



## “一米线”划出和谐好家园

万翔

市场经营秩序好不好,体现着行政管理的智慧与用心,营造城市环境与消费领域的和谐风貌,与民生息息相关。践行创城要求和部署,我市田区城管局朝阳中队针对朝阳社区广场巷段商户占道经营顽疾,通过了解商户实际情况和经营需求,创新管理方式,联合街道、社区施划了店外“一米线”,允许商户在“一米线”内合理整齐地摆放临时货物。同时,他们还对商户进行普法宣传,引导商户自觉遵守“门前三包”规定,共同参与文明城市创建。

“一米线”值得叫好。好就好在化繁琐为简单、以“不变”应“万变”,通过“一条线”划出商户经营与交通动线的边界,为众多商户经营划出一条规则,从而确定经营合规范围与“红线”。不越“雷池”,确保所有商户都依规摆放货物,有序经营,从而化解了长期存在的难题,保障了商户、市民的权益,助力市容市貌井然、经营秩序合理、生活消费与城区交通文明有序。当然,看似不起眼的“一米线”,如何做到公平、合理、科学,离不开对商户、市民需求的倾听、对现场施划管理的斟酌考量以及普法宣传的深入细致。

“一米线”好在倡导规则意识、理解互让精神。常言道,没有规矩不成方圆。树立规则意识,对商户合法合规经营、可持续经营大有裨益。与此同时,“一米线”还留出了互让、相互尊重的空间。古有桐城“六尺巷”佳话流传,今有商户经营“一米线”折射时代新貌。既讲规则又知谦让,有助重申行业道德与社会公德,焕发经营守法、诚信与社会和谐之光,将助力行业市场规范发展、高质量发展。

“一米线”好在以此示范,倡导和谐。不仅市场需要和谐有序,生活、社会时时离不开和谐有序,从消费场景和细节入手,从城市生活关注的痛点入手,播下有序的种子,营造和谐的氛围,具有示范作用和传导效应。维持和倡导这种面貌与追求,将成为创城与和谐社会建设的活力因子,也将成为文明城市形象的一页注脚。

“一米线”不仅划在城市大地,也应划在我们心里。明白了规则的尺度、相处的分寸、做事的原则、文明的践行、和谐的互融,发展可以沿线加速奔跑,生活会因线条交织美好。

## 春季园艺修剪正当时



春风徐来,万木勃发,充满生机。随着气温不断回升,城区游园里的绿化树木转入旺盛生长期,此时正是树木修剪的最佳时期。连日来,园林绿化人员对各处灌木、造型树等进行了修剪清理。

园艺人员表示,春季修剪的目的是为了树形美观,开花植物花繁叶茂,通过修剪控制树冠保持一定形状大小。在修剪过程中,会根据树木的生长状况和树形特点,使用专业工具进行科学修剪,使树木的结构更加合理,通风透光性更好,可以帮助植物保持健康、促进生长。

本报记者 张雪峰 摄影报道

## “节”尽所能修复采煤机滚筒 焊丝上的“马拉松”

本报记者 张雪峰 通讯员 陈海朗 摄影报道



4月间,在中煤新集设备维修公司一矿综修车间铆焊班,闪闪的弧光像烟花一般此起彼伏,照亮了整个厂房。烟尘净化器宛如一只只巨兽,伸着长长的脖子,将焊接产生的烟雾一股脑地吞进肚子里。在厂房安全通道西侧,铆焊班职工曹孟汉和胡敬波两位技师正密切配合,精心焊接着采煤机滚筒齿座。他们一边细心测量确定着齿座的大致位置,用点焊初步固定,一边反复微调着齿座间的距离与角度,并不时拿出纸笔记录、计算着。已经焊好的齿座焊缝均匀而光滑,一层压着一层,就像小鱼的鳞片一样,非常好看。

曹孟汉介绍,“我们现在修复的这个采煤机滚筒是在2040型采煤机上使用的。在井下,煤机用摇臂带动滚筒切割煤壁采煤。采煤过程中,煤壁和矸石的反作用力会造成滚筒截齿和齿座变形、撕裂、磨损,在检修时就要对这些齿座进行更换。”

淮河早报、淮南网记者了解到,在滚筒修复过程中,检修人员要面临艰巨的技术挑战和巨大的劳动付出。在焊接齿座前,首先要将损坏的齿座从滚筒上用割炬切割下来,这需要足够的细心与耐心,不仅要将原来的齿座清理干净,还不能损伤滚筒和邻近齿座。由于齿座分布在各个位置,切割时有时要蹲着、有时要站着,最难受姿势莫过于弯腰或是半蹲。为保持割炬火焰的平稳,切割时要屏住呼吸,长时间保持着一个姿势,其难度可想而知。滚筒上几乎每个齿座的角度都不相同,必须严格对照图纸要求,逐一确定具体位置,并初步固定,这也是一项“细活”,检修人员不仅要具备“绣花”的耐心,还要具备“绣花”的细心与技术。一方面定位要精准,另一方面齿座的角度和高低同样不能有偏差,否则就会影响到后期的使用效果和滚筒寿命。同

时,焊接中还要考虑高温变形、应力等诸多因素,必须打好“提前量”。因此,在滚筒修复工作上,没有多年的经验积累是根本无法胜任的。

采访中,曹孟汉又讲起了一个“小插曲”:在一次滚筒验收时,使用单位验收人员反映说齿座焊接不合格,要求检修人员立即到现场。一听有质量问题,曹孟汉立即赶了过去,到现场后,验收人员指着截齿生锈地问:“为什么滚筒上齿座有的挤得很紧、有的很疏散,而且角度什么方向都有?这也太不负责任了吧!”曹孟汉一听顿时哭笑不得,心想这下真是“秀才遇到兵,有理说不清”。于是,便依着图纸,逐一对照量给验收人员看,每一个焊接的齿座误差没有超过1毫米的,完全符合图纸制造标准。看到这个结果,验收人员当场尴尬地笑了。

齿座焊接修复中,由于齿座分布没有规律,焊接只能靠手工操作完成,这就要求焊接人员必须要有过硬的焊接技术,才能保证焊接时的焊接强度和可控的变形量。并且,每个齿座的焊接也必须一气呵成,才能更好地保证焊接质量与美观度。该型号滚筒直径2.5米,共有70多颗齿座,修复下来要使用200多公斤的气保焊丝。焊丝每盒10公斤,每盒1.2的焊丝长度约为1100米左右,200公斤的总长度约为22000米,换算成公里就是22公里。一台采煤机上的两个滚筒就是44公里,这就相当于让焊丝跑了一个42公里的“马拉松”还多两公里。从这些数字就可以看出检修人员在滚筒检修中付出了多少的艰辛和汗水。

据悉,购买一套这样的新滚筒需要50万元左右,正是检修职工们的辛苦奉献与付出,为企业降低了生产成本投入,一点点地“抠”出了经济效益。