

动力分公司:大发展的“十一五”

“十一五”期间,动力分公司一路风雨、一路辉煌,走过了发展不平凡的五年。五年间,动力人在上级的坚强领导下,始终把发展作为第一要务,坚持以市场为导向、以效益为中心。以服务公司生产、居民生活为根本,努力推进科技兴厂,坚持“责任、忠诚、学习、进取”核心价值观,使动力分公司在发展规模、经济效益和精神文明建设的各个方面都发生了翻天覆地的变化。

——生产经营大扩展

动力人一心一意谋发展,始终把生产经营工作放在首位。坚持不懈地不断提升供水、供电、通讯的生产规模,不断满足公司生产和职工群众生活的需要。相继完成的标志性工程有:以总降为中心的多个变电站的新建、长江管道改造、程控总机软交换网升级、第二总降新建等。目前,供水的取水能力由 3.7 万 m³/日增至 10 万 m³/日以上;供水量由 3500 万 m³年上升到 5000 万 m³/年;供电设备容量由 8 万 kW

提高到 12 万 kW;年供电量由 3.6 亿 KW·h 增至 4.3 亿 KW·h;电话装机容量由 3000 门扩至 1.3 万门;电话使用量由每年不足 7000 台/月增至 10 万台/月。动力分公司由建厂初期一个不足 100 人的小厂,发展到拥有固定资产 1.6 亿元,员工 1100 多人,年创工业产值 3.1 亿元的新型企业。

——装备水平大提升

供水系统基本采用变频技术、节能型水泵及新型多功能控制阀,管网大量采用 PE 管等环保型新材料。水质净化、消毒采用自动投加技术,滤池采用水含混合反冲洗技术,用 3—5 年时间完成农水改造;居民户表集装箱外迁,使供水系统向优质、安全、节约、高效方向迈进。供电系统电压等级由由 6KV 上升到 110KV,并采用新型节能变压器和六氟化硫组合电器,在黄石位居前列;2010 年 11 月,第二总降压站正式运行。医院、辅修配采用综合自动化控制系

统,实现无人值守。通讯系统由程控自动交换总机提升到软交换网。光纤传输和宽带技术的应用以及移动通讯等新业务的开发,达到了国内通信先进水平。计算机在生产监控、财务管理、营销管理和办公自动化领域普遍得到应用,在现有信息网络平台的基础上,建立动力分公司 OA 管理系统,实现从计划、到生产现场控制、销售和售后服务全程信息高速化、共享化。

——企业的形象和影响力大提高

动力分公司是个辅助生产单位,始终坚持把服务生产生活作为重要工作内容,坚持公司“主动、热情、周到”的服务理念,无数动力人急为生产所急,想为生产所想。只要“灯熄、水断”不管是酷暑严寒、白昼黑夜都能不召即来,来之能战、战之能胜,留下无数的动人故事。他们始终坚持“自己工厂自己建,自己工厂自己变”、“人造环境、环境育人”,并逐步上升到管理理念上来。通过开展企业文化建设、5S 管理体系升

级,建设安全标准化工厂,建立质量管理体系和开展文明单位创建,各项工作向制度化、标准化、规范化迈进,各项管理工作走在了公司的前列。动力分公司相继被评为:市级文明单位、省级文明单位,市园林绿化先进单位、省级绿化达标单位、湖北省清洁无害工厂,湖北省创建学习型组织标兵单位,并获湖北省五一劳动奖状,使动力分公司成为有色公司对外展示形象的一个重要窗口。

伴随着“十一五”规划的实施接近尾声,动力人的目标是“打造服务品牌,创建五型工厂”。打造服务品牌,就是为公司生产生活提供优质服务。建立“五型工厂”即科技型工厂、清洁型工厂、节约型工厂、学习型工厂以及和谐型工厂。拼搏与奋斗成就梦想与辉煌,动力人正以饱满的热情全面贯彻落实党的“十二五”规划,他们正着手制定更加完备具有可操作性的发展规划,迈进充满期待的“十二五”。 (王克娇)

冶炼厂技术创新成果丰硕

日前,笔者从冶炼厂工会获悉,该厂电解二车间《大板阳极板耳部减薄电解的研究》成果获得黄石市职工科技创新成果一等奖,现正申请国家实用新型专利。截至目前,该厂共提出合理化建议 800 条,自主管理成果 137 个,创效益百万元。

去年,该厂结合企业实际,以生产经营重点、难点和薄弱环节为突破口,以“降成本、强管理、增效益”为主题,围绕着设备、管理、工艺、操作等目标,大力开展小发明、小创造、小革新、小改进及创优竞赛、技术创新和职工素质工程、劳动竞赛等群众性活动,在全厂上下营造了“比、学、赶、帮、超”的良好氛围。

为充分调动职工技术创新的积极性,该厂制定创新成果评审、奖励办法,成立专门的创新成果评审委员会,对职工在技术创造、工艺研究、生产操作等方面取得明显成效,具有一定推广价值的新成果或“绝活”,不仅给予奖励,还以创新者本人的姓名给予冠名表彰。并采取座谈会、交流会、现场演示等形式,大力推广创新技术和成果,真正做到使创新者有名、有利、得实惠。从而在全厂内部形成人人争创新的良好氛围。同时,该厂还以创先争优活动为切入点,积极开展党员立项攻关活动,旨在给先进人物加担子,成为群众性技术创新活动看得见、摸得着的“把手”,充分发挥他们的示范、带动作用。

电解二车间通过各流程示范培训、导师带徒示范、头脑风暴等一系列活动,使职工主动地参与到技术创新活动中。其中,《大板阳极板耳部减薄电解的研究》成果通过更改阳极板的耳部设计尺寸,成功将传统大板电解系统所用阳极板的耳部厚度由原来的 45 毫米减薄至 35 毫米,减薄后的阳极板能满足现有的电解生产工艺条件,同时电解残级率降低了 1.955%,年减少铜损失 23.04 吨,降低能耗 234 吨标煤。同时该车间围绕降低二段终液含铜高的问题,组织骨干进行攻关,通过对电解液进液温度、进液方式进行改进,使电积终液含铜量由 2.6g/L 降低至 1g/L 以下,创立了深度脱铜操作法,从而控制二段终液含铜量,降低铜金属损失,创效近百万元。

硫酸车间车间把科技创新工作作为节约成本的有力手段。通过开展降低硫酸四系净化阻力攻关和降低硫酸四系电耗攻关,每年可节省电耗 200 万千瓦以上。开展的国产泵的课题攻关已经进入试运行阶段,各项数据均达到技术要求,年节约成本可达 200 万元。并通过采取职工合理化建议,将硫酸四系循环水泵三台并开改为两台并开,年可节电 172 万千瓦时,可节约成本 100 万元。

电解一车间通过种板始极片攻关,使始极片厚度达到预期值,同时始极片合格率由原来 95.36%提高到 96.85%以上,单块重量由原来 2.5 公斤增至 3.5 公斤,日节电 700 多千瓦时,获得较好的经济效益。同时开展废旧加热器钛板修复活动,共修复 100 余块加热器钛,创造价值 20 余万元。

熔炼车间开展的重油燃添加剂试验项目进展顺利,诺兰达炉使用重油添加剂后年节约重油价值 88 万元,其中减去添加剂及人工成本 20 万元,年节约成本 68 万元。 (刘飞)

简明新闻

◎1 月 13 日,冶炼厂电一车间召开新年安全工作会,会议总结了 2010 年车间安全生产情况,兑现了 2010 年度安全风险承包结果,表彰了 2010 年度 2 个安全标杆班组、19 名厂级以及 18 名车间级安全先进个人。会上,车间主管领导与各工段签定 2011 年度安全风险承包责任书。 (张玲)

◎动力分公司工会为进一步深化五型班组创建工作的开展,于 1 月 6 日对各基层单位进行了活动的检查考核,并现场指导了创建工作中的问题与不足,促进基层班组创建活动不断改进提高。 (董丽娜)

◎元月 5 日,动力分公司供水一车间组织维修人员对 1#、2#澄清池进行了清洗,并检修了提升机和刮泥机等设备,从而确保了澄清设备正常运行和供水的产品质量。 (周益良)

◎1 月 11 日,三友公司在党员会议室一楼进行了厂队部室干部量化评分考核。此次考核分值为百分制,考核按照“德、能、勤、绩、廉”等方面,进行民主测评。 (周志刚)

◎1 月 8 日早八点,冶炼厂电一车间二十多名党员、干部,在该车间党总支书记的带领下,来到澳炉现场清理建筑垃圾以及回收散矿。经过近 3 个小时的劳动,共清理了 2 斗垃圾、3 斗散矿。这是该车间在年初的第一次党员义务劳动。 (张玲)

◎1 月 9 日上午,三友公司安环部在一楼电教室给 236 名员工进行安全知识培训。此次培训的内容围绕事故起因与事故预防、现场急救与逃生、安全技术知识的内容进行授课。 (柯婷婷)

◎春节前夕,稀贵厂维修车间竭力做好困难职工的帮扶和申报工作,并把困难补助金及时发放到困难职工手中。 (陈芳)



相同目标:转岗不移志

自公司贫化炉拆除,澳炉投产后,原冶炼厂贫化炉工段五个班组的 117 名职工全部转岗。

其中,有 8 人转岗去了备料车间。原烟道班的 16 名职工,12 人转岗到电收尘工段,还有 4 人转岗到了诺兰达炉上炉后放渣的岗位。其余人员全部转岗到了澳炉所配套的沉降电炉工段。

虽然新岗位的工作性质上与在贫化炉的岗位相比,没有太大的变化,但对于这些转岗的职工来说,电炉上的工作条件和环境还是有了许多新变化。

吴长林是原贫化炉副工段长,现在转岗到澳炉担任了副工段长。据他介绍,以前的贫化炉的岗位上没有电脑,职工完全凭借经验来操作。而现在,电炉的主操手们只需轻点鼠标,就可以实时掌握生产情况,完成以前需要几个小时才能完成的操作。作业流程变得更简单,更精确。

在生产的方式上,以前,贫化炉每天要消耗 160—170 吨煤,而电炉采用电极加热,变得更环保,能耗更低了。

在岗位设置上,以前的操作没有主操作手和副操作手的区别。如今,电炉为主操作手设置了副操作手,专门监控设备的运转情况,工作环境更安全。

在采访中,转岗到电炉的职工纷纷表示:铜冶炼节能减排工程是公司“十二五”打造湖北省千亿元支柱产业的后劲工程,也是有色公司发展的“希望工程”。他们有一个共同目标,就是转岗不移志,要努力做好本职工作,要为公司发展助力。

(郭小勇 图/文)

查 我多一次巡检,工友多一份安全



忙 吃饭时也要盯着电脑



准 每一次操作都一步到位



精 每一个变化都脱离不了监控

稀贵厂“铯酸铵”成为新的经济增长点

2010 年 12 月 28 日,在“十一五”和“十二五”的交汇之际,稀贵厂成功试产出含“铯”金属 66.9%的铯酸铵产品,为“十二五”作了一个完美的开局。在“十二五”的开局之年,这项产品预计可以创效 1000 万,成为公司又一新的经济增长点,填补了大冶有色金属新产品开发的又一个空白。

“十一五”期间,大冶有色公司为了让有限的资源实现经济效益的最大化,大力发展循环经济。2006 年 12 月,大冶有色公司稀贵厂应运而生。该厂坚持落实科学发展观,不断开发新产品,不断完善产品系列,在短短的四年里,该厂相继开发出了二氧化硒、碲和铯金属等新产品,在实现企业效益最大化的同时,稀贵厂将产业链延伸、延伸再延伸。

在“十一五”期间,大冶有色公司发现在铜冶炼、电解过程中产生的泥渣和污酸水中,除了含有金、银、镍、钨等稀贵金属外,还含有铯金属。铯是一种稀有元素,主要用作石油工业的催化剂,铯具有很高的电子发射性能,广泛应用于无线电、电视和真空技术中。铯在火箭、导弹上用作高温涂层,宇宙飞船用的仪器和高温部件如热屏蔽、电弧放电、电接触器等。目前,铯金属市场前景非常好,世界上每年铯产量不超过 40 吨,1 千克铯的价格在 8500—9000 美元间波动。

2009 年 12 月,稀贵厂技术部门协同大冶有色技术中心、中南大学完成了铯金属开发的技术方案和技术路线的探索。2010 年 3 月,稀贵厂协同有色设研院完成了工艺流程的工业设计,计划年处理污酸水二十万方。6 月 3 日稀贵厂铯金属筹备组正式成立,9 月铯金属筹备组更名为铯项目开发组,同时从厂内部招进 29 名工人进行培训,并于 9 月中旬选派了 15 名工人到江苏南通金属萃取厂进行了实际操作培训。10 月 19 日,该厂对铯开发系统的单体设备进行试车,各项设备运转正常。10 月 28 日进行铯金属萃取的试生产。

经过近三个月的摸索,2010 年 12 月 28 日,该厂已处理污酸水 2000 方,成功萃取出含“铯”金属 66.9%的铯酸铵产品。下一步,该厂将按照铯开发方案,逐渐加大污酸水的处理量,力争早日见效益。

“我们的生产一定要围绕经营理念来做,铯的生产一定要先把流程做通,再实现达标、达产,争取在“十二五”的开局之际,做到创利 1000 万。”厂长陈志友说。

如今的稀贵厂,随着产能的不断增加、新产品的不断开发、效益的不断提升,为大冶公司圆满结束“十一五”,实现“十二五”开好头,起好步的同时,也为“湖北省千亿元航母”企业作出最大的贡献。

(叶志海)



一月 9 日,铜绿山矿 2 号矿体工程井架基座浇灌倒入第一车混凝土。该矿体工程是公司“十二五”期间实施资源开发战略、开发深部探矿找矿成果的重点工程,基建期为 3 年半。工程投产后,铜绿山矿可年增矿产铜产量 7000 余吨,达到 1.5 万吨年。(秦霄摄)



建安结构公司在刚刚过去的 2010 年,打破常规,不断超越,先后承担了 80 多个单位工程钢结构的制作安装任务,总吨位约 3000 吨,共完成施工产值 2900 万元,为“十一五”的圆满收官写下了浓墨重彩的一笔。(程玲摄)