

聆听台山优秀劳动者和集体代表的故事 汲取榜样力量 砥砺前行向前行

4月21日,广东省五一劳动奖章(状)和工人先锋号拟表彰对象公示结束,台山市2名个人和2个集体上榜,分别是黄茅海跨海通道管理中心副主任李强、台山市农业技术推广中心植保股股长黄洪华、特一药业集团股份有限公司、广东海亮铜业有限公司盘拉工段。在“五一”国际劳动节即将到来之际,让我们聆听这些优秀劳动者和集体代表的故事,凝聚奋进力量,共同推动台山高质量发展。

文/图 李嘉敏 台工宣

黄茅海跨海通道管理中心副主任李强

将热爱投入交通建设



左为李强。

在粤港澳大湾区超级工程黄茅海跨海通道项目团队,有一位身经百战的“老兵”,投身交通基础建设工作超过20年的基层共产党员——李强。

作为黄茅海跨海通道管理中心副主任,李强还是高级政工师、高级经济师、路桥工程师。20余年来,他历经广珠西线高速、西部沿海高速、江罗高速、高恩高速等多个项目,参与建设里程400余公里,为广东高速公路建设和大湾区融合发展贡献力量。

项目经验丰富 出色完成各项建设任务

在李强的职业生涯里,他参与了多个高速公路建设项目,与江门渊源颇深,为侨乡交通路网建设贡献了非凡力量。

在江罗高速项目,李强表现出极强的工作能力。在前期工作中,他带领3人团队在半年内完成项目核准审批、水保环评等近20项工作;在征地拆迁工作中,实现短短4个月就完成全线近12000公顷(1.8万亩)用地的预审材料编制及上报工作,并于2012年9月中旬获得批复,创下“高工作效率、零退件率”的好成绩。他还参与制定安全生产费用清单化管理,确保零安全事故,加强全过程全动态精细化管理,为项目节约造价30多亿元,项目隧道获“国家优质工程奖”,建设团队获“广东省五一劳动奖状”。

在高恩高速项目,李强则对招标工作模式进行改革,顺利完成交地连片目标,并建设多个“职工之家”,满足广大职工需求。“我们顺利形成路面‘零污染’施工控制成套工艺等多项微创新工法,以创新驱动打造‘绿色公路’。”李强说。出色的表现,让李强团队获得殊荣,项目被授予“广东省重大建设项目档案金册奖”。

转战黄茅海跨海通道 创新工作模式不惧挑战

多年来,面对不同高速公路项目的种种困难挑战,李强带领团队不断探索新路子,推动项目顺利进行。2019年9月,李强转战至黄茅海跨海通道项目继续奋斗。

黄茅海跨海通道项目肩负着改变粤西沿海地区与粤港澳大湾区核心区通道单一的责任和使命,建成后与港珠澳大桥、深中通道、南沙大桥、虎门大桥共同组成大湾区跨海跨江通道群,辐射带动大广湾经济区发展,助力大湾区早日形成世界级交通枢纽。

“黄茅海跨海通道项目有24公里在台山,包括目前世界上最大跨径三塔公路斜拉桥黄茅海大桥,象山隧道和狮山隧道,赤溪东、赤溪西和中和3个互通,可以说跨海长桥梁、隧道、大型互通、征地拆迁等建设重难点都集中在台山。”李强表示,项目还面临超强台风、海域船撞、海洋腐蚀、复杂地质条件等巨大挑战。

项目时间紧、任务重,但挑战越大,李强团队的士气越高。在征拆工作中,李强团队确定目标,倒排工作计划,挂图作战,在项目先行标开工前完成用海批复。项目开工后,李强以“开路先锋”工程为抓手,成立先锋团队,带领党员持续探索安全生产、技术创新等新路子。

汇聚建设磅礴力量,李强团队实现120天完成10.5公里钢栈桥施工,196天完成5个主塔164根桩基浇筑,523天完成狮山隧道贯通,350余天完成高栏港大桥东塔塔柱封顶,以品质和速度努力向“建世界一流跨海大桥,创平安百年品质工程”的目标前进……

为不断提升培训水平,保障工人合法权益,李强牵头建立了产业工人培训基地和潘放劳模创新工作室,共邀台山相关部门交流研究新时代产业工人队伍建设,为项目广大建设者打造了质量过硬的“职工小家”,持续提升工人的幸福感和获得感。

“使命光荣,任务艰巨,在各级领导的关怀下,我们团队不断实现自我突破,沉着应对挑战,一次次攻破难关。目前,项目主体工程主桥施工进展迅速,黄茅海大桥东西塔和高栏港大桥5座主塔已封顶;狮山隧道于2022年8月贯通,预计象山隧道于今年8月底前贯通;钢箱梁节段制造已完成40.5%,预计今年年底完成钢箱梁吊装80%。”李强回顾项目取得巨大的进展,感慨万千。

“接下来,我会继续在岗位上尽职尽责,以更大力度,更实举措扎实推进黄茅海跨海通道项目建设。”李强表示,将努力确保完成项目2024年建成通车的目标,助力实现粤港澳大湾区高质量发展和交通强国战略目标。

台山市农业技术推广中心植保股股长黄洪华

在田野上孕育希望



黄洪华是台山市农业技术推广中心植保股股长、高级农艺师,台山市第二批市管拔尖人才,2020年被评为台山市劳动模范,2021年被省科学技术厅评为优秀农村科技特派员。

“这是我们引入的新种子,作物产量和品质显著提高,我们建议用新种子来提高产量、改善作物品质。”“可以采用透明覆盖薄膜技术,改善土壤温度和湿度,促进作物生长。”……25年来,黄洪华去过最多的地方是农田,对话最多的是农民,他向农民普及新的农业技术方法,孜孜不倦为农民服务;他投入到台山农业科技研究中,不断地为台山农业发展提供科学依据和技术支持。

投身农业科研 深入田间不懈耕耘25载

黄洪华是台山白沙镇人,毕业于湛江水产学院,1997年到台山市农科所工作,为台山农业科研事业贡献青春与力量。

“我一开始是从从事鱼病防治和饲料制作,后来转向水稻选育种、农技服务。”黄洪华回忆,初到农科所时,不少朋友、同学劝他转行,也有人给他介绍待遇更好的工作,但都被他婉言谢绝,从事农业科研的决心让他留了下来。“我从小在农村长大,父母都是农民,看到他们每天辛苦地劳作,我希望通过自己的努力掌握一些技术,改变农民辛苦劳作的状态,提高他们生产效率。”谈起从事农业科研的初衷,黄洪华说,希望能以科技推动农业发展。

25年来,黄洪华持续深入台山的田间地头,拥有丰富农业生产实践经验和农艺知识技术的他,向农民普及新的农业技术方法,帮助他们提高生产效率和农产品品质,为农业发展提供科学依据和技术支持,给农民带来实惠。

“黄洪华工作认真,经常有农户请教他农业生产问题,他都会耐心详细地回答,并提供技术指导,帮助他们解决问题。”同事李翰泉点赞道。

选育优良种子 推广种植优势水稻品种

粮食种植,种子品质起到决定性作用。台山是农业大市,如何因地制宜,为台山选育水稻优良种子?“我希望种子能更加适合台山的水土条件,水稻生长更加优良。”心怀建设家乡的黄洪华说。

秉承初心,作为广东省现代农业产业体系台山水稻综合示范与培训中心、国家水稻产业体系江门综合试验站(台山点)的主要团队成员,多年来,黄洪华积极参与和主持台山水稻科研项目,并获得多个全国、省、市、县科技奖项。他主持和参与育成的水稻新品种齐粒丝苗、象牙香占、齐丰占通过广东省农作物品种审定,其中,齐粒丝苗累计种植面积超533333.33公顷(800万亩),2005、2006、2007年连续3年是我省种植面积最大的常规稻品种;象牙香占累计种植面积超666666.67公顷(1000万亩),是许多粮食加工企业订单和农民种植的品种。

从2009年开始,黄洪华带领引进超过100个省新审定和各农业科研院校新选育的优质水稻品种进行展示,建立水稻新品种大田生产示范基地超133.33公顷(2000亩),其中多个品种适合台山地区种植。

“黄洪华在负责我中心水稻育种期间,培育出多个优质水稻品种,为台山农业高质量发展作出了很大贡献。”台山市农业技术推广中心副主任卢振华说道。

不忘初心使命 助力台山农业高质量发展

25年来,黄洪华不断创新,从事不同的农业科研范畴,不停在田野上孕育希望,力争转化更多科研成果,助力台山农业强市建设。

2021年,黄洪华与同事联合植保机构在都斛镇建设面积20公顷(300亩)的水稻重大病虫害监测与绿色防控技术示范区,举办2期重大病虫害绿色防控技术培训班,培训150人次以上,推广农业技术,帮助提高农产品质量和数量,使更多农民受益。今年,他们计划升级为面积66.67公顷(1000亩)的水稻病虫害全程绿色防控示范区,把科研成果惠及更多农民,助力农业高质量发展。

“作为一名‘三农’工作人员,我会继续努力提升自己,为台山农业高质量发展服务。”黄洪华表示,将持续深耕经济作物引进示范、本地特色农作物收集和保护区、水稻病虫害预测预报、农技服务、农作物病虫害绿色防控,为农民排忧解难,为农业发展尽力。

特一药业集团股份有限公司

以硬核产品彰显企业担当



特一药业集团股份有限公司(以下简称“特一药业”),成立于2002年5月,2014年7月在深交所挂牌上市,是一家集医药研发、医药工业、医药商业为一体的国家高新技术企业、广东省专精特新中小企业,并成功建成省级企业技术中心、广东省工程技术研究中心、江门市科技特派员工作站三大创新科研平台以及省级企业研究院,以科技助力企业发展。

近年来,这家以中成药、化学制剂药及原料药研发生产为核心的企业,在生产保供上彰显了企业担当。特一药业以一流技术,致力于推动中医药现代化、产业化发展,为台山现代医药产业建设和高质量发展作出积极贡献。

坚持研发创新 实现现代化产业化发展

多年来,特一药业在医药行业取得了非凡成绩,先后被评为“广东省医药行业杰出贡献企业”“广东省民营企业创新产业化示范基地”“广东省中成药、中药饮片行业领军品牌”,荣获“2021年度中国中药企业TOP100排行榜”,荣获“头部力量·中国医药高质量发展成果企业”“头部力量·中国医药高质量发展成果品牌”“高新技术企业创新标兵”等称号。

拥有发明专利18项、外观专利33项,独立或联合制定了国家或地方药品及药材质量标准10个……特一药业不断提升的竞争力,源自对核心产品的研发与创新。止咳宝片作为该公司的核心产品拥有百年历史,是全国独家品种,其秘方于2009年入选岭南中药文化遗产保护名录(第一批),2012年被认定为“广东省重点新产品”,获评“2021年广东省名优高新技术产品”。

秉承研发创新,特一药业正在加快建设现代中药及化学原料药扩产项目,推进企业现代化、产业化发展。

展现企业担当 以优质产品满足市场需求

2020年,新冠疫情对特一药业的生经营造成较大冲击。为了破解困局,该公司采取积极灵活措施,及时调整营销策略和战略布局。2021-2022年,特一药业克服疫情影响,加大市场开拓和营销力度,全力以赴加大疫情防控药品的生产和市场供应,实现较好的经营业绩。

疫情期间,特一药业展现了企业担当。2022年12月,在国家优化防疫政策后,为保障供应,该公司调整所有生产线,逾600名员工三班倒,所有管理层人员来到生产一线支援,24小时不间断满负荷运转,全体员工开足马力,迎难而上优先保障止咳宝片、布洛芬片、对乙酰氨基酚片等药品生产。

全力以赴用优质产品满足市场需求,特一药业交出了一份满意答卷,得到了各级政府的肯定。今年,该公司收到国家工业和信息化部、广东省工业和信息化厅的感谢信,在1月3日召开的国务院联防联控机制新闻发布会上,止咳宝片被推荐为止咳用药。

发挥资源优势 助力经济社会高质量发展

作为一家上市企业,近三年内,特一药业没有发生重大生产安全事故,严重职业危害或群体性事件,无环境污染严重等情形,劳动关系和谐,展现了高度的社会责任感。

未来,特一药业将持续加大研发投入,以满足发展战略和业务需求。一方面,计划与高等院校、医药科技企业单位展开合作,建立长期合作关系,实现优势互补、资源共享。另一方面,通过自主研发和科研合作,以中药大品种为目标,开展部分中成药二次开发,立足医药大健康产业,以中成药、化学制剂药及原料药研发生产为核心,通过内生式增长和外延式扩张,提升企业综合竞争力和整体抗风险能力,实现持续稳定发展。

“专注医药产业,弘扬企业文化,成就百年企业”是我们的发展目标,接下来,我们将通过对市场、技术、人员、资本等各类资源的整合,充分发挥资源优势,走高质量发展道路,建设国内技术一流的现代制药企业。”特一药业科技发展部经理周珍辉表示,该公司将再接再厉,继续为经济社会高质量发展贡献力量。

广东海亮铜业有限公司盘拉工段

护航企业高质量发展



在广东海亮铜业有限公司(以下简称海亮铜业)的产品生产过程中,盘拉工段是实现产品最终尺寸要求以及产品精准确度的重要工序部门,盘拉工段工作做优做细,才能实现全线质量、产能、效率的全盘提升。

作为海亮铜业盘拉工段的技术人员,这群“蓝领工匠”坚守在盘拉机械前,反复调试实验,研究矫正直送机构数字化改造、各道次加工工艺等专业化问题,团队成员互帮互助、共同进步,以确保生产线实现最高效率、产品质量达到最优。他们以过硬的技术、精益求精的精神,护航企业高质量发展。

降本增效提质 狠抓细节彰显工匠精神

步入交付旺季,连日来,海亮铜业生产车间上演着火热一幕:机械设备不停运转,工人们争分夺秒生产,生产一线产能“拉满”,以保证订单按时交付。

生产一线安全高效,从侧面展现了企业不断创新的技术。该公司自主研发的第5代铜管加工生产线即将于6月投入运行,其中盘拉设备将采用最新的“背靠背”设计技术,在确保产能不变的同时,大大降低劳动强度和能耗。投入运行后,单线铜管制造成本将降低约700元/吨,可大幅提升企业的竞争力。”盘拉工段技术人员陈宇龙介绍道。

据了解,海亮集团有限公司是中国民营企业500强之一,海亮铜业于2015年落户台山,8年来,该公司坚持走创新发展道路,盘拉工段技术人员秉持匠心制造精神,展现了超高技术、与企业共同发展的坚定决心和强烈信心,推动企业做大做强。

“我们盘拉工段员工共33人,全体员工铆定‘产能快速提升、质量稳步提高、生产效率节节攀升、生产设备精益求精’的目标,笃定前行。”海亮铜业生产部部长唐志表示,技术人员以工匠精神,实现企业生产降成本、提效率、抓质量,成绩突出。

经过不断努力,盘拉工段成功助力企业产能快速提升,质量稳步提高,通过改善辅助水泵关停、优化错峰生产方案等措施,油品内部循环回收利用,报废模具再加工改制等,实现生产成本下降。2022年,企业实现盘拉综合成材率达98.73%,比上一年的98.7%提高0.03%。

“我们利用增加盘拉机台联机慢行等方法,2022年为四线智能生产线做好准备工作及人员储备,成功实现智能化、效率化的生产目标。”盘拉工段负责人黄焯棠说道。

完善升级设备 确保生产流程平稳有序

“我们工段合计19台生产设备分布在四条生产线,日生产量最高可达到400吨。”盘拉工段技术人员许灿汉介绍,2022年,生产线年产量达76692吨,2023年预计产量可达85000吨。

设备运行行云流水、产量提升,这既是企业生产的“稳定器”,更是“推进器”,实现以高品质产品服务社会,为推动经济发展持续作出贡献。

对于盘拉工段技术人员来说,不断完善与升级设备功能,确保生产流程平稳有序,是他们最大的目标。为实现这一目标,一方面,盘拉工段对定量打油装置、盘拉机油管导路进行不断升级,提升工序的各项效率。另一方面,实现有效回收处理,降低环境污染和设备故障率,提高铜管成材率。

此外,在废料架光电传感器补偿功能方面,盘拉工段尝试改为图像识别补偿,提高收放线稳定性,降低人为操作原因导致的报废;研究在盘拉柜增加远控模块,让设备故障可视化,一旦出现设备异常,通过监控观察可立即“对症下药”。

“我们将致力完善以企业为主体、以市场为导向,产学研紧密结合技术创新的体系,不断加快创新成果转化,提升企业核心竞争力。”盘拉工段员工纷纷说道。