

编者按

劳模精神、劳动精神、工匠精神是鼓舞全党全国各族人民风雨无阻、勇敢前进的强大精神动力。近年来,南海区各级工会组织切实担起时代赋予的使命,紧扣高质量发展主题,持续加大宣传,发挥榜样示范作用,团结带领广大职工,勇当建设现代化活力新南海的主力军。

2022年,南海继续以“抓改革、促转型”为主线,全面打造品质彰显、幸福宜居的现代化活力新南海。南海200万名职工抢抓机遇、奋发有为、干事创业,成就职业理想、成就事业梦想。

拼搏的时代,有为的城市,活力的工会、奋进的职工。“五一”期间,为展现南海各级工会组织在党建引领、转型提升、基层治理、职工服务等方面的成功经验,讲好劳动者故事、产业工人故事和工会故事,传承弘扬南海职工的劳模精神、劳动精神、工匠精神,营造“劳动伟大、劳模光荣”的社会氛围,以优异成绩迎接党的二十大胜利召开,南海区总工会联合珠江时报推出“抓改革、促转型——南海职工争当建设活力新南海主力军”系列报道,敬请关注。

232线路公交获评2022年全国工人先锋号 开通十余年 安全行车1400万公里

提供优质服务 温暖乘客出行路

受疫情影响,232线路年客运量有所下滑,但公交服务质量并没有因此打折扣。尤其是在车辆消毒方面,做得更加精细了。车辆结束单程营运任务后,司机要开窗通风,对车厢进行全方位消毒,并对乘客最频繁接触的扶手、按键等位置进行重点擦拭消毒;结束当天营运任务后,还要进行再次消毒。

“虽然过程繁琐,但为了乘客能安全出行,还是很有必要的。”公交司机蒙经醒说。然而,有时会遇到个别乘客对防疫要求不理解,不认可,有的还会有情绪。对此,公交司机王海深说,面对不理解,他们会耐心劝导或者提供帮助,从来不跟乘客发生正面冲突。

不过,在司机们看来,大多数乘客还是友善、可爱的。有时他们会报以微笑,有时他们会主动说一句“早晨”,有时还会与司机分享刚买的水果。一个个温暖瞬间成为232线路司机做好服务的

动力。

去年12月,一位老人搀扶着行动不便的老伴准备上车,当班司机余可国看到后迅速放下车门脚踏板。即便如此,颤颤巍巍的老人还是上不了车。于是,余可国主动过去将老人搀扶上车。到站后,余可国又和热心乘客一起把老人送下车。

类似的善举还有许多,仅仅在2021年,232线路累计帮助乘客上下车10次、拾获失物并归还11次、把迷路乘客送回家2次。“232线路的司机真的很好很暖。”曾在公交车上目睹司机帮助老人的乘客卢小姐说,他们友好对待乘客的样子,是这条线路最亮眼的风景。

佛广统计数据显示,232线路开通至今安全行车里程1400万公里,可绕赤道349周。在未来的日子里,232线路的司机和工作人员们还将继续前行,用心用情温暖乘客出行路。

统筹/珠江时报记者 程虹
文/珠江时报记者 周钊洸 通讯员 南工宣 张芳



■ 232 线路公交司机用心服务乘客。珠江时报记者/廖明璨 摄

线路开通十余年 九成司机没换过

232线路是桂城中心城区连接广州的第一条公交线路,自2009年9月22日开通以来就“火”个不停。佛广集团统计数据显,2011年-2019年,232线路年客运量均超过300万人次,年均总行驶里程超过120万公里。

为了满足乘客的出行需求,232线路从一开始的14辆扩容到18辆(现根据运力需要调整至16辆)。运力提升之余,司机们同

样分秒必争,尤其是在线路开通的前5年。“到了终点站,上完厕所喝水就重新出发了。”公交司机陈冠吕说,考虑到候车乘客较多,司机们很少原地休息10分钟。

与此同时,在终点站值守的工作人员也没闲着,指引乘客有序下车避免在站场停留,给线路司机提供安全的停靠环境。陈冠吕说,“正是有了大家的积极配合、主动付出,232线路的出行效率才能

一点一点地提上来。”

另一方面,人均10年的线路驾龄也是232线路长期保持高效通行的关键。232线路公交司机平均年龄为50.46岁,其中,90%以上的公交司机自232开线以来就投入服务并延续至今,对线路情况了如指掌。陈冠吕笑称,开了十几年的线路,大家早就形成了类似于渴了喝水、饿了吃饭的肌肉记忆。

蒙娜丽莎集团股份有限公司生产技术总监谢志军： 深耕建陶行业近30年 把产品做成艺术品

立足节能环保 探寻建陶智造新动能

走进蒙娜丽莎特高板示范车间,各种硬核黑科技让人眼前一亮。这个整洁宽敞的数字车间,一改传统陶瓷工厂的“土”气质,通道上不见一丝尘土飞灰,也不见灰头土脸的员工,放眼望去,均是AGV移动搬运机器人在高效运作的身影。

2020年,蒙娜丽莎特种高性能陶瓷板材绿色化、智能化技术改造投入建设,以“新型陶瓷材料研究+数智融合管理”新模式,全力打造建陶行业高质量发展样本。谢志军担任项目组副组长,带领生产研发团队坚持创新引领,依托高规格的科创平台,集结当下陶瓷行业先进的岩板装备工艺技术,助力公司创建数字化智造中心,实现建筑陶瓷产品各工艺参数、各生产场景智能化控制及产品的柔性化制造,达到降低能耗、提高产品质量和劳动生产率的效果。目前,特高板数字化示范车间3条生产线数控装备占有率较高,自动化水平达到90%。

2021年,谢志军和生产技术研发团队通过赋能智能制造,使得6100mm × 1830mm × 10.5mm 大规格陶瓷岩板、9000mm × 1800mm × 10.5mm 超大规格陶瓷岩板以及3.3mm超薄高强韧陶瓷岩板相继面世,连创全球陶瓷岩板规格之最。同时,他带领团队制定了严格的环保内控标准,探索陶瓷行业“三废”运行管理新模式。建立“人工+在线”的烟气监测监管体系,通过对设备进行定期监测以及与车间

信息互联互通,确保烟气稳定超低排放。在生产管理中坚持以节能减排为中心,不断探索各种节能技术,积极实施一系列节能改造。

2022年4月初,蒙娜丽莎环保云中心正式启用。走进环保云中心管理平台,可见大型电子显示屏上实时显示每个排放口的排放量等数据,对生产过程的各项环保指数进行动态可视化监管,为绿色、环保生产制造管理提供大数据支撑。“未来,我们还会把清远、广西、江西基地的环保系统纳入环保云中心,实时监控和管理,进一步引领行业绿色发展。”谢志军说。

“我们要做精做细,不能‘差不多’。”这早已成为谢志军的口头禅。这种精益求精的工匠精神渗透在他的每一个工作细节中,影响着身边的每一位员工。

“他连标点符号都不放过。”公司产品部副经理覃增成说,自己每次做好报告,都要多次确认无误,刚踏出办公室门口,还是忍不住多看几遍,有时候还折返回去再次修改。“正是在这种工作氛围下,我的成长进步较快。”刚毕业三年的覃增成,现已成为蒙娜丽莎生产研发部最年轻的一名管理者。

2014年至今,完成新产品、新工艺、新技术30项,获授权发明专利30件,实用新型专利14件……谢志军带领生产研发团队在新产品研发、智能制造、节能减排、清洁生产等方面不断创新,对建筑陶瓷行业的技术进步、转型升级起到示范和带动作用。

统筹/珠江时报记者 程虹
文/珠江时报记者 何泳谊 通讯员 南工宣 吴燕萍



■ 谢志军(左三)与同事交流工作。珠江时报记者/黄永程 摄

用心攻克难关 研发出高颜值产品

2019年,蒙娜丽莎产品中的“颜值代表作”,非“七星珍石”系列陶瓷大板莫属。其通透明亮的肌理感,让宽敞的空间更大气开阔,还给人带来满满的视觉震撼,成为各大星级酒店、别墅、会所等高端场所首选的装饰材料。这背后,是谢志军与生产研发团队整整三年的心血结晶。

“把产品做到极致成为艺术品,不是一个简单的过程。”谢志军说,“仅仅是石材挑选与运输,已经花了我们接近一年的时间。上百块石材中,仅有一块能被选为基本。”

七星珍石甄选自南非,是天然名贵石材珍品。如何高清还原石材质感肌理,打造独一无二的花色品种,将自然的珍稀之美收入囊中?谢志军与生产研发团队从肌理、质感、配方、工艺、设备等多方面进行深入研究。光是研究

改革工艺技术,谢志军已数不清有多少次了,“采用抛釉工艺,展示不出石材的颜色,镜面度也不够好。改用渗透工艺时,‘七星珍石’的层次感又凸显不出来。”

于是,谢志军与生产研发团队从更新设备、优化配方、调整工艺技术等方面不断进行调整和试验。他经常与工人24小时守在生产线前,跟踪每一步的参数变化,逐步摸索采用干粒工艺。当看到“七星珍石”纹理流畅大方,表面光滑平整时,谢志军悬着的心放下了不少。再用放大镜仔细看看,发现表面出现一些小孔,谢志军的心一下子又悬了起来。“当时连吃饭都是无味的。”谢志军回忆道,每次好不容易看到一点希望,之后又陷入了深深的迷茫。

期间也陆陆续续出现不少怀疑的声音。“究竟能不能做出来?”“要不,就放弃吧?”……但在谢志

军心中,爱一行,就要专一行,“我从来不后悔把青春和精力最旺盛的时间只用在一件事上。”经过不同工艺技术的叠加、调整、试验,历时2年多,谢志军与生产研发团队终于攻克难关,采用干粒镜面全抛工艺技术,让“七星珍石”系列陶瓷大板变得颜值高、实力足,还有着顺滑细腻的触感。

2019年初,“七星珍石”系列产品推出,在行业里引起了不小的轰动,深受行业和消费者的喜爱。“创新的过程很煎熬,耐性性子熬过去,终究能见到彩虹。”谢志军笑着说。

谢志军还带领技术研发团队大胆对传统陶瓷砖(板)产品进行技术迭代,先后成功开发罗马宝石、罗马新石代、原生石材、罗马超石代、银河星辰等众多技术含量高的新产品,并实现产业化,成为引领行业的热销品类。