

## 管理新风

# 铜绿山矿 观念转变促管理提升

本报讯(通讯员 秦霄 邱志辉)10月8日,铜绿山矿计划科劳保库工作人员将新到的一批劳保用品送至坑采车间各工段,方便职工及时领用。这是该矿各级管理人员转变观念,主动沉下身去服务一线生产经营的一个缩影。

今年以来,铜绿山矿在公司进入上市冲刺阶段的大背景下,把转变各级管理人员旧有观念作为矿山适应企业上市改制需求,按照“严、准、细、精”的现代企业管

理制度,融入持续改善理念的重要手段。先后两次大规模组织管理人员到国内某先进矿山、华中科技大学管理学院进行参观培训,学习先进管理制度,领会现代企业管理理念,并在全矿范围内组织开展“思想有多远,路就有多远”的观念大转变讨论活动,一场转变观念的热潮迅速在全矿掀起,矿山活力不断增强。

矿技术科针对露天采车间北坑残采零星矿源发现难问题,多次到现场进行调

研,并制定了一套针对性强、实用性明显的残采方案,调配了3名技术人员到车间进行技术指导。今年上半年,该矿顺利实现露天残采矿石4.6万吨,为完成“双过半”打下了坚实的基础。该矿党委工作部在“创先争优”活动推进过程中,积极深入基层调研,广泛征求意见,切实当好“引路人”。

各二级单位“零距离”接触,进一步激发了职工投入矿山建设的热情。该矿

选矿车间在开展的“走进岩层深处”主题实践活动中,组织车间工段领导干部、各班组长以及生产骨干80余人到坑采井下参观,深入井下负305米、负365米中段各采场亲身体验井下艰苦的作业环境,明白矿石的来之不易,将其吃干选尽,有力地提升了责任意识。

观念的转变,有利地促进了矿山各项管理工作的提升,今年上半年,在公司各二级单位绩效考核中,该矿名列前茅。



本栏目由冶炼厂厂服车间协办

随着奥炉点火投产的日期迫近,冶炼厂在熔炼、仪控、修炉等13家单位开展“比安全、赛速度、比质量、赛技能”竞赛活动,机关各科室深入现场、督导、协调和服务奥炉建设工作,为奥炉如期投产打下了坚实的基础。图为10月16日,熔炼车间职工对奥炉电极液压系统进行检测。(刘飞摄)

## 铜山口矿生产经营势头强劲

本报讯(通讯员 钱永红)10月15日,从铜山口矿统计部门获悉:今年1-9月,该矿矿山铜已完成4426.474吨,为年计划的76.98%,比计划超产113.974吨;钼精矿(金属量)完成22.327吨,为年计划82.69%;采剥总量完成126.95万立方米,为年计划的84.63%,比计划多生产14.45万立方米;矿石处理量完成118.55万吨,比计划多处理矿石2.4万吨;其它技术经济指标也达

到或超过计划目标要求。

今年是该矿推行精细化管理,实施设备改造,加快接替工程建设步伐,促进矿山快速发展的关键年。为此,该矿积极采取超常措施,有效应对各种困难与挑战,夯实基础管理,紧盯目标不放松,上下团结一心,迅速扭转了不利局面,各方面工作均取得了显著成绩。

目前,该矿上下正全力以赴,奋力拼搏,努力实现全年工作目标冲刺。

## 鑫力井巷铜绿山项目生产喜人

本报讯(通讯员 叶圣华)鑫力井巷公司铜绿山项目部前三季度累计完成掘进量21000立方米,实现利润18万元,为年生产目标的70%,生产态势喜人。

该项目部施工主战场-425M分层巷施工是铜绿山三期工程中的一项重要施工项目。受矿方堵井事件影响,矿方作业人员大量涌入-425M中段,两支队伍交叉施工,施工受限,加上运输线

路远,岩层溶洞多、要罐等不利条件制约,使该项目部生产经营压力剧增。该项目部积极应对,变压力为动力,重新调整施工部署,采取“滚动”战术,24小时严阵以待,同时利用矿方施工人员吃饭、工休、下班时段空隙穿插组织施工,力争创收创效。项目部办公室管理人员轮班下井到施工现场跟班协调,及时发现和解决生产施工的问题,有力促进了前三季度生产经营目标的顺利实现。

## 丰山铜矿“大工种、区域工”试点工作全面启动

本报讯(通讯员 占亚芬)10月14日,丰山铜矿机修车间召开“大工种、区域工”试点工作动员会。此次会议的召开标志着该矿“大工种、区域工”试点工作全面启动。

“大工种、区域工”试点工作是该矿对维修人员劳动用工制度的一项重大改革。

针对目前该矿维修工种分工过细,人员虽多但劳动效率不高的现状,该矿结合生产工艺流程特点,将选矿车

间、选矿车间各类维修人员、部分技术人员及管理人员集中到机修车间,由机修车间对维修人员进行工种整合。整合后的机修车间将负责选矿、选矿车间所属范围内的所有设备设施的维修、维护、检查、预修、制作、安装、部分安全整改等工作,确保设备设施的正常运转。同时,对影响安全、生产、技术指标的设备设施故障进行及时抢修,对影响生产顺利进行的辅助设备设施进行及时处理,小型设备故障10分钟内必须有人

处理,大型设备故障30分钟内必须有人到场处理,生产车间的有关人员必须积极配合,确保维修工作高效顺利进行,对检查出的隐患按“小问题不过班、大问题不过夜”的原则及时处理。并制定了一系列考核细则,对维修人员采取设备检修质量部分工资与绩效考核进行挂钩。

该矿还成立了由矿长程治华任组长的试点工作领导小组。领导小组主要负责方案的起草,前三年设备故障统

计,测算各类设备的维修量和费用,人员的调动、工种的整合,大工种岗位职责的重新修订等。丰山铜矿“大工种、区域工”试点工作的进行将逐步打破工种界限,打造一支全能的复合型维修人才队伍,并将不称职的维修工充实到一线缺岗岗位,缓解一线缺员问题。在很大程度上调动职工的积极性,增强职工责任意识,为技术骨干拓展了更大的发展空间。

## 铜山口矿露采车间 三项技术革新创效近十万元

本报讯(通讯员 赵亚兰)铜山口矿露采车间因电铲铲杆一体化等三项技术革新创效近10万元,于日前上报湖北省科协。

此前,露采装车工段电铲端部横梁和斗柄间连接经常出现螺母松动,螺栓被切断,配合处磨损严重的现象,损坏后必须更换斗柄和端部横梁才能正常工作,平均每月维修一次,而该项工作修理周期长,成本高,严重影响了采剥作业量,技术人员在查阅相关资料并仔细研究后决定采用螺栓连接和焊接相结合的固定方式使两者一体化。该方法在5台电铲上均已投入使用,运行近一年来效果良

好。此项技改减轻了维修人员的劳动强度,一年可节约成本3万余元。汽运工段叶片式方向泵故障所引发的机油泵断轴现象仅在去年就发生20余次,经过技术论证后,该车间采用齿轮式方向泵代替叶片式方向泵,同时对液压油路进行改造。投入使用后效果良好,每年可节约成本6万余元。穿爆工段维修牙轮钻液顶时,油料泼洒较多,污染环境造成浪费,经过职工提议在液顶油腔内制作接头,将液顶内剩余油料用挤压的方式引入到油桶内,进行二次利用,并取得了即节约成本,又保持清洁的良好效果。



铜绿山矿三友公司采矿队积极开展“先帮后,老带新”的活动,由先进井下采矿的熟练人员帮助后来者,由技术操作水平较高的老师傅插入各班组,边干活边教新工人。图为老风钻工在向新工人传授凿岩安全操作技术。(周志刚摄)



## 安全时讯

### 丰山铜矿积极开展 百日安全无事故活动

本报讯(通讯员 刘志勇)丰山铜矿选矿车间自“百日安全无事故”活动开展以来,在进一步强化安全管理、细化安全考核的基础上,通过开展全员性查找、整改隐患等活动,为全年安全生产的顺利进行营造了浓厚氛围。

该车间结合实际情况,积极制定本车间“百日安全无事故”活动方案,确保活动的扎实开展。以活动促进全年安全生产秩序的稳定,努力实现2010年安全生产工作百日无事故。

### 铜绿山坑采车间 新进人员先过安全关

本报讯(通讯员 高元兵)近年来,铜绿山坑采车间始终坚持以大力实施“青年技能振兴计划”为主线,全方位、多形式地加强职工队伍的安全培训,并规定凡新进人员必须先过安全关后方可上岗。

为此,该车间积极采取分析讲解典型案例、邀请老职工工作报告、井下生产现场实地感受等形式,在对新进人员进行岗前“三级安全教育”的过程中,注重对新进人员进行危险性预知分析,制定安全防护和自救措施等方面内容的培训和考核,着力提高新进人员的安全生产意识和自我保护能力。

### 冶炼厂电一车间 深入开展“质量安全月”活动

本报讯(通讯员 孙凤霞)为了提高广大员工的质量意识,树立品牌企业质量形象,冶炼厂电一车间在9月、10月开展为期两个月的“质量安全月”活动。

该车间通过组织内外培训、质量“金点子”征集、岗位练兵、岗位考核质量比武等活动,使广大管理者和职工以高涨的热情参与其中,为提高产品质量和管理水平献计献策,以此提高全体职工的质量意识。

### 稀贵厂二车间 百日安全无事故活动有新招

本报讯(通讯员 汪国忠)“我们在氧化生产过程中要加入硝酸,如果在硝酸罐中误加入盐酸会有什么后果?”听完技术员廖工的提问后,稀贵班职工黄锦鹏回答说:“硝酸和盐酸按1:3的混合比例就会形成王水,其后果是快速烧穿硝酸罐,甚至可能造成伤害事故”。这是10月18日上午稀贵班全班职工在车间会议室学习工艺安全的一副画面。

在今年“百日安全无事故”活动中,稀贵厂二车间安全领导小组改变过去的做试卷、背安规、看录像的安全教育模式,将重点放在如何提高职工掌握安全技能,熟悉工艺安全上来,提高了职工的安全意识。



10月20日,动力分公司供水一车间安排班组长业务骨干参加分公司举行的《质量管理QC小组活动》培训,以提高各班组长在质量管理体系中的管理工作。图为班组成员认真学习。(刘洁摄)

### 冶炼厂丁凤英班 “班员配对”保安全

本报讯(通讯员 方慧)冶炼厂电一车间一工段丁凤英班采取班员配对的方式,有效确保了安全。

电一车间为改善一工段打耳工的作业环境,引进了一台半自动化的始极片加工机组,为了确保职工使用新机组不出事故,班长卫秀梅想出了一新招,就是给职工“配对”——新老搭配,性急的跟性温的搭配,自由合理的搭配。10月8日,班组还专门开班会为职工配对。“我跟倪宏英配一对。”到这个班才一年的吕利芳对大家说,倪宏英是班组的老师傅,虽性情急躁,但工作经验丰富,而吕利芳到这个岗位才一年时间,性情温和,做事细心,她们搭配正好可以互补,班长卫秀梅点头肯定了吕利芳的提议,她们俩“配对”成功。有了她们带头,不一会,其他的职工也找到了适合自己的伙伴。全部配对好后班长卫秀梅就对大家说:“给你们配对主要是针对对新机组操作,新机组比旧机组操作起来要危险,你们在旧机组干惯了,到了新机组操作完全就不一样,你们要尽快适应,谁都不能拖大家的后腿。你们就按今天的配对两个两个的换,等适应了再作调整。”班会在欢笑声中结束。