

在生产实践中,您有创新思想吗?面对工作难题时,您有灵光闪现的刹那吗?从普通工人到高级工程师,是创新改变了孙世平的人生轨迹,让我们一起听听他的成长心得。

字典里没有“我不行” ——孙世平自述



要做好一件事,不能光凭热情,也不能因为感到困难而裹足不前。有时我们之所以不成功,不是由于别人否定了我们,而是自己否定了自己;要成功,就必须在自己的字典里删除“我不行”这句话。

——主动找方法,给自己造就脱颖而出的机会

30年前,我进福建永安轴承厂工作,一开始在冲压车间当冲压工,从事轴承保持架的加工。这个工作把人变成了机械手,一推一拉,就这么简单,每天单调而且重复的工作,使我打不起精神。不久,我冒出个念头:是否可以进行革新,用机械装置来代替人工顶料呢?于是我找了一些废材料,请了一个认识的师傅,晚上我们偷偷地进行手工加工、装配,经过几次试验,成功了。应用这个用电磁铁和杠杆推动顶料杆的装置,取代了

[革新创造]

侧面的人工顶料,使冲窗孔工序由原来的两人操作减为一人操作。

24岁生日那天,车间主任将我调出冲压组,专门进行小改小革。之后,我进行了滚子检验专用提升机、电动导轮铲车等项目的设计和制作。半年后,车间将我调到机修组,一年后,又让我接任车间设备技术员工作。现在回想自己走过的路,从进厂时的一个普通工人成长为高级工程师,我深深感到,如果没有最初大胆主动地做出一些事情,领导就不可能知道你有能力,因此,不能光想,一定要动手去做。

——想办法才会有办法

滚动体车间准备将一台闲置的钢球冷镦机改造为滚子冷镦机,必须先对底座上的一个铸造毛坯孔进行加工,以便安装打料机构的传动轴。常规做法是先卸掉床身上的所有附件,再将底座运到外厂在镗床上进行加工,这个方案需耗费上万元的资金,经济性不好。能否想出其他的办法呢?我大胆提出一个方案:应用螺旋传动原理设计制作一套工具,通过人力进行镗孔加工。设备部门讨论后采纳了这个方案,使用情况表明,完全达到预期效果,孔的加工精度达到要求,工具和加工费不到500元。这件事情说明,想办法是有办法的前提。遇到问题,只要积极开动脑筋,总能想出解决问题的办法。

——现在不做等于永远不做

从0到1的距离,常常大于从1到1000的距离。许多人之所以不成功,往往是由于他们在门外徘徊太久。做任何事,勇于开始才最为重要。

挡风刷小改作用大

沈阳变压器集团配套绝缘车间加工中心在加工绝缘件时,由于设备挡风刷设计的先天不合理,时常造成灰尘无法抽到抽尘袋内、四处乱飞的现象,不但会造成电控箱空调因灰尘多,达不到冷却效果,影响电控箱电路板和电器元件使用寿命并造成火灾隐患,而且有影响绝缘加工件质量的可能。

针对这一问题,数控组组长杨宏仔细观察后想,如果在加工罩上安装上一条条像门帘一样的胶条,把加工过程产生的灰尘挡一下,然后再抽到尘袋里,效果会不会好些呢?办法想出后,他立刻与组员曾英杰一起研究并干了起来。他们将胶带裁成小条,在抽尘罩里外两层都安装了胶带。经试验,效果非常好,不但清洁了环境,避免了灰尘污染,而且降低了设备故障率,同时也起到了安全防火的目的!

(黎兴福 林玉山)

徐洪来是首钢矿业实业公司的一名供暖班班长,他善于巧思、巧干。以前,他所管的锅炉用来调整炉排松紧程度的专用装置,全部安装在炉体后部,不能在锅炉运行中对炉排进行有效调整,不仅浪费能源,也直接影响供暖质量。针对这个老大难问题,徐洪来对4台锅炉的炉排调整装置进行了改造,自行制作了炉排前轴的调整拉杆和固定架,并将配置位置由炉后移到了炉前,达到了不用停炉就能根据炉排运行状况随时调整的目标,实现年效益7万余元。另外,长期在高温条件下运行的炉排片,必然发生变形。过去,炉排片被拉长到一定程度,都做报废处理,备件消耗高居不下。徐洪来把拉长的炉排片经过割制再利用,一个供暖期又节约了6万元的备件费。

(刘承军)

[责任编辑:王冰]

徐洪来『巧』字生金