

## 丰山铜矿巧用“加减”法 算好效益账

本报讯(通讯员 占亚芬 汪昭祥)丰山铜矿践行“科学持续、节能减排、又好又快、做大做强”的发展观,通过不断强化节约管理,大力推广应用节能新技术、新工艺,既做好了企业效益增长的“加法”文章,又做好了节能减排的“减法”文章,实现企业效益最大化。

### 加大技术革新 实现效益环保双赢

今年6月份,丰山铜矿井下负351米破碎站安装了除尘风机和湿式除尘器各一台,这标志着该矿井下破碎站除尘系统成功安装,今后生产将一举改变以往厂房内布满灰尘的历史,有效地杜绝厂房环境的污染。

长期以来,该矿就依据《节能减排实施方案》,强化节能减排意识,推广节能新工艺。先后完成了负351米破碎链板机、浮选、鼓风机、主井提升机等变频节能改造;更新了390盏井下绿色高效节能照明灯具,同原来白炽灯相比,每年节约用电约40万度;加大现场风水管跑、冒、滴、漏的治理,完成了压风循环冷却水回收利用管线改造;主要生产单位优化生产组织方式,采取节能措施,避峰

就谷用电,促使吨采掘量和吨处理量用电单耗低于计划。制定了办公室用电定额控制标准,规范办公室用电、用水管理,着力克服“长流水、长明灯”现象。今年以来共节约200余吨标煤。

与此同时,该矿还不断完善节能减排指标考核体系,加大责任考核力度,把节能减排指标纳入生产经营综合评价体系,形成了纵向到底、横向到边的管理网络。进一步完善节能减排日常督察制度,严格能耗管理,对重点项目建设、节能减排指标完成情况进行评估分析,帮助查找原因,提出切实可行的改进措施和方案,形成上下联动机制。该矿纪委对节能减排工作进展、效果和管理干部履职情况进行效能监察,严格执行节能减排问责制,对责任不落实、工作滞后、成效不明显的单位和个人,追究相关责任,并与单位各项评比、领导绩效考核等直接挂钩,激发了全员参与节能减排工作的积极性和主动性,为矿山的可持续发展奠定基础。

### 减少废水排放 节约成本百万元

年初以来,该矿大力实施科技强企

战略,以“引进一批,淘汰一批”的指导方针,实现企业生产方式转换,加大节能减排工作宣传力度,将成本就是工资,资源就是饭碗的理念贯穿于节能减排全过程,并制定了《能源管理暂行办法》和《生产废水回用方案》,逐步改造淘汰一批高能耗生产设备,实行水、电、油料定额控制与工资直接挂钩考核,该矿在井下实行350余盏白炽节能灯改造的基础上,上半年,又对地面生产厂房改造安装百余盏白炽节能灯具,淘汰了碎矿、磨浮、脱水、压风等四台高能耗变压器。

上半年电量单耗为43.11kwh/t,与去年同期下降3.44kwh/t,顺利降低电量消耗。投资90多万元,将井下负50米中段水泵房的废水直接用于井下生产,解决了井下生产用水欠缺的问题,改造了水源充填系统。利用井下废水充填,改造鞍钢宪法池出水管,将碎矿18米泥矿浓密池改造成干吨废水回收池,实行选矿、磨矿和浮选,尾矿选铜、选铁,生产全部改用井下废水,上半年实行节约新水56万吨,使节能减排工作又迈上一个新台阶。8月30日,该矿选矿车间18米浓密

池加高了1.5米,为浮选机使用废水提供了保障,此举标志着该矿井下废水再利用改造工程全部完工。

该矿在2008年就兴建了地面干吨井下废水处理池,有效解决了井下废水的直排问题,使废水的循环利用率达到80%。今年6月,该矿启动完善废水利用工程,工程施工方案为1号、2号球磨机及北沿充填站使用宪法池水;从碎矿厂房除尘流出的所有废水经过两次沉淀,通过4寸管道,送到浮选厂房供浮选机及选铜车间用。因18米浓密池及立式砂仓沉淀池的淤泥中均含有矿物,将两处淤泥排至球磨机进行回收。此项工程的顺利完工,可以使该矿各类废水利用设备形成一个完整的体系,最大限度地发挥效能。据悉,选矿车间生产用水量已从原来的每月22万吨减少到现在的每月15万吨,该车间还将继续优化井下废水综合利用工程,争取将用水量控制在每月10万吨左右。据测算,此项工程的生产利用将每年节约用水80万吨,节约成本近100万元。



## 安全时讯

### 铜绿山矿兵分四路 开展“双节”大排查

本报讯(通讯员 陈登峰 邱志辉)2010年中秋、国庆节即将来临,为营造安全的生产环境,铜绿山矿安委会以“查隐患、反违章、严监管、扭转安全生产被动局面”为主题,全方位开展中秋国庆节前安全大检查,确保全矿职工家属度过一个平安祥和的中秋、国庆佳节。

此次检查从9月28日开始,到30日结束。为确保本次大检查的实效,铜绿山矿安委会采取“四不放过”和“即查即改”的原则,以检查促整改。对检查发现有问题的单位,要进行切实而不敷衍的整顿,彻底消除事故隐患;对暂时不能整改的隐患和问题,制定并落实防范措施,指定专人盯守,限期整改,跟踪落实;对检查中未发现的隐患或对发现的隐患整改不到位而导致发生重特大事故的,将按照安全生产“谁主管谁负责、谁生产谁负责”的原则,严肃追究有关责任人的责任。

### 电解一、二车间 “双节”安全早部署

本报讯(通讯员 孙凤霞)为确保“双节”期间生产的安全高效运行,冶炼厂电解一车间本着“安全第一,预防为主”的原则,对节日安全生产工作进行了周密部署,进行安全大检查并备好应急预案,对查出隐患及时整改,做到安全隐患“不过夜”,提高衔接效率和生产安全系数。加强夜间的生产组织,狠抓现场的运行管理,及时处理生产中出现的难点问题,保证生产的连贯性。车间领导和调度室严格落实24小时双值班制度,及时了解和掌握生产动态,狠抓现场协调、安全监管、生产质量等各项工作,确保生产的安全平稳运行,实现安全生产全员、全过程、全方位管理。

又讯(通讯员 曹圆 廖玉萍)针对双节期间早晚温差大的情况,冶炼厂电二车间为了防止设备、管道热胀冷缩漏油、漏液、漏水而造成安全隐患,要求维修工段组织人员二十四小时对设备、管道进行巡检,确保安全生产。要求当班人员每小时巡查一次,严密监控整流操作盘,发现情况及时汇报。

### 发电车间 备品管理实现信息化

本报讯(通讯员 黄金先)近日,发电车间为奥炉余热锅炉的设备、备件建立了电子档案,实行信息化安全管理。

发电车间奥炉配套的余热锅炉设备众多,还担负着奥炉和精炼炉的循环水设备。为了方便对备件型号、规格的查阅,该车间将余热锅炉的17台水泵的铭牌和备件建立了信息库,信息库不仅涵盖大件备件,就连诸如螺丝、法兰等细小备件都一一在列,使锅炉的每个配件都能在电脑信息库里查到。阀门在仓库的哪个部位、库存多少和材质型号等信息。此举能节省寻找时间,还有利于对备件计划和技术资料的收集。

### 三友公司 气象小短信 安全有提醒

本报讯(通讯员 陆峰)“黄石气象台9月14日11时发布信号,预计下午大冶及阳新北部降水量将达50毫米,并伴有短时雷雨,请注意防范。”铜绿山矿三友公司管缆井当班卷扬操作工舒亦文收到气象定制短信,连忙打电话通知井下工作人员。

据了解,雷电天气对卷扬设备操作影响极大,闪电会对电脑编程视频监控产生电磁干扰破坏。为此,该车间十分重视卷扬提升的安全,严格操作规程,尤其是在雷雨天气,更是做好井下槽水,卷扬设备防坠器、钢丝绳等项目的检查,确保卷扬安全运行。

### 熔炼车间 更换新口罩护职工健康

本报讯(通讯员 陈向东)9月13日,冶炼厂熔炼车间为所有接尘岗位的人员换发了新的防尘防毒口罩。

由于经过一个夏天的高温,该车间有一些接尘人员的口罩出现了不同程度的损坏。针对这一情况,该车间通过上级安全主管部门,及时组织了一批新的口罩予以更换。据了解,更新的口罩,与前批相比更符合职工的脸型,戴上后更合适,耐高温,损坏的部件能及时更换,过滤滤芯面积增大,防尘垫的密封性更好,职工在作业时感觉更舒服。(下转第5版)



## 冶炼厂熔炼车间技改节支11万

本报讯(通讯员 王彩云)冶炼厂熔炼车间自6月份将诺兰达炉重油烧嘴系统进行了合理化改造,到9月1日为止,节省了重油燃料成本11万元。

诺兰达炉重油烧嘴改进项目是冶炼厂2010年技术攻关项目之一。今年以来,熔炼车间以“学习年”活动为契机,抓好科

技攻关工作,取得了诺兰达炉重油烧嘴改造成功的良好成效。诺兰达炉重油烧嘴是通过油喷头孔将重油喷入炉体内进行燃烧作业,达到处理炉体抛料口和南墙中结焦的目的。

此前,诺兰达炉重油烧嘴油喷头孔直径是5mm,且喷枪过长,致使重油喷出较

散,力量不够,重油燃烧时温度偏低,燃烧效率低,且容易堵塞烧嘴枪口,处理结焦效果不好,导致每个月重油消耗量过大,造成浪费。熔炼车间主任万黎明组织技术人员查阅数据资料,经过现场反复试验,确定了合理的工艺控制参数,将诺炉重油烧嘴油喷头孔直径缩小到3.5mm,同时改

造了喷嘴二次供风系统和喷枪长度,将1.2m的二次供风管和1.6m的喷枪分别改短至350cm、1.2m。不仅增加了送风量,改善炉内燃烧条件,提高了雾化和混合效果,还保证小流量的重油在炉内的正常燃烧。改造后,燃烧效率较未改造前提高了2%,每月节省重油燃料12吨,节约成本近4万元。

战到8320、8330等采场,坚持科学合理运用采矿和爆破方法,提前做好下个班的准备工作,圆满的完成了采矿、采场掘进等任务,四月份累计完成采矿量4000吨、小钻掘进进尺18米,并因此个人月收入达到9195元,创下了该车间个人月收入历史新高,实现了企业与个人的双赢。



## 石义广:苦干巧干换来月薪近万元

本报讯(通讯员 若愚)9月20日,从铜绿山矿坑采车间采二工段获悉,该工段风钻工石义广机台五月份个人月收入达到9195元,创下了该车间个人月收入历史新高。

今年4月,该车间为及时弥补一季度矿山铜任务欠产,提出以提高处理量来缓解井下原矿品位持续下滑的压力,要求采

矿作业人员满点作业,努力提高台班功效。即将退休的石义广牢记忠诚与责任,急车间之所急,将作业时间由白班调到四点,与队友出满勤、干满点,从6420采场转

## 决战奥炉

——冶炼厂参建奥炉工作纪实

张勇 吴海萍

日,该厂紧急召开节能减碳推动委员会。“冶改进入了攻坚阶段,大家要做好脱一层皮的准备。”厂长张功金言辞恳切:“我们能参与这项工作,应感到生逢其时!”

党委书记肖勇强调:“这是一场硬仗、苦仗、巧仗,我们要充分做好思想准备、人员准备、技术准备,党员干部要创先争优,敢干敢拼。”

他们结合实际科学决策,确定了“四在前”的工作思路,即组织领导在前,人员培训在前,制度制定在前,生产准备在前。厂领导班子全部挂帅,下设工艺技术、机电仪技术、设备安装、生产筹备四个专业组,以奥炉点火投料为节点,实行“倒计时”,对工程各子项目进度、时间节点制定了具体作战表。

成立于2009年6月的冶改办公室,是冶炼厂冶改的“作战指挥部”,一张巨大的工程倒推进度图挂在墙上,时刻提醒催促着冶改办人员,倒排工期、图纸会审、方案评定……厂冶改办配合公司冶改指挥

部实行总调度、总协调,积极配合公司和建设单位,形成工作合力。

跑工地,盯进度,促协调,亲临一线调度指挥……大战来临,领导当表率。副厂长、冶改指挥部办公室主任万军几乎成了“救火”队员,哪儿有问题,他就奔向那里。冶改办主任、技术科科长王成国每天连轴转,忙得不可开交。在各级领导的高度重视下,工程建设稳步推进。5月21日,5#干燥窑投料试生产;7月23日,奥炉喷枪吊装;9月5日,电炉砌筑完毕,质量全部合格达标。

### 厉兵秣马

厉兵秣马先练兵。奥炉工艺属国际先进水平,其生产规模和操作管理难度在公司、冶炼厂都是前所未有的。为保证奥炉按期投产,厂党委将“学习奥炉新技术,掌握奥炉新工艺”作为学习年活动的重点,学习热潮在十里厂区蓬勃兴起。

去年11月份至今,91名生产骨干和工程技术人员分六批赴铜陵学艺,涉及仪

表、熔炼、维修等多个专业,学习奥炉、电炉工艺、制粒机操作等5个大项。他们深入岗位跟班,带着几十个技改问题逐一求教,每个人都写下了厚厚一本笔记。金昌冶炼厂奥炉进入大修,实习人员跟随金昌职工清打结焦、搬运炉渣,更换堰口……不错过每一个环节。连金昌的师傅们都称赞:“我们的炉子在检修,你们反而比我们还要忙碌,还要累。”9月份,渣冷车间的16名抱罐车操作工到上海厂家学习相关操作维修技术一个月。实习人员回厂后,通过办现场培训班、模拟操作等形式,对职工进行了传帮带的教学。

同时,厂内部培训热潮一浪高过一浪。3月27日,在该厂中心组扩大学习会上,万军为中层干部上了一堂奥炉工艺课。熔炼、仪表、渣冷等车间纷纷开班。3至9月份,熔炼车间分三个阶段培训职工300余人,重点学习奥炉工艺知识。各料车间将课堂搬到现场,培训学习5#干燥窑、3#精矿仓等方面技术。(下转第5版)