

17年 他从装配工成长为“双重”线长

创新工匠在株洲

株洲日报全媒体记者/陈驰
通讯员/段蓉 黄平芬

只要是工作日,钱战虎习惯性地早起,换上工装、工鞋,边走边思考着近几日的要事。他的工位,在中国航发南方工业有限公司航空发动机装配中心的东南角,从门口一路走过去,以蓝绿色为主调的脉动装配线排布整齐划一,挂着各色表格的展板展示着产线近期的整体业绩。将一张贴纸表格贴在展板上,钱战虎迅速投入到工作中,并将产线生产中遇到的细节问题进行记录。他说,每一个细节都是值得留意的,精益求精,才能不断进步。



正在工作中的钱战虎。
通讯员供图

3

17年在不同岗位力求做到最好

2021年,是钱战虎职业生涯的一个拐点。

这一年,为满足产品研制需求,中心以型号为牵引,聚焦科研工作,安排钱战虎担任新机线的线长。但不过1年半时间,中心又有所考量,将他挪去起动机线担任线长,同时兼任科研新机线。到了2023年,中心调配资源成立涡轴故检线,钱战虎又摇身一变,成为故检线线长。不想刚干了一年,中心又调整布局,如今的他,肩负仓储配送线线长、起动机线长双重身份,管理着近100号人。

每一次工作的调动,钱战虎都要前往一个自己并不熟悉的领域,重新学习新的知识、重新理顺管理思路,帮助线上实现新的转变。纵观工作的这些年,在脉动装配线模拟建设时,他与同事们一轮轮反复测试,与时间作战;职位流转,他将他的管理理念与生产实际相结合,为各条产线赋能提效,助力中心多次突破了生产瓶颈;由他设计并制作的起动机故检台行迹化模板、轴承油盒、管路防护盖,明确了零件摆放方向、油封标准,故检区域按类型划分,解决了故检不统一、零件碰划伤和轴承防锈问题,有效提升产品质量和故检效率等。

“我们同班里的同学,如今还留在这里的,现在只剩我一个了。”说这话的时候,钱战虎语气里有唏嘘,也有释然。从业17年,身边的人和事来来去去,就连他自己似乎也是时刻在变化。当然,总有一些事是不变的。在每一个岗位,就要有“匠人”精神,尽全力做到最好,问心无愧。

1

14年前装好一型“1号机”

2007年7月,钱战虎带着学校里优秀毕业生的光环,入职航空发动机装配中心涡轴班。他手上功夫便且敢于尝试,不多时便在中心年轻一辈的装配工中崭露头角,仅入职两年,便能独立完成多个机型、多个部件的装配。

2010年,他在中心举办的航装“比武”中一举夺魁,成为中心的航装骨干成员。

也就是这一年,中国航发南方主打的一型涡轴发动机,正处于科研试制的加速冲刺阶段,首台样机零件已经集结完毕。

何时装配?谁来总装?是大家关注的焦点。前期,中心选拔出了各个部

岗位上的优秀力量,到了总装人选这一关,经多番考虑,最终选择了让钱战虎上。

然而一型“1号机”试制阶段,装配工艺资料十分简陋,就是墙上挂着一张图,上头有各种组件的装配说明和尺寸说明,大家全程按图索骥,与在场设计人员一边沟通一边靠着过往的经验装配。

装第一台样机的那一天,钱战虎挨个把部件组装起来,一台崭新的发动机新鲜出炉。就在此时,意外情况发生了,装配台上多出了一个零件。大家赶紧仔细查看工艺资料,发现这个零件不在图中,但在系统BOM里,这个

零件又确实存在。

一番激烈讨论,现场人员分为两派:一派认为,工艺图纸上没有,说明这个零件确实是多余的,可以直接发试车;一派认为,这个零件虽然在图上没有,但它出现在这里一定是有原因的,必须拆机重装。钱战虎再三思索,选择了后者。

钱战虎说,讨论结束后,已经是晚间10点。作为总装,他仔细将装好的发动机拆解,根据零件图号推测出它所在的大致位置,反查装配工艺,发现一处12枚螺钉的装配顺序有问题,而这个零件恰好就靠其中四枚固定。问题找到了,他与同事们继续组装,终于在

次日凌晨3点,完成了所有工序的装配。早上8点,发动机被准时发往车台试车。

后续的很长一段时间内,钱战虎的工作就是总装每一台流转来的科研新机,日复一日。有些枯燥的工作,并没有让他自我放松,每当装到一处发现问题,他便会详细记录下当时的问题,装配的方法,并写上自己的改进建议,等设计来图时立即反馈。

时间过去了10来年,当年的科研机已然成为该公司生产线上的主力军。每每路过生产线,钱战虎依旧会想起那一沓子厚厚的笔记,和那些时光里充满干劲的自己。

2

8年前排出人工“三日滚动计划”

钱战虎说,他担任涡轴线线长的时候,恰好是中国航发南方涡轴系列发动机需求量逐步攀升的关键阶段,每月任务较之前翻了数倍,线上的人员也在不断增加,管理难度持续上升。

为了提升装配效能,他开始尝试用自己的方法调整队伍。

虽然没有系统学过,但他觉得,管理,关键是要管好人。从广泛收集线上人员的详细信息,逐个分析他们的技

能水平分布情况、组员之间的协作关系等,再根据不同岗位的需求排兵布阵,力争发挥出各自的长处,让线上实现最佳产出。

在那个还没有MES系统排班的年代,钱战虎每晚都会汇总各方信息,并在心里过上几遍;每个零件什么时候到,每个员工的能力一天能干到哪一步等,再根据自己的过往经验因材施教,手动把班组里各人第二天的工作量都排妥帖。

为了更好地实现动态管理,钱战虎制作了一款表格,分为上下两部分,上头是依次排下来的明、后、大后天的个人任务,下部分则是备注栏。每天早上,他将表格发到操作者手中,如果有难处,就写在备注栏。钱战虎每晚下班前会将表格收集好,根据需要对接各个业务室解决问题。正因为他一点一点理顺关节、打通痛点,线上的生产效率,逐渐获得了提升。

这番举动,在如今的操作者看来一定会惊讶,这完全是MES系统里自动下达的三日滚动计划。不断抓取信息、分析信息、调整规划,这千头万绪的工作竟在一个人的脑子里跑着。

在有了MES系统后,他的这番尝试,被中心转变成了更为便捷的电子流程供大家使用。但每天一早,打出一张纸质表格贴在产线前的展板上,已成为钱战虎的习惯。这一坚持,已是8年有余。

2025年《株洲日报》征订季开启, 欢迎订阅!

看不完的手机, 走不出的“信息茧房”

您需要一份报纸

为您提供真实、客观、全面的资讯

《株洲日报》, 主流媒体

权威平台, 关注热点, 服务群众

更真实、更客观

更全面, 更接株洲地气!



征订热线

0731-28823900

年价 ¥ 396