

平凡中绽放精彩

——记全国五一劳动奖章获得者中煤平朔集团
卡车电气 930E 维修班组长卢志明

■高志文

“是兄弟,是学生,是老师,是车间里的中流砥柱。表里如一,坚强耐压,在平凡中非凡,在不懈中执着。”这是930E电气一组全体成员对他的一致评价。

一个普普通通的卡车维修电工,兢兢业业、自强不息,投身一线维修已有十六个年头,从“门外汉”成长为“行家里手”。他就是2022年全国五一劳动奖章获得者、中煤平朔集团卡车电气930E维修班组长卢志明。



学手艺:无所畏惧 勤于钻研的“螺丝钉”

“现在我一听到对讲机里报的故障,大概就知道是哪个地方出问题了,线束?传感器?电压等级匹配?CPU端口设置?”——这样的境界,可是经过千锤百炼才能达到的。

2006年,卢志明正式进入中煤平朔集团当了一名矿用卡车电气维修工。从农村走出来的他,深知这份工作来之不易,他比别人更珍惜更努力更用心,始终保持着刻苦钻研、任劳任怨的工作态度。

刚踏进车间大门,卢志明就被眼前的景象惊呆了——火花四溅、

阵阵青烟的电焊场面,满身油污的工人师傅抡着大锤,电焊声、金属碰撞声、卡车鸣笛声,用“震耳欲聋”一语形容绝不为过。

面对这样的工作环境和从未见过的先进设备,他暗下决心,一定要以最快的速度成长起来。

从此,卢志明开始了“求学”之路,除了翻阅现有的《技术手册》,他又自费购买大量的技术书籍。为了看懂厂家的图纸和维修手册,工作之余他还自学了一部分英文专业术语。

只要一有故障车,他总是第一个冲上去,不怕脏、不怕累,哪里需要去哪里。冬天穿着厚厚的工作棉服,戴着安全帽,拿着“十八般兵器”直哆嗦;夏天顶着烈日,带着几公斤重的工具干完活回来,全身都得湿透。

除了跟着师傅学习,一有时间卢志明就向其他师傅“偷艺”,不懂就问。一开始,一些老师傅嫌他黏人,但慢慢地,师傅们发现这个小伙子凡事问过一次,就会举一反三。不知不觉中,卢志明的电气维修手艺在同龄人中已出类拔萃。

搞建设:带着团队向前冲 班组的“火车头”

作为山西省五一劳动奖章获得者、省市和中煤集团青年岗位能手,卢志明也积极承担着提升班组其他人员技能技术的责任。

他时刻掌握班组职工技能水平的“第一手资料”,通过传、帮、带等方式,定期开展技能培训,鼓励班组职工参加技能等级考试。近年来,在他的帮助和指导下,班组职工几乎都取得了技师、工程师等职称。2018年至今,他所在的班组累计完成技术创新、技术改造、合理化建议超过50项,为企业节约资金200多万元,班组先后多次获得中煤平朔集团“优秀班组”和“三维一体优秀班组”称号。

2020年,令卢志明带领的电气维修班组最为自豪的事,莫过于全年无一例机电事故且设备出勤率在全维修中心排第一。“别看卢志明年龄比我小20多岁,本领可大着呢。最让我佩服的是,他能提前看出是不是传感器的毛病,能尽早预防因传感器导致的IGBT故障。”电气一组58岁的老维修工李宝义忍不住地夸赞。这一年,卢志明也收获了山西省五一劳动奖章。

从普通维修电工到省五一劳动奖章再到全国五一劳动奖章,每一个荣耀的背后都是劳模精神完美的升华与最好的诠释。

安全帽、防护手套、深蓝色工作服就是一颗匠人之心!“扎根煤海基层,将专注、求精、创新和敬业的工匠精神传承下去。”这就是卢志明。

啃骨头:攻坚克难 930E卡车的“活地图”

2008年,卢志明参加了930E卡车的组装工作,这是当时世界上最先进、载重量最大的矿用卡车。当得知领导要将组装卡车的任务交给自己时,卢志明感到无比荣幸和激动,但内心还是很忐忑的,毕竟实操经验不足,也从未接触过这样的先进设备,不确定能否顺利完成这项艰巨的任务,但他还是选择了迎难而上,在摸索中前进。通过查阅资料、调查研究、分析总结,制定详尽的组装方案,“装了拆、拆了装……”硬是凭着一股子“什么都不懂,什么都要弄懂”的韧劲儿克服了重重困难,最终完成了这项任务。

2015年9月6日,那是卢志明

第一次带班组织大家加班,由于生产任务紧,从早上8点一直忙到晚上11点多。当最后一根电线连接完成后,他们已经迫不及待地要启动这台“钢铁巨兽”,设备供电调试,但显示屏上的故障代码一个接一个,这盆迎面而来的凉水让人困意全无,他和工友们从月亮还未走奋战到月亮正当时,可设备仍处于“休眠”状态。

问题究竟出在哪里?卢志明强迫自己冷静下来,继续研究那密密麻麻的参数,不断调试,期待每次关机重启后设备能正常运转,结果却是一次次“休眠”。经过多次检查调试,设备终于“醒了”!听到久违

的设备轰鸣声,卢志明心中的大石头落地了。15个小时的奋战,设备恢复正常。

日后,他还参与了完善《930E卡车电工安全技术操作规程》和《930E卡车维修保养手册》的任务。“在现场作业中,有时要确定某个技术参数标准或者明确某项作业流程,可能需要翻阅相关技术手册,但现在大家有问题都问他,他啥都会,像是已经把技术手册装进脑子里了,关键部分连章节、页码都记得,简直就是一本‘活地图’。”电气一组副组长李建军说。

“每天上班让我最高兴的事情就是,从我手里维修过的卡车不会再出现同样的故障。”卢志明说。

师傅带徒自由选



图片新闻

在安徽淮北矿业集团朱仙庄煤矿修护预备区,以往师徒关系确定由区队一手包办,由于师徒性格、思想以及传授技艺方式存在差异,经常出现名师带不出高徒的难题。为解决这一难题,他们改变传统的“包办”方式,待徒弟选好师傅后,师徒俩经过一周的磨合,双方都满意后,再签订师徒合同,确定师徒关系。图为7月7日,安徽淮北矿业集团朱仙庄煤矿修护预备区准师傅单国庆(右)正在向准徒弟乔治军讲解喷浆机维修知识。
王道玉/图文

上接1版

氢能企业排队上市

“目前,已有不少涉及氢能业务、有一定规模的公司在A股上市,涵盖氢的制储运应用。”海通国际证券集团有限公司部门执行董事杨斌表示,现阶段,不少氢能企业已经过多轮融资、初具规模,贴近上市要求。“此外,氢能产业链目前发展不均衡、不完善,尤其在氢能装备等环节,相关企业应抓住机遇,与资本市场紧密贴合,吸收更多资本养分,做大做强。”

紧抓上市机遇 增强自身实力

除获得资金“助攻”外,企业的实质性发展关键还在于自身实力提升。当前,氢能产业尚处于起步阶段,技术瓶颈待突破、各环节成本偏高,氢能企业盈利难是业内共识。科创板上市企业亿华通今年以来面临股价暴跌、亏损持续等问题,业内一度发出质疑:科创板上

市到底是不是氢能企业的救命稻草?

“对氢能上市企业来说,要想在产业中或某个细分领域拥有核心竞争力,保持科创属性和持续的盈利能力尤为关键。”猎投基金副总经理邓林强调。记者注意到,捷氢科技在招股说明书中强调,燃料电池系统及其核心零部件的研发和制造具有较强的技术壁垒,属于技术密集型行业。结合目前的行业技术和产品迭代发展特点,只有

不断加强对各种新技术、新工艺、新产品的研究,才能紧跟行业发展趋势,保持长期竞争力。

宋清辉也表示,氢能企业应该利用科创板上市机遇,从两方面实现快速发展。一方面,应紧抓当前科创板踊跃上市的“窗口期”,实现企业资本化发展,推动可持续发展;另一方面,登陆科创板后,更应注重研发投入,为提升自身综合实力、快速做大做强奠定基础。

“获得资金支持后,企业应该利用资金投入研发、培养人才,尽快降低产品价格,推动市场化进程,最终将资金转化为有效的技术和产品竞争力。”爱德曼董事长助理徐真表示。

节能降碳为己任 绿智新金创一流

智慧工厂为依托 推进产业结构绿色转型

日前,生态环境部等7部门联合印发《减污降碳协同增效实施方案》,进一步提高节能降碳要求。作为我国绿色低碳发展的重点领域,钢铁产业既要加速推进超低排放改造,更要在发展中转型、在转型中跨越,从根本上迈向高质量发展之路。

在这方面,新金集团早已有所布局。以钢铁为主导,产品线继续向下游延伸——作为当地产业链延伸较长、设施配套较完整的钢铁企业,该集团率先在钢铁领域打通了烧结→炼铁→炼钢→热轧→冷轧→镀锌→彩涂→剪切配送全流程的产业链、价值链布局,以“打造国内极具竞争力的高端材料服务商”为战略定位,推动产品迈向高端化。

“简单而言,就是实现粗钢产品的清洁高效利用,本质上是推进产业结构绿色转型。”高扬解释,子公司河北新金万利新材料科技有限公司(以下简称“新金万利”)于2011年4月建成,连续多年荣获河北省高新技术企业,采用国内领先的装备和技术,生产空调、冰箱、洗衣机侧板、背板及面板等家电产品用板材,目前已被海尔、美的、奥马、澳柯玛、韩国LG等多个家电巨头纳为“金牌供应商”。此外,该公司还生产新能源汽车用材、建筑用板等。

在新金万利车间,橘皮纹的冰箱侧板、香槟金的电梯衬板、医疗抗菌用侧板等成品,一卷卷整齐排列。“不仅要求产品清洁,更要追求生产全过程的绿色。”现场工作人员介绍,即便是后处理环节的废水,一滴也不能放过。“因生产工艺所致,其中有含酸、含油、含碱等多种废水。经过预处理,一部分废水回到生产线复用,剩余部分再采取特殊工艺,达到循环水指标。最终不能回用的部分,以蒸发结晶方式形成工业盐。全厂不设外排口,实现废水全部回用。”

“废水循环利用量798.01m³/日。”在智能化彩涂车间的巨型电子屏幕上,准确记录了废水处理量。此外,二氧化硫、颗粒物等环保数据,隐患排查率、整改率等安全数据,以及生产计划、日产量、合格率等生产数据皆一目了然,不同生产环节的现场情况也可随时查看。“这是我们与阿里云、飞雁科技合作打造的智能化管控系统,引入工业云平台、数据采集和融合平台,超高清综合展示大屏等,以智能AI系统为依托,可实现全时段在线监测,为生产经营提供决策依据。打造绿色的数字化工厂,也是绿色转型重要组成部分。”新金万利总经理史志强介绍。

节能降碳无止境 多措并举减排增效

绿色发展永远在路上。今年以来,新金集团正对能源管控中心进行升级改造,将增加用能计划管理、成本管理、考核及调度管理等功能,实现计划用能、用能预判、趋势分析、成本管控和联动考核机制。由此,确保能源安全高效运行,每年预计节约标煤4.06万吨,每年可新增利润1.17亿元。“节能降碳之路没有止境。”高扬有着更多新构想。

从行业趋势看,全产业链长流程生产将逐步走向短流程,过去以煤为主的用能方式,未来要转为用电,这也对工艺流程、技术升级提出了更高要求。“反过来,用好了可以节约能耗,减少排放,对企业是件好事。通过设备升级、技术改造,我们自备电厂的能效实现了大幅提升,已从7立方米煤气发电1度电降至2.7立方米煤气发电1度电。”高扬表示,“节能就是第一能源,我们深有感触,并将继续摸索与挖潜。”

另据了解,钢铁产业“西煤东运、北钢南运”的格局,决定了行业物流运输量较大。统计显示,1吨粗钢会产生3.5倍的外部物流运输需求。但同时,传统以柴油重卡为主的运输方式伴随着大量排放,节能降碳迫在眉睫。

“就算执行目前最高的国六标准,燃油重卡仍有污染。我们从3年前就着手推进置换,购进106辆电动重卡替代柴油货车,从源头解决排放问题。”高扬透露,下一步还将尝试使用氢能重卡,持续提高清洁能源比例。“不但解决自身运输问题,也要保证邯郸或更大区域范围内的清洁能源,不向外界增加排放是我们的责任。”

高扬还关注到碳排放问题。“全国碳交易市场运行1年多时间,钢铁行业虽然暂未纳入,但作为重点减排领域,以碳达峰的时代总会来临,需要提前部署。我们第一时间成立了碳研究中心,集结了一批节能降碳方面的专家,已在培养自己的青年人才,为进入碳市场做足准备。”

“当然,这一切离不开信息化、数字化加持。”高扬直言,与工厂要有工人一样,信息化系统已成为现代工业企业的标配,“产供销数据全面采集、存储、分析及追溯等功能,让全流程节能降碳、高效管理有据可循。最终目的不是服务自己,更要让客户从中受益。我们计划在全行业率先实现订单网络化服务,让每一卷产品拥有身份证,从原料入库、生产加工、物流运输直至抵达客户手上,各环节有记录、可追溯,细到能查询一卷产品出自哪个班组、什么时间,帮助客户减少不必要的损耗,共同迈向高质量发展。”