

冶炼厂:完美收官“十一五”

新年飘飘洒洒的瑞雪,将冶炼厂装扮得格外漂亮。1月18日,笔者踏雪走进厂区,走进温暖如春的车间,火红的铜水奔涌而出,阴极铜在机组化生产线上一路奔驰,有序进入铜库……望着这繁忙的生产景象,厂长张功金开怀地笑了。

最新的一组统计数据表明,刚刚过去的一年,冶炼厂辛勤付出,收获了累累硕果:该厂主产品粗铜、阴极铜、硫酸产量分别完成年计划的100.3%、100.2%、105.7%,全面完成全年生产经营任务。实现利润2600万,超利800万元。为“十一五”完美收官画上了浓墨重彩的句号。

科学发展,粗铜产量上规模

2010年12月1日,公司铜冶炼节能减排工程在冶炼厂竣工投产,澳斯特塔熔炼炉取代贫化炉成为提高冶炼规模的大跨越,年粗铜生产能力一举提高到20万吨。同时,还可减少能源消耗50%以上,年减少二氧化硫排放10000吨以上,粗铜冶炼回收率达到98.7%,冶炼规模的大幅提升,也进一步增强了企业的核心竞争力。

“十一五”期间,该厂面临原料结构和品质下降,原料进厂不均衡以及治化生产与

改造同时进行等不利因素的影响。厂创新管理理念,查找管理漏洞,提升管理水平,努力深化过程管理、自主管理、精细化管理,使产能等到了大提高。目前该厂在工艺配套项目建设上,新制氧站、新3号、5号转炉、4号5号干燥窑、4号精炼炉、新五万吨铜电解等工程陆续竣工投产,带动了整体装备水平和全员劳动生产率的全面提高。目前,该厂主产品粗铜、阴极铜、硫酸年生产能力,与2005年相比,分别提升了17%、56%和18%,年工业产值逾百亿元。

科技创新,技术攻关成果丰

“十一五”期间,该厂通过强化技术管理,技术攻关和设备改造力度,不断加快新工艺、新技术、新设备、新材料的应用,在促进技术经济指标稳步提升的同时,也为生产经营提供了强有力的支撑和保障。

自该厂开展对提高诺兰达熔炼炉开展提高产能、降低渣含铜、提高炉寿的攻关后,诺兰达炉产能由投产初期的10万吨提高到12万吨。同时,完善燃烧及还原技术条件,实现单炉作业,吨铜的气耗降至39.19立方米,取得了产量提高7.28%、直流电单耗降低9.22%的效果;通过对电解大板

阳极铜耳部减薄攻关,成功将大板阳极耳部厚度减薄10毫米,提高作业率3%。相当于每年可年综合创效益400余万元;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成功后,每年可节省电耗200万千瓦以上。并在1号到5号电解液循环泵电机上加装变频调速器,平均节电率达22%;成功地对1号、2号浓酸泵进行了变频改造,改造后的浓酸泵年节电率达到24%。

技术攻关在为企业创造巨大经济效益的同时,该厂多项技术攻关成果也获省部级奖励。其中《有色金属冶炼烟气高效制酸新技术》获2005年中国有色金属建设协会优秀工程设计二等奖;《铜冶炼烟气制酸全流程网络控制和管理》获2006年中国有色金属工业科技进步二等奖;《高浓度含砷、镉污酸废水处理新工艺》获2006年湖北省科技进步三等奖;《天然气与蒸汽混合还原新技术》2009年获国家发明专利;《炼铜炉渣晶相调控清洁生产技术》获2010年有色金属工业科技进步一等奖。

以人为本,和谐发展上台阶

5年来,该厂党委以党建带工建、带团

建,坚持融入中心抓党建、进入管理起作用,探索出“三融三同”党建工作法,做到主动融入决策管理,思想同心;主动融入中心任务,目标同向;主动融入重点难点,工作同力。以党员量化考核为基础,开展党员立功竞赛、党小组共建、党员示范岗(机台)等多种形式的活动,激发了党组织活力,促进了企业和谐快速发展;狠抓企业文化建设,大力宣传贯彻企业文化三大系统,培育职工牢固树立“责任、忠诚、学习、进取”的核心价值观,使公司企业文化理念、视觉、行为识别系统进厂区、进班组、进岗位。打造了企业文化一条街,成立了文体活动中心,整合了职工兴趣小组,建设了文化艺术走廊,出版了《五十春秋铸铜魂》专辑,开展了“四自”演唱会等各种活动,以文化凝聚人、培养人、塑造人。

同时,该厂坚持以人为本,全心全意依靠职工办企业。开通了“企信通”短信平台,出台了助困、助医、助学机制,建立了困难职工专项档案。“十一五”期间,16人分别荣获全国、省、市及公司劳模。厂连续两次被授予湖北省最佳文明单位,厂党委荣获黄石市先进基层党组织荣誉称号。

(刘飞)



图说澳炉带来的新变化(三)

风雪中,我们仍然坚守



测试中,我们确保水质达标



测量中,我们确保设备运转



监控中,我们确保动力正常

在保障澳炉系统稳定出铜的喜悦中,也有动力人付出的努力。

从2009年7月13日澳炉奠基的日子起,动力分公司就把澳炉供水、供电、通讯“三通”保障作为当前压倒一切的大事来抓。相继完成了综合管网施工、黄石供水一车间一、二泵站高压柜改造、风机房配电站安装、渣选厂电缆敷设及二总降110kV配电站、风机房配电站等系列配套工程的建设,确保了澳炉任务进度,优化管线设置,为澳炉提供了可靠的动力保障。

(郭小勇/图 王克娇/文)

物流公司:澳炉铁路运输步入正轨

澳炉投产运行以来,物流公司机务段千方百计适应澳炉投产后铁路运输生产作业要求,全力确保在新时期、新环境、新作业方式下的铁路运输高效运行。

早在澳炉投产前,物流公司机务段在反复论证的基础上,拟定出四台机车作业的计划,引进了两台新内燃机车和14台配套渣包车,新配备了25名乘务员,安装计算机连锁道岔装置等一系列举措适应公司治化生

产结构发生变化高效运行要求。

澳炉正式投产后,该段克服人员不足,现场作业环境复杂等不利条件,因地制宜地制定出澳炉渣包铁路运输安全作业流程,实行科学管理。根据现场作业环境出台了澳炉渣包安全作业操作规程,严把作业每一环节,确保澳炉渣包作业安全畅通。目前,该段已成功转运澳炉渣包约9000余吨。

(唐义文 孙媛)

铜山口矿劳动公司服务主业创高产

1月18日,从铜山口矿劳动公司获悉:2010年,劳动公司共完成矿石处理量11.53万吨、矿山铜419吨,分别比去年提高了23.4%和34.36%,铜精矿品位和回收率分别达到20.83%和78.33%,完成生产经营任务创历史新高。与此同时,党建、群团、计生、5S管理等各项工作也取得较为满意的工作成效,为铜山口矿整体经济发展做出了应有贡献。

(钱永红 葛春)

过去的一年,劳动公司面对生产任务重、成本压力大、设备日益老化等实际困难,坚持以科学观为指导,围绕中心,服务大局,以争创一流的精神状态,奋发有为的工作作风,群策群力,克难攻坚,最大限度地调动职工的积极性和创造性,各项工作取得了历史性突破,较为圆满地实现了劳动公司预期的工作目标。

卷扬班女工新年“七嘴八舌”话安全

“车间今年要对提升系统实行件件工资考核,我们的工资又要上涨啦!”1月17日一大早,消息灵通的铜绿山矿坑采车间机运工段主井卷扬班女工方燕兴高采烈地对工友说。

“主井提升系统是黄石市A级危险源,存在着较多的不安全因素,加上今年新增了提升井下负425米中段开拓工程废石的任务,系统的提升能力几近达到极限,大家不要忘了安全可是一票否决,没有了安全,收入可是不增反减。”班长刘爱

梅泼冷水说。“是啊,班组今年的安全工作目标是实现连续安全生产12年,大家一起合计合计怎么做吧。”班组安全员殷琴插嘴说。“盘形闸的油温过高会造成系统制动系统失灵,我们一定要时刻注意观察油温仪表。”班员胡丽君抢着发言。“还要注意检查滚筒绳槽是否异常,如果绳槽深浅不一会使钢丝绳松紧不一致,会造成钢丝绳在井筒里相互缠绕。”女工徐春补充说。

“我认为检查发现钢丝绳破断或断裂是班组安全工作的难点和重点,因为钢丝绳的状况只有在系统运行时才能通过视频监控器检查,注意力稍不集中就发现了钢丝绳存在异常,如果殷琴前年在操作中没发现钢丝绳出现断股,后果难以想象。”班员谢先雨心有余悸地说。“所以啊,大家一定要有高度的责任心和问题意识,严格执行设备三大规程,认真做好设备的点巡检,才能及时发现并处理好安全隐患,确保实现安全生产,拿

回自己应得的好处。”班长刘爱梅提醒大家说。随着国家一系列安全生产政策的出台,员工的安全生产意识日益增强,他们深知企业的安全发展与自身的利益息息相关,只有保持高度的责任意识、问题意识和改进意识,认真做好细节性安全管理,才能实现企业的持续安全发展,为自己争取到美好幸福的生活。

(高元兵)

冶炼厂电解二车间一批QC成果成为创效亮点

元月12日,在冶炼厂电教室开展的QC成果发布会上,电解二车间三工段QC小组的“电解作业率新方法”QC成果,能将阴极铜周期由8天增至12天,电解作业率提高2个百分点,阴极铜产量增加1800吨,创效180多万元。这是该车间用QC活动挖潜增效的一个缩影。

去年,该车间面对产量、成本等压力,在挖潜增效上下功夫。该车间以工段组成的团队,围绕阴极铜质量自选课题,在车间技术人员的指导下,开展各项QC攻关。种板工段利用富含的种板槽生产阴极铜,年增加产能2000多吨;一、二工段在降低残极率上做文章,全年残极率完全控制在车间下达的指标以内;净化工段针对终液含铜量趋高、脱铜效果差的问题展开,使终液含铜从平均2.6克每升降到1克每升以上;维修工段在残极冲洗上想办法,改造残极冲洗上多处不合理的地方,大大地减少了阳极泥损失。

截至目前,该车间2007年、2008年先后荣获省、全国优秀质量管理小组称号,2009年维修工段QC小组“提高始极片生产质量”荣获公司一等奖。

(陈祖加)

稀贵厂:为今年稳产高产把好关给足力

截止元月14号,稀贵金属厂维修车间顺利完成了该厂三车间与五车间的年终检修任务,为今年稳产高产把好关、给足力。

自元月份以来,该车间生产一班仅用了短短两周的时间,共更换三车间预浓缩反应釜的釜盖和罐体四台,蒸汽管道阀门几十个,减速机三台以及修复板式换热器板片五台;并对五车间3#、4#蒸晒回转窑烟筒的窑头、窑体和窑尾进行拆除与安装以及对小转炉两边的端盖、烧嘴等进行了检修,圆满完成该厂制定的年终检修任务。

该车间一直致力于把设备的维护与保养工作做为重中之重,并由车间领导带头并严格督促检查。由车间设备员和维修人员把工作重点放在维护与保养上,强调“预防为主、养为基础”的方针。

(陈芳)

简明新闻

铜绿山矿选矿碎矿工程在安全标准化推进第七阶段中,按“三定四不”原则,对生产现场的物品、物件的定置管理,做到物品、物件摆放整齐、有序、安全。

(贺文鸣)

1月14日,铜绿山矿坑采车间对各单位的空调封存情况进行了摸底,重点查处无证使用电炉、取暖器等违规行为,确保春节期间实现安全生产。

(高元兵)

冶炼厂电一车间面对近期严寒降温给生产带来的不利影响,合理安排,解决设备管道冰冻堵塞问题,为电解生产系统高效平稳运行提供了有利的保障。

(孙凤霞)

1月19日,赤马山铜矿召开了2011年度安全生产工作会,会议对2010年的安全生产工作进行了总结,并对2011年的安全生产工作进行了安排。

(张成)

动力分公司供水一车间澄清班在冬季加大了水质监控的力度,及时调整了药剂的投加量和污泥的排放量,从而确保了低浊度期间供水的产品产量。

(李璐)

冶炼厂电一车间槽下班一直把员工的安全放在第一位,截至目前已经连续四年实现安全生产,刷新了槽下班的安全记录。

(孙凤霞)

元月7日,随着三友公司供一电机和数字监控的更换完毕,消除了提升设备的安全隐患,为安全生产加了一把安全锁。

(陆峰)



新年伊始,稀贵厂加强人员进出管理,确保稀有金属的安全。(叶志海 汪晓萍 摄)



动力分公司供水一车间采取多种形式学习和宣传公司安全会议精神,在节前创造了浓厚的安全氛围。(邱华宁 摄)