



赵鹤飞 千锤百炼见真功



赵鹤飞接受晚报记者专访

赵鹤飞有点萌，不是憨态可掬的那种萌，而是能让人顿生亲切的那种萌。白净、利索、文气，一说三笑，整个一阳光大男孩。和他谈话，就像和邻居家暑假归来的大学生在聊天，完全没有隔阂感。非要对比的话，这两者之间最大的不同，就是他浓浓的南口音实在有点难懂。赵鹤飞还是个认真的人，有一说一。很多事情介绍完，他会特意加以区分，哪些是自己提的建议，哪些是他人提的建议，以免记者混淆了功劳。也许正是因为他拥有这份认真，才在一个平凡的岗位上做出了不平凡的贡献。

问：听口音你应该不是商丘人吧？

答：我是南阳人。2008年我从河南机电高专毕业的时候，商丘阳光铝材有限公司到我们学校招人。我是那时应聘来的商丘。现在在商丘安家了，也算是商丘人了。

问：在商丘这么多年，生活还习惯吗？

答：刚来的时候真不习惯。水土不服嘛，我对商丘的水特别不适应，老感觉自来水有一股土腥味，用自来水洗脸都受不了。那时洗脸我都把自来水烧开了、放凉了再洗。不过现在好了，已经完全适应了。

问：在工作中有没有什么不适应，就像不习惯自来水的味道一样？

答：我学的机械制造与自动化专业，找工作时感觉和公司要求的专业挺对口。结果一上班才发现，完全不一样。课本上的知识都是泛泛的，学的时候挺好，用起来完全不够。我记得第一次在车间见到轧机的时候，心里一惊，怎么还有这么大的轧机，两层楼那么高。以前在学校上学的时候完全想象不到会有这么大的轧机。

问：从学校到工厂的这一步，你是怎么跨过去的？

答：公司招聘的时候还在建设阶段，没有开工，上班的第一年我基本都是在外地接受培训。南阳西川、扬州、上海这些地方都去培训过。在西川，我就是跟着师傅一起组装轧机，一个零件一个零件地看，一个零件一个零件地摸，直到都认识了。后来去上海是学习操作，也是跟着师傅干。这样学了大概一年，基本上对机器和操作熟悉了。2010年年初我回到公司，还是给新同事上课培训，不过只是讲讲机械构造、原理，也是理论知识。2010年6月份正式投产，因为之前有实习经验，上手就快了很多。差

不多两三个月就熟悉了。

问：你们公司的主要业务是什么，你的主要任务又是什么？

答：公司主要是加工铝板带，把7毫米厚的材料加工成0.23毫米厚的产品。我现在是主操，也叫班长，主要工作任务是保证冷轧机的正常运转及协助车间完成生产任务和对班组成员的管理工作。

问：和大型机械打交道往往伴随着危险，你的工作是不是这样？

答：还好，我们这个工作自身的危险不大，主要是预防机械故障造成的停产。我们是通过5道轧压，把铝板带压薄，然后随着机器运动卷成那种卷材。东西太薄了就容易断，一旦出现这种断带很危险，因为机器一直在运转，断的部分很容易被绞进辊缝。轧机运行需要使用大量的润滑油，辊缝中一旦进了高温的板带，马上就会着火。工人虽然没有什么危险，但是机器就坏了，需要停产检修。这对公司来说损失是很大的。所以我们必须全神贯注时刻注意机器运行情况，一旦出现问题立刻紧急停机。

问：你有没有遇到过这种紧急时刻？

答：有，这个是不可避免的，全世界都一样。好在我现在经验比较多，听声音就能提前发现问题。像上一次我感觉设备声音不太好，赶紧停机检修，发现果然是一个零件出了问题。算是在故障出现前把问题解决了。

问：工作中必须高度集中注意力，这怎么做到？开小差是人人都会遇到的事情？

答：明白责任大小就不会走神了。我们三班三倒，分夜班、白班、中班，一个班8小时。我要是走神了，没发现问题出了故障，可能后边两三个班都没法生产。明白这个责任，不由自主就集中注意力了。

人物名片

赵鹤飞，河南南阳人，现年33岁，为商丘阳光铝材有限公司冷轧车间轧机班班长。曾先后获得商丘市“五一”劳动奖章、商丘市劳动模范、河南省有色金属行业技术能手等荣誉。



赵鹤飞获得的部分荣誉证书

刚上班时我是入口副操，负责上料。一个料卷一二十吨重，通过机械车上料，地方很小，操作不当很容易翻卷，也需要注意力高度集中。我那时候平均七八分钟就得上一个卷，每个班8小时从来不去厕所，也不觉得憋得慌，就是注意力根本没在这方面，全在机器上。一直到现在，我都是上班时间从不上厕所，成习惯了。我现在几乎不在食堂吃饭，都是拿了饭走着吃着赶紧去车间。作为主操，我要对我们这一班负责，所以必须提前到车间了解机器情况，考虑下一生产上的一些安排。

问：听说你在工作中做了不少技术创新，提高了产量，把这方面的情况给大家介绍一下吧？

答：提高产量、效率主要有两个方面，一个是随着大家技术的熟练，自然会提高；另一个是我们对机器进行了一些修改，让设备提高了效率。这个该怎么说呢？就是机器设备在出厂时，厂家出于安全、质量、维护，也可能是其他方面的考虑吧，对机器的设置上留了很大的余量。我们工作时间长了，慢慢会发现有些设置太低了，或者是环节太死板了，在保证安全和质量的前提下，我会向车间提出意见，对机器设置进行一些修改。就这样一点一点试验，这么多年使产量、质量有了很大幅度的提升。以前一个月一两千吨的产量，现在达到了五六千吨。机器额定是年产5万吨，现在实际已经达到了6万吨。这些意见也不全是我个人提出来的，我们班的每个工人都会根据自己工作经验提出意见，这是集体的功劳。

问：有没有具体的例子，比如你建议对哪些方面进行了修改，提供了产量、效率？

答：比如解决生产初期版面黑丝线难题，缩减切边量提高成品率，优化双零箔坯料的退火工艺。

生产初期，我们生产出来的双零箔坯料在冷轧生产时要经过两次切边，切边量为50mm~60mm。这是为了保证整齐，两边各要切到这么多的料。随着铸轧工艺的改进，我发现1235合金已很少出现裂变，经过冷轧4道次轧制后边部质量依然良好，感觉完全可以轧至成品道次，一边再切30mm就有点浪费。根据总结，我向车间提出可轧至成品后再切边，车间经过小批量试验，将双零箔坯料切边量由之前的50mm~60mm缩减为现在的30mm~35mm。经试验统计，每缩减10mm切边量，成品率可提高0.6%，通过此项改进，我们车间双零箔坯料成品率由之前的88%稳定到目前的91.5%~92%，这在全国来说都是很高的比例了。通过这次改进，也达到了降低成本，提高经济效益的目的。

双零箔投产初期均匀化退火工艺为550℃24h，退火时间长，电耗高。特别是随着公司产品结构调整，双零箔坯料大量增加，对生产成本控制的影响越来越大。我通过查阅资料与同行交流，结合自身工艺向车间提出对双零退火工艺进行试验改进。车间和公司都很重视，将均匀化退火保温时间逐步一小时递减。通过实验和小批量试生产，把双零箔均匀化退火工艺改为550℃21h~550℃20h，产品性能检验合格且得到客户认可。通过对电量消耗情况逐一统计对比，每炉节约退火电量3000kWh，换成电单耗是75kWh/t。

据试验期间统计，从6月初至9月中旬退火炉生产双零箔坯料9993.6吨，累计节约电量749520kWh，节约电费51.7万元，有效降低了生产成本，同时也提高了生产效率，达到了挖潜增效的目的。所有这些成功都不是一次就成的，是慢慢试验来的，一点点提高。

问：你个人在工作中还有什么目标？

答：首先要多学习、多总结，提高自己的技术、技能，做更多技术上的尝试。其次是多带新人。上班这么久了，我也算是老师傅了，一直在带徒弟。现在公司有一个新项目正在筹建，今后可能需要大量的人员，我需要提前帮助公司做好人员储备，有了优秀的人才，公司才能更快发展。

问：老话说“教会徒弟饿死师傅”，很多人都回避带徒弟这件事，你是什么态度？

答：带徒弟就要好好带，自己会什么都得全部教给他们。做师傅是有责任的，把经验、技术都藏着掖着，徒弟学不好，做师傅的有什么好光荣的。“教会徒弟饿死师傅”这是以前的老说法，现在不适合。要带徒弟一定要全心全意，这样才能对得起人家喊你的那声“师傅”。

文/晚报首席记者 贾若晨

图/晚报首席记者 魏文慧



新闻热线

157 3705 3777