晚上要下班了，侯碧英正准备离开岗位，突然矿调打来电话说，品位不好，粒度不合格，要求赶快做加取样。放下电话，她迅速将劳保用品穿戴齐全，提上样桶到规定地点将样取回，按步骤一步一步做起来，数据一出来立马汇报上去，这组数据可靠、及时、准确，保障了生产正常运行。

无论时间多紧、任务有多重，侯碧英从不计较个人得失，她只有一个想法：“保证工作任务按时按点完成。”

一次上夜班，她刚做完二十四点的样，轮到下一位同事做了，在过滤时发现接触器合不上。这可怎么办？她赶快打电话联系磨选调度，找来该区值班电工，更换接触器时，她一手扶配电盘，一手递工具，在半个小时内将坏了的接触器更换好，然后帮同事把一点的试样按时做了出来，这才松了一口气。

2011年，侯碧英的母亲因病去世，父亲身体也不比从前，婆婆去世了，公公下不了床，可以说是打击接二连三，但是



身边的闪光点

她都咬牙坚持，仍不辞辛苦地奔波在生产一线，按时按点完成各项任务，没有出一丝差错。她爱岗敬业、坚强坚韧的品格在工作中得到完美展现，成为取制样战线上的佼佼者。

(峨口铁矿 赵冬梅)

评论:平凡的岗位、简单的工作极能衬托出人性的光芒。侯碧英用行动证明了：岗位和性别没有界限，女工一样能撑半边天。

5 元钱的 密封胶



炼铁厂有一名职工叫王利军，他是机修作业区的点检员。从他身上我们看到了太钢职工勤俭持家，认真敬业的优良品行。

一次检修中，当王利军来到检修现场时，他面对着施工人员拆下来的净化转鼓过滤机密封盘不住地翻过来倒过去地查看。令他不解的是，密封盘被正常磨损一面的孔洞还是规整的圆，也就是说密封盘的工作寿命还在正常的作业范围内，而出了问题的却是它的背面，被固定的一面已经严重风蚀。

这不应该呀？王利军心里的疑问越来越大。这种非正常的使用状况让王利军心里不舒服，他一定要找到问题的症结。

一个月更换一次密封盘，密封盘每件单价 2260 元，按每台（共两台）每年检修 6 次计算，单台过滤机每年更换密封盘费用则达到 13560 元。看着手中的密封盘，他觉得这钱花的太冤枉。

带着疑问的王利军多次到现场观察，翻看更换下的旧密封盘，功夫不负有心人，他终于发现了问题所在。由于密封盘与分配盘之间存在间隙，所以当过滤机工作时，真空在其间又形



成一股气流，导致密封盘的背面风蚀，造成密封板提前损坏。面对这只有 0.4mm 左右的间隙，王利军尝试着在密封盘一侧打密封胶，使其密封性能提高，减少风蚀现象。没想到，经过一段时间的运行，效果极其良好，密封盘的更换周期由 1 个月延长至 3 个月。一支 5 元钱的密封胶，发挥了大作用，不仅节约了备件材料费用，而且也大大减少了检修时间，节约了人力。

其实，王利军大可不必这样“自找麻烦”，大笔一挥，月月按时申报备件，没有人觉得这有什么不正常。但他作为一名机械点检员，本着对本职工作的认真负责，为更好地服务于高炉，服务于自己的顾客，他又比别人多了一念之想，可也正是这一念想，使 5# 高炉净化转鼓过滤机密封盘更换费用每年节约了上万元。

(炼铁厂 安瑞珍 陈艳妍)

评论：花小钱，办大事，降低的是成本，增加的是效益，体现的是职工的主人翁精神。



李庆生的“细”作为

一个“铅笔套”促使了一项小改进，使铸钢吹氧管得到了回收利用，这是炼钢一厂精炼二作业区铸钢工序白班工长、党员标兵李庆生在降本增效工作中的细作为。

在厂开展的“查找身边的浪费和损失”活动中，李庆生根据自己的工作实际，把关注的目光落在了吹扫钢包透气转的钢管上。

79

原来，用来吹扫钢包透气转的钢管，在使用过程中不能全部利用到位，往往是使用到四分之三后，余下的四分之一就因为长度不足，无法再进行使用，一截钢管好端端废弃了。李庆生看到眼里，时时刻刻在琢磨，怎样能安全合理地把钢管全部利用上呢？

有了，办法有了！小学生使用的铅笔套给了他启发，为何不能把这个方法用到此处呢，道理大同小异，原理也很简单：使用钢管制作一个带丝扣的套管，接在吹扫透气转的钢管上，这样一来原本无法使用的钢管就又能利用起来了。说干就干，



他和维修人员一商量，大家茅塞顿开，当天就制作了两个，经过生产操作试用，嘿！效果不错，既能降低成本，又可以使操作人员避免高温的烘烤，一箭双雕。这样一来，过去无法使用的废弃管子又全部派上了用场，按每日使用量 0.3 吨计算，每月可以节省约 7 吨的钢管，节省金额约 3 万元，看似一个小改进，一年下来，却是一笔不小的效益。

虽然这只是一个小小的、微不足道的改进，但是，如果我们每一名职工都能开动脑筋，结合自己的工作实际，从每一个点上革新和改进，那么我们的降本增效就一定能创造出更大的业绩！

(炼钢一厂 朱劲波)

评论：尽管岗位有所不同，但精心、精细和精益永远是我们工作的追求。



检查设备可 不能马虎

天刚蒙蒙亮，焦化厂煤备作业区副作业长赵治国又和往常一样穿戴好劳保用品，早早到现场开始对作业区的所有设备进行检查。“赵段，这么早你又来检查设备了！”上夜班的皮带工老张关心地问道。“在家待着没事，所以早点过来看看。张师傅，夜班一切正常吧？”赵段长询问到。“没事，一切正常。赵段，放心吧！”老张高兴地说道。检查完皮带，他又向煤调湿走去……

赵段还没走到跟前，就听到煤调湿干燥机“咣、咣……”的声音，仔细一听声音比平时略大一点，赵段站在干燥机底下竖起耳朵听了十几分钟，工作经验告诉他，设备声音异常有问题，马上汇报厂里组织检修人员来检修。十几分钟后，检修人员小王得出结论：“干燥机的减速机运转正常，声音大是因为减速机高速轴轴头冷却风扇振动引起的，属于正常。”听到这个结果，赵段不太认同：“小王，等一等，我再确认一下。”赵段边说边小心翼翼地爬到干燥机的减速机上，在



减速机的齿轮箱里一个一个地检查轴承，当检查到第六个轴承时，发现里面有铁屑之类的碎片，心想：“轴承里有铁屑，证明是轴承坏了，如果还继续使用随时都可能造成重大设备事故。”赵段向下边喊到：“小王，你上来看看，是不是第六个轴承有问题。”听到赵段的话，小王又一次爬到干燥机的减速机上进行检查，说：“是呀！赵段，第六个轴承里有铁屑，这个轴承该换了。”确认设备有问题，赵段边联系检修人员边汇报设备科……不一会儿，检修工老赵、小李也来到现场开始组织更换轴承，确定工作方案，又开机盖、又拆高速轴……

五个小时后，轴承换好了，干燥机声音又恢复了正常，赵段才放心地对检修人员小王说：“检查设备可不能马虎，如果我们一时粗心没有检查到，很可能会引起重大设备事故，这次如果没检查出轴承损坏，可能过两天就造成停产的重大设备事故了。”在一旁的检修员小王惭愧地点点头。

（焦化厂 薛蕊）

评论：工作过程精细化，发现问题不放过，体现了良好的职业素养和敬业精神。

“吹毛求疵”

的刘班长



在炼钢二厂北区铸台上，经常会看到一位戴副眼镜，拿着手电围着设备来回转的职工，他就是丙班 2# 机班长刘正军。你可别以为他只是随便转转，每次检查下来，刘正军总会找到这样那样的一些问题，而这些问题在一般人看来那简直就是鸡蛋里挑骨头，没事找事，以至于有些人称刘正军为“吹毛求疵”的刘班长。

在一次交接班时，刘正军按惯例上了引锭车，对下个浇次即将使用的引锭头进行检查。这个引锭头一直在线使用，大家都觉得没问题，但他突然眉头一皱，发现了引锭头中部有一处较深的裂纹，在他脑海里随即浮现了由此可能带来的一系列严重后果。刘正军及时联系当班检修人员，重新更换了一个引锭头，对这个引锭头再次确认。这个带裂纹的引锭头已经连续使用好几个班了，但谁也没有认识到这处裂纹的严重性，总是觉得“上个班能用我就能用”，“应该没有问题”。然而，千里之堤毁于蚁穴，任何隐患的存在都可能导致事故的发生。这处不起眼的裂纹很可能会使引锭头无法正常脱离，



从而导致停断浇事故，打乱全线的生产节奏，带来重大的经济损失。

在刘正军身上类似这样的事情还有许许多多，都是大家看来司空见惯的事情，都是些不起眼的“小事”，但是刘正军总是勤勉敬业、认真负责地做好每件事，从细节入手，追求工作完美，以达到“0”违章，“0”缺陷，“0”隐患。

(炼钢二厂 韩九洲)

评论：要想建成全球最具竞争力的不锈钢企业，需要每位职工的不懈努力，从小事做起，从现在做起。



从小事做起

细节决定成败

行动创造机会

信心成就未来

坚持直至成功