

有这样一个班组,仅有12名职工,却担负着露天南北坑长达数千米的生产水输送管道以及型号多达十几种水系的维修保养任务。他们就是被誉为铜绿山矿“天坑”守护者的露天车间综合工段综合维修班。

我们是“天坑飞虎队”

铜绿山矿露天采场南北坑因范围广大,深度大,在矿山素有“天坑”之称。在“天坑”四壁的边坡及盘山公路上,分布着一根根直径为70厘米的粗大管道,相互连接起一个个或大或小的水仓。管道总长达数千米,是选矿生产水输送以及汛期排水系统的关键部位。

去年8月,在露天堆矿场“老虎口”矿仓抢修任务中,班长吴长兵与几名班员来到这个漏斗型大矿仓时,倒吸了一口凉气:十几米的深度,半空中用于矿石缓冲的缓冲层被砸得严重变形,上面凝结着厚厚一层矿沫、泥沙,修复工作量、难度非常大。当时,正值露天车间生产高峰期,多延误一天,就要多停止供矿一天。

没有时间耽误,吴长兵与几名骨干简单讨论后,迅速制定了修复方案:首先清理缓冲层上渣石,然后拆卸缓冲层,下放到矿仓底部,进行修复。矿仓底部无进口可进入,就用安全带吊着人下去;缓冲层上的渣石被砸得积成一整块,一锹

下去火星一溅,就用撬棍、洋镐从边缘撬松……

在抢修当中,一名选矿车间碎矿工段职工从观察孔察看矿仓维修进度。当看到4、5个人吊在半空中,高效协作、紧张有序地拆卸隔离层的场景时,这名职工由衷地说:“真像是电视里看到的飞虎队啊!”

去年7月22日,持续的暴雨开始侵袭露天南北坑,各排水点水量骤然加大,铜绿山矿紧急启动一级防汛预案,进入全力戒备状态。综合维修班职工分成三班,24小时在负88、负40、负64水仓等重点部位职守、巡查。

23日凌晨一点,班长吴长兵带着徐新广、涂小毛、喻国民三名班员巡查到负88米平台变电厅时,眼前的一幕让他们触目惊心:洪水已经顺着边坡,漫过公路,直扑配电站,仅靠一条排水沟阻隔。配电站如果被洪水浸泡,那么里面价值十几万的电气设备将全部报废。

险情刻不容缓,四人赶紧从一旁的

值班室里拿出工具、编织袋一边挖渠泄水,一边装运沙袋加筑排水沟。此时,瓢泼般的大雨劈头盖脸地砸在身上也顾不得了;沙土和了水,沾在锹上,根本就铲不动,就用手扒着装;沙袋浸了水,死沉沉的,抱不动,就在地面上拖。一袋、两袋、三袋……两个多小时以后,一条30米长的临时排水坝艰难地建成了,配电站保住了。几人回到值班室,全身冰凉,裹上了棉衣半天才缓过神来。

今年1月中旬的一天,已经连续下了几天的大雪。位于负88米水仓的m500-1水泵高压不锈钢波纹管破裂,选矿车间生产供水被迫中断,无法供应生产。吴长兵、徐新广、涂小毛、喻国民、陈迪华接到维修任务后,迅速赶到现场,进行波纹管更换。

令笔者感到不可思议的是,300斤重、8米长的波纹管,是如何在加上工长杜春元在内的6个人、无任何机械设备辅助、靠人力通过平台楼梯运到水仓泵船上。

笔者在现场看到,这是一段用螺纹钢、角铁制成的简易上下梯,总长约30米,坡度约为60度,仅能容纳一个身位上下,一个台阶只能容纳一个脚掌,中间无任何旋转休息平台。

“每次更换这个水仓波纹管,运下去是件非常困难的事情。水仓底部位置狭窄,无法安装旋转梯,还有值班室、配电站等障碍物存在,吊车无法靠近,再加上波纹管一根要一万多,特别珍贵,稍有弯折、碰撞就容易破损报废,所以只能靠人力抬下去。每年类似的更换任务大约有10多次,去年班组针对这个问题开展了QC活动,想了不少办法,现在一年只需要换7次。”班长吴长兵告诉笔者,“就像舞龙一样,两个人在两侧将波纹管前端抬着,后面4个人用麻绳固定着一步步挪下去,大约要20分钟左右。”

就是这样一群人,他们长期作业在这样的环境中,以激情与汗水,淋漓尽致地一笔一笔勾勒出“金牌班组”的荣耀。(秦霄)



3月15日,金生公司精炼炉QC小组成员正在观察出钢情况。

此前,该小组作为湖北省唯一的QC小组,参与了在西安召开的成果发布,并捧回了全国优秀质量管理小组称号。该公司精炼炉QC小组运用创新思维成功在国际首创出竖—平炉联合铜精炼工艺,每年在吨铜天然气单耗比投产初期降低30%,减少二氧化碳排放量330万方的同时,还可以为企业创造600多万元的经济效益。(郭小勇 摄)

稀贵厂铼项目扩能改造工程进展顺利

本报讯(通讯员 卢志红)3月11日,稀贵厂铼项目组污酸萃取的粗炼工序萃取槽扩能改造工程,正在顺利进行。

今年,公司给稀贵厂下达了完成800公斤铼酸铵产品,创利800万元的生产经营任务。该厂铼项目组面对着严峻的形势和生产经营任务,为了确保工程顺利,生产经营尽快达产达标,主动配合设计部门和施工安装单位,提前介入扩能改造项目,并精心组织施工,提前介入扩能改造项目和精制铼酸铵的工艺完善工作。一方面积极开展铼工艺技术的探索和应用,不断熟悉和掌握铼酸铵的工艺条件控制,不断提高各项经济技术指标。另一方面对现有生产线进行扩能改造,将生产能力扩大一倍,污酸处理量将由原来的300方/日扩大到600方/日。目前,改造工程各项工程进度顺利,预计工程将于4月底完工。

铜山口矿露天车间检修与生产“两不误”

本报讯(通讯员 汪纯)3月以来,铜山口矿露天车间在保证设备检修按进度稳步推进的同时,确保生产每日不少于2000方的矿石采剥量,为新一轮生产打好基础。

该矿自3月2日启动全矿检修以来,作为重要生产单位的露天车间为确保全年任务圆满完成,积极采取措施力保检修与生产同时进行。一方面,狠抓检修进度与质量,将29台(套)设备维修所用成本预算、安全工作、检修进度等落实“一对一”包保责任制,每台(套)设备由一名车间领导全面负责,每天督促到现场指导检修工作。另一方面,合理组织人员,安排正常设备精心生产,以达到每日2000方的矿石采剥量的定额任务。截止3月10日,已完成采剥量28424方。

铜绿山矿劳动公司全面推行预算管理

本报讯(通讯员 吴兵)3月10日,铜绿山矿劳动服务公司完成对机关各部室、厂队全年成本预算指标分解,切实加强公司经营管理成本预算控制目标,真正形成节支增效“千斤重担大家挑,人人肩上有指标”自负盈亏的经济实体。

劳动公司成立了以经理刘大为组长的经营成本预算考核小组,将公司全年经营管理成本预算目标按照专业线工作目标管理分解落实到各部室、厂队;并在各部室与厂队重新建立了成本核算台帐,对各项生产经营日常成本核算实行“月清月结”锁定成本预算指标。实行“成本超支用全额工资抵补”的方式进行考核;使干部职工,树立了向节支要效益,向节能降耗要效益的观念。

铜绿山矿碎矿工段5S管理持续推行

本报讯(通讯员 李世豪)铜绿山矿选矿车间碎矿工段持续推行5S管理,经过三年多不懈努力,生产环境及干群精神面貌焕然一新。

自碎矿工段推行5S管理以来,以创建标杆党员5S示范机台为契机,实行日查、周检、月汇总始终保持高压态势,经过治理与改善相结合,职工责任心增强了,改变了过去的场地混乱、工具乱堆乱放的局面,坚持绿化、美化、亮化工程,厂区道路整洁花坛绿草成荫,如今生产岗位工作场所环境优美整洁无比,生产秩序井然,职工工作态度认真严谨,全体干群心情舒畅顺心如意,企业工作效率也提高了。

鑫力井巷公司“三抓三促”推进工程建设

本报讯(通讯员 叶圣华)鑫力井巷公司紧紧把握公司矿产资源开发战略和二次矿山建设高潮的机遇,强化基础设施建设,以“三抓三促”推进重点工程建设,力促“两超”全年工作目标顺利实现。

一是抓前期,促开工。春节后,该公司迅速实现了铜绿山矿开拓工程、丰山铜矿负440水仓、铜山口矿副井工程等重点项目的复工。3月底将进行外蒙工程的前期考察和招投标工作,力争早日进军国际市场。新疆萨热克铜矿斜坡道、回风井工程项目4月初开工建设,形成工程项目全线开工的会战态势。二是抓进度,抢工期。对所有项目定时间、定责任、定目标,积极主动加强与业主方沟通协调,及时解决项目建设难题,力促项目建设有序推进。三是抓质量,筑精品。严格执行“项目施工法”和“质量安全一票否决制”,要求项目负责人、施工队伍对工程质量全面负责,使工程质量得到全程监控;努力把各项重点工程打造成精品工程、放心工程、亮点工程。

冶炼厂:

熔炼车间“敢”字当头给力奥炉

本报讯(通讯员 陈向东)3月2日,熔炼车间职工参与专题片《解放思想 跨越发展》的录制后,引起了强烈反响。该车间抓住时机,“敢”字当头,掀起了解放思想的热潮。

熔炼车间担负着澳炉试生产的重要任务,但澳炉是一个全新的生产工艺,各项技术指标和参数需要完善,操作技能需要提高,如果按仅有的书本知识和一点点的实习技能,满足不了生产要求。因此,敢于突破,成了熔炼人的共识。

敢于突破权威。在试生产初期,澳炉出现了很多困难:入炉料不化,炉温不稳定,喷枪经常烧坏,出炉料成分达不到预定要求等。虽然都知道这些情况,在开炉初期是不可避免的,但是该车间的技术人员和操作工经过反复计算和核对,发现所设定的参数有值得修改的地方,澳籍专家是完全照搬了自己的经验,没有根据实际的人炉料成分来变化设置。在与专家的协调时澳方坚持自己的观点,不愿修改,在经过据理力争之后,参数才得以修改,并在此基础上

完善了工艺指标。澳炉在20天内就达到阶段要求,创造了国内试生产进度最快纪录,完成了第一试生产目标。

敢于尝试。澳炉的熔体经堰口流出,中间通过长长的流槽流入电炉分离。熔体在流槽容易结晶,因而会造成堵塞,流通不畅,这就要求对流槽进行保温,防止粘结晶。目前国内最好的方法是用稻草保温,但其对环境有所污染,不利于环保,必须寻找合适的保温材料。该车间领导带领人员多次尝试,先是用木炭,再是用烧油的办法,均

不理想。在澳炉有一个施工单位正在对烟道进行保温施工,现场用的保温材料引起了骆伟的注意,安排人员借来一试,效果较好。现在,这种叫保温棉的材料已运用于流槽,而且成本比稻草还少。

面对澳炉新的生产工艺技术,熔炼车间敢闯敢试,使试生产变成常态化生产,加料量由最初的60吨到现在稳定的90吨,连续生产时间由不足10小时到170小时,目前已到210小时,开炉时率稳定在91%以上,第一阶段目标已完全实现,创造了国内同行业的第一。

理,通过严格执行槽面“零短路”交接班制度,狠抓电调人员的标准化操作,2月25日,该工段电铜日产量达到了610吨,创历史同期最好记录。此外,该车间狠抓各工段、班组对所属设备的检查维护,各工段分别制定了设备检查维护制度,加强陶瓷过滤器、电解机组、管道阀门的点检维护,确保设备运行率达到98%以上,为生产高效运行提供保障。

还为车间5S工作、设备保养工作带来不便。

自2010年底奥斯迈特炉投产以来,新炉对新工艺有了新要求,进炉精矿需先由专门的制粒机制成颗粒再投入奥炉生产,解决了粉尘状物料“漫天飞舞”的大问题,现在职工交接班做卫生都可以用吸尘器进行。

电二车间生产指标实现“满堂红”

本报讯(通讯员 邓小辉)冶炼厂电二车间积极落实公司和厂“两会”精神,深挖增效潜能,多途保产收到明显实效。2月份,该车间当月已完成电铜17200吨,A铜产出率达到了97.05%,各项生产指标均达到目标要求。

“两会”召开后,该车间认真贯彻落实

实“两会”精神为己任,明确工作任务,针对今年生产任务重、成本压力大的实际,该车间从严格生产组织管理入手,各级管理人员主动沉入现场,对阳极板成分、电解液配比、电铜析出变化、阴极制作等情况进行监控,对影响生产的关键问题组织分析、讨论,及时

制措施进行整改,确定最佳电解工艺操控方法,均匀设置电流强度,在确保质量的前提下,努力提高电解作业率,挖掘生产的潜力。同时,该车间还以经济责任制考核为杠杆,设立奖励制度,开展班产日产量达标竞赛。该车间三工段强化12天周期阴极铜生产管理

备料车间小颗粒解决大问题

本报讯(通讯员 汪华 徐金华)“如今奥斯迈特炉工艺要求对进炉的物料先要制成颗粒再投入使用,有效地改善了车间作业环境粉尘污染严重的问题,现在18#皮带卫生清洁都可以用

吸尘器吸收地面的粉尘了,这在以往我们操作工人是想都不敢想的!”冶炼厂备料车间一名普通的皮带输送工人欣喜地告诉笔者。

以前,冶炼厂备料车间主要是为反

射炉、诺兰达炉和转炉提供合格物料,特别是在为反射炉、诺兰达炉提供干燥精矿时,由于干燥后的精矿成粉状,在运输过程中极易“扬尘”,不仅对岗位操作工的身心健康带来伤害,