

## 冶炼厂备料车间

## “三招”确保金属平衡工作顺利进行

■ 通讯员 孙圣

11月21日上午11时,备料车间的井水正在冲洗散落在路面的精矿,近期,车间增加了冲洗回收频次,极大地提高了精矿的回收量,并采取三项措施,确保金属平衡工作的顺利进行。

首先,锁定流失点。车间在年初工作

会上提出要把金属平衡作为全年的重点工作来抓,在全车间范围内锁定了10处精矿易流失点,制定、完善各流失点的现场管理制度、清扫标准和检查考核制度,同时还成立了清扫组,负责对每一处易流失点的精矿进行清扫回收。

其次,打造新环境。车间对干燥7号皮带、转炉石英15号皮带、1至4号计量皮带下料斗、7号皮带下料斗以及现场安装风管等项目进行了改造,共装风管14根。新建了电收尘刮板机精矿沉淀池和新2号皮带沉淀池。

第三,支部来监督。今年3月份,支部把减少铜精矿流失,有效提高冶炼金属回收率作为车间效能监察的立项内容,制定了具体的实施办法,坚持日常检查和考核,到目前为止,共检查了43次,检查出20多个不合格项,现已全部整改。



11月19日上午,冶炼厂备料车间组织开展“消防演练”活动,图为职工正在进行消防器材的使用演练。(孙圣 摄)

## 制定粉尘治理方案 巧解金属流失难题

■ 通讯员 汪华

“这个粉尘治理项目能彻底将低温电收尘系统排放的粉尘回收再利用,有效治理了粉尘抛洒问题,避免了有价金属的流失。”11月14日,冶炼厂备料车间主任方照坤站在泥浆池旁高兴

地说道。由于刮板机和皮带之间的落差较大,由低温电收尘系统收集的粉尘,通过链条刮板输送机直接输送到新11号皮带机上。易发生粉尘抛洒的现象。为了彻底

解决这一难题,该车间成立了专项技术攻关组,根据现场情况,因地制宜,制定了粉尘治理项目方案,并自主组织施工。经过不断改进,达到了理想的收尘效果,最大限度地避免了精矿的二次流失。

## 4号窑节能改造工程竣工

■ 通讯员 孙圣

11月15日,冶炼厂备料车间4号干燥窑计算机调试成功,标志着为期90余天的4号干燥窑节能改造工程已完成。

4号干燥窑是该车间的主要生产

设备,承担着干燥精矿的生产任务,每年干燥精矿70余万吨,是车间耗能最多的设备。为此,该厂对4号干燥窑进行燃烧室节能技术改造。改造后的4

号干燥窑可自行调节供煤量,自动控温,保证燃烧室所需要的温度,每月可节约成本10万余元。

## 备料党支部扎实开展“党员先锋机台”活动

■ 通讯员 孙圣

冶炼厂备料车间党支部采取多项措施,扎实开展“党员先锋机台”活动。到目前为止,该车间的设备完好率达98%以

上,设备开动率达99%,为冶化生产的正常运行提供了保障。

今年5月份,党支部结合自身情

况,对厂“先锋机台活动方案”进行了细化,按照责任领导、责任技术员、党员责任人的检查制度以及保养润滑情

况开展检查。每月对先锋机台活动的开展情况进行考核兑现,确保了车间重点设备的正常运行。

## 冶炼厂修炉车间

## 安全岗位上的“管家婆”冯申起

■ 通讯员 范志峰

在炉窑检修现场,你经常会看到一个戴着眼镜,不停忙碌的身影,他就是修炉二班的安全员冯申起。

冯申起担任班组长安全员已经有五年了,积累了丰富的经验。由于他管得太多、太细、太严,因此有了“管家婆”这么一个“雅号”。

这个“管家婆”抓好班组安全工作靠

的是:“严格”和“细致”。只要他发现在生产过程中,有“三违”现象和 unsafe 行为,就会严厉制止,并严格按安全制度给予处罚。

“管家婆”的“细”主要表现在每次开班前会之前,他都会和班长早早地来到施工现场,查看是否存在安全隐患,然后及时纠正并当场提出整改要求,在随后的班前会上提醒大家要注意哪些事项。

记得有一次在拆4号转炉风眼区时,大家为了早点完成生产任务,都争先恐后地进炉施工。由于炉子未洗干净,炉内冷料堆积过多,拆炉时冷料都悬挂在头顶。他作为安全员,进炉后,东瞅瞅,西望望,发现有块冷料有松动的迹象。于是连忙将在下面施工的同事拉开,拿来长钎用力一撬,只听“嘭”地一声,一大块冷

料从头顶上方掉落了下来,刚才在那施工的同事吓出了一身冷汗,连叫:“好险啊!”

正是有了冯申起这个“管家婆”的保驾护航,班组近年来没有发生一起安全事故,他靠着这种严格的管理方式不仅为自己和班组赢得了安全保障,也为车间赢得了安全荣誉。

## 采取四项措施做好计生宣传工作

■ 通讯员 陈惠英

11月16日,冶炼厂修炉车间组织全体职工进行计生基础知识培训。

今年该车间采取四项措施扎实做好计生宣传工作。一是各班签订《人口与计划

生育目标管理责任书》;二是及时分类建立车间职工信息资料卡;三是每年发放两次计生联系函;四是加强对计生政策的宣传和学习。

## 降低材料消耗 做好炉窑维护

■ 通讯员 陈惠英

11月17日,冶炼厂修炉车间组织人员对诺兰达炉窑备用的耐火材料进行了全面清理。

一直以来,该车间紧紧围绕炉窑砌筑的重点——降低耐火材料的消耗量,对转炉、精炼炉、干燥窑等炉窑的检修根据具体情况采取减少大修、控制中修、多挖修的方

式,通过对炉窑设施或施工方法进行改进创新,从而达到延长炉窑生产周期,减少炉窑砌筑次数,降低耐火材料消耗量的目的。

截止11月初,该车间共节约耐火材料100多吨,节约成本40余万元。

## “百日安全无事故”活动如火如荼

■ 通讯员 陈惠英

11月15日,冶炼厂修炉车间组织车间职工开展了一次安全学习培训,并进行了考试,这是该车间扎实开展“百日安全无事故”系列活动之一。

在本次活动中,该车间结合生产实

际,紧密围绕“规范员工操作行为、执行标准流程作业”的主题开展了一系列活动。通过开展这些活动,在全车间营造了“以人为本、关注安全”的良好氛围。



为提高职工的技术素质,冶炼厂修炉车间把技术培训课堂搬到了施工现场,以直观、浅显、易懂的授课形式,提高职工学习技术的热情。图为11月20日,该车间职工正在现场听技术员讲解PLC控制电源工作原理的情景。(熊建兵 摄)

## 维修一班为行车安全“加油”

■ 通讯员 刘燕平

11月8日,冶炼厂备料车间维修一班对3号精矿库3号行车大车轮轴承进行检查,并添加润滑油。目前,该班已对三台行车进行了体检维护,为澳炉正常生产提供了保障。

当前,澳炉达产达标进入第三阶段,行车每天需带料近3000吨。长时间运转,容易使行车大车轮轴承温度升高,导致润滑油蒸发,如不及时补充润滑油,一旦出现故障,将直接影响整个冶化生产的顺利进行。为此,该车间从10月中旬开始,对3号精矿库4台行车的32个大车轮、32个小车轮进行了有计划地检查加油,以确保行车的正常运行。

## 自建冲水系统让精矿“颗粒归仓”

■ 通讯员 汪华

截止11月13日,冶炼厂备料车间自建的冲水系统已投入使用了5个月,累计回收精矿达50余吨。

为将在干燥和输送过程中流失到路面的物料回收利用,该车间在冶炼厂北线马路皮带廊旁架设了近300米的冲水管道,每隔20米接一处分水管,将流失在路面的物料冲入排水沟或沉淀池中。沉淀后得到的精矿可再回收入库。真正做到了精矿如粮,颗粒归仓。

## 党员冒雨回收铜精矿30余吨

■ 通讯员 刘燕平

11月6日,冶炼厂备料车间第一党小组自发组织党员冒雨将堆积在生产通道上的积矿清理干净,回收铜精矿30余吨。

由于车间工程车报修,从精矿运输皮带上拣出的精矿越积越多,再加上连日来的阴雨天气,矿料被雨水打湿,易导致铜精矿流失。为解决这一难题,车间第一党小组组长刘震立即将本小组十余名党员集合在一起,不顾天气恶劣,将矿料搬运到车上。经过五个多小时的劳动,堆积的矿料被全部清理干净。

## 喷补班消防演习重实效

■ 通讯员 罗华云

11月9日下午,冶炼厂修炉车间喷补班在车间的木工房里,开展了一次安全消防演习活动。

此次消防演习由车间安全员担任防火总指挥,喷补班职工作为义务消防员,分别承担了灭火、抢救、后勤支援等任务。下午2点30分,演练正式开始。面对突发的“大火”,职工临阵不乱,一人紧急拨打公司的消防火警电话,其余职工在找到了消防器材后立即冲向火场灭火。与此同时,抢救小组也匆匆赶到现场,对“负伤人员”进行简单施救,并及时拨打医院急救电话。后勤支援组的职工也随后赶到现场进行支援。

通过开展此次活动,有效地提高了车间职工的消防技能和应对突发事件的能力。

## 建立奖励机制重效果

■ 通讯员 陈惠英

11月初,冶炼厂修炉车间喷补班“将干燥窑拱胎制作一分为二”的合理化建议受到了车间的奖励,这是该车间为鼓励职工多提合理化建议的又一重要创新成果。

一直以来,该车间十分注重技术创新活动,建立了小改小革创新奖励机制,激发了职工参与提合理化建议的积极性。在澳炉投产初期,频繁出现下料口被击穿的现象。为此,该车间集思广益,发动班组成员一起想办法,做试验进行技术攻关,成功地解决了这一难题,有效延长了炉窑寿命,降低了耐火材料的消耗量。该项技术运用于澳炉生产以来,连续六个月都没有再出现下料口被击穿的现象。

## 让党员当安全监督员

■ 通讯员 陈惠英

11月初,冶炼厂修炉车间党支部以创先争优活动为载体,开展“百日安全无事故”活动,让党员当安全监督员,为实现车间全年的安全目标提供了保障。

该车间为充分发挥党员的先锋模范作用,要求党员除了要带头投入生产之外,还要当好班组的安全监督员,对在生产过程中出现的不安全行为要及时制止纠正。并把在工作中总结出的安全生产经验和暴露出的各种问题每周在班组安全会上进行分析探讨,直至整改完毕。真正做到措施到位,责任到人,确保党员身边无事故。同时还把该项活动纳入到了“党员先锋岗”的量化考核中,从而有效地将创先争优和“百日安全无事故”活动紧密地结合在一起。