

冶炼厂明确5S管理“节俭、规范、特色”三导向,紧紧抓住“宣传、培训、现场”三重点,精心部署5S管理工作,在短短几个月的时间里,完成整理阶段工作,厂区现场为之一新。

### 明确“节俭、规范、特色”三导向

节俭抓5S,5S促节俭。冶炼厂深入领会5S管理内涵,贯彻公司应对金融危机精神,标准不降、要求不减,把“节俭”导向置于5S推进首位。在整理阶段具体推行过程中,该厂制定具体的实施计划和方案,按照区域划分自上而下,物品统计自下而上的工作流程,按照重点推进的原则,对现场物品进行物品登记,并确定使用频次和合理存放量。

在整理过程中,冶炼厂规范物品处置办法,合理对区域内非必需品进行处置,统一各区域内非必需品处理的办法,对无使用价值物品进行分类处置,积极对清除的废弃物进行回收。并结合当前金融危机给公

司生产经营带来的严峻形势,组织职工积极行动,掀起“二次整理”的高潮。对生产现场丢弃的垃圾进行认真检查和筛选。其中,有的在本部门无用,但可以用于其他地方;有的是多年库存的积压品,但可以与供应方进行调剂和作退货处理;有的废弃工装,经过改进之后,可派上新用场;有的可回收“残值”。对这些有回收价值的物品进行再次整理,再次回收。目前,供销科已处置其中五类物品,价值计128万元。

仪控车间在推行5S管理期间,为了避免造成浪费,对废旧、淘汰的仪器仪表进行集中处理,严格把关。将各班清理出的仪器仪表进行内部调剂,废品变备件。并对调剂完后的废旧、淘汰仪表进行反复鉴定,对有使用价值的仪表进行仔细检查,清洗、调校、修复,作为备品备件重新入库。对废金属材料进行层层分捡、归

类堆放,让厂相关部门统一处理。

规范保质量。切合实际、科学规范的制度是推进5S管理活动的关键。5S活动启动后,冶炼厂5S管理五个职能小组迅速讨论研究,制定相关制度、文件。体系小组分别建立5S作业指导和评价标准,如“冶炼厂5S管理考核实施办法(暂行)”、“冶炼厂关于5S管理相关工作制度”等,结合各单位标杆部位的试行情况,不断进行完善5S作业指导和评价标准。督导小组构建全方位的5S评价指标和表格体系,并建立实行督导的检查评比机制,每天到现场进行督促、检查。培训小组制定培训计划和考核制度,宣传小组制定“推进5S管理活动宣传方案”,并逐项落实。合理化提案小组制定“冶炼厂合理化建议活动条例”和“冶炼厂合理化建议活动实施办法”。9月19日至25日,举办两期工会小组长培训班,对合理化建议活动的申报程序要求等进行

现场情况进行摄影,在同一区域或同一位置将照片进行对比,突出整理效果。车间5S宣传小组在主厂房区域共拍照片700余张,然后制作成幻灯片给职工看,通过对现场改善历程对比所出现的变化实例,直观地改变了职工思想认识,提高了职工的参与意识。硫酸车间结合“工厂洗澡运动”,把责任区域细化到人;仪控车间结合单位性质,对库房库存备件、报废设备进行再清理、再修复、再调配;电二车间是公司窗口单位,开展“窗口升级”,对现场进行进一步优化提升,机关科室在按标准进行整理的同时,进一步加强管理过程的5S督导等等。特色推进,个性突出,增加了5S活动的气氛,全体职工有一种成就感。

### 狠抓“宣传、培训、现场”三重点

加大宣传,营造活动氛围。6月份,根据公司推行5S管理活动要求,冶炼厂制定详细的5S管理活动推进实施方案,成立以厂长简洪生为推进委员会主任的领导机构。为了积极营造浓厚的活动氛围,厂宣传部门分别在厂东大门、调度科、备料车间、电解一车间等路段及车间,悬挂5S管理标语横幅20多条。并部署和督促各单位在生产现场设置永久性不锈钢5S宣传牌10多块。从6月份开始,在显示屏、厂刊《熔炉》上,设立“5S管理在行动”专栏,每期刊登5S管理知识,公司、厂领导提出的活动要求,介绍各单位推行5S管理进展情况和好经验、好做法。9月份,厂开展5S管理标语口号征集活动,吸引了全厂职工踊跃参与,在班组政治学习、黑板报、橱窗都安排5S管理的内容。9月中旬,厂小组专门组织对全厂各单位学习情况和黑板报、橱窗进行检查,并进行通报,结果

纳入三季度考核。

抓好培训,确保全员参与。6月份,5S管理办公室与厂劳资部门审核、确定五名人员参加公司5S管理内部培训,经培训选送的四名人员通过公司审核,并获得5S管理培训师资格。7、8月份,厂组织标杆单位与非标杆单位实施全员培训,共培训20期,培训人数达3000余人次。各单位高度重视,精心组织,车间领导带头上台讲课。通过听课、现场观摩、阅读参考书籍、观看碟片等多种形式,提高了广大职工学习5S管理知识的热情,增强了参与5S管理活动的积极性和主动性。该厂向全厂中层干部发放《5S活动推进与实施》,向全厂各班组下发280本《“5S”管理推行要略》等培训材料。为了检验培训效果,了解职工对5S知识的认知度,厂要求各单位组织考试,并纳入绩效考核。10月15日从全厂180个班组中每班抽出一名职工,进行5S知识闭卷考试;11月5日组织5S知识抢答赛,对竞赛优胜单位和个人给予重奖,很好地检验和促进了学习效果。

选定难点,现场循序展开。按照“由难入手,以点带面,分步推进”的指导思想,厂5S管理办公室选择一些基础条件差、整治难度大的部位作为标杆部位。结合各单位申报的情况,厂分别选定转炉主厂房、诺兰达主厂房、硫酸四系生产现场、电解二车间生产现场、厂办公大楼(车间办公室)五个标杆部位。7至9月份,5S管理人员分别到标杆单位了解工作进展情况,协助解决标杆单位工作中的关键点、阻碍点。7月23日,公司5S办公室一行到转炉车间指导工作,并提出具体要求。各单位对照公司检查要求及5S管理标准,对现场进行整理。11月初,厂推委会领导带队组织到各单位进行整理阶段验收工作,对不符合项即时下达整改通知书,限期整改。通过扎扎实实的工作,目前,五家标杆单位取得了实质性的改观,其他非标杆单位也取得了实效。

## 明确三导向 突出三重点

——冶炼厂深入推行5S着力提高管理水平 ■ 陆军 刘元进

讲解。印制合理化建议申报表、处理单、反馈通知书等4种表格各2000份,下发各车间、科室。冶炼厂5S管理推进委员会每月都制定工作计划,并按进度落实。为了及时了解各单位工作进展情况,5S管理办公室制订工作例会制度,每月定期召开工作例会,截止目前共召开相关工作会20多次。相关制度的建立,有效确保了5S管理活动的有序推进。

特色出活力。冶炼厂在推行5S过程中,针对各单位生产实际情况,分别制定不同的推行方法。主要生产车间重在现场,机关科室重在责任区域,辅助后勤单位重在四室、库房。转炉车间作为公司的标杆单位,在整理阶段采取一些行之有效的方法:首先区域划分法,对现场进行分区划片,明确每一区域的责任人。区域划分后,绘制成区域示意图,悬挂在醒目的位置。其次是定点摄影法:在整理前和整理实施过程中,将整理前和整理后的

加大力度,营造活动氛围。6月份,根据公司推行5S管理活动要求,冶炼厂制定详细的5S管理活动推进实施方案,成立以厂长简洪生为推进委员会主任的领导机构。为了积极营造浓厚的活动氛围,厂宣传部门分别在厂东大门、调度科、备料车间、电解一车间等路段及车间,悬挂5S管理标语横幅20多条。并部署和督促各单位在生产现场设置永久性不锈钢5S宣传牌10多块。从6月份开始,在显示屏、厂刊《熔炉》上,设立“5S管理在行动”专栏,每期刊登5S管理知识,公司、厂领导提出的活动要求,介绍各单位推行5S管理进展情况和好经验、好做法。9月份,厂开展5S管理标语口号征集活动,吸引了全厂职工踊跃参与,在班组政治学习、黑板报、橱窗都安排5S管理的内容。9月中旬,厂小组专门组织对全厂各单位学习情况和黑板报、橱窗进行检查,并进行通报,结果

## 稀贵金属厂碓开发项目已具备市场开发潜力

本报讯(通讯员 郭芳)10月中旬,稀贵金属厂经过反复摸索,多次调整试验方案后,成功开发出粗碓实物,表明该厂新项目已具备市场开发潜力。

该厂继2007年成功开发新产品二氧化碓之后,今年把新产品开发的重点放到碓开发项目上。8月中旬,经过该厂技术人员和生产车间通力协作,成功生产出第一批粗碓实物。面对成功,厂领导和相关技术人员考虑更多的是整套流程的成本消耗和工艺变动幅度。结果显示,该方案成本造价过高,工艺变动影响生产。从8月下旬开始,该厂技术人员和中南大学的教授共同对试验方案进行多次调整,最后决定“分步走”:从铂钨碓矿、铂钨后液和残渣中分别提取粗碓实物,以求达到降低成本,工艺流程顺畅的目的。该厂技术人员充分利用现有条件,分别在试验室和现场进行一系列工艺试验,取得大量工艺控制的关键性数据。为了确保整套工艺流程达到低成本、易操控、低污染、回收率高等工艺要求,技术人员对试验方案进行了持续改进,最终确定的方案在保证低成本、高效益的前提下,已经能够逐步实现提高碓回收率的预期目标。

## 二号转炉炉体顺利吊装到位

本报讯(通讯员 建宣 汪淑平)11月20日下午,由建安公司承建的2号转炉改造工程的施工现场,哨声阵阵,两台行车吊着2号转炉炉体,随着起重机的哨声,稳稳落在支座上。经过一天的努力,转炉炉体顺利安全吊装到位。

2号转炉改造工程的转炉炉体由外省厂家制造供应,于19日晚运达冶炼厂。该炉体重达73吨,长为11.7米,直径为4米。由于车身太长,加上车间的路面不很平整,不能转弯开进来吊装。建安机运公司出动75吨、50吨两台吊车在厂外先把炉体吊起来,再将运输的车厢缩短。由于调整车身的工作难度非常大,直到下午1点多钟才调整成功,运输车从转炉厂房西边开进施工现场。

在冶炼厂的配合下,转炉车间的两台行车吊起炉体的两头,小心翼翼地吊向炉体的支座。由于炉体太重,速度不能太快,以防炉体把现场其他的钢构件撞坏。吊装现场旁边的反射炉一直在生产,灼热的铜水和炉烟不时影响着吊装。在冶炼厂的配合帮助下,建安公司的职工克服这些困难,经过精心指挥,于下午4点顺利安全地把炉体吊装到位。

转炉炉体的安全吊装到位,标志着2号转炉改造工程全面进入结构设备安装的施工中。

## 运输公司首次成功更换内燃机车减震弹簧

本报讯(通讯员 孙媛)11月15—16日,运输公司机务段机修人员利用四个50吨和六个10吨以下的千斤顶对东方红五0428号内燃机车的减震系统首次成功更换,节约成本费2万余元。

东方红五0428号车身重达90吨,是行驶时间最长的公司铁路重要牵引设备。因该机车行驶时间久,机车减震系统的16组弹簧失去弹力。如按常规送武汉铁路局更换,一来要花费上万元的修理费,二来需要派专人花费几天时间做这项工作,不利于该段生产的正常运转。

该段利用原机车发动机卸往武汉修理、机身重量减轻6吨和机车闲置的有利时机,利用现有的技术和设备,请专家现场指导将车身提升进行全部的弹簧更换。机修人员凭着对机车结构的熟悉了解,分工合作将机身和走行部分分离。因千斤顶的起重高度受限,该段专门做四个半米高且硬度强的钢梁和数十块钢板,用于满足所需提升的高度。为了保证作业的安全,使用四个50吨的千斤顶提升车身的同时慢慢将各10根枕在机身两头的大梁双行叠放,为机身双重保险。在机车被提升到一米多高后,机修人员按照原计划分工,各显其能,拆除位于各弹簧的相应附属,然后利用10吨以下的千斤顶卸装弹簧。

16日14点,16组减震弹簧被成功更换,在同一口下令机身安全归位。据悉,这项工作从准备到作业只用三天时间,成本仅为5000元。

## 鑫泰公司员工吴友林避免一起坠落事故

本报讯(通讯员 刘玲)鑫泰铝业公司员工吴友林及时发现一安全隐患,及时采取措施加以防范,避免了一起可能发生的坠落事故。

10月21日,鑫泰铝业公司吴友林一到生产现场就发现因选矿厂房改造,公司堆放药剂的平台后两扇大窗户被拆除了,平台上满是碎玻璃渣,药剂平台暴露在外无任何防范措施,直接危及现场操作人员的生命安全。看见此景,他当即拿来扫帚打扫平台上的碎玻璃渣,接着找来一根绳子在药剂平台的边缘拉起一道警示网,防止坠落事故的发生,并在交接本上交代注意事项,提醒各班予以防范。

## 修旧利废结硕果

本报讯(通讯员 李世豪)受金融风暴影响,企业的生产形势严峻。铜绿山矿选矿车间碎矿工段职工坚定信心,认清形势,树立战胜困难的勇气和决心,广泛开展修旧利废增收节支活动,为矿山建设做贡献。

该工段在开展修旧利废活动中,注重实效,将指标下达到班组机台,落实到人,人人肩上有指标。有针对性地聘请技术人员辅导,创造机会,搭建平台,提供施展才华阵地,让青工大显身手。9月份三个生产班修复各种型号托辊100多个,仅此一项节约资金3000多元。维修班也不甘示弱,制作重型支架,旧皮带改短改窄再利用。钳工班修复调整环两台,振动筛2台,节约资金数万元。开展这项活动以来,该工段成本得到有效控制,广大青工学技术钻业务,学习氛围十分浓厚。

11月20日,青山铜业公司副井检修工作的启动,拉开该司今年年终检修的大幕。按照计划,该司今年年终检修将以“少花钱,多办事,行节约,降成本”的原则开展,以应对金融危机给企业造成的压力。图为维修工正在进行检修。(陈三平 摄)



针对技术工人培养周期长、成才难度大等特点,冶炼厂金维公司着力加强技术工人的岗位培训,为加快他们的技术成长搭建平台。从10月份至今,该单位已对车、钳、铆、电、焊等工种进行了应知、应会培训。图为电焊工实际操作培训现场。(严春华/摄 韦力/文)

## 运输公司机务段抢排车辆保冶化生产

本报讯(通讯员 机务宣)11月7日至9日,运输公司机务段利用三天时间组织运转系统职工紧急将192个局车和97个硫酸罐车抢排出厂,避免了因厂内堆积重车超期滞留给冶化生产带来的严重影响,保证了冶化生产的正常运行。

由于铜精矿、煤、焦粉等公司主要原燃料集中到达,同时截止11月7日,公司待卸车已达192个,待排重车已达97个。日常使用的作业统计大表已无法记载如此多的车辆装卸状况,不得不分表记载。厂内仅剩一、四道可供机车调头,其他线路均被车皮占用,冶化生产极有可能因卸车作业受到影响。面对这种极端状况,机务段制订五项措施抢卸车、抢排车,局车延时降到最低。一是段领导24小时跟班作业,督促

安全抢运,现场巡查人员到岗位查安全措施采取情况,做好服务协调,适时安排好食堂饭菜,及时与兄弟单位沟通生产信息。二是值班员时时跟踪作业指令执行情况,及时督促卸车、卸车、扳道,做到计划严谨,卸车流程不断档,不返工活,提高抢运作业效率。三是货运外勤现场驻点,时时跟踪卸车状况,指导卸车及捆绑作业,及时掌握抢卸车工序间的信息。四是装卸现场待令,及时卸车,及时清道,及时绑车门,及时联系,做到装卸作业不断档。五是只要有对位间隙,及时组织排空卸车减轻线路压力,减少局车停时。每晚下半夜都增排一次车,减少局车使用费。经过全段职工不间断的日夜奋战,极端的状况线路终于得到解除,有效缓解了厂区线路带来的拥堵压力。

## 冶炼厂转炉车间积极自救保生产

本报讯(通讯员 胡敏)通过全体职工的努力,冶炼厂转炉车间确保了4号精炼炉近日恢复生产,达到“决不影响到冶炼厂今年矿产粗铜任务的完成”的预期目标。

冶炼厂转炉车间4号精炼炉在7月18日按计划进行大修放炮炸炉时,炉体东边传动大齿圈突然脱落断裂成3节,致使4号炉不能生产,加工备件恢复生产预计得3个月的时间,剩余的2台精炼炉必须保证连续3个月长周期生产。精炼炉生产周期一般有25天左右,

给转炉生产造成很大的压力,一旦3号精炼炉要停产检修,就会使该厂整个火法生产线陷于半停产状态。

该车间召开紧急会议,成立攻关组制定4号精炼炉大齿圈断裂恢复生产前精炼炉生产、检修方案,采取多项措施确保正常生产:一是检修期间将圆盘捞板夹气缸由单缸改为双缸,杜绝浇铸期间因捞板夹板造成浇铸过程中断的现象发生。二是转炉预备一套合适的水套、炉盖及炉盖液压缸以备热修时急用。三是转炉入炉冷铜量根据现场实际情况进行

调节。四是确保3号精炼炉能长周期生产70天不进行系统小修及浇铸设备的正常运行。为延长3号精炼炉的生产周期,该车间的生产组织最好按2号精炼炉班班作业,3号精炼炉隔班操作一炉进行。五是车间从工艺的角度进行攻关,想办法减少炉前的烧氧次数,以延长炉寿命。六是进一步加强设备的点巡检和维护保养工作,确保浇铸设备能够长周期正常运行;并成立应急抢修小组,24小时待命随时抢修突发的设备事故。七是将4号精炼炉断裂的齿圈临时安装上去,将4

号精炼炉炉体局部挖补、炉衬砌筑等检修工作提前完成,以缩短恢复生产的时间。八是加强细节管理保证精炼炉正常运行。面对困难,广大职工同心协力、精心操作、自救抢修,80余人利用下夜班和休息时间5次人工搬运4号精炼炉炉结以加快检修进度。维修人员多次冒着高温在滚热的炉体上更换炉盖、S烟道及炉盖液压缸并3次热换东西工作门炉衬,确保了2号、3号精炼炉长周期的正常运行。生产经营面面观 冶炼环境文