

# 投入 3000 万 再铸一重天

——中国第一汽车集团公司铸造一厂生产环境改造纪实

文 金水



## 一、职代会上的3000万

2002年春节前,中国第一汽车集团公司职工代表大会在一汽文化宫举行。

在第一汽车集团公司领导与职工代表对话的议程中,来自铸造一厂的职工代表提问:总经理,现在全世界都十分关注环境保护问题,听说有许多韩国人、日本人甚至建议自发地到中国的西部来种树,就是要解决中国的沙尘暴污染问题。可以看出,环境问题已经超出了国界范畴,成为影响地区乃至全球的问题。由于历史上的原因,我们铸造一厂在环保方面的欠账太多,不仅厂房内环境污染严重,而且已经超出了铸造厂区,使周围的兄弟厂都受到了不同程度的影响。而我们铸造一厂却因资金短缺,在短时间内无力解决当前面临的环境污染问题,而环保工作又不仅仅是某一单位的个人行为,请问竺延风总经理,对于铸造一厂的环境污染问题,集团公司下步有何举措?

面对职工代表的提问,第一汽车集团公司总经理竺延风严肃地说:职工代表的提问非常好,在我们一汽,目前有两个主要的污染源,一是热电厂的大烟筒,一是铸造厂的粉尘。在全球都十分重视工人劳动保护的今天,我们在发展经济的同时,也必须重视对工作环境污染问题的治理,今年,我们有3000万环保专项改造资金,我打算全部投放到铸造一厂,彻底根治那里严重的工作环境污染,在这个问题上,我也希望其他单位能够理解,因为铸造一厂环境的改善就是我们一汽厂区的改善。

## 二、历史的“欠账”

铸造一厂占地面积12.4万 $\text{m}^2$ ,厂房建筑面积9.6万 $\text{m}^2$ ,

拥有设备1200台;有8条大型造型线和与之相配套的熔炼、砂芯、配砂、清理系统,具备年产铸件12万吨的生产能力的大型现代化企业。

回顾历史,铸造一厂的生产环境改造曾经历过3段曲折复杂的历程。

上世纪60年代末70年代初,伴随着汽车产量的持续增加,铸件产量已经从建厂初期的3万吨提高到6万吨。可受当时“极左”思潮的影响,工厂只顾抓提高产量,而忽视了对各种通风设备的维护和管理,厂房内环境又开始恶化。

据有关资料介绍,每生产1吨合格铸件,要产生50kg粉尘。这样算来,在铸造厂一年要产生粉尘3000吨,再加上其他有害气体污染,导致工厂作业环境日益恶化。

随着一汽集团公司生产经营的高速发展,为适应国内汽车铸造业发展的趋势,铸造厂从上世纪80年代初开始对全厂设备逐步实行技术改造,经过技术改造后的铸造一厂,产能又有了大幅度的提高,已经从70年代的6万吨提高到了接近12万吨,生产规模整整翻了一番。应该特别指出的是,在技术改造使我们的劳动生产率得到提高的同时,因为资金困难,与之相配套的通风除尘设备改造却没有得到相应的改进,产生的粉尘和其他有害气体污染成倍产生,其后果是,当原有的通风除尘设备能力无法满足新设备的增量需求时,只好采用小马拉大车的办法,到处增加通风筒,可风量却越来越小,这进一步加剧了设备的磨损和老化,使原本本就力不从心的通风除尘设备只能超负荷运转。

“屋漏偏遇连雨天”。这时,原来的水膜过滤除尘设备在经过近10年的使用周期,设备上的许多部件在水的腐蚀下,开始生锈、腐烂,特别是到了冬季,东北的严寒使水管被冻死,水

过滤系统失去作用,大量粉尘被直排到空中。

到了90年代后期,根据工业卫生部门的测试数据显示,铸造一厂的多数尘毒点严重超标。为了缓解眼前的矛盾,只好在个别部位再上直排风机。直排风机一是不符合环保要求,二是大量直排使车间厂房内产生大量负压,其后果是被抽排到厂房外的大量灰尘又从大门、窗户重新回到厂房里,循环往复,造成了恶性循环。

在几条生产线的落砂岗位,每当一箱铸件从砂箱中脱尘,热浪夹杂着烟尘翻滚而出,让周围干活的工人呼吸困难,只半天下来,工人的脸庞就跟戏台上的黑脸包公一样,其他岗位虽不像这里直观,可是当晴天阳光从天窗照射下来时,人们可以看见纷纷扬扬的粉尘像无数的精灵悬浮在空气里,随时可以被吸入人们的口中。工人干活必须佩戴防护口罩,就连三伏仲夏也是如此。在粉尘更浓的地下室,在生产环境最差的落砂岗位,浓烟滚滚使人觉得直呛嗓子,普通的口罩已经不能解决问题,厂里不得不为工人配备防尘器。

由于粉尘污染严重,因粉尘而生成的矽肺职业病患者越来越多。许多老工人在为企业贡献了一生之后,却是带着被疾病折磨的躯体沉痛地离开了自己贡献了一生的工厂。

2003年,一汽大众团委组织青年工人来铸造一厂参观,这些年轻工人走进烟雾弥漫的厂房时,呛得不得不捂着嘴,屏住呼吸,出了车间他们长出了一口气,摇着头说:这简直是魔鬼世界。

受铸造一厂的粉尘危害不仅仅是铸造一厂的职工,也开始给周围的邻居们带来危害。毗邻铸造一厂的公司生产处大楼,在夏天几乎不敢开窗户,只要一开窗户,没多大功夫,桌上地下便灰尘一层。在一次公司会议上,一位生产处的工作人员送给参加会议的铸造厂领导一个纸包,打开一看,里面全是黑色的粉尘,这个工作人员说,这是我一个上午在我们窗台上收集起的粉尘,现在多热的天我们也不敢开窗户,你们铸造一厂啥时能让我们不吸灰啊?一席话弄得铸造一厂领导尴尬得抬不起头来。是啊,啥时才能让我们周遍的兄弟单位不吸灰?啥时让我们一厂自己的工人不吸灰呢?

面对不断恶化的生产环境,铸造一厂的通风除尘成为厂领导的一块心病,谁不想改变这种恶劣的环境啊?厂工会多次组织职工代表检查通风除尘问题,可是许多问题提出来了却苦于没有资金解决,想干事却力不从心。

### 三、改革体制 强化落实

集团公司领导的高度重视和专项资金的投入,极大地鼓舞了铸造一厂的广大员工,大家为即将到来的工作环境的改善而欢欣鼓舞。厂领导班子更是感到压力重重,如何使用好这笔3000万专项资金成为一个重要话题,为了使这批宝贵的资金发挥最大效益,厂领导班子把环改工程纳入科学的管理程序,他们请机械工业第九设计院进行了项目论证,制定了具体的改造方针、目标,设计改造后的目标是室外空气达到国家检测标准,

室内空气达到明显改善;在设备的规划上,设定为18个大系统、内含24个小系统;其中包括15套通风系统和3套送风系统;在设备的选用上,采用公开招投标办法进行项目招标,委托吉林省招标公司进行,集中全国最先进的10余家环保研发、制造企业参加投标。通过周密、详尽的招标程序,多家全国先进的环保设备厂家中标,设备采用目前国内最先进的“低压脉冲除尘设备”。在施工过程中,铸造一厂党委、工会还组织了职工代表不定期地进行检查,以保证这批环保资金用在实处。

在于永来总经理的关注下,铸造一厂对通风除尘管理体制、维护队伍的管理体制进行了彻底的改革,拉开了专业技术队伍体制改革的一幕。

过去体制是有32人负责全厂的通风除尘设备的改造和维修工作。32人可谓不少,可由于人人捧着铁饭碗,工作缺乏积极性。8点上班9点干活,设备出了毛病叫他们去修,说话时间比干活时间都长。不是没时间就是没材料,好不容易到了地方左瞧瞧右看看,糊弄几下就走人。

在铸造公司于永来总经理的亲自过问下,一场彻底的体制改革开始了。取消原有的班组,改为集设计、改造和维修保养为一体的通风设备项目组。铸造公司任命一名通晓通风设备的高级工程师主抓这项工作,所有员工全员下岗重新竞聘,人员不够从社会进行招聘。员工实行动态考核,达不到技术水平的和完不成工作任务的可随时辞退。新的机制带来了新的变化,过去推脱扯皮的事不见了,以往需要一个月才能完的活现在一周就完成了,过去设备出现故障工人去找半天不动地方,现在随叫随到;过去除尘器灰尘爆满没人管,现在每天有人监督检查,使设备始终处于正常状态。仅仅3个月,原来积压已久的工作已大部分解决。

新的机制激发了专业人员的工作积极性。在管理上,项目组的设计人员对全厂的通风除尘设备进行了全面摸底工作,制定了长期的管理改造计划和短期的点检制度、计划预修程序等,逐步落实实施。

工程仍在继续,但已见到令人欣喜的结果:各车间和工位大型除尘风机在发挥明显的效能,与其配套的送排风管道达1500多延长米;灰熔车间中频炉烟尘不再外溢;灰清车间大鼠笼喷丸机的粉尘污染消除了;配砂车间现场粉尘浓度降了下来;连车间外空气已达到设计标准。

环保也是生产力,一组沉甸甸的数字正在证实:2001年铸造一厂生产铸件12.4万吨,2004年生产铸件13万吨。在人员没增加的情况下增产6千吨。

目前剩余的10%的工程仍在紧锣密鼓地进行。相信在工程竣工之后,一切将变得更加美好。今天,铸造一厂厂内厂外的环境格外清新明亮,一汽人头上是明净湛蓝的天空,因为一汽人再铸了一重天。

编辑 晓征