

## 铜绿山矿昂首走过“十一五”

五年里,铜绿山矿围绕公司五大战略,以资源立矿、管理强矿、科技兴矿、和谐安矿为发展思路,一个“资源充足、技术先进、装备精良、管理规范、效益良好、员工精干、环境优美、人际和谐”的一流现代化矿山初露峥嵘。

### 持续发展建功业

2010年12月27日,该矿井下深部开采工程首个服役中段,负425米中段各采场正在紧张作业,为铜绿山矿实现全年一万吨铜山铜目标提供着支撑,为2011年奠定坚实的基础。

深部开采工程是大冶有色、铜绿山矿“十一五”期间资源开发的重要工程,总投资2亿元,设计开拓总量为21万立方米。经过施工、生产单位四年半时间艰苦施工,2010年建成投产。该工程井下设计及设备的安装运用高新技术节能减排,向现代化矿井建设看齐,保有工业储量296万吨,日供矿能力达到2500吨,直接延长矿山服务年限17年以上。

铜绿山矿人没有满足于,目光指向更深处。2006年,该矿成功争取到全国危机矿山接替资源勘查项目——《湖北省大冶市铜绿山矿深部及外围接替资源普查》,并获600万元国家财政扶持资金。经过三

年勘探,接替资源找矿取得巨大成果,此项目荣获中国地质学会“2008年度十大地质找矿成果”。结合边找矿成果,该矿进一步拓宽思路,实施井下扩能改造工程,开辟一套井下开采新系统,再造一个新主井,力争用5年左右时间将矿山铜产能提升到年产1.5万吨。目前,扩能改造的勘探工作进展顺利,已进入基建阶段,这将是矿山持续发展路上续写辉煌的又一标志。

### 管理步入新台阶

2008年,该矿在全矿范围内推行以“整理、整顿、清扫、清洁、素养”为重点的5S管理工作,注重将善于发现、解决问题意识向各专业线渗透延伸,全员、全方位、全过程体现“严、准、细、精”管理理念,建立了5S常态化达标模式。5S工作推行两年多时间以来,现场环境、干部职工素养发生了本质性变化,工作效率明显提高。

安全是矿山的核心问题。五年间,铜绿山矿大力推行安全生产确认制、矿长下井带班制,在公司范围内率先实施安全管理问责制,全面启动了安全标准化矿山创建工作。加大了安全设施的投入,井下、尾矿库、露天边坡、民工队和交通运输以及民爆物品等重点部位危险源点、防洪设施的整改完善,仅2009、2010两年间,就投入整改

经费千余万元,2010年安全工作打了一个漂亮的翻身仗。

几年来,铜绿山矿进一步完善了互动式成本预算管理,实现了从“先算后干”到“先算、后审、再干”的转变,全面预算管理向“全面、量化、深度、广度”推进,各项成本费用大幅降低。

### 职工素质上水平

矿山发展,关键在人。“十一五”期间,铜绿山矿大力实施人才强矿、科技兴矿,着力抓好人才的培训、使用和管理,为矿山发展增添后劲。

2006年,该矿在各二级单位中选送44名年轻职工到桂林工学院、安徽职业技术学院等大专院校参加采矿、选矿、测量等六个专业为期三年的委培学习。2009年8月,该批委培人员毕业后,矿统一分配至坑采、选矿车间一线生产岗位进行为期半年的“淬火”。实习结束后,根据综合考评,进行聘用。目前,这部分人员大多数已成为矿山各级管理人员的中坚力量。该矿还通过开展技师带徒、岗位练兵、技能培训、技术比武等活动,实施一系列奖励措施,进一步推动职工钻技术、学技术,涌现出了一批学习型班组和知识型职工。

截至2010年,全矿拥有55名“四类”

科技人员,32名技师,中高级职称科技人员244人。一人获“湖北省劳动模范”称号,1人获“中国有色金属系统劳模”称号,选矿车间碎矿二班荣获全国安康杯“优胜班组”称号。

### 以人为本促和谐

12月24日,铜绿山矿劳动公司大集体人员余婆婆和她的老同事们专程给该矿党委行政送来一副“心系群众,勤政为民”的十字绣牌匾,感谢解决了养老保险的“后顾之忧”。因历史遗留问题,该矿劳动服务公司有城镇“家属工”组成的“五七工”及合同工等从业人员未参加社保,无法领取退休金。铜绿山矿积极与相关部门沟通协调,解决了近800名人员退休金问题。

这仅仅是铜绿山矿以人为本,解决职工工作生活实际困难的一个缩影。几年来,该矿高度重视职工的切身利益,把解决职工实际困难放在突出位置。在副科级以上领导干部中,集资成立扶贫帮困基金,完成了困难职工家庭情况档案。扩大了部分艰苦岗位保健、津贴范围和补贴标准,修建了候罐室、候车棚、健身场所,整改冰厂,成立餐饮配送中心,每年为职工办几件实事,和谐的主旋律响彻矿区。

(秦霄)

## 鑫诚公司元旦生产一片繁忙

本报讯(通讯员李煌)元旦期间,鑫诚公司各控股单位的职工依然坚守在工作岗位上,加班加点,用辛勤的汗水换取新年的收获,为在新的一年里开好头、起好步做出了自己的贡献。

在铜绿山矿新副井的岩层深处,施工现场风钻轰鸣,鑫力井巷公司铜绿山项目部的职工在-485M中段的石门巷深部掘进工程中,参战职工放弃与家人团聚的机会,加快施工进度,铲车正在将废渣运至主巷道,在保证安全生产的同时,全力以赴确保工作形象和进度。在铜山口副井井筒施工现场,鑫力井巷公司主要领导负责带班,加强作业现场的管理和防范,参战职工克服高空作业环境,每天连续工作10个小时以上,他们饿了就吃方便面,渴了就喝白开水,毫无怨言。聚鑫制造公司加强组织领导,生产现场有条不紊,一片繁忙,起重机械不断起吊,电焊火花不停闪烁,近百名职工正在抢夺工期主动权。金禾铜材公司和鑫盛科技公司员工在领导班子的带领下,翻班工作,开足马力生产,保证生产现场不受节假日的影响,在现场看到,工人们正在将铜杆和铝杆装上客户的物流车辆上,产品随后拉出厂门。

## 稀贵金属厂为技术能手“给力”

本报讯(通讯员叶志海 闻娟)2010年12月27日稀贵金属厂召开技术比武表彰大会。王忠启、金帮富、高友元、李醒、朱涛、游耀军六名选手获得“稀贵金属厂技术能手”称号,该厂授予一车间“优秀组织单位”称号,授予贵金属冶炼工专业裁判组“优秀专业裁判组”称号。

今年7月份,稀贵金属厂技术比武活动在厂内掀起了学技术、比技能的热潮。全厂分贵金属冶炼工、蒸发浓缩结晶工、电工、钳工四个工种报名,共有180名职工报名参加比赛。为了让参赛选手赛出水平、赛出质量,该厂组织编制了《贵金属冶炼》、《蒸发浓缩结晶》等培训教材,并人手一本,让职工学有所依。在比赛中表现突出的选手送到公司技术比武,在公司赛出成绩的选手,该厂在公司奖励的基础上,再分别给予1200元、1000元、800元的一次性奖励。

会后一名参会职工感慨的说:“稀贵金属厂的技术比武活动真是给力,企业进入快车道的今天更应该从要我学习向我要学习转变。”

## 简明新闻

●丰山铜矿在“5S”管理工作中,坚持大力推行看板管理、目视管理、定点摄影、红牌作战等工作方法,确保了“5S”管理工作得到深入开展,现场环境得到及时整治,工作效率得到有效提高,员工素质得到有力提升。(何永进)

●铜绿山矿切实加强冬季消防安全整治力度,紧紧围绕“全民关注消防,生命至上”这一主题思想,对生产现场重点要害部位消防设施进行全面检查整改,举办消防知识培训,开展事故演习,增强全员的消防意识与技能,努力筑牢安全生产坚固大堤。(李世豪)

●元旦期间,稀贵金属厂维修车间生产一班奋战在三车间反应釜的年终检修中,让生产设备以良好的状态为明年稳产高产创造有利条件。(陈芳)

●1月3日,铜绿山矿维修班成功将橡胶皮钉在井口罐木接头,不仅延长了罐架木的使用寿命,还杜绝了井筒的不安全因素。(柯婷婷)

●三友公司一选厂以5S管理清扫阶段为契机,开展了设备管理升级达标活动,针对选厂A球磨机矿石流失现象,该厂将球磨机格子板安装改造,不仅杜绝了浪费现象,还提高了生产效率。(周志刚)

●铜绿山矿选矿车间碎矿工段自实施问题票制后,通过问题票实施预防与预防并举,开展全员技能培训提高职工应急作战技能,隐患排查率达100%,消除不安全因素确保安全生产。(李世豪)

●近日,稀贵金属厂维修车间积极开展问题票工作制度,针对该车间实际,形成了出问题、解决问题,无法解决的问题进行上报等一套可行的问题票流程,有效提高了工作效率。(陈芳)

●元旦节日期间,铜绿山矿选矿车间结合各工段通过加强对各工段人员的安全学习,提高安全防范意识,及时消除隐患,保证了生产各项工作的有序进行。(贺文鸣)



“只争第一 不做第二”  
——记公司2010年度职工凿岩技术比武“采矿状元”张子林

郭小勇 摄

2010年12月16日,在掌声和鲜花的簇拥下,铜绿山矿坑采车间风钻工张子林走上了2010年度公司职工技术比武颁奖台。这一刻,这个坚强男人的眼眶浸满了泪水;十年的艰辛求学终于获得了回报。

2000年4月,张子林怀揣着对事业的憧憬接替父亲走上了井下风钻工岗位,但闷热潮湿的工作环境、枯燥无味的工作、满身的油污和泥水……梦想与现实的巨大落

差让他深深的感到失落。

“三百六十行,行行出状元,谁说井下风钻工就没有出息?有色行业‘开矿功臣’石春生、湖北省劳模姜宗富不都是从井下一步一个脚印走出去的吗?只要你用心去做,总有一天你也会成为采矿状元。”

彷徨中,父亲语重心长的一席话激起了张子林无穷的斗志,他暗暗发誓一定要成为公司的“采矿状元”。

为提高凿岩技能,张子林通过各种渠道借来大量的专业书籍,废寝忘食的汲取着知识“养分”。然而,高深的采矿专业知识对于文化程度只有高中的他来说,无异于一纸“天书”。为了弄懂吃透,每每在虚心向老师傅和技术人员请教后,他就对照笔记仔细琢磨采矿理论在实践中的应用。

一次,在向技术人员请教完问题后,张子林回到家里已经是深夜,坐卧不安的父

## 冶炼厂维修车间强化班长带班制

本报讯(通讯员严春华)新春伊始,冶炼厂维修车间对班长带班做出新规定:周一至周五每天早8点,下午4点半到车间进行工作沟通。

该车间是个服务型车间,长期负责该厂设备、管道的检修和维护,战线长,时间紧。厂调度因为抢修时间紧,有时直接与相关班组联系,班组偶尔会因人员紧张调

配不能及时到位,影响工作进度。为了管理不影响生产,车间强化班长带班制,规定:周一至周五班组长每天早晨8点,到车间办公室进行工作汇报和安排;下午4点半进行工作上的沟通并作必要的汇报,加强了班长与车间以及厂调度的沟通,提高工作效率。同时,在相互尊重的情况下达成共识,共同为完成厂生产任务努力协调。



公司在实施的人才强企战略中,以技术比武、岗位练兵为手段,积极搭建职工成才平台,涌现出了一大批技术能手,促进了企业的发展。图为铜绿山矿坑采车间一位徒弟在跟师傅学打风钻技术。(郭小勇 摄)

## 稀贵厂铼产品试生产成功

本报讯(通讯员卢志红)2010年12月28日,在迈入新年,稀贵厂又传喜讯,公司总投资为2298万元的铼酸提铼项目,经过三个多月的试生产,终于成功从铼酸中提取出了含量为99%的铼酸铵产品。此产品主要用于生产航空发动机

叶片、制造类似陀螺仪的高精设备、合成高辛烷值汽油,因其含量稀少和它优异的性能,价格昂贵,美国、日本等国家视为珍宝悄悄囤积。产品的成功开发,为公司增加了一个新的经济增长点,预计每年将为我公司增加利润收入为1000万元。

## 硫酸车间三氯化铁溶液投入生产

本报讯(通讯员刘月桂)2010年12月14日,冶炼厂硫酸车间污酸工段中和槽内,三氯化铁溶液与污水原液在搅拌桨的旋转中进行循环反应。该溶液的投入生产,结束了污水处理13年以来人抬肩扛硫酸亚铁、人工配置中和药剂的历史。

该车间一直致力减轻工人劳动强度,在满足生产要求的前提下,通过引进新产品、新工艺降低工人的劳动强度。污酸处理工段自1997年建成投产,一直采用硫酸亚铁作为中和药剂,每天由人工扛着300袋,重达30kg的药剂

由一楼至二楼预碱化槽的配药点,边目测污水的颜色变化加药剂进行中和。自采用三氯化铁中和溶液,通过塑料泵从药剂车转移至药剂槽中,流经高位槽,向中和槽内均匀加入液态的三氯化铁,与游离态的砷进行化学反应,进入板框式压滤机,生成固态的压滤渣,由管道上的阀门和流量计控制药品加入速率,避免了工人与药剂的直接接触以及目测的不精确性。

三氯化铁溶液浓度为41%的,采用自动化工艺流程,投产1年来,各项工艺数据正常。