



### 2015年度大兴区建言献策标兵奖获得者（二）

近年来，为进一步发挥先进典型的示范、引导、教育作用，大兴区总工会深入开展“建言献策树标兵、争做优秀好员工”活动，在全区范围内营造了职工爱岗敬业、无私奉献、勤奋刻苦、勇于开拓、争创一流的浓厚氛围。近日，记者采访了荣获2015年度大兴区建言献策标兵奖的优秀职工们，记录下他们与企业的成长故事。

## 我与企业的成长故事

□本报记者 金海鸥

### 王国忠：做好本职工作是我分内的事

【“做好本职工作本是我分内的事，多亏领导的支持和大家的共同努力，我们才能取得这样的成绩。”】

作为中国建筑材料北京散装水泥有限公司储运部部长，多年来王国忠积极响应公司节能减排号召，并根据工作实际情况，在收尘器改造项目和卸车管道改造项目中，先后提出多条可行性意见，为项目改造的顺利推进增添助力。

过去，公司在散装水泥装卸车过程中，筒仓仓顶粉尘四散，工作环境很差。为此，王国忠多次爬到库顶研究收尘不净的原因，提

出多种假设并反复排查，终于找到症结所在。“以前的收尘器是电机带动偏心轮致使收尘布袋震动，收尘布袋收尘器通风阻力大，积灰清理不彻底，造成收尘能力很低。”王国忠说。据此，他提出多条建设性整改意见，并经过多次试验论证，最终决定更换气喷吹袋式收尘器。据统计，处理风量由原来的每小时3000立方米提升到每小时26800立方米，极大地提高了收尘效果。

同时，王国忠还建议对收尘管道重新进行技改加大，以减少系统阻力，并对水泥散装收尘器也进行了改造，收到良好效果。“改造后，我们在散装水泥装车时，可以看到水泥入罐流动而不见扬尘的良好效果，这在以前是难以想象的。”王国忠说。

2014年以前，散装水泥卸车输送管道全部是双管道，其中气力输送管道是直径159毫米，水泥输送管道是直径200毫米，批次只

能卸两节散装物料火车车皮，设计匹配不合理造成水泥输送管道减压，输送散装物料慢。针对这一问题，王国忠向领导提议，增加两条直径159毫米、长220多米的管道，同时增加两个卸车点，使管道匹配更加合理。卸车时间由原来的平均260分钟一车，提高到平均171分钟一车，大大缩短了空压机运行时间，降低了电耗。

通过两个项目的技术改造，既实现了节能减排，又为企业节约了成本，王国忠也因此受到领导的多次表扬。每当这个时候，他总是谦虚地说：“做好本职工作本是我分内的事，多亏领导的支持和大家的共同努力，我们才能取得这样的成绩。”



### 孙静红：严格要求自己做好每项工作

【“公司就像我的领路人一样，培养了我多方面的工作能力，给了我展示自己的平台。”】

2000年，孙静红到北京人民电器厂有限公司，从事焊接线路板的工作。由于工作认真细心，2007年她被分配到北京翠祥电器厂（与北京人民电器厂同属于首瑞投资管理集团有限公司旗下）担任微断分厂的经理，负责管理车间人员组装、检测、包装产品等工作。

当时，由于微断产品型号多，订单多且数量大，人员结构不合理，造成产品供不应求，产销矛盾凸显。经过多方面考虑，孙静红向领导大胆提议，希望将

产品组装件形式由单人作业改为多人流水循环作业，以提升工作效率。这受到了领导的大力支持，并组织车间组装人员立即进行验证，寻找最佳作业组合。

“通过对比实验发现，在同等时间内，三人结组组装时的生产量最大，职工之间工序的配比也最合理，最终得出了由三人组装流水作业的最优方案。”孙静红告诉记者，为了提升员工生产积极性，自己还提议采用小组中三人按工序分别计单价、产品完成入库时予以计人工资的

方案，提高了员工工资水平。据统计，微断产品当年的销量比上一年增加了25%，其中G65产品销量增加了35%。孙静红也因此获得提升一级工资的待遇，这进一步激发了她建言献策的积极性。

在公司新产品GHR1-20P试生产过程中，孙静红发现小黑簧的长腿前边是半圆形开口，导致小黑簧来料开口处容易搅在一起，不易分开，影响生产效率及产量。于是，孙静红向领导提建议，将小黑簧腿部半圆开口改

为整圆封口，这极大地减少了分簧时间，提高了产品生产效率。此外，她还提出超额奖励制度，从而激发了员工的工作热情和积极性，出现每天抢活干的现象。

作为北京翠祥电器的一名员工，孙静红时刻谨记公司的宗旨，并始终严格要求自己，做好每一项工作。“公司就像我的领路人一样，培养了我多方面的工作能力，给了我展示的平台和提升自己的机会，真的非常感谢公司领导同事们。”孙静红说。



### 刘晋：再简单的小事也会认真做好

【“工作中我时刻告诫自己必须按照流程去做事，即使再简单的小事，也会认真做好。”】

2007年10月，刘晋来到北京永茂机电科技有限公司，成为一名一线技术工人。这个一脸憨厚的大男孩，做起事来总是一副认真的样子，即使是极简单的小事，他也会小心翼翼，认真完成，生怕出一点差错。“日常工作中，组装一套斜楔有许多工序，稍有差池，就会造成产品质量不合格，导致安全隐患，所以工作中我时刻告诫自己必须按照流程去做事，即使再简单的小事，也会认认真真

做好。”刘晋说。

这样的性格，让他在工作中能够时刻保持警惕，及时发现问题，解决问题。2012年，刘晋发现，由于工件大小和规格不一，组装时需要多种规格的螺钉，如果只用人工往返取用不仅不方便，还极大影响装配效率。于是，刘晋向领导提议制作一个小推车作为运输工具，既没有多少成本，又能提高装配效率，这得到了公司领导的大力支持。

在北京永茂机电科技有限公司，每月都会有合理化改善提案奖励，这大大提高了企业职工建言献策的积极性，刘晋也不例外。在磨配工件过程中，刘晋发现工件的留量并没有统一标准，而实际上，不同材质的工件留量是不同的，这样才能达到装配要求。为此，刘晋向公司建言，根据工件大小材质决定留量，既保障了工作效率，又减少了浪费。

2014年，公司接到客户投诉

称产品平面度不够，基于多年的生产经验，刘晋分析认为平面度不够的原因在于磨床在消公差的过程中存在工件不牢固的现象。因此，他提出加装工件、加大产品预压，使工件更牢固。经过调整，产品平面度确实有了明显改善，刘晋也因建言献策受到公司表扬并发放奖金。

能够为公司做出一点贡献，对刘晋来说是一件很有意义的事情。“来永茂机电近10个年头，我已经把这里当成了自己的第二个家，感谢公司领导和同事的帮助，我希望在今后日子里，自己能和公司一起进步，共同成长。”刘晋最后说。