

上接 6 版

2015 重点工作

5 以打造职工群众信赖的“职工之家”为目标 着力提升工会工作科学化水平



时代在发展,事业在创新,工会工作也要发展,也要创新。工会要在发展大局中找准定位,明确职责,发挥作用,彰显作为。

一是着力推进工会工作创新发展。进一步细化“建家”活动内容,通过具体化的活动来增强工会组织的凝聚力、吸引力和战斗力,努力建设“学习型、服务型、创新型”工会组织。

二是进一步激发基层工会组织活力。加

强公司工会与基层工会的沟通联系,建立对口联系点,完善和规范基层工会工作制度和流程。以问题为导向,找出基层工会活力不强的原因,以实事求是的态度切实解决这些问题,真正发挥基层工会委员会作用。

三是加强工会干部队伍建设。举办符合实际、满足需求、具有针对性和个性化的培训和交流活动,提高工会干部的业务能

力与综合素质。培养工会干部直面问题、勇于担当的信念,对职责范围内的工作要尽心竭力,务求实效;对遇到的困难和问题,要迎难而上,以创新的方法积极加以破解,努力成为工会工作的行家里手。

行政工作报告对公司所面临的形势分析得十分透彻,对困难的判断也十分准确。讲困难是为了让我们敢于担当承担责任,

讲优势是为了让我们不屈不挠充满豪情。改革促发展,发展靠大家。工会作为企业最大的群团组织,最大的优势就是群众性和广泛性,最主要的任务就是化解矛盾,促进和谐,凝聚力量,推动发展。

面对三年不上大型水火电项目的艰难时期我们熬过来了,经历漫长的全球经济危机我们闯过来了,靠的就是未雨绸缪,众

志成城。让我们以推动企业发展为己任,动员全体职工关上门抓质量改进,管理提升,走出去加强服务,开发市场,面向未来实施人才领先战略,瞄准前沿占领科技制高点,迎接挑战,主动作为,在公司“增效提质稳运营,深化改革促转型”的实践中发挥作用,为推动公司实现深化改革,转型升级目标而努力奋斗!

实业公司 津西 85 兆瓦火电产品定子提前完工



整装待发的津西 85 兆瓦机组定子

摄影 王学善

本报讯(刘莹)1月9日,实业公司2014年生产的单机容量最大的火电产品津西85兆瓦汽轮发电机定子顺利发车,比计划周期提前了23天,标志着该项目生产工作结束。实业公司总经理焦钢军出席发车仪式并讲话,总经理助理李庆东、项目管理处领导班子成员及相关生产骨干参加了发车仪式。

津西85兆瓦汽轮发电机是实业公司2014年生产的单机容量最大的火电产品,作为机组主要部分的定子具有技术要求高、生产难度大等特点。根据以往情况,与该项目相似的定子产品,制造周期为8个月,但由于多种原因,业主要求该产品定子生产要在7个月内完成,制造周期非常紧张。

为完成定子装配任务,公司项目管理处合理排产、全力奋战。制定了生产计划,从生产进度、人员调配、部门合作、备件供应等方面进行了全面统筹。采取“不同工序交叉作业,同工序流水作业”的组

织方式,严格按照生产节点计划要求落实生产工作,保证了生产进度不间断,有效提高了生产效率。

为确保该项目计划目标按期实现,项目管理处工会适时开展了“大于90天攻关活动”。一方面,召开活动动员会,引导职工提高对该项目重要性的认识,积极参与到生产攻关活动中;另一方面,主管生产副处长现场统筹、指挥生产,党员、干部带头加班生产,在安全生产的前提下,确保质量和工期。

在全体职工共同努力下,1月7日,津西项目85兆瓦定子胜利生产完成,比专题计划提前了23天。经过2天高效地发车准备,1月9日,该项目定子具备发车条件,并在发车仪式结束后顺利发车。

焦钢军在定子发车仪式上讲话,肯定了项目管理处全体员工在津西85兆瓦火电生产中的成绩,希望大家总结好攻关经验,在今后各项目产品的生产中再创佳绩,为公司发展做出更大贡献。

生产

下料中心 全力推进 1 月份生产

本报讯(王淑红)1月份,下料中心将完成丰满重建1号机座环的半成品下料,猴子岩2号机转子支架和苗尾2号机转子支架的外环组件下料,300兆瓦第9至12台机端盖和冷却器外罩的协作件下料、第13至14台定子机座的端板隔板及一次装配的下料任务。核电重点是田湾1号机改造机座汽端部分的下料成套。

为确保1月份生产任务的顺利完成,全面落实准时化生产要求,下料中心对1月份生产进行了周密计划、科学排产,在管理上,强化夜班管理,确保生产效率。

为满足下序分厂的生产需求,完成丰满重建1号机座环的半成品下料,下料中心积极组织,几个数控班组协调配合,力争按期完成下料任务。此外,满足大件公司的生产用料需求也是下料中心元月生产重点,溧阳4号机定子机座、猴子岩2号机定子机座、1号机下机架、苗尾1号机下机架的下料成套也将在1月交付。

会议

汽发分厂启动 2015 年 6S 管理工作

本报讯(宫少波)2014年12月29日,汽发分厂召开6S管理专题会议,启动2015年工作。

2015年,分厂6S管理的工作重点是:以现场目视化管理与员工自主管理相结合为目标,建立“自我约束,持续改进”的长效机制;各部门依托6S管理创新与能力建设,不断巩固提升现场定置管理工作,促进分厂6S管理工作持续稳定向好;持续开展“一帮一”闭环式整改工作,形成精诚团结、增强合作的良好氛围;持续推进“区域亮点”活动,固化现场管理模式。不断改进工作方法和创新思路,把6S管理工作真正落到实处。

冲剪分厂召开 2015 年首次管理例会

本报讯(古世光)近日,冲剪分厂召开2015年首次管理例会。分厂领导班子、工段长和职能组长参加了会议。会上,各工段长和职能组长用PPT形式汇报了2014年工作,并解析了2015年工作计划。

2014年,冲剪分厂在管理方面取得了一定的成绩,但也存在着差距和问题。与会人员总结亮点的同时,对存在的问题进行了积极地探讨。2015年,分厂生产形势依然严峻,向管理要效益、向管理要质量是分厂发展的需要。分厂将积极总结田湾核电产品的生产经验,为后续核电产品的生产铺平道路;加强材料计划管理,确保降低库存,节约资金;开展攻关活动,突破瓶颈问题,解决生产难关。

控制设备事业部 部署 2015 年工作

本报讯(桂喜良)1月8日,控制设备事业部召开了2014年工作总结暨2015年工作启动会议。

控制设备事业部各室段负责人总结了2014年事业部生产、经营、质量、安全、科研开发、日常管理等工作取得的成绩及存在的不足。事业部党总支书记葛新对各科室、工段2015年各项工作提出了具体要求,重点强调了安全工作的重要性。事业部经理杨开黎总结了2014年目标责任状、经济责任制、生产准时化率等各项指标的完成情况,分析了事业部亟待解决的各项问题,并通报了2015年重点工作安排。

线圈分厂攻克 田湾核电转子线圈生产难关

本报讯(梁锐)田湾核电3号机转子线圈是我公司生产第三代核电转子线圈以来的第三台产品。尽管已经有三门、海阳两台转子线圈的加工经验,但为了保质保量地完成生产任务,线圈分厂成立了田湾核电攻关小组。根据前两台核电转子线圈的生产经验,制定了一套完整的质量控制方案和生产管理方案。从准备到生产,详细策划,把各道工序落实落细。

“工欲善其事,必先利其器”。在生产准备过程中,以火电转子工段为主的攻关小组在线圈分厂各部门的配合下,重新校验了生产中所用的工具、设备,保证生产过程不因工具、设备等问题造成质量问题或延误生产进度。

在生产过程中,攻关小组成员充分发挥模范带头作用,秉持核电“四个凡事”理念,按照节点计划严格执行。分厂各部门紧密协作,对生产中出现的各种问题实行周例会和日写实,实

时制定解决方案,确保核电产品制造的顺利进行。

即便如此,生产中出现问题困难也无法避免。由于线圈匝间垫条更换厂家、绝缘胶采购推迟等原因,生产一度无法正常推进。但在分厂领导的统筹下,攻关小组绞尽脑汁,合理而巧妙地排产。操作者们也加班加点,抢抓抓早完成生产任务。在严控质量上,操作人员更是一丝不苟,对每处关键尺寸都认真核对,以满足图纸要求。

截止到2014年12月末,田湾核电3号机完成了1、2号转子线圈的组合焊接任务,等待后续下线。线圈分厂将保质保量保周期,完成公司赋予的使命。



水电分厂圆满完成 黄丹 1 号机转轴加工任务

本报讯(王守颂)日前,公司重点项目黄丹1号机转轴装配在水电分厂顺利完成全序加工任务,各项检查数据均满足图纸要求,于2014年12月26日成功发车,为电站总装赢得了宝贵时间。

黄丹电站增效扩容改造项目,是我国农村水电增效扩容改造项目中改造装机容量最大、投资最多的项目。我公司共承建3台黄丹机组,该项目加工周期短、任务量大、加工精度高。

水电分厂积极配合生产部排定生产计划,同时布置各工段做好相关配套件技术准备、生产计划,充分平衡人员、设备、场地,细化分解加工流程,力争做到有序不停,确保直线加工。黄丹转轴、转子支架两大主件分别进入水电分厂后,分厂立即组织相关生产工段召开专题会,对两大主件的生产加工进行了专项分析,从加

技术、生产组织、前期准备等方面进行了周密的部署。

面对工件加工难点,分厂协同制造部共同优化了加工流程,相关机合和技师工作室制定了详细的攻关计划。由于黄丹转轴细长,工件装夹困难,车序加工振动严重,难以达到表面粗糙度和尺寸公差要求。操作者合理利用轴套工具,通过刃磨特形刀具,改善装夹找正方法,确保了转轴表面质量和精度要求。此外,转轴两只键槽的形位公差要求严格,为生产带来了很大困难。操作者将转轴架在2件V型铁上,轴身中间使用多个千斤顶,通过反复找正微调,采用经过研磨的合金刀具进行精铣,最终键槽各项尺寸均达到图纸要求。

目前,黄丹工地1号机定子已经成功吊装,转轴装配的顺利完成,为1号机组顺利发电创造了条件。

图片新闻



日前,溧阳6号座环壳成功发运。至此,大件公司完成了江苏溧阳抽水蓄能电站5台座环壳的生产任务。在生产过程中,大件公司采取了多种措施,有效控制了溧阳系列产品的质量与进度。图为溧阳6号座环壳正在吊运

文/摄 李光伟



冷作分厂于近日举办了焊缝表面成型最佳质量展。此次活动旨在增强焊接人员对产品质量重要性的认识,使“质量在我心中,产品在我手中”不仅仅体现在口头上,更要付诸于行动上。图为冷作分厂的宣传橱窗

文/摄 刘玉东



日前,官地2号机定子冲片返修任务高效完成。冲剪分厂克服了生产周期紧张、设备和工具等资源不足的困难,在平衡和满足其它项目产品生产需求的同时,高效组织该返修任务,按期、保质地完成了该紧急返修任务,满足了用户需求。图为生产人员正在自检官地冲片

文/摄 赵云