

冶炼厂完善制度流程为企业发展蓄力

■ 通讯员 刘飞

经过一个月的制度和流程梳理,9月20日,一套全新的《标准化党组织建设工作资料》由冶炼厂党委工作部编印完成,并下发到各党支(总支部)。这是该厂落实公司管理提升年活动和该厂主题为“梳理流程、夯实管理、提高效率”的管理提升日活动的一项成果。

今年,由于澳炉生产受到制约,冶炼厂治化生产出现困难,矿产粗铜和硫酸产量不够理想。该厂深刻领会保金总经理批示的精神内涵促进管理提升。围绕设备管

理、全面预算管理、5S管理等10项管理重点,充分发挥团队的作用,找出各项管理的重点、控制难点和薄弱环节,对各项工作进行制度梳理和流程改造工作。

为做好此项工作,该厂将第三季度的每个周六确定为“管理提升日”,开展制度梳理和流程改造活动,以全面提升管理水平。该厂还专门成立了“管理提升日”工作小组,制定了工作计划,并以文件的形式下发到各单位,要求各单位发挥团队协作精神,积极主动地配合此项工作的开展。此次修

订的内容包括各类规定、办法、管理标准、细则、程序等。目前,10项厂级管理制度和16个车间级管理制度均已基本完成修订任务。同时,该厂对所有岗位安全操作标准、工艺操作标准、设备操作标准进行了系统完善和修订,并下发到各单位,供管理人员和各岗位职工学习,受到职工的欢迎。

同时,该厂各单位也发动自身力量,积极配合厂展开制度梳理和流程完善工作。焙炼车间以电炉放铜岗位为试点,开展标准作业流程管理活动。按照炉前现状作业

程序,从人员操作、工序流程等几个方面对岗位程序进行人机分析,并整理出标准作业流程,使澳炉的开炉时率稳定在93%左右。电一车间在外购阳极板成分波动的情况下,积极开展流程梳理,通过加强槽面管理,避免高纯阴极铜出现质量波动的现象。

经过一系列制度和流程的梳理与完善,该厂管理流程得到优化,工作效率得到提高,企业的执行力也得到提升,为企业发展厚积薄发给了力。



铜山口矿碎矿工段巧用高压雾化喷头降尘

■ 通讯员 刘凯

9月14日,铜山口矿碎矿工段粗矿仓高压雾化喷头投入使用,防尘效果明显提高。

为有效降低粉尘危害,保护职工身体健康,碎矿工段多次尝试使用防尘水对粗矿仓、颚式破碎机进行降尘。但由于碎矿粒度过细,防尘水过大造成了筛网堵塞、粉矿仓粘结等情况,影响了生产工艺的流畅。为取得降尘和生产的“双赢”效果,该工段经过技术攻关,决定将防尘水直接喷洒改为高压雾化喷洒,让防尘水均匀地渗透进矿石,使矿石保持一定湿度,再进行破碎生产。该工段维修人员利用每天上午设备检修时间将供水管道连接至粗矿仓顶部,同时增设加压泵、澄清池作为辅助设备,选择坚固耐用,拆卸维修方便的喷头,并利用一周的时间完成全部安装。

经过实际运用,新安装的雾化喷头将雾一般的防尘水,均匀地撒在粗矿仓内的矿石表面,很好地控制了破碎时粉尘的产生,并成功地将粉尘挡在破碎机里,使得碎矿厂房变得清爽了许多。据了解,碎矿工段还将在另外两台破碎机加装雾化喷头,进一步治理碎矿粉尘,为职工创造良好的工作环境。

铜绿山矿选矿车间碎矿工段危害告知卡提醒职工安全

■ 通讯员 李世豪

从9月份开始,铜绿山矿选矿车间碎矿工段里一张张小小卡片特别引人注目,这些小卡片上写满了安全标语,时刻警示员工规范操作,消除不安全因素。

岗位危险危害因素告知卡是碎矿工段根据各生产岗位不同性质及专业特点,日常总结归纳制作而成。主要从人、设备、原料、环境、法规等项目着眼,对各种存在的危险因素、危害产生原因、危险系数、安全措施,以及安全防护措施相对应的安全规程等都进行了一一注明,

让员工高度戒备,时刻保持清醒的认识,遵守操作规程,自觉防范事故放生。

岗位危险危害因素告知卡的“亮相”,时刻提醒广大员工严格按照安全操作规程标准作业,久而久之,职工们在这种安全文化耳濡目染的作用下,一方面增强了其自我防范能力与保护意识,避免了违章作业的发生,另一方面也提高了工作效率和质量。



铜绿山矿坑采车间新主井主要承担将井下矿石提升到地面的任务,其安全运行时间直接决定着该车间年产量,为确保完成年107万吨矿石提升任务,该车间机运工段狠抓设备日常点巡检,认真做好设备计划性检修和突击性抢修,有效保证了主井提升系统安全高效运行。图为9月14日,该工段检修人员正在抢修主井箕斗。(高元兵 摄)

冶炼厂电二车间着力打造高技能职工队伍

■ 通讯员 魏马亮

“影响电流效率的主要因素是极间短路、漏电以及阴极的化学溶解……槽电压高会造成电耗过高、成本增加……”9月13日,冶炼厂电二车间技术员乐安胜正在电解槽面生产现场为职工们详细讲解铜电解生产操作中要注意的细节。

随着30万吨铜电解工程开工建设,治化规模提升,设备转型升级,新工艺新技术纷纷上马,打造一支高技能、高水平的职工队伍迫在眉睫。7月份以来,冶炼厂电二车间积极为职工搭建学习平

台,组织职工技能培训,考试达323人次。同时,车间将职工培训课堂搬到各班组,各生产工序的具体工作岗位中,让车间技术人员带着课题下现场,进行实地讲解,面对面解答疑难问题,与职工进行沟通交流。

此外,通过实践操作岗位“一帮一”的方式,该车间因人施教,因问题施教,切实提高了职工的实践操作水平,同时解决了车间槽电压高、电流效率低等技术难题。

稀贵二车间精炼班小问题票解决生产大难题

■ 通讯员 高友元

近日,稀贵二车间精炼班充分利用“问题票”,有效解决了一道生产难题。

9月初,该班组在进行海绵钨的生产过程中,发现氯化工序添加度袋燃烧渣后,出现下料口堵塞、氯化渣变黑、渣料过滤困难、料液中含油困难等异常现象。对此,班组一方面迅速将情况汇报车间调度,一方面利用班会进行讨论,发动全班职工查原因、想办法。后经调查发现,由于三车间铂钨精矿较湿,在脱袋装斗后,少量沾附在编织袋上,日积月累后经过油料燃烧,形成大量燃烧渣。燃烧渣未经冶炼酸浸、沉碲工序,直接进入精炼系统,结果就造成海绵钨直收率下降5个百分点。对此,班组提出把改铂钨精矿袋装为斗装,这样既可杜绝残留在编织袋上的铂钨精矿形成燃烧渣,又能减少编织袋的消耗,降低成本,同时也避免了因燃烧废袋而造成的环境污染。经反复论证后,班组立即将此情况以问题票的形式提出,得到了车间、厂领导的高度重视,并按照厂5S“小问题不过天,大问题不过月”的工作要求,迅速制作料斗,解决了这一生产难题,该班组生产全面恢复正常。

物流汽运分公司千方百计抢运2万吨进口矿

■ 通讯员 秦莉 吉婷

自9月16日开始,物流公司汽运分公司紧急集中运力,在外贸码头全力以赴抢运公司刚刚靠岸的两万吨进口铜精矿,千方百计避免2万吨铜精矿受洪峰影响而无法及时投入生产,给公司带来的巨额损失。

受嘉陵江流域普降暴雨和局部地区特大暴雨的影响,长江上游支流水位持续上涨。洪峰一但逼近我市防卫线,相关部门将

立即禁止江边码头的一切卸装作业。停放在外贸码头的两万吨进口矿若不及时抢运回厂,公司铜精矿将会滞留,这将严重影响治化生产,甚至会因“无米下锅”而导致治化炉停炉的可怕后果。

为此,抢运两万吨进口铜精矿工作迫在眉睫,刻不容缓。接到紧急任务后,该公司在第一时间召开专题会,制定出紧急抢

运方案。一是集中运力,采取取重避轻的原则,适当调配公司内部运输作业安排,千方百计增加抢运进口矿运输车辆的数量;二是利用第三物流外部增援力量,组织外部车辆进入进口矿的运输;三是领导班子深入现场,及时解决突发问题,加大路线巡查力度,确保途中运输安全;四是及时与相关部门进行沟通,增强运输各个环节的预见

性,实时掌握天气变化情况,加大应急预案的防控力度,争分夺秒做好抢运工作。

该公司抢运应急预案实施后,以平均每天2700吨的运量速度抢运铜精矿,是平日作业量的三倍。据悉截止9月20日,该公司已经成功抢运了1万余吨进口铜精矿,保障了有色公司治化生产的正常进行。

刻苦专研攻技改 小改小革显本色

——记铜绿山矿三友公司供矿一队维修班黄运鹏

■ 通讯员 周志刚

在铜绿山矿三友公司供矿一队维修班,有一群凡事爱琢磨的人,他们用灵巧的双手和聪明才智,不断开展小改小革活动,解决了许多生产中的质量、机效、消耗等技术难题。被职工誉为“技改专业户”的黄运鹏就是其中一个。

黄运鹏1975年就进入铜绿山矿工作。进单位后,他从一名普通的穿孔机操作工干起,四年后通过自学当上了技术钳工。如今,他已成功实施技术革新数十项,成为公司领导同事们心目中的技术顶梁柱。

工作中,黄运鹏不仅做好自己的设备维修本职工作,还把旁人看不上眼的小改小革作为一件大事来办,取得了不小的成效呢。今年三友公司的采矿任务是11万吨,压力非常大,井下矿车应用频次特别高,而此时的维修效率已不能适应当前高效率的需求。作为维修班首屈一指的“土专家”,老黄看在眼里,急在心里,暗下决心一定要改进维修方法,提高矿车维修效率。于是,他边工作边摸索,经过一系列的数据分析后,终于想出了一套既省时省力又安全的修矿车模式。以前维修矿车时,必须将对轮放在地上,然后用大锤把轴承和轴打出来与轮子分离,很难用力。老黄就盘算开了:如果轮子、轴承和轴悬空有向下的重力

不是更容易把他们分离开来吗?他从废弃的矿车堆里找来矿车架子先把两边支架切割掉再在两边换上120mm的槽钢,上面加12mm钢板并焊接在一起的改装,矿车轮的拆卸速度大幅度得到提升。

不仅如此,他还定制了拆卸螺母配套的套筒扳手,并设计将盖板放在轮缘上,避免了打大锤时导致卡簧的边缘受损而损害其密封性……经过老黄这一系列的小改小革,矿车维修效率和质量有了大大的提高,得到了公司领导的认可和表扬。

业精于勤更精于细,这句话是对黄运鹏的真实写照。在工作中,他不但技术过硬,而且是一个细心人。维修班主要负责提升系统所有设备的维修、保养工作。由于卷

扬设备是老式设备,经常“生病”,但他总能通过自己的奇思和妙手,轻松地应对各种设备的“疑难杂症”。“在技术革新过程中,当需要解决一个问题时,会消耗很多人力、物力,如果采用逆向思维,从别的地方做一点小的改动就能解决这个问题,岂不是两全其美?”黄运鹏这样阐述他乐此不疲的小改小革活动。

诸如此类不太起眼的小事到底干了多少,得到了多少回报,老黄看得特别淡。他说,我是大冶有色人,就要为大冶有色尽一份力。正是这样数以千记、万记的像老黄一样默默奉献的公司职工支撑起了大冶有色灿烂的明天。



9月19日,稀贵厂三车间全面进入“5S”清扫阶段,为了确保清扫阶段顺利进行,该车间采取了三项措施。一是制订各责任区的清扫执行标准;二是设立设备示范点,由各班班长亲自参与擦洗;三是定期检查,督促落实。因为该车间制冷班班长在清扫1号制冷机。(周小芳 摄)



建安公司混凝土构件厂结合管理提升日活动,于9月17日组织职工利用中午休息间隙,对该厂厂区马路进行了合理地刷线分区,旨在实行人车分流,降低厂内行车安全隐患,确保车辆的运送安全,此举赢得了职工的一致好评。(朱帆 摄)

