



刘元进 摄

2008年11月23日,中央政治局委员、国务院副总理张德江一行到我公司视察工作,当张德江看到公司生产的黄金和铂金产品时,对这循环经济的“产儿”很感兴趣,拿起3公斤金锭和1公斤铂锭仔细察看,他指出,要积极开发新产品,提高产品附加值,应对市场风险。公司经理张麟说,公司一直以来十分重视发展循环经济,并取得了优异的成绩。

公司全面实施五大战略,稀贵金属产品种类由最初的黄金、白银2个品种,发展到现在的黄金、白银、海绵铂、海绵钯、碲、粗碲、二氧化碲、硫酸铜、硫酸镍等9个品种。

主产品黄金、白银生产能力分别发展到今年的5.5吨、260吨,实现了跨越式增长。海绵铂、海绵钯生产初具规模。新产品二氧化碲、碲开发生产水平处于国内先进行列。

六十载辉煌见证了祖国的伟大成就,六十载辉煌见证了公司的巨大发展。

金、银是人类几千年文明史上最早的货币形式,承载着历史的变迁和跨越。它们璀璨夺目,价格昂贵,吸引着全球的目光。

与祖国同成长的公司,一刻也没有停止前进的步伐。1987年7月3日,公司电解车间正式通电试生产。金银回收工程同步建设,1987年9月25日投料试生产。10月1日,共和国三十八周岁时,黄金白银开始正式生产。

从此公司拉开了综合回收利用的序幕。没有技术、没有设备,老一辈建设者们发扬优良传统,不怕苦,不怕累,摸索工艺,积累经验,功不可没。

1990年2月27日,金银生产从电解车间分离出来,成立一车间。在历史长河中,黄金白银生产随着公司的改革和发展,规模不断扩大,质量不断创优,迈出了稀贵金属生产的坚实步伐。

启航

公司以科学发展观为指导,大力发展循环经济,变废为宝,化害为

六十华诞发展之

循环经济燃亮金色希望

特约记者 刘元进

利、物尽其用、消除污染,提高资源综合利用效率和效益,努力实现可持续发展。五大战略吹响了发展循环经济的号角。2006年,公司新一届领导班子上任后,作出的第一项决策就是组建稀贵金属厂。

从此,公司循环经济发展迎来了新的机遇、新的挑战、新的春天。

公司从政策、技术、资金、原料等各个方面都给予最大的支持。公司经理张麟、副经理程保金等领导多次深入现场指导工作,对发展循环经济作出详细部署,提出明确要求,要求稀贵金属开发提高产量,增加品种,扩大规模,使之成为公司新的经济增长点,在提高资源综合利用上要有大的突破。

稀贵金属在自然界中极为稀少,但在电子、电气、珠宝等许多行业中广泛得到应用,是市场的“宠儿”。开发它们将大大提高资源综合利用水平。

稀贵金属肩负使命,牢记责任与忠诚,锐意进取,以勃勃生机和良好业绩,成为公司新的发展历程中的主力军和生力军,成为公司实施五大战略的重要组成部分。各项经济技术指标屡创新高,综合回收利用达到国内领先水平,实现了经济效益和社会效益的双赢。向公司及职工家属交出了满意答卷。

扩能改造规模扩大。2007年元月份,一车间老系统改造完毕,为主产品黄金白银生产扩大规模奠定了

基础。新建两台回转窑,使阳极泥处理能力翻了一番。两台银转炉建成后,一备一用,保证了银阳极板的正常供给。硫酸镍系统扩能改造后,生产能力大幅提高,为公司创造了可观的经济效益,为冶炼厂电解净化,提升阴极铜质量,为公司做强主业提供了保证。产能的提高为发展循环经济提供了强有力的保障。

技术攻关成效显著。针对阳极泥成分波动较大的实际困难,果断采用氨浸分银工艺取代原亚硫酸钠分银工艺后,缩短了生产周期,提高了粗银粉质量和产量,分银渣含银品位显著降低,由3%降低到了1%以下,白银直收率提高了16个百分点。去年开展分金浸出、降低渣含金等技术攻关工作,使阳极泥焙烧、分铜、分金各工序指标得到明显改善,分金渣含金再次降低,蒸碲渣含碲0.5%降低到0.2%以下,达到同行业最好水平。今年,降低沉铂钯后液贵金属含量攻关完成后,渣含金指标较去年同期下降50%。同时,铂提取工艺技术攻关进展顺利,铂直收率指标提高了25%,再创新高。

综合回收双赢互利。2007年开始用湿法处理银转炉烟灰后,提高了白银直收率和回收率。用直接入炉方式代替粗银粉烘干工序后,降低了银粉损耗。2007年末新建一套污水处理系统,开始从尾液中回收贵金属。银粉转炉改用高温布袋收尘,效果十分明显,完成了分银、分金等压滤机的明流改造为暗流等

了“吃干榨尽”。综合回收水平得到进一步提高。

产品开发形势喜人。坚持“以市场为导向、以效益为中心”,延伸产业链,积极开发新产品,追求效益最大化。二氧化碲的开发打开了新局面,工艺渐趋完善,生产指标屡创新高,达到国内领先水平。新产品的开发目标如期实现,后续攻关工作进展迅速。分银渣的前期开发准备工作正在有序进行,产品附加值有望进一步提高。镍的前期开发研究工作已着手开展,从而优化了公司的产品结构,进一步挖掘了潜在效益,提升了公司的核心竞争力。

产品质量名列前茅。牢固树立“企业生命、员工品质、社会责任”的质量理念,主产品黄金、白银,及其它产品质量一年一个台阶。黄金、白银质量在全国同行业中名列前茅。“大江”牌金锭通过上海黄金交易所注册,通过上海期货交易所注册,“大江”牌银锭在伦敦金属交易所注册成功,此举标志着银锭质量达到国际先进水平,已进入国际市场。铂、钯纯度已达到99.99%。各种稀贵金属产品已成为市场的“抢手货”。

同时,按照“新厂新办、精干高效”的原则,稀贵金属厂领导班子解放思想,转变观念,推陈出新,建立健全各项规章制度,设备管理、能源管理、安全管理等工作不断得到夯实。5S管理、全面预算管理等工作强力推进,为发展循环经济提供了保障。

腾飞

在今年的学习实践科学发展观活动中,公司决策层高屋建瓴,构思了继续推进“五大战略”,打造“以大冶有色为龙头的湖北有色千亿元支柱产业”的宏伟蓝图。

随着公司冶炼规模提升战略的实施,循环经济开始腾飞。兴建稀贵金属工业园,从冶炼废气、废渣、废水里提取有价元素,开发稀贵金属新产品,丰富公司的产品结构,提高资源综合利用水平,大力发展循环经济,减少废弃物排放。将形成年处理阳极泥4000吨,年产黄金20吨、白银600吨、硫酸镍(金属量)800吨、铂50公斤、钯500公斤、粗碲150吨、金条3吨的生产能力。并新建阳极泥处理、硫酸镍、分银渣综合回收利用,及铋回收、污水回收处理等项目。

在公司的正确领导下,稀贵金属厂将抢抓机遇,进一步解放思想,牢固树立“以市场为导向、以效益为中心”的经营理念,以强化管理为主线,以新产品开发、提升产业规模、延伸产业链为突破口的建设发展方针,到十一五末期,再开发2到3个新产品,主要产品质量及主要经济技术指标达到国内同行业先进水平的奋斗目标。

由此,循环经济将揭开发展的新篇章。必燃起金色希望,引领全体员工实现公司“一流铜业、国际品牌”的愿景目标。

回眸

治化改造步入快车道

特约记者 张勇

1997年10月1日,是大冶有色公司职工永远铭记的日子。这天上午10时,历时4年、总投资4.48亿元的治化改造工程主体诺兰达炉正式投产。从此,揭开了公司建设发展史上灿烂的一页。

冶炼厂贫化炉自1960年建成投产以来,虽经过多次改造,技术不断进步,产量不断提高,但由于其工艺流程的“先天不足”,严重制约着公司的发展。广大职工早就盼望着引进国外先进技术,改进落后的治化工艺。为此,公司进行了大量调查研究 and 前期准备工作。1992年3月,国务院正式批准“引进加拿大诺兰达炼铜工艺及配套专用设备,增建制氧站,对现有的炼铜工艺及二氧化硫处理系统进行改造”的可行性研究报告。

1993年10月16日,是公司发展史上具有里程碑意义的日子,在各级领导的重视和关怀下,诺兰达炉正式破土动工。当原中国有色金属工业总公司、省、市领导及兄弟企业来宾代表同公司领导一道挥土奠基时,现场爆发出一阵又一阵热烈的掌声、鞭炮声、鼓乐声。这一时刻的到来,是公司创业40年来令人振奋的大事,标志着公司站在做大做强新起点上了。

几十年来,公司铜冶炼工艺落后,生产能力小,粗铜产量一直徘徊在5万吨左右,制约了公司的效益和发展。“逆水行舟,不进则退”,公司大胆解放思想,快马加鞭奋起追赶,怀着做大做强的理想和目标,不

断进行着引进国内外先进铜冶炼技术的探索。1997年,终于揭开了大冶铜业的辉煌篇章——诺兰达炉正式投产,粗铜能力由年产5万吨增至10-13万吨。诺兰达炉工艺的引进,为公司插上腾飞的翅膀。治化改造工程自1993年开工后由于缺乏资金,进展不尽人意。在公司的引导和倡议下,广大职工集资5000万元投入改造。治化改造工程项目多,施工难度大,面临着许多前所未有的困难,广大建设者知难而进,奋力拼搏,掀起工程建设竞赛,使“希望之炉”如期投产,并于10月10日顺利产出第一包冰铜。

与此同时,诺兰达炉的配套工程制氧站系统先后竣工投产,制氧2#空分系统9月26日、1#空分系统11月8日投入试生产。年产酸23万吨的硫酸三系列11月9日投产。渣缓冷系统当年开工,1998年4月1日进渣试车。

从此,公司治化技术改造一路高歌猛进,如火如荼。先后对1#、4#转炉进行扩能改造。2004年12月投资4000万元新建5#转炉,2005年7月5日建成投产。该炉处理冰铜量为180吨,生产过程实现电脑全自动控制,并首次采用残极垂直提升加料机和实现不停风加料,是目前国内处理量最大、工艺最先进的转炉。2005年11月将3#转炉拆除,新建3#转炉于2006年10月9日投产,工艺先进,整个系统采用电脑集散控制,每炉处理冰铜量为原转炉的1.5倍。公司对转炉系统有计划有安排地进行

改造、新建,不仅极大提高了粗炼能力,也为以后精炼扩能打下了坚实的基础。

在此期间,公司还建设了一大批生产配套设备,如3#精铜炉及双圆盘浇铸机、备料4#干燥窑、4#精铜炉、新制氧等。2003年投资2亿元动工建成了硫酸四系列(转炉烟气制酸技术工程)。

经过公司大规模的治化改造,粗铜年生产能力由投产前的2.5万吨一跃提升到18万吨。

为扩大铜电解能力,铜电解工程纷纷上马。在原铜电解一、二、三期的基础上,2000年公司投资1.2亿元动工兴建四万吨铜电解,2001年1月1日投产。接着,2001年初动工建设五万吨铜精炼大板工程,2002年6月30日竣工投产。2006年3月动工兴建新五万吨铜电解工程,2007年元月24日竣工投产。新五万吨设备工艺先进,采用了阳极整形机组、阴极洗涤机组、始极片制作机组、残极冲洗机组。可用电脑控制,机械操作取代人工操作,极大地减轻了劳动强度,提高了劳动生产率,改善了作业环境。同时,也为提高公司产品产量、质量提供了有力保障。至此,公司精炼能力达到年产25万吨。铜冶炼实现了由粗炼到精炼的历史性跨越,粗、精铜能力由投产初期的2.5万吨、5万吨提高到现在的18万吨、25万吨。公司生产规模、技术装备、经济效益不断提高,企业影响力日益扩大,竞争力不断提升,向做大做强有色金属行业迈出了有力的步伐。

发展永不停步,改造喜报频传。今年7月13日,公司铜冶炼节能减排项目奠基仪式在冶炼厂隆重举行。这标志着澳斯特特炉主体厂房正式开工建设。紧接着8月3日,公司又一重点治化工程——新2#转炉也正式投产。该炉采用了一批具有国内领先水平的新工艺、新技术,单炉处理量大,自动化程度高,节能减排效果显著,为扩大粗铜生产能力再添后劲。

“大鹏一日同风起,扶摇直上九万里。”面对公司新一轮大建设、大发展、大跨越,广大职工纷纷憧憬着公司美好的未来。大家无不充满信心地说:“只要我们进一步解放思想,更新观念,抓住机遇,加快发展,积极推进五大发展战略,公司‘一流铜业,国际品牌’的企业愿景就一定会实现。”

黄石转运站

从挑夫集散地到设施一流的现代化码头

五年来,黄石码头转运量累计突破250万吨,环比增长2400%。码头每年吞吐量相当于过去改造投产前30年转运量的总和。



谢新宇 摄

这里,曾经是长江边上一个长满乱草的荒滩;这里,曾经是成百上千的挑夫们一步一个脚印辛勤挥洒汗水的地方。如今,矗立在这里的,是一个设施一流,可承接大批长江水路发运、装卸、起货中转等业务,年吞吐量达60万吨的现代化码头,它就是现在的运输公司黄石转运站。

运输公司黄石转运站始建于1953年,码头建成之初,仅有简易起货平台一个,所有进出货物完全靠人工搬运完成,年吞吐量仅2万吨。1989年,公司再次启动对专用码头的建设投资计划,兴建趸船浮吊一座,简易设施若干,码头

初步具备了散货水陆转运功能。上个世纪九十年代初期至末期,随着运输方式的转变、码头装卸量逐渐减少,长期处于半闲置状态。2002年公司将码头整体划拨给运输公司。从2003年起,运输公司先后投入220万元资金,对码头基础生产设备设施进行大规模技术改造。2004年8月黄石码头改造工程投产,形成年吞吐运量60万吨的生产能力,比80年代中期增长了30倍。

投产后的黄石码头以崭新的姿态,诚信服务,迎接八方客户,逐步实现“立足有色、面向黄石、服务全国”的经营

目标,生产经营业绩取得了重大进展。五年来,黄石码头转运量累计突破250万吨,环比增长2400%。码头每年吞吐量相当于改造投产前30年转运量的总和。

近年来,在公司五大战略光辉的指引下,公司黄石码头再次迸发勃勃生机。在坚持做好公司内部货物水陆转运工作的同时,黄石码头不断加大对外市场开发力度,先后承接了外部市场球团矿、天青石、石英砂、生铁和卷板装卸等业务(占码头总装卸量三分之一左右),月转运量不断创新高,多次刷新了历史记录。

编后:60年来,伟大祖国成就辉煌;56年来,大冶有色由小到大,由弱变强,特别是五大战略实施以来,公司各个方面都发生了巨大变化。其中,治化改造步入快车道,公司铜冶炼节能减排改造工程2009年7月13日正式启动,建成后可减少SO₂能源消耗50%以上,年减少排放4000吨,年增效益2亿元;循环经济燃亮金色希望,

稀贵产品达到9个品种,主产品黄金白银已分别达到5.5吨、260吨,海绵铂、海绵钯生产初具规模,二氧化碲、碲开发生产处于国内先进水平;运输公司黄石转运站走向现代化,码头转运量累计突破250万吨,环比增长2400%,码头每年吞吐量相当于过去改造投产前30年转运量总和。

总体而言,公司五十六

年来春华秋实,除上述所述,其它各项工作有所突破,方方面面成绩斐然。随着改制上市工作的推进,我们相信,有色人将以“经锤炼而成,为开拓而生”的铜矿精神追求卓越、精益求精,以“纳百川、通四海”的大江情怀打造一流铜业、国际品牌。我们看到,大冶有色千亿元航母已经扬帆!



刘飞 摄