

2026
新春记者行
开工记

以实干之姿 按下复工“快进键”

□全媒体记者 方芳 文/图
通讯员 李劭 姚志超

春回大地，年味未散，实干正酣。城区各行各业陆续按下复工复产“加速键”，一线生产管理者带领团队全面切换“奋斗模式”，以时不我待的紧迫感抢工期、抓品质、保交付，用忙碌的身影、娴熟的操作，书写着新春开工的实干答卷，奏响了制造业复工复产的奋进乐章。

精益求精 指尖编程抢工期

2月26日，农历正月初十，位于安庆大观经开区的安徽霍桐智能装备有限公司的机加工车间里一派热火朝天的实干景象。生产加工组组长谢志勇站在自己负责的两台数控车床前，开启了新一年的征程。

“我们正月初八开工，3月中旬就要交货，现在工期有点紧张。”谢志勇一边说着，一边熟练地在电脑上手工输入编程代码——这是他每天工作的起点，也是数控加工的前端核心工艺。输入代码、传输至机床面板、调试参数，一系列操作行云流水，随后，机床便开启自动加工模式，金属切削的声响在车间里此起彼伏。

谢志勇来自四川眉山，去年跟随上海总公司迁至安庆厂区，如今已在数控加工行业深耕近20年，早已将“精准”二字刻进了骨子里。他介绍，数控加工的核心是编程，而编程的关键在于对工艺的精准把控，从毛坯下料、粗车粗加工，到焊接、精加工，再到最终钻孔成型，每一道工序都容不得丝毫差错。车间加工的多是非标产品，如反应釜盖、法兰、釜体等压力容器部件，这类产品对精度要求极高，需严格遵循行业规范，误差必须控制在0.02毫米之内。

从业近20年，谢志勇见证了数控加工行业的发展，也练就了一身过硬本领。他坦言，自己曾干过流水线普工，后来下定决心学一门技术，便一头扎进了数控加工领域。“学的时候特别来劲，看着一块不起眼的毛坯，经过自己的双手和机器的加工，变成合格的工业产品，那种成就感不言而喻。”正是这份热爱与执着，让他在岗位上不断深耕。谢志勇说，工作中没有一成不变的方法，遇到复杂工艺时，他会召集数控、普车、加工等各个岗位的同事一起商量，集思广益优化加工路径，提高工作效率。

每天下班前，谢志勇都会提前排好第二天的任务量，同时对机床进行简单的基础保养——打扫机身、添加机油，“机器就像伙伴，每天保养好，才能保证后续正常运转，不耽误工期。”从业20年，他始终坚守安全底线，这份严谨细致，也感染着身边的每一位同事。

虽然复工忙碌，但谢志勇心中始终牵挂着远在2000公里外的四川老家。“腊月二十回的老家，陪家人过了个团圆年，现在只能靠电话、视频和他们联系。”他笑着说，等到长假或者暑假，就把两个孩子接到安庆来，好好看看自己工作的地方，也弥补一下平时陪伴的不足。

跨行深耕 以实干保交付

位于大观经开区的安庆桐轩智能设备制造有限公司的生产车间，几十名一线员工各司其职、有条不紊，两条焊接机联机高速运转。



谢志勇在操作数控车床。



王玮（右一）巡检电池组操作流程。



何磊正在检查工件。

作为去年应聘加入公司的“新人”，生产部负责人王玮经过三个月系统培训，以及专项骨干力量培训和外出参观学习的积累，已全系统掌握锂电生产工艺流程，如今正带领团队冲刺3月10日的交货节点。“我们主要生产锂电池组，从电芯分档到最终电测，每一步都要精益求精。”王玮一边巡检一边介绍说，目前员工人均产能可达每天十套，车间分设5个班组，分别是组装组、焊接组、两组排线组和打包组，每周都会开展点对点专项培训，所有工人上岗前都经过系统培训，确保掌握专业操作技能，这也是公司产品合格率能稳定保持在99.5%的关键。

如今熟练掌握整条锂电生产线的王玮，此前有着完全不同的职业经历——曾在村委会工作，后来从事个体经营，去年跨行进入锂电行业，开启了全新的职业征程。“这是很有前景的新兴产业，接触之后就特别热衷，虽然一开始有压力，但公司氛围很好，管理者和员工一起学习成长，慢慢就上手了。”王玮坦言，锂电产业技术更新快，且随着全球能源转型推进，市场需求持续扩大，

面对客户多样化的需求，研发团队与生产团队紧密配合，不断研制新产品、优化生产工艺，全力满足客户期待，这也让他更加坚定了深耕这个行业的决心：“我们要赶在交货期前完成订单，同时保证每一套产品都经得起检验，为公司拓展国内外市场筑牢基础。”

坚守匠心 铸就安全屏障

位于安庆经开区的安徽安簧股份工程机械分公司压铸车间，机器的轰鸣声里满是复工复产的活力。

“复工复产，安全为先、物料为基，半点不能马虎。”车间主任何磊介绍，正月初七，公司完成了全方位的安全教育、设备全面检查、水电气隐患排查，确保每一位员工都能以安全规范的状态投入生产。

正月初八，车间准时启动生产，按照产品交货顺序科学排产。“目前我们所有精力都放在现有订单上，马上就要发货，必须赶在节点前完成交付。”何磊介绍，车间主要生产汽车动力转向用的转向节——这是汽车底盘的关键承力部件，广泛应用于新能源汽车领域。压铸生产工序繁杂且对精度、安全要求极高，每一道流程都容不得丝毫差错。从半成品到成品，还要经过多道精细加工，最后通过X光机对产品内部缺陷进行100%检测，杜绝内部缺陷件流入客户端。

作为车间主任，何磊的日常工作贯穿生产全流程：根据订单量统筹调度、发布生产任务、科学排产，同时负责巡检，排查工件是否存在拉膜、磕碰及局部小缺陷，对有轻微瑕疵的工件及时安排抛光处理。“我们实行上班点检制和交接班制度，就设备运行、人员状态、安全情况、车间清扫等事宜逐一交接，接班后还要对设备进行全面巡查，重点关注异常问题。”何磊说，铸造行业属于高温行业，安全是重中之重，除了日常交接检查，每周他都会带领团队开展安全巡查，对车间每一个隐患点逐一排查、整改。

2022年，何磊入选压铸车间项目组，“从前期策划、设备选型、工艺布局，到基础设施建设，我全程参与，亲眼见证厂房从无到有的发展历程。”他坦言，这个项目对他和公司都是全新的挑战。通过到外地参观学习、邀请专家顾问培训，一步步攻克技术难题，仅用半年时间就实现试生产，2024年正式上量，订单量从2024年的40多万件，增长到去年的近80万件，呈现平稳上升趋势。

在安全保障上，何磊有着自己的坚持与创新。“铝水温度高达750度左右，转运环节风险极高，大多数压铸行业都用叉车转运铝水转运包，这对叉车工要求很高，一旦转移不平衡，就可能导致转运包侧翻、铝水泼漏。”何磊介绍，在车间筹建阶段，项目组考虑到这一安全隐患，借鉴同行先进经验并结合车间实际，设计了自动化铝水转移线，用地轨配合转运小车，转运包全程不离开小车，实现人工零参与，从根本上避免了人为因素带来的安全隐患，这一智能化改造也让车间生产更安全、更高效。

“公司给了我很好的平台，让我能在全新的领域实现自我价值。”他坦言，看着一块块铝锭经过多道工序变成合格的汽车转向节，看着车间从无到有、产能逐年提升，心中满是成就感，未来也将继续坚守匠心，抓好安全与品质，为公司高质量发展贡献力量。