

奥炉7道铁路主体工程完工

本报讯(通讯员 占志申)6月26日,在奥炉铁路技改工程7道更新改造施工现场,当一组组轨排被平稳安放,标志着该7道铁路更新改造工程轨道铺设主体工程完工。

为确保工程进度,物流公司坚持每天召开专题会议,对当天工程进度情况进行实时监控,对出现的施工难题,该公司主要负责人多次亲临现场督导,确保奥炉铁路技改工程按期完成。据悉,下一步该公司将对奥炉铁路技改工程中的新增避让线和7道公路段的铁路进行施工。

坑采机运工段 扎实做好防汛工作

本报讯(通讯员 陶坤)进入汛期以来,铜绿山矿坑采车间机运工段认真落实防汛指挥部通知精神,在防汛工作上制定“实战第一、时刻准备、常抓不懈、预防为主”的工作方针,力保井下安全度汛。

由于担负着整个坑采井下的防汛排涝工作,为确保汛期生产安全,该工段组织维修工坚持定期对各水泵房开展“体检”,认真查找薄弱环节和设备安全隐患,对发现的问题均以现场整治,以确保泵房设备完好率达100%;针对水泵工缺乏防汛的安全操作知识,工段精心筛选防汛知识组织水泵工进行学习,强化大家安全生产意识和岗位责任心;工段指派专人定点管制,督促水泵工认真执行岗位操作规程和提高设备点检巡检力度;根据井下实际情况,工段相应制定防汛应急预案,将防汛抢险责任落实到人,做到人人有责。



7月2日,动力分公司供一车间澄清班加药房输送生产用水管,因锈蚀断裂出现漏水,车间综合班立即组织维修人员顶着38度的高温进行抢修,很快恢复正常生产。(刘喆 摄)

上半年

三友公司 铜绿山坑采车间 鑫诚公司 上半年生产经营喜获丰收



都说“炉前条件苦,炉前工作累”,他却说“炉前条件苦,但苦有所获;炉前工作累,但甘于奉献”。

熊熊炉火耀明星

——记2009年度公司劳模 程亚武

他,高高大大的个子,矍铄的眼神,干起活来,一个顶俩儿。脏活累活,他从不闪躲;因事难事,在他手里,都会迎刃而解。他叫程亚武,是冶炼厂转炉车间副主任,自1992年参加工作以来,他立足岗位、任劳任怨,先后被评为“厂先进个人”、“厂标兵”,他带领转炉工段生产班组多次被评为“工人先锋号”、“明星班组”、“先进班组”等荣誉称号,在火红的炉台上挥洒着汗水,用自己的青春与智慧阐述着“责任、忠诚、学习、进取”的精神,为治化事业贡献着自己的力量。

程亚武都是一把好手。去年年初,冶炼厂面临生产组织难度大的难题,而转炉要增加冷料和冷铜处理量成为该厂工作的重点。为圆满完成厂下达的任务,他自我加压,积极探索最佳生产方式。通过仔细观察炉口火焰变化、炉温的高低、转炉渣性的变化,总结出的一套切实可行的操作控制方法。使每炉铜可多处理15-30吨冷料,既提高了转炉直收率和粗铜产量,还可有效控制炉温,延长炉寿。通过一年的努力,该车间处理外进冷料28339.33吨,外进冷铜48245.49吨。

同时,他在平时的工作中很注重理论联系实际,用科学思想武装头脑,利用自己多年积累的冶炼技术知识,积极参与到该厂的各项科研项目中,提出并参与转炉炉寿攻关,滑板渣自产自消攻关,渣含铜、渣含硅的控制等厂重大科技项目。并通过不断摸索,创新自制自动钢包喷浆装置,延长了钢包使用寿命,提高喷浆效率,降低了工人的劳动强度,改善了操作人员的工作环境,节约了大笔钢包更新的费用,年创效30万元。

由于他不断学习、创新,取得了较大的成绩,他今年被公司授予“公司劳模”的荣誉称号。面对荣誉他说:“这是转炉人共同的荣誉,今年是公司‘五上’目标的关键年,我一定用我学到的知识服务好生产,为治化事业贡献自己的一份力量。” (胡敏)



冶炼厂在“三废”中掘开增收路

6月30日,国家“十一五”重点节能减排工程——冶炼厂奥斯特炉配套项目之一的5号干燥窑经过一个多月的试生产,从各项分析测算数据中获悉,该窑不但实现精矿干燥效果好、烟尘回收率高和尾气达标排放的效果,而且一年还可从矿尘中回收铜金属约171吨,能为企业增加经济效益685万元以上。这是该厂通过技术改造,发展循环经济取得的又一项技改成果。

此前,该厂在铜冶炼过程中,伴有大量呈灰状的镉、锡、铟等稀有金属随着烟气被白白浪费掉。2005年后,随着稀有金属市场行情一路看涨,该厂瞄准烟气回收这一“香饽饽”,通过加大技术装备的改造力度,将冶炼炉的烟气全部经电收尘器收尘,收尘率达95%以上。含铜的烟灰则全部返回精矿仓,作

为原料重新进入冶炼。据统计,目前该厂已从烟气中回收铜精矿100吨,含铜4290吨,价值约2亿元。从中提炼的铅合金等稀有金属,每年还可直接增收4000万元以上。与此同时,收尘后的烟气通过余热锅炉年产蒸汽32万吨,直接转供给该厂电解系统和制氧系统使用,每年还可节约用煤3万余吨。

为了最大限度实现“变废为宝”,该厂将渣渣和贫化炉冶炼后的炉渣渣进行铜精矿及附属金银综合回收,年回收铜精矿4万吨,含铜1.25万吨,价值约5亿元。尽管贫化炉渣中有价金属含量较低,但厂仍然想方设法从中提取了工业洗煤用的重介质。一部分破碎后作为磨擦材料,一部分作为水泥生产企业的原材料,最大限度的挖掘了炉渣

的经济价值。

在生产水的循环利用上,近年来该厂先后投入2000万元进行水循环的设备和技改,建起了两个总容量约为3000立方米的大型沉淀池。为进一步提高水质,该厂还修建了一座三层楼的药剂制备厂房,重金聘请专家做各类试验逾百次,完善药剂设备投加系统,想方设法让沉淀池的水变得更加晶莹剔透。目前,该厂年污水处理量已从400万吨扩大到1100万吨,基本实现了污水在厂内循环。仅去年,该厂共处理工业废水970万吨,回收780万吨,为企业节约了资金1100多万元。

如今,通过持续几年的设备改造和技术攻关,该厂不仅闯出了一条发展循环经济的新路子,在让工业烟气、炉渣和废水成为了新经济增长点的同时,该厂也多次被湖北省评为“省质量效益型先进企业”、“省级文明单位”和“省级绿化达标单位”等荣誉,实现了经济效益和社会效益双赢的效果。(刘飞)

鑫力井巷公司完成丰山矿仓加固任务

本报讯(通讯员 晓荷)7月5日,从丰山传来喜讯,由鑫力井巷有限公司承建的丰山铜矿-351米中段下部矿仓加固工程顺利完工,在公司基建指挥部召开的周调会上,丰山铜矿对鑫力井巷公司的工作予以肯定。

此项加固工程从6月19日开工以来,承担施工任务的鑫力井巷有限公司为在短时间内破解制约丰山铜矿出矿的瓶颈,该公司事前成立了工程建设指挥部,五位领导先后到丰山蹲点,亲自上阵参与工程建设。施工中,

该公司克服工期短、任务重、安全系数低等不利因素影响,从临时作业平台的铺设到打注、立模、浇灌等,每个施工环节井然有序。

通过16天的艰苦卓绝的努力,截止7月5日,该公司顺利完成了加固任务,浇灌量400多方。待过20天的养护期后,丰山铜矿将在7月25日恢复出矿能力。

目前该公司继续保持着良好的生产势头,鼓足干劲,乘势而上,朝着完成全年生产经营目标迈进。

本报讯(通讯员 高元兵)铜绿山矿坑采车间始终坚持把推进精细化管理作为企业挖潜增效的有效途径,注重加强生产过程各环节成本控制,不断优化生产组织安排,积极开展内部调剂利库工作,多项生产成本单耗在上半年均比计划有大幅下降,累计创效近百万元。

面对生产战线不断向深部推进,井下普通法采场日益增多,矿山铜产量较去年大幅增加,生产成本却与去年基本持平的成本压力,该车间在年初制定了“增利节支全留,欠利超支用工资抵补”的成本考核政策。

通过完善充填水泥的计量设施,加强水泥使用环节的管理,改进优化充填堵口工艺,强化胶结过程质量管理,充填水泥单耗比计划下降3.60%,共节约成本10.25万元。通过严格执行爆破器材发放制度,加强采场的施工技术指导,根据采场的地质条件科学制定爆破方法,炸药单耗比计划下降67.10%,共节约成本25.75万元。通过在井口风管加装自动控制阀门,加强井下风管的日常维护保养,尽量将采作作业安排在白班以减少压风机的开机时间,采作作业用风单耗比计划下降17.95%,掘进用风单耗比计划下降43.60%,共节约成本39.29万元。通过合理安排压风机、提升卷扬机等高能耗设备的运行时间,对高能耗和低效率设备进行节能技术

改造,严格控制非生产性用电,动力用电量比计划下降23.53%,共节约成本40.23万元。

本报讯(通讯员 周志刚)“供矿队今年降成本的决心很大,坚决不领一辆电车,一截新轨道”。7月1日,正准备下井的供矿一队队长李盛斌接受了笔者采访后如是说。

今年,三友公司牵住增收节支“牛鼻子”,深挖内部潜力,做到人尽其才、物尽其用,抓大不放小,取得了显著的经济效益。

在供矿队的维修班,几名员工正快马加鞭地修理旧利废。“以前部件坏了直接换新的,现在都是班组成员自己修,一台节约少则几百元,多则上千元。”供矿一队维修班班长于敬武告诉笔者。

“现在,坏了的设备,我们是能修必修。”在民队维修班,钳工周水生还告诉笔者,正常的维护工作之外,他们维修工干得最多的一件事就是修理电车。

一选厂的修旧利废活动也在有条不紊地进行着。在破碎班组,掌管“百宝箱”的徐伟,在一堆零部件里挑选能钉制皮带挡板的钢钉。他说,破碎的衬板、皮带极易损耗,长期以来,我们一直坚持自行修补,绝不乱花公司一分钱。

据悉,在修旧利废“换”为“修”活动中,将一件“下线”的设备变废为宝,不仅解决了生产的燃眉之急,还节约了备件采购费用。据统计,今年以来,该公司共修复轴承、矿车、风机减压阀以及电器元件等100余台(套),节约价值近10万元。

铜山口生活公司 兵分两路送清凉

本报讯(通讯员 何斌)7月2日,铜山口矿生活公司兵分两路,驱车到露采、选厂、选二车间、选钼车间等生产单位和作业场所,将精心制作的冰镇西瓜水,送至正在炎炎烈日里紧张工作的干部职工的手上,将组织的关心送到他们的心坎上。为炎夏送去阵阵凉爽,使生产一线的干部职工倍受鼓舞,干劲倍增。

冶炼厂电一车间 炎炎夏日 冰凉出击

本报讯(通讯员 张玲)热,热,热!连续数日气象台播报我省大部分地区最高气温达到37℃,到处都是热浪滚滚。7月2日,冶炼厂电一车间正在槽面工作的职工却感觉到了一丝透心的凉爽。车间领导、冷饮制作人员为正在酷暑中工作的职工送去了凉茶、冰酸梅汤、冰棒。

临近暑期时,电一车间就组织对制作冷饮的2名人员进行培训,安排专人对冷饮制作器具进行清洗消毒,为制作降温饮品做足准备。时至盛夏,车间冷饮室全天开放,为职工准备了凉茶、凉盐水、酸梅汤、绿豆汤、雪糕、冰棒、西瓜等防暑降温物质,让职工清凉避暑。

冶炼厂维修车间 小药箱发挥大作用

本报讯(通讯员 陈鹏)一个电话,几分钟内,起重班班长迅速拿来了班组的急救药箱。十滴水喝下去后,症状得到缓解。7月7日,冶炼厂维修车间在现场作业的一名起重工出现胸闷、气短、满脸通红的中暑症状,在班组有急救药箱的情况下,及时得到救助。

当天,温度高达35度,在面积仅为60平方米的现场里,有3台强制泵循环100度的高温水汽,3台给水泵,有蒸汽管道的23吨锅炉泵房。当天,在奥斯特炉连续工作两个小时的一名起重工,又到室温高达55度的23吨锅炉泵房工作近1小时后,出现胸闷、气短、满脸通红的中暑症状。现场随同人员立即通知该班,几分钟内,起重班班长迅速拿来了班组的急救药箱,十滴水喝下去后,再休息了二十几分钟,该职工便基本恢复了正常。



一线风采 本栏目由冶炼厂硫酸车间协办



冶炼厂发电车间针对14.3吨锅炉频繁爆管的情况,通过采取精操作、勤巡检、多保养等措施,锅炉已经稳定运行了60天。图为锅炉司炉工对设备进行巡检。(黄金先 摄)

稀贵维修生产二班 利用间隙提前检修

本报讯(通讯员 陈芳)自六月底以来,稀贵厂维修车间生产二班每天顶着炎炎烈日,不畏高温酷暑,利用生产不饱满的空隙,提前对管道、行车及各种备用泵等设备进行检修与改造。

稀贵厂的主打产品是黄金与白银,而一车间是生产黄金与白银的重要车间,也是厂经济效益的中心,责任大,任务重。为保证生产的顺利进行,该厂于六月底下达了对一车间部分重要设备进行停产检修的任务。检修时间从7月20日到30日。在仅有10天时间里,任务相当紧迫与艰巨。于是该班班长杨振雄带领全班人员利用检修前生产不饱满的零星时间提前对管道、行车以及各种备用泵进行改造与检修,尽可能的减轻检修期间的压力。