

# 奋进新征程 建功新时代·北京劳动者之歌

## 像海燕一样勇敢翱翔

——记首钢矿业协力公司北区工程项目部综合一班班长张海燕

□本报记者 石海芹 通讯员 李首元

“吱……”“嚓……”清晨，从首钢矿业协力公司北区工程项目部机加工厂房里传出一阵阵轰鸣声，忙碌的一天开始了。只见，厂房里一台台车床整齐排列，一名女工正站在一台车床旁，身体倾斜，目不转睛，摇柄在她手中时而快、时而慢，高速旋转的刀头就像长了眼睛一样，准确无误地削掉一层层铁屑……

她叫张海燕，是首钢矿业协力公司北区工程项目部综合一班班长。和高尔基笔下的“海燕”一样，张海燕是一名有勇气、有斗志、有办法的“巾帼英雄”。工作中，她像海燕一样带领班组职工主动作为、苦干实干。2023年荣获首钢“巾帼标兵”等称号。



几个人，每天的加工件根本干不过来。”……

面对职工们反映的难处，张海燕感觉压力很大。但畏难退缩不是她的性格，勇敢面对困难，是她骨子里的习惯。她没有向车间抱怨、发牢骚，而是有计划地组织技能培训，组织4名女工学习车、铣等设备基本知识，再结合加工件进行实践锻炼。没多久，女工们全成了“多面手”，熟练掌握了车床、刨床、钻床、带锯床以及天车的基本操作技能。在提高职工技能的基础上，她还结合人员技能优势相互配合，优化工序、强化组织，将单兵作战变成流水线作业，大大提高了工作效率。

2023年以来，她带领职工先后完成水厂铁矿1000余套加工件、大石河铁矿200余件加工件等任务，超计划完成经营指标，

一展巾帼风采。

### 有斗志：积极拓宽市场

“燕姐斗志昂扬，好像从没有担心过什么。”提起张海燕，班组职工这样说。

2023年，班组经营形势严峻，机加工任务较同期减少，经营创收成了主要压力。如何拓展新的客户源，开辟新的增收渠道，成了班组的头等大事。张海燕主动出击，和业主多方面积极沟通，根据业主需要拓展机加工业务，先后承接了矿山技校委托加工的厚12mm、倒角30°铁板考试用件制作的新任务。

最初加工时，作业人员将铁板垂直夹在台床上，刨刀调整至60°用螺丝固定。由于刨刀频繁切削发生角度改变，影响铁板切

削精度，且加工一块铁板需要时间很长，工作效率低不说，备件制作精度也不高，甚至有拖期的可能。张海燕看在眼里，急在心里。她积极想办法，带领技术骨干勘察现场，深入研究。经过多次实验和探讨，她们研发了专用卡具，优化工作流程，实现提高加工效率10倍，且保证了制作精度，按时按质完成了任务。

除了拓展机加工业务，她还跨行寻找市场，承担了杏山铁矿动鄂轴承更换任务。新的任务，预示着新的业务，更预示着需要及时补充新的知识。学习新知识、新技能，“海燕”从不害怕。

为了完成好杏山铁矿动鄂轴承更换任务，她积极组织全面检测同轴度、轴承位置圆跳动及径向尺寸，发现轴承位置圆跳动超出标准范围，及时向业主反馈并进行整改，赢得了业主认可与表扬。同时，张海燕还发现挖掘机在生产过程中铲斗底部磨损较快、普通铁板使用寿命短的问题。通过观察铲斗磨损方向和磨损位置，她提出使用废旧耐磨板铺装的方法，延长铲斗使用寿命1倍，节约了生产成本，赢得了业主好评。

此外，张海燕还带领班组职工高标准完成了水厂建材滚筛修复、除尘管道支架和管道制作安装30余吨的任务，实现了由“对业主依赖”向“满足业主需求”的转变，进一步擦亮了服务品牌形象。

### 有办法：创新解决问题

工作中的张海燕不仅勇敢、

勤奋，更是一个富有激情、心细的“领头燕”。她以身示范，引导鼓励大家积极参加每季度协力公司组织的“金点子”评比。

马城铁矿球磨机重约160吨，其中分体式三节筒体重约80吨，两侧端盖重约80吨。组装时，作业人员以筒体为基准，向两侧延伸组装，为保证筒体之间同心度误差在标准范围内，需要以筒体法兰上、下、左、右四点为调整点，使筒体轴向在一条直线上，保证筒体间同心度，整个过程费时、费力。一旦延期，直接影响正常生产。

张海燕深知该机组装的重要性和紧迫性，又是一个没有退路的任务。于是，她带着骨干现场测量筒体法兰厚度和螺丝孔距。经过反复研讨，她们最终选用20mm铁板和24mm圆钢制作专用胎具。在调整筒体同心度时，以第一节筒体法兰为基准，千斤顶置于另一节筒体法兰和胎具之间，液压推动千斤顶即可实现微调，使法兰上、下、左、右四点数据均匀即可达到同轴。经试验，效果良好，这样不仅提高了安装效率，降低了职工劳动强度，还解决了安装难题。

这就是张海燕，一只勇敢、睿智的“海燕”。工作中，她带领职工主动求变，大胆创新，提出球磨机“四点一心”调整法解决找正难题；水厂建材“一通变三通”提升送料效率等“好建议”10余项，护航主流程设备稳定运行。未来，相信这只“海燕”一定能更好地踏浪前行，带着梦想，展翅翱翔，为企业高质量发展贡献巾帼力量。

“别看是年轻党员，技术过硬。”“爱琢磨，有股子年轻人少有的钻研劲。”提起线路三车间挂职副主任张猛，职工们对他交口称赞。

今年34岁的张猛，2023年从天津工务段调入中国铁路北京局集团有限公司北京工电大修段线路三车间，由于道岔技术过硬、责任心强，仅仅一年时间，他就成为全段道岔大修的“技术大拿”，被提拔为挂职副主任。

今年，秦皇岛南站道岔大修施工，任务量多达77组，其中107号、109号、113号三组道岔为特殊设计，不仅首尾相接且既有道岔与新道岔尺寸不一致，既要确保新道岔严丝合缝、顺利入位，又要符合技术标准，施工设计难度极大。为了解决这个难题，张猛每天跑现场、做调查，连续几个夜晚研究施工组织方案、安全控制要点，他甚至把文件转存到自己的手机里，一有空闲就打开学习……

为确保特殊设计的道岔大修方案合理，他将理论测算与现场复测相结合，带领职工用“蚂蚁啃骨头”的精神，对Q值变化、岔枕锯切方案、换后道岔方向改善等关键点进行逐步攻关，一连做了四五版方案，每一组道

中国铁路北京局集团有限公司北京工电大修段线路三车间张猛：

## 在实践中练就道岔大修“硬功夫”

□本报记者 彭程 通讯员 吴佳泽



岔，每一根钢轨、轨枕如何更换都制定了详细措施。通过几天的学习，施工流程、每个控制关键点都印在了他的脑海里。最终，

在他的组织带领下，3组首尾相连的特殊设计道岔顺利入位，此次施工取得了安全优质的佳绩。

“施工组织、作业模式并不

是一成不变的，特别是如今的机械化大修，要结合现场实际，不断思考与创新，才能提高施工效率。”张猛勤学善思，脑子灵活，对施工工艺创新有着深刻的认识和理解。

去年11月份，新港编组场道岔大修中，402—408菱、413—419菱两组交叉渡线更换难度较大，该型道岔结构复杂，每组交叉渡线相当于5组单开道岔，且位于场区两侧的“咽喉”位置，留给更换的时间有限。为打赢这场“硬仗”，张猛再次以“越是艰险越向前”的精神，结合复杂组合道岔的实际，带领技术骨干们探索了“一体式”“三步分体”“左右单侧”“上下单侧”等不同的施工工艺。施工中，首次采用“交叉渡线一体式”更换，仅利用一个360分钟的封闭点就完成了更换，不仅减少了施工对运输的影响，而且道岔入位更加精准，施工效率和质量大大

提升。

凭借多年来一线摸爬滚打的经验和对施工现场的熟悉，张猛为道岔大修提出了合理的建议。他带头绘制《道岔配轨示意图》，既有道岔型号、数量、更换道岔所需用料等数据和图解，一目了然，职工们按图配轨，施工作业高效快捷。他提出的《关于大修更换道岔整套施工工具的改进》荣获集团公司2019年度合理化建议和技术改进成果一等奖、《关于南仓站更换四渡七交组合道岔施工组织新工艺》荣获集团公司2019年度合理化建议和技术改进成果一等奖、《关于中型换枕机更换轨枕的实践与探索》荣获集团公司2021年度合理化建议和技术改进成果一等奖……

张猛不仅个人冲锋在前、工作出色，更是带领团队取得多项佳绩。2023年，该车间取得年度更换道岔303组的成绩，任务量创历史新高。