

烧伤院区公开竞聘烧伤科医疗组组长

本报讯 (通讯员 薛富强) 为了促进烧伤学科医教研全面发展, 加快人才培养和梯队建设, 太钢总医院(山医大六院)烧伤院区锐意改革, 以烧伤一科、烧伤二科为试点, 公开竞聘 4 名医疗组长, 为优秀年轻医师提供了一个展示才华、实现理想抱负的平台和成长通道。

11 月 16 日, 竞聘工作专家组对报名竞聘人员从资历、工作经历、科研等工作能力方面进行综合评价打分。11 月 17 日下午, 进行竞

聘面试, 经公示无异议, 最终确定郭万里、马晓明为烧伤一科两个医疗组的组长, 孟艳斌、白培懿为烧伤二科两个医疗组的组长。

随后, 烧伤院区与 4 位组长签定三年综合目标协议, 明确职责任务和工作目标, 并与绩效紧密挂钩。这一举措通过竞争机制的引入, 达到激发人才优胜略汰, 推动医疗、科研技术水平快速提升的作用, 加快推进烧伤中心创建国家临床重点专科的建设步伐。

在“愚公”曾战斗过的地方

赖莉梅

“李双良纪念馆开馆啦!” 作为纪念馆第一批青年志愿讲解员, 我万分荣幸有机会在开馆前期就看到那一幅幅老照片, 听到照片背后的故事, 翻阅到一本本写着他感人事迹的书, 追寻着双良老人的人生轨迹, 体味到他那艰辛而又光荣的一生。

他爱党爱国勇挑重担。曾经是饱经艰辛的穷小子, 1949 年太原解放, 太钢回到了人民的手中, 他平生第一次领到了一整袋金灿灿的小米, 这时他便将党的恩情记在心中, 把满腔的热情投入到工作中。直到临近退休时, 他主动从工段长的岗位上退下来, 想着退休了不干别的, 只想着再为党和人民做点事, 为太钢做点事, 把盘踞了太钢半个多世纪的大渣山搬掉。

他大胆探索改革创新。解放初期, 冶炼设备陈旧, 高炉沉渣严重影响生产, 他积极报名参加太钢的高炉沉渣爆

破小组, 一次次抱着点燃的炸药包, 钻进炉膛实施爆破。在圆满完成爆破任务的同时, 他还钻研技术, 首创了“高炉沉渣爆破技术”, 总结出“胆大心细讲科学”的七字经验, 成为了全国闻名的爆破大王。治渣初期, 他带领职工自力更生、艰苦创业, 自制了装车漏斗, 磁选机, 砸渣机等, 在节约费用的同时, 大大提高了治渣效率。

他甘于奉献不图回报。在提出治渣方案时, 他就向公司领导立过军令状, 不要国家和企业一分钱, 只要一个治渣权, 七年内搬掉大渣山。治渣期间带领职工无论风霜雨雪, 一同战斗在治渣一线, 镐刨车推, 坚持轻伤不下火线。治渣过程中他骑着自行车满太原市找排渣倒渣的地方, 背着废渣样找专家咨询, 科学治理渣山, 将钢渣变废为宝。在治渣 10 周年, 公司奖励他两千万, 但他分文未取, 说, “我不

追求报酬, 我只求为党和人民做点事。”

李双良的故事太多太多, 一篇文章写不完, 一个讲解员也讲不好。在这段学习的过程中, 我还感叹于他没上过一天学, 却懂得科学的实验, 并作实验的统计分析; 他一生不占人一点私利, 一心为公, 做到了一个大写的“人”; 他知行合一, 艰苦奋斗, 严于律己, 亲历亲为。这是根植于内心的修养, 是无需提醒的自觉。

一个月的时间转瞬即逝, 踏着那一块块钢渣水泥砖走在护坡上, 看到松柏依旧青翠, 几只白鹅还在荷花池中嬉戏。春风化雨, 润物无声。这个过程是我感受英雄模范成长的过程, 也是收获感动的过程, 更是心灵接受洗礼的过程。我背熟了讲解词, 更把双良精神深深铭记在心中。我也会把这些故事和双良精神走到哪里, 讲到哪里, 并用实际行动去践行。



里光摄

走进办公室, 他抬起手腕看看时间, 已接近晚上十二点, 重重发坐到椅子上, 长吸了一口屋内空调的凉气。厂房外宁静的夜和厂房里热火朝天的检修现场形成了鲜明的对比, 一口气把一杯子里已经凉了的茶水喝完, 给对讲机换了块儿电池, 振作精神又奔赴检修现场。已不知上了多少个这样白加黑的班……他——连铸三作业区设备副主管陈焱, 在大家心目中就是一个似乎从来不知疲倦、勇于担当的实干家, 一个时常以厂为家、爱岗敬业的“双良传人”, 一个总是爱动脑筋、作风硬朗的改革先锋。

陈焱毕业一参加工作就来到了二钢, 一直负责连铸区域的设备维护维修。从南区到北区, 他用双腿丈量了连铸现场的每一条产线, 他的双脚踏遍了连铸现场的每一寸土地, 这一干就是 25 年。他对连铸区域的设备如数家珍, 对连铸现场也是了如指掌, 毫不夸张地说他是连铸专家。但他没有固步自封, 哪里有难题, 哪里就有他专注研究的身影; 哪里有硬仗, 哪里就能看到他在冲锋。只要对现场生产有益, 只要能降本增效, 只要能提高产品质量等等, 面对这些, 大家都知道, 只要有陈焱在, 一切难题都不难。

别看他是管理人员, 在办公室却很难见到他的身影。他不是站在铸台前跟踪生产, 就是在产线上观察设备。俗话说: 天道酬勤。其实他也不是神, 之所以能创新解决许多棘手难题, 离不开“勤”和“精”。

众所周知, 不锈钢连铸还在生产过程中需要带铁粉进行切割, 切割时, 因铁粉融化会在铸坯两端面处形成宽度约 15~30mm 且与铸坯表面紧密粘结的铁条, 后期加热后除鳞过程中有部分可清除干净, 但仍有大量铁条会进入粗轧机轧制, 给轧后钢卷两端质量带来很大影响。2019 年 2 月, 热连铸厂大批量反馈切割端面异常问题, 不仅给生产带来极大的负面影响, 更重要的是产品的质量问

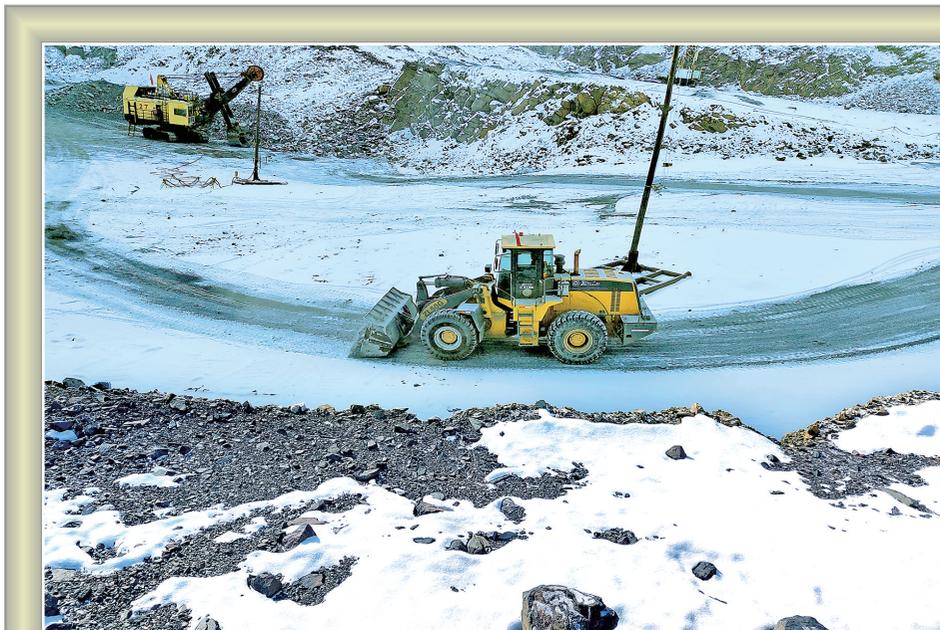
带来的一系列后续问题直接影响了整个生产秩序的稳定运行。陈焱坐不住了, 怎么会有这种情况呢? 如何解决这一问题? 不等厂里安排, 他主动组织作业区骨干成立了攻关组, 从 2 号连铸机入手, 自己带头蹲现场, 找问题, 查原因, 针对此问题进行攻关研究。经过 3 个多月的现场调研、方案设计、现场施工及调试, 6 月中旬, 一个崭新的功能齐全的刷辊机投入运行。从投用后铸坯端面质量看, 原来存在的铁条、熔渣等缺陷已全部消失, 缺陷清除率达到了 100%。得到了热连铸厂的好评, 产品质量大幅提升。试验的成功让他欣喜, 趁热打铁接着干。到去年年底, 0 号和 1 号连铸机的刷辊机也成功投入了运行, 切割铁条问题得到彻底解决。

(下转第三版)

难题面前横刀立马的改革先锋

记炼钢二厂连铸三作业区设备副主管陈焱

通讯员 王光 李浩



雪情就是命令, 太钢代县矿业公司在降雪后第一时间作出安排部署, 协调物资及人力, 展开道路积雪冰清除。各作业区结合各自工作及环境特点, 合理调度。筑运作业区安排车辆在采场道路洒盐、洒炉灰渣等防滑处理, 保证了采场道路运输安全。图为铲车正在进行洒炉灰渣作业。

刘曙摄