

山推传动事业部装配工厂装配二号线女工组

“纯爷们”巧手组装核心配件



本报记者 于伟

在山推传动事业部装配工厂变矩器装配线上，有一群被同事号称“纯爷们”的女工。她们手拿钳子、铜棒，组装着推土机变矩器上的核心配件。小到几毫米的螺栓，大到四五十斤的罩轮，她们组装起来得心应手。



女工组认真工作。 本报记者 张晓科 摄

装配一线，巾帼不让须眉

走进山推国际事业园传动事业部装配工厂，在机器转动声中，工人们正在按部就班地组装变矩器，一种推土机的核心配件。

“她们就在最里头，第二条生产线上。”顺着山推传动装配工厂厂长陈吉祥手指方向望去，在男爷们聚集的地盘上，张梅及其班组成员，正在装配线上忙着组装部件。白色棉质手套、浅绿色工装、灰色帽子，与男工人同样的装束，让她们并不突出。

作为班长，张梅已在装配一线干了19年。如今，对于组件的安装，她早已得心应手。不过，回想起刚进工厂的情景，张梅直言，就是拼体力。

“当时生产线还没这么先进，很费体力，一个四五十斤的罩轮，还需要人力来挪动，一天下来，累得什么都不想干。”现在，装配线上

都已配置先进仪器，还有压力机、电动小行车等机械设备，工作强度降了下来。不过，小到几毫米的丝堵，大到四五十斤的罩轮，仍需要手工组装，这让张梅白色棉质手套上总少不了油渍。

“这条装配线上一共有6名女工，她们干的活与男工一样，需要把一个个零部件组装起来，然后再进行总装，仅总装就要经过9道工序。”陈吉祥笑言，在男工眼里，这几名女工这就是一群“纯爷们”。

从液压件部装、壳体上线、泵轮、涡轮、罩轮安装……到一件变矩器成品下线，整个总装需要9道工序。运送带一启动，张梅、王艳霞、王倩、李莉、王丽丽、杨帆6位女工来到传送带前，还是零散的部件，经过她们组装，一件件成品下线，运抵成品区。

队伍升级，研究生来助阵

在生产中，传动事业部装配工厂一直比较忙碌，在生产高峰期加班加点是常有的事。有时需要紧急发货，就需要加班来完成，从早8点能一直工作到晚上12点。

在装配一线，女工们也并非简单地组装部件，装配难度在于精度要求高。这需要她们不断改善装配程序及压装工具。

去年新春刚过，装配线开始试装大双涡轮变矩器，从最初的10台试线到30台小批量到50台量产。张梅及其班组成员需要加快适应步伐。她们不仅配合制作了作业指导书，还针对双涡轮的装配进行了三项改善，降低了一次装配不合格率。

通过参与产品攻关，让油泵轴齿轮断裂难题得以成功解决，成功将一种变矩器三包故障反馈率降为零。对装配每道工序，则进行装配自检记录，完善产品档案制度，使每一台变矩器都有一本自己的“说明书”。

为提升这支女工班组的技

术能力，去年10月份，班组迎来了一位年轻的高技能人才，27岁的高丽娟硕士研究生。“不懂一线生产，就不可能懂研发设计。”在高丽娟看来，干一线，能更好地跟着老员工学技术及经验。成天与机器部件打交道的高丽娟，对这份工作也愈发好奇。“在安装部件中，怎样安装更省劲呢？”在螺栓、涡轮、齿轮等部件安装中，高丽娟也琢磨起安装技术。“现在感觉整天挺嗨的，我也早把自己当成了纯爷们。”在装配流水线上，为让配件结合更为紧密，手拿铜棒，高丽娟上下用力敲击，对整个组装流程也愈加熟悉。

如今，这支队伍中已有7人。她们最小27岁，最大38岁，平均年龄31岁。每天身着单色调工装，没有时尚装扮，在装配工厂生产线，成天与机器部件打交道的她们，交出了“山推股份十佳巾帼”、“山东省工人先锋号”、“全国五一巾帼标兵岗”等无数傲人的荣誉单。



山推传动事业部装配工厂装配二号线，现由6位一线女工及一名女技术员组成。她们是张梅、王艳霞、王倩、李莉、王丽丽、杨帆及女技术员王丽娟。

这支平均年龄31岁的班组，4位女工在一线工作已15年以上，另外两位女工也已工作5年以上。虽然新来的女技术员，工作未满一年，她也早把自己当成“纯爷们”。

她们一天8个小时在装配工厂，守着机器零部件，不停用手进行组装；操作压力机、电动小行车等机械设备，制造着推土机上的核心部件，成为了山推一支巾帼班组。

这支由张梅所带领的班组先后荣获“山推股份十佳巾帼”、“济宁市巾帼示范岗”、“山东省工人先锋号”和“全国五一巾帼标兵岗”等荣誉。