

六十华诞话发展之

产能:沧桑巨变铸辉煌

特约记者 郭小勇 张晶晶

时值新中国60华诞之际,时间暂时回到2009年7月13日。这一天,公司从澳大利亚引进的奥斯特特炉在冶炼厂举办盛大的奠基仪式。

获知这一喜讯,在矿山工作了38年的李建家老人满脸笑容。9月20日,他接受采访时告诉笔者:“我一家三代都在大冶有色工作,看到公司实实在在地发展,我就不会担心下代的饭碗问题啦。”

回顾回去 历史之路 一波三折

李老1953年参与新冶铜矿的筹建工作。他还清楚的记得公司由小到大的发展历程:

“1961年至1966年,公司矿山铜的年产量由1900余吨提高到2900多吨,粗铜年产量由5800多吨提高到30000多吨。”

文化大革命期间,公司连续三年生产水平大幅下降,1968年仅生产矿山铜1500多吨,粗铜10000多吨。”

提到这段历史,李老痛心疾首。“在极其困难的情况下,公司克服重重阻力,于1970年和1971年相继建成铜绿山矿、叶花香矿和丰山铜矿,简易投产后,生产能力开始有了大幅提高。”

据资料显示,当时公司在大打矿山之仗的同时,遵照“挖潜、革新、改造”的方针,1965年至1975年先后对冶炼厂主体设备反射炉进行三次大的改造,同时扩大备料和原炉的生产能力,冶炼综合能力从原设计的年产粗铜2.5万吨增加到5万吨。

党的十一届三中全会以后,公司的生产建设不断发展,产品结构逐渐完善,经济效益稳步提高。1985年,公司各项生产指标均创历史最好水平,粗铜完成57912吨,矿山铜完成23792吨,硫酸完成143.228吨。公司“大江”牌粗铜荣获中国有色总公司优质产品称号,并开始享誉全国。

“六五”期间,公司有五个生产矿山。即铜绿山矿、丰山铜矿、铜山口矿、赤马山矿和新冶铜矿。进入“七五”后,由于铜绿山、丰山和赤马山三个矿山原有生产能力逐年下降,新增能力还没有形成,处于“二次建矿”时期。新冶铜矿资源枯竭,处于残采残收阶段,铜山口矿基建

问题较多,出矿品位低于设计指标,矿山常年亏损,公司的产能再次处于低谷。

面对不利的生产局面,公司开始爬坡。

熟悉公司发展史,接过父亲建设有色接力棒的儿子李自立接着说:

“‘七五’期间,公司本着‘边调整、边生产’的原则,集思广益,挖掘内部生产潜力,走扩大再生产之路,保证了‘七五’、‘八五’头两年原有产量的基本稳定。在扩大再生产上,公司1987年投产铜电解一期工程,新增铜生产能力15000吨。1986年投产的铜绿山矿强磁选铁工程新增铁精矿生产能力11万吨。”

“从1985年到1992年,公司在粗铜生产规模未能扩大、生产设备和工艺较落后的条件下,依靠内部挖潜、加强生产管理、提高操作水平、合理组织矿源,累计生产粗铜43.2万吨,平均年产54000吨。铜电解二期工程由于生产组织得力,技术攻关针对性强,达到或超过设计能力,成为公司主要创利产品,为弥补效益缺口、稳定经营局势起到较大的作用。”

2007年分配到公司工作的孙子李喜接过话茬:

“2008年里,公司克服严重冰雪灾害和世界金融危机的影响,继续保持自有矿山的稳定生产,全年完成阴极铜26.54万吨,硫酸58.6万吨。实现销售收入189亿元,利税6.3亿元,在重新进入中国企业500强的基础上,进一步增加了经济总量。”

辞别李老一家,回眸岁月,苦乐酸甜。

感受现在 观念一新 市场弄潮

伴着共和国成长脚步,2006年以张麟为公司经理的新一届班子开始全面主持公司工作。经过深思熟虑,新班子于年底在公司的“十一五”战略发展规划中确定“实施五大战略,创建一流铜业”的发展思路。力争到2010年末,公司的资产总额在2006年的基础上翻一番,年销售收入达到300亿元以上。

同时,在资源状况、生产规模、产业结构、生产工艺和技术装备方面达到一流铜企业的水准。并以“五大战略”为基础,实现经济规模、资本运营、资源开发、结构调整、管理创新和产品质量的“六大突破”。

“要在湖北省打造出实现销售收入过千亿元的铜业巨头”。在铜行业摸爬滚打20多年的经理张麟,为公司的“十二五”战略蓝图绘出新蓝图。

面对国内稀贵金属产业这一循环经济刚刚兴起的苗头,公司决策层果决回。新领导班子一上任,作出的第一项决策就是组建稀贵金属厂。

此前,人们还不知道稀贵金属厂为何物。然在公司产能的发展史上将铭记:2006年12月29日,稀贵金属厂挂牌揭幕。2007年1月1日,稀贵金属厂作为公司的三大主业单位之一开始运作。

经过努力,2007年4月份,硫酸镍新系统扩能改造系统按期投产;6月份,3号回转炉整窑投产后,实际生产能力较计划提高50%;7月份,完成阳极泥湿法处理扩能改造;10月份,完成银转炉的扩能改造……

12个月的埋头苦干,稀贵金属厂一步一个脚印,一步一个跨越,用一项接一项的骄人成绩,为公司这一决策作出了生动注解。

如今,公司的稀贵金属已打入国际市场,主产品“大江”牌银铂在伦敦市场成功注册。金、银铂、钯、硫酸镍等5个主导产品,均成为市场的“宠儿”。公司有限资源的下游产业链得到充分延伸。

两年真情在,两年大进取。

围绕“十一五”战略发展规划这一目标,2008年6月28日公司引进央企三峡总公司进行战略重组。省长李鸿忠与三峡总公司总经理李永安签订有色金属开发合作协议,并确定公司2010年上市目标。

根据协议,三峡总公司控股的长江电力股份有限公司,计划总投资20亿元,通过增资扩股方式,对公司控股的有限公司进行投资。投资后,省国资委或大冶有色将保持对有限公司的绝对控股地位。李鸿忠省长表示,省政府要以大冶有色为龙头,采取资产划转、兼并重组等措施,对湖北省内有色金属企业进行整合,发展壮大湖北省有色金属工业,打造千亿元有色金属产业。

观念一新写就大篇章。战略重

组,解决了公司资源上的瓶颈问题。公司可以借助三峡总公司的国际影响,到国外找矿,购买探矿权。特别是省政府“对省内有色金属企业进行整合,在同等条件下,依法优先将省内有色金属资源交由公司开发”的承诺,将大大提高公司自有资源的自给率,为公司寻找矿源提升了底气。

战略重组,解决了公司资金难的瓶颈问题。三峡总公司投资的20亿,将大大缓解公司目前资金难的问题。还可腾出手来对部分设备进行升级改造,进一步提高公司抵抗市场风险的能力。

强强联合,互惠双赢。正当公司上下踌躇满志地要在经济快车道上奋力实现赶超时,一场席卷全球的金融危机迎面袭来。

面对产品价格有升有降,市场减产大于增收的严峻形势,公司坚持以科学发展观为指导,用超常思维,超常措施,解决超常困难。一手抓学习实践活动的开展和企业稳定,一手抓生产经营和改革发展,并努力向内挖潜,做到“两手抓,两促进”。目前,公司效益虽暂时未达到预期目标,但总体已出现回暖的发展态势。

展望未来 千亿航母 拔锚启航

“雄关漫道真如铁,而今迈步从头越。”借打造千亿元有色金属产业的东风,公司资源开发集体提速。

在资源的开发上,公司不断拓展合作开发项目。目前,吉尔吉斯金矿正在办理证照,选矿厂也在建设之中;完成了大冶铜绿山矿业公司部分股份的收购;完成了新疆乌恰萨热克铜矿的地质勘察,取得铜资源金属量53万吨。

在延伸产业链上,公司新组建成立稀贵金属厂,将原来的黄金、白银产量扩大,而新开发的硫酸镍、二氧化碲等新产品接连开发出来,并不断上市,成为公司新的经济增长点。

2007年,公司在省外办起4家新公司。在江苏常州,公司租赁当地公司的一条生产线,建起铜杆公司。在广东佛山,通过合资的方式组建



铜绿山矿加强管理,确保资源颗粒归仓。(郭小勇 摄)



冶炼厂电解生产现场。

铜管公司,专门生产家电等行业用的内螺纹铜管。接着,公司又在佛山南海成功竞买到一家企业的全部资产,组建佛山大江铜业公司。与此同时,在上海设立第四家新公司,这个冠名“金兆”的公司以贸易为主业,实际成为公司了望市场、捕捉商机的桥头堡。

大手笔拉长产业链。在上游,公司新增加10万吨阳极铜、10万吨阴极铜的生产能力。在下游,新添11万吨铜杆、6万吨铜管的生产能力。仅上半年,公司坚持“以市场为导向,以效益为中心”的经营理念,根据市场变化安排生产进度,努力实现保增长目标,已生产矿山铜10300吨,阴极铜11.9万吨。

在公司的带动下,各二级矿山也奋力在可持续发展上做文章。

近几年来,铜绿山矿由于井下二期工程供矿能力的消退,已不能满足该矿日产2500吨生产规模的要求。为突破这一瓶颈,该矿于2005年着手井下三期深部开采工程的基本建设,维持井下生产能力,矿区边部的探矿工作在有条不紊地进行中。目前,三期工程已探明的1338万吨矿石储量,使资源即将枯竭的矿山又焕发出勃勃生机。

丰山铜矿也是一座资源枯竭型矿山,今年的矿山铜生产任务是

4900吨,直逼生产极限。为了确保资源在“十一五”末达到3万吨水平的总体战略目标,该公司深挖内部潜力,及时制定扩大产能规划。目前,该矿接替资源勘查项目新增资源量1.2万吨,其它小矿体新增资源量2000吨。力争通过2-3年的努力,年产矿山铜达到5500-5800吨的生产规模。

铜山口矿在2008年完成选矿扩能改造工程,在选矿处理量提高30%的基础上,2009年又进行以浮选系统为主的多个项目的改造,矿石日处理量由2700吨左右提高到4000吨左右。目前,该矿正在加快推进2号矿体北扩和井下开采等接替工程,力争在5年内达到年产矿山铜8000-10000吨的生产规模。

在提高冶炼产能方面,公司在老电炉系统一系、二系、三系的基础上,陆续上马4万吨铜电解工程,5万吨阴极铜大板工程和新5万吨电炉工程。硫酸系统上了三系列,四系工程。公司计划投资15亿元的奥斯特特炉正加紧施工。待项目建成投产后,可年增加经济效益达2亿元。

至此,公司各主力矿山成功实现产能升级。

“长风破浪会有时,直挂云帆济沧海。”有色航母正朝着千亿目标全速前进!



9月16日,运输公司机务段工作人员刘玉婷正在发布当天天气情况并附有温馨提示:秋高气爽。天气情况和铁路调车作业人员息息相关,该段设立天气预报看板两年以来,为铁路系统作业人员提供了便利,这是该段近些年安全工作创新活动中的一项。(海凝 摄)



9月2日,从中南地质勘察院丰山铜矿接替资源勘查项目部传出喜讯:该项目部联络道掘进工程完成630米,钻探进尺完成4930米,新增潜在铜矿资源量(金属量)1.2万吨,其他小矿体新增潜在铜矿资源量(金属量)2000吨。据悉,此项勘查项目承担单位为丰山铜矿,于2008年10月10日启动,至2010年3月结束,可提交潜在铜矿资源量(金属量)15万吨。图为勘查工人正在施工。(刘志勇 摄)

小王领料记

■ 万萍

9月中旬,7号磁选机检修,需换一根前传动轴。小王到备件库领料。

小王刚到维修班时,师傅让他去供应科备件库领一根水泵轴。小王一路打听才找到备件库的选厂库。库工问小王:“你认识这种轴吗?”小王摇摇头:“不太熟悉。”库工接过料单,边看边说:“这种轴库房里有,就是不知放在哪儿。”小

王和库工一起在库房里到处找,个把小时后,才从库房的一个角落里找到满是积水的水泵轴。回到车间,师傅劈头盖脸地问:“领个东西那么久,是不是溜到哪儿玩去了?”

正回忆着这段不愉快的经历,小王已来到供应科备件库,映入眼帘的是一幅彩色区域示意图。选厂库、贝拉斯库、

轴承库等库房的位置在图上标注分明。小王直接走进选厂库,见右墙上贴着选厂库的区域示意图和定置管理图,存货区的备件按不同的设备分类摆放,各种备件摆放整齐,像正准备接受检阅的士兵一样。每一区域都贴着物品清单,每一种备件都有自己的编码。库工正在做卫生,小王见是她不免愣了一下,犹豫着把领料单递给她,说:“领一根磁选机的前传动轴。”库工接过料单,对着区域图看边说:“磁选机在10号区域。”顺着区

域示意路径,小王和库工来到10号区域。库工又对照10号区域的物品清单,说:“传动轴在第4号位置。”小王走上前一看,轴上的型号果然与领料单上的一模一样。小王领到备件,笑着对库工说:“库房的变化可真大呀!”库工不好意思地笑道:“这都是5S带来的效果。”

小王这次只花几分钟就领好了备件。回车间的路上,小王想,这一回该得表扬了。

提到冶炼厂硫酸车间生产一班班长黄俊,大家一定不陌生,2008年度的公司劳模。且看他如何发挥劳模精神,带着一支铁打的队伍,在高温下与时间抢进度。

“你出去,出去休息会。”“班头,还是你休息吧!你可是咱班上的顶梁柱啊!”三系干燥塔内,黄俊和班员张刚正穿着雨衣,弯着腰对话。6月28日,硫酸车间新系统63次大修,干燥塔内拔瓷环,塔内温度50℃,布满了余酸。在高温蒸发下,塔顶的酸往下滴,塔底都是酸液,散发出难闻的刺鼻味。密闭的空间,只开一个小孔,方便人进出,活脱脱像一个鸟笼,一进去闷得难受。为了保证检修进度,黄俊带头穿上雨衣、防酸胶鞋,带上胶皮手套。为防止酸滴到颈里,雨衣帽子把安全帽包个严严实

实。雨裤比较宽大,为了方便做事,把腰带扎紧,全副武装走向塔里。

“弯着腰,低着头,小心人孔四周有酸。”黄俊带着班员从人孔孔钻进。白颜色的磁环,形状呈半圆型,看起来就像馒头,遍布塔底。有的瓷环碎了,有的瓷环之间被酸泥粘住。“如果继续使用,势必会增加系统阻力,影响硫酸质量,必须拔出去清洗,再回装。”想到这,大家异口同声地说:“这些馒头再多,也要把它啃出去。”由于磁环容易踩破,他们一把一把地把瓷环抓进箩筐里,先抓出一片空地来,再站在空地上动手。汗不停地往下滴,热闷在衣裤里不出来。

为了方便做事及避免酸流到脸上,他们的身体时刻保持弯成90度的形状。不一会,夏小兵剧烈地咳嗽,原来他感冒还没完全好。紧接着,班员也都咳嗽了起来,但他们坚守在“鸟笼”,继续“啃食”。为了班员的安全着想,黄俊安排班员轮

流去塔外休息,吩咐夏小兵先回班组吃药。他自己坚持弯着腰不停地抓瓷环,汗水模糊了视线,胸口感觉发闷的时候,就站在人孔旁边休息一会,接过塔外递进来的纯净水,猛喝一气。在塔外休息的冷建新喊:“班头,休息会,你这柱子可不能倒啊!”黄俊憨厚地一笑:“你先休息,我还不累。”

经过6小时的奋战,最后一筐瓷环从塔里搬出来了。现场的领导看到成堆的瓷环,欣慰地夸奖:“真是一只铁打的队伍。”他们接下湿透的工作服,穿上劳保皮鞋,戴好防尘口罩,又走向触媒现场。

铁打的队伍,创造出铁般过硬的成绩。6月份,生产一班电雾效率达到96.4%,转化率达到99.45%,吸收率达到99.99%,硫酸一级品率达到100%,创三系投产以来最好水平。在公司“三创一保”劳动竞赛中,获得“优胜班组”的荣誉称号。该班还多次被评为明星班组,连续10年来获得“安全标准化标杆班”的殊荣。

