

公司 10 项成果

亮相黄石“十一五”创新成果展



图为在当天的展示会上,金生公司铜精炉QC小组成果发布人在向黄石市委副书记、组织部部长张家胜介绍成果。(郭小勇 摄)

本报讯(记者 郭小勇)在“十一五”期间,公司一线职工积极发挥聪明才智和创造精神,在岗位技术创新上取得了一批具有先进性、实用性,又具有一定经济效益和开发价值的技术创新成果。4月30日,在黄石市举办的“建功楚天竞风流——黄石市“十一五”职工技术创新成果展上,公司有10项技术成果集体亮相。其中,在成果展示会上亮相的个人技术创新的成果分别有:稀贵金属厂职工宋幸福创新的银锭“脱氧剂专用捞渣漏勺”的技术,在国内同行业处于领先地位。该技术利用比银熔点高的材质制作捞渣漏勺,捞出的银锭浇铸过程中产生的氧化渣,净化银液,减少银液损失。2010年,该项目荣获湖北省职工技术创新成果三等奖,并被命名为“宋幸福”操作法。

冶炼厂职工潘后华创新的“大板阳极板耳部减薄”技术,成功将大板电解系统所用阳极的耳部厚度由原来的45毫米减薄35毫米。生产出的高纯阴极铜产率达到了96%以上。电解残极率达到了14.21%,同比下降了2.14个百分点,年减少返炉残极2304吨,降低能耗235吨标煤,减少返炉铜损失约23.04吨,达到了节能降耗效果。此项技术2010年荣获黄石市职工技术创新成果一等奖。目前,正在申请国家实用新型专利。

电解液净化难度大等诸多缺陷,为湿法冶炼生产提供了新一代最适合的原料。冶炼厂职工孙建华创新的“4#干燥窑大修炉衬结构改进”技术,不仅延长了炉衬使用寿命,保障了铜精矿干燥供给,年还可创经济价值50万元以上。该技术中的《冶炼厂干燥窑首次大修炉衬综合改进》的子项目,还荣获2007年黄石市职工十大技术创新成果,2009年荣获湖北省首届职工技术创新成果三等奖。聚鑫公司职工程志华创新的“锥孔装置”技术,使加工后内孔的同轴度误差控制在0.1毫米范围以内。2010年,该技术在加工湖南衡阳离心钢套200件时,为企业创利润48万元。2010年,该技术还荣获黄石市职工技术创新成果三等奖。

稀贵厂一车间预算管理又有新成果

本报讯(通讯员 胡芳)截至5月3日,稀贵厂一车间分班的水合肼实际消耗比预算下降了近30%,仅此一项就节约成本5万多元。这是该车间全面推行成本预算管理取得的又一项成果。今年,稀贵厂一车间作为该厂全面预算管理的一个试点单位,该车间成立了预算管理小组,制定了预算管理的规章制度,工作目标和实施方案,明确提出全面预算管理必须全员参与,从源头上控制好总量和材料、备件等物品的消耗,严控生产成本,将成本费用细化到每个班组,强化职工成本节约意识,营造了成本在我心中,节约在我手中的氛围。

冶炼厂维修车间“五好”活动促服务质量

本报讯(通讯员 严春华)5月3日,冶炼厂维修车间在统计“维修车间服务单”时发现,该车间仅用两个月的时间,顾客满意度就提高到86%,超过去年统计的85.75%。3月中旬,冶炼厂维修车间通过深入开展“五好”活动,树立良好的形象窗口,有力地促进了该车间服务质量的提高。该车间为了提高服务质量,在车间内部实行服务满意度考核指标,开展了“接好每一项任务、执行好每一项制度、签好每一张服务单、服务好每一位对象、办理好每项业务”的“五好”活动,既保证工作有成效,又为提高服务质量奠定了坚实基础。



槽面攻关勇“亮剑”

——记2010年度黄石市劳动模范吴永松

刘飞 刘欣杰

鲜花,掌声,奖牌……4月29日上午,在黄石市召开“五一”国际劳动节暨劳动模范表彰,建功“十二五”劳动竞赛动员大会,今年39岁的冶炼厂电解二车间三工段工段长吴永松身披披带,手捧鲜花、胸佩奖牌接受了表彰。

(一)

2009年,由吴永松负责的攻关项目——阳极板耳部减薄项目攻关成功,他因此获得了2010年“黄石市职工技术创新成果”竞赛一等奖,并被破格表彰为“黄石市劳动模范”。此项技术使冶炼厂年减少返炉残极2304吨,年降低能耗235吨标煤,年创造直接效益404.98万元。这项攻关项目的成功,不仅为公司、厂降低了成本,也提高了阴极铜质量。

“吴工长工作一丝不苟,特较真。”同事汪小飞如是说,“电解二车间成立十年了,这十年来,每次洗槽时,吴工长都要求把槽底的粒子铲干净,不放过一点点‘漏网之鱼’,看到有不合格的,他都会跳下一人高的电解槽,亲自清理干净。”在阳极板耳部减薄技术攻关的日子里,就是这股较真劲儿,让吴永松攻克了耳部减薄技术中的一个个难关。

由于减薄,圆盘浇铸机旋转不平稳出现阳极耳厚薄不均,容易出现断耳现象。面对这一技术难题,吴永松带领攻关小组层层把关,仔细研究,终于找到了突破口——建议在阳极整形机整流部分加大耳变质量,通过压弯10mm来矫正耳部减薄后样机重心偏移的现象,使阳极耳部重心与板面重心尽量重合以确保阳极板垂直度。这一建议立即被车间采纳,一举扭转了阴极铜质量波动情况。最终,大板阴极铜的双耳减薄10毫米,重量减少4公斤后,大板残极率降低了1%—1.5%,攻关获

得成功。他工作的较真劲儿不光表现在这些大的攻关项目上,还表现在细节之中。在去年8月13日的一次槽面例行查看中,吴永松发现系统带气,会导致阴极铜板出现气泡。根据槽下多年经验,吴永松顺着槽面一直查找问题源,找了一个多小时,这一找就找到槽下泵,他及时发现低位槽的循环系统空了没有电解液,避免了一次潜在事故的发生。他每次上班第一件事就是到现场查看前一天产出下槽阴极片的品相,通过下槽阴极片的色泽、纹路、厚薄状况他基本可以判断阴极铜具体析出情况。就是这十年的耐心摸索和细心研究,才使得他练就了这双“火眼金睛”。他每次去现场都带上纸笔,记录下当天阴极铜的生产情况和质量,看看电压电流是否正常,因为这直接影响到产量;查看早班记录和各班短槽情况。

(二)

2007年元月,在新大板二系开工的四天里,由于时间紧迫,他带领职工日夜守在车间,严查添加剂控制比例,一包包运送硫酸铜,并指导大家配液。由于选调到二系的职工们都是新手,操作不大熟练,再加上工作异常辛苦,他让职工们轮流休息,自己则马不停蹄地忙前忙后,一天工作下来,他累得需要扶着墙走路,大家十分感动,更加积极的投入生产之中,保证了二系的顺利投产。二系投产期间新来了一位叫许健的小伙子,性格直爽做事却急躁。夏天温度

时,集体智慧也亮点频现。其中,由金生公司铜精炉QC小组集体创新的“竖平炉联合铜精炼工艺”技术,不仅年可为企业创造600多万元的净效益,每年还可减少二氧化碳排放量330万方/吨铜,天然气单耗比投产初期降低30%左右,实现了经济效益、社会效益的双丰收。2010年,该项目还在全国第三十二次质量管理小组代表会议上被授予全国优秀质量管理小组称号,并作为湖北省唯一的QC小组代表,荣获最佳人气奖。动力分公司澄清班QC小组集体创新的“提高药剂利用率”技术,在提高药剂利用率的基础上,利用虹吸原理,使药剂利用率由91.3%提高至99.1%,年减少药剂60吨,减少废渣外排费创价值5万元。2010年,该成果荣获全国有色行业优秀质量管理小组奖。铜绿山矿选矿车间磨浮工段QC小组集体创新的“降低松油单耗”技术。该技术通过改造药剂设备、根据矿石性质调整加药量等措施,成功将车间松油单耗从平均120克/吨降到98克/吨,每年节约松油成本达60余万元。2009年,该成果荣获湖北省质量协会优秀质量管理小组优秀成果二等奖。建安公司精矿仓QC小组围绕“提高精矿仓预埋螺栓安装质量”展开技术攻关,通过增加螺栓固定架强度,改进地脚螺栓加固方法,让所有预埋螺栓的相对位移偏差均≤1毫米。为精矿仓结构的顺利安装提供了必备条件。该成果2010年荣获全国有色行业优秀质量管理小组奖。稀贵金属厂一车间分班QC小组集体创新的“降低分银渣含银”技术。通过采用“氨浸分银水合肼还原”取代“亚纳分银—一甲醛还原”的工艺,使分银渣含银指标由原3%降至0.794%,增加效益达1191.24万元。继续改进工艺后,粗银粉含银量由工艺改进前的40%~50%提高到的93%以上。该项目2008年获湖北省优秀质量管理小组荣誉称号。这些一线职工创新技术成果的取得,在不断提升企业的核心竞争力的同时,也为公司实现跨越式发展提供了强劲动力。

(三)

技术攻关是一项体力活,也是一项脑力活。每每到了出现卡壳,没有方向的时候,他总会沏上一壶浓茶,驱散一天的劳累,然后工作到深夜。茶浓,浓茶浓到最深处便是苦尽甘来。“七杯饮下腹,两腋清风生”,就是这一杯接一杯的浓郁,伴着吴永松度过一个不眠之夜,攻下一次次技术难关。在生活中学习道理,在兴趣中升华自己。他家里的书多与技术攻关相关,这些书专业性很强,一般人都觉得这些书籍枯燥乏味,可是他却乐此不疲。闲暇时候,他都会泡壶清茶,自顾自地捧起书研究起来,左手实践,右手真知,这两只手握在一起,才使得他攻关过程中屡战屡胜。对于“劳动模范”这个荣誉,吴永松很谦虚地说:“我只是做了该做的事情。”



铜绿山矿 调整生产格局 开展技术创新

本报讯(通讯员 周全斌)今年以来,铜绿山矿针对自身实际,调整生产格局,加大投入,开展技术创新,以保持持续良好的发展势头。为了实现矿山的可持续发展,从年初开始,该矿对2011年的生产经营格局和技改工作预先安排:优化、调整采矿作业结构,使采矿损失率、贫化率得到科学合理控制;完善井下掘进、充填工艺,实现达产达标;抓紧选矿浮选系列改造,提高矿石处理量和经济技术指标;着手485米机械开采及井下开采优化设计等5个科研项目攻关。同时,建立健全环保监测、防范、奖惩机制,加强废液废水循环利用。元至3月份,仅废液回收一项,就节约工业用水190万吨。随着上述举措的实施,1-4月份以来,该矿供矿量及主要产品产量保持平稳势头。

冶炼厂电一种板工段 照缸操作法达到预期效果

本报讯(通讯员 方慧)4月15日,笔者从冶炼厂电一种板工段获悉,该工段槽面管理岗位通过优化操作方法,使始极片合格率提高到97.5%,电耗下降了10千瓦时/每吨铜。电一种板工段把始极片合格率作为重点攻关项目,该工段针对槽面管理岗位通过探针查短路,效率低,许多问题只能靠后期维护才能发现的这一现状,于去年12月份借鉴艾萨法电铜生产初期阶段的标准缸操作法进行查短路,并结合种板生产的实际情况,总结出适合电一种板工段生产的标准化缸操作法,并在槽面管理岗位全面实施,达到预期效果。

铜绿山矿坑采机运工段 一项技改年创效数十万

本报讯(通讯员 陶坤)铜绿山矿坑采车间机运工段通过对井下各装车站震动漏斗电机基座进行改造,取得较好效益。坑采车间机运工段管辖区域内有震动漏斗8处,普遍采用台式电机基座,每次更换震动电机需多工种配合花费六、七个工时。为此,该工段通过组织技术人员,自行加工外露直板型基座,利用转载站停产时间逐步替换台式基座。此项技改不仅将更换一台电机时间缩短到3小时以内,每年可节省近百维修工时,可多提原矿千余吨,创经济效益达数十万元。



动力分公司电讯车间 集中力量保重点工程

本报讯(通讯员 田芳)4月21日,动力分公司电讯车间在经过近半个月的技术攻关后,完成了华盛三期住户的电话、互联网线安装的基础工程。这是今年电讯车间集中精干力量,保重点工程取得的阶段性成果之一。电讯车间现有职工50余人,主要承担着公司及周边居民的电话、互联网安装及维护等服务工作。随着公司华盛三期、金花三期等居民小区在今年相继完工,而通讯基础工程工期短,人员少,任务重的问题成为该车间必须面对的压力。为确保工程工期和质量,该车间在按工作性质将原来的班组进行整合,在成立工程班的基础上,组织人员精心对工程进度进行测算,并依据测算结果合理安排材料的采购、入库等工作,有效避免了因工程材料采购入库不及时延误工期。



建安公司加快硫酸三系异地改造工程建设,4月份共完成钢结构制作量达1000余吨。图为施工现场。(刘建新 摄)