冶炼厂全面部署澳炉系统第一次检修

■ 通讯员 王宝琴

12 月 2 日,笔者在冶炼厂熔炼车间了解到,澳炉系统第一次检修工作正紧锣密鼓地筹备过程中,根据厂生产经营任务的安排,该厂将于 2011 年 12 月 25 日 6 点开始对澳炉进行停料排空,计划检修 27 天。

澳炉自 2010 年 12 月 29 日放出第一包冰铜以来,已连续运行长达 12 个月,大大超出同行业同期半年的水平,创造了全国第一炉期的生产记录。为使澳炉更好地完成下一阶段的生产经营任务,在确保澳炉今年达产达标的同时,该厂积极部署澳斯麦特炉、电炉、风机和电收尘三大系统的检修工作。

为确保检修顺利进行,做到澳炉检修现场重点部位处处有措施,有监护,熔炼车间作为澳炉所属单位,积极配合该厂的工作安排,统筹兼顾,确定了工艺、机械、本体等各项目负责人,成立了安全监督小组,研究制定了澳炉新系统检修方案和停炉方案。为确保检修安全,该车间还并对参检人员提出了四个方面的要求:一是要求各系统的工段长组织参检职工学习《厂新系统检修安全方案》、《安全检修制度》、《危险作业审批制度》、《安全生产确认制》和《车间安全检修方案》等规章制度,提高参检职工的安全思想意识;二是针对参检人员多,交叉作业多,工期紧的情况,要求参加检修的单位和个人,必须服从车间检修安全监督组的协调安排,坚持"安全第一"的原则;三是要求各工段落实"两查两确认",即查使用的工具性能是否完好,劳保用品的准备、使用情况是否齐全、有效,确认检修安全措施是否到位,确认现场照明是否到位;四是要求参检人员对检修现场环境,存在的安全隐患要了解清楚,消除隐患后才能接受检修任务,同时要发挥好互保对子的作用,加强自我保护。

冶炼厂硫酸车间引进硫化法降低外排指标

■ 通讯员 刘月桂

11 月 28 日,冶炼厂硫酸车间硫化法技改工程完工。据该厂冶改办技术员介绍,自该技术投入使用后,外排水含砷指标 0.28 毫克,低于国家新提出的含砷 0.3 毫克的外排水要求。

该厂有两个制酸系列。此前,该车间废水外排指标含砷量一直控制在国家环保要求内。今年,国家环保部对外排水含砷指标发出了调整指令,要求含砷量由 0.5 毫克降至 0.3 毫克。该车间污酸工段现采用的"铁盐絮凝法"工艺已满足不了外排要求。为此,该厂着力寻求节能减排的新方法、新工艺,从武汉中南民族大学引进"硫化法",将硫化钠药剂与两个系列产生的废水进行中和,日中和量达到 1000 吨,中和后的废水含砷 2 克,再送往污酸系统进行循环处理。由于进入污酸的原液指标远低于设计标准,整个处理系统随之得到升级和优化,日处理能力由 600 吨提升到 1000 吨,外排水可作为生产水再次投入生产,预计年创效达 20 万元,可实现社会效益与经济效益的双赢。

目前,硫化法技改工程等待黄石安监局检查验收,为下一步联动试车做好准备。

进入 12 月以来,铜山口矿继续精心组织生产,全力以赴冲刺下半年 3100 吨矿山铜生产任务。图为 12 月 8 日选矿车间磨浮职工在生产线巡查情景。 (童言 摄)

丰山铜矿修通一条运输大动脉

■ 通讯员 孙绍祥

11 月 28 日,从丰山铜矿传来喜讯,该矿井下负 320 米中段斜坡道浇灌工程的贯通,标志着该矿一条通往地层深处的运输大动脉形成,将有效改善井下生产环境。

该矿井下南缘负 320 米中段,矿产资源丰富,预计矿石量达 96.3 万吨,金属量 8527.93 吨,矿石品位达 0.89%。井下负 320 米中段斜坡道浇灌工程是该矿今年的一大重点工程项目之一,该工程的完工将对负 320 米中段矿石资源量的顺利开采和回收起着举足轻重的作用。

井下负 320 米中段斜坡道与井下负 284 米中段斜坡道水泥路面实施衔接,途经四个分层、九个中段,直达南缘斜坡道入井口,通往地面各生产厂房,使通往井下的运输线路实现了无缝衔接,大大缩短了通往井下的距离。此线路修通后,将承担着井下 95%的生产物资运输任务和人员运送,也是名副其实的"咽喉"交通要道。通道路基的设计规格为宽 3.9 米、斜坡道的坡度平均设计值为 60 度,负载重量可达 20 吨,此通道由该矿采掘车间南采工区承担修建。

据了解,从地面南缘斜坡道入井口至井下负 320 米斜坡道的总长为 3000 余米,将成为该矿惟一的一条井下运输大动脉。该通道建成后,将大大提高井下人员、设备、油料、炸药等物资的运送速度及生产进度,为井下安全生产创造了良好的条件。

身体力行促生产 一片丹心献基层

——记稀贵厂五车间生产主任胡德华

■ 通讯员 王宏波

稀贵厂五车间生产转炉口,维修工挥锤敲打着炉口砖块,切割机割着钢板,行车在"鸣叫",现场一片繁忙。只同一个熟悉的身影来回走动,仔细察看着这一切,并不时地帮忙搭把手。这身影就是稀贵厂五车间生产主任胡德华的身影。胡德华现任该厂五车间主任,自上任以来,他一心扑在五车间的生产管理上,将汗水与热血洒在了炉台上。

稀贵厂五车间于 2007 年成立,车间虽然不大,职工人数不多,但劳动量大,且指标控制任务重。自该车间成立以来,胡德华就主管该车间生产,从该车间生产首道工序的焙烧班,到承上启下质量指标必须合格的转炉班,都倾注了他大量的心血。成立之初的焙烧班只有从该厂一车间过来的 3 名老职工,其它 23 名职工全部从铜碌山和地质队转岗过来,对焙烧岗位一无所知。就是在这样艰难的条件下,胡德华放下主任的架子,毅然挑起了带班生产的重任,手把手培养刚转岗的新职工,让他们迅速成长为成为班组骨干,尽早挑起安全生产的重任。胡德华经常鼓励职工多动脑、勤动手,敢创新。在他的精心培养和职工们的刻苦学习下,经过近半年的时间,所有的新职工都已掌握了基本的操作技巧,还涌现了不少操作能手。在该厂今年的粗炼工操作技能比武中,胡德华所带的两名职工一举夺冠,许多新职工已超过了一车间的部分老职工,这让胡德华感到很欣慰。

在连接粗炼和精炼工序的转炉班,胡德华就没有了专业优势,他便虚心向老职工学习,用他自己的话说:"我干焙烧多年,对于转炉工艺你们都是我的师傅"。在理论方面,除了向主管工艺技术的厂长和技术科的专业人员请教、学习外,他还利用工余时间,阅读大量转炉工艺的相关专业书籍,并做好读书笔记。实践方面,在转炉开炉生产期间,他早上 7:30 分准时到达班组,察看生产记录,巡视现场,和职工交流生产经验,熟悉转炉工艺操作的经验。通过一段时间的理论学习和生产实践后,胡德华摸索出了一套适合转炉工艺的岗位操作新规程。之后,他便结合生产实际,给转炉班制定了一套安全标准化操作规范。

随着对转炉工艺的深入学习和不断熟悉,胡德华通过潜心研究,对一些生产工艺进行小改小革,有力地促进了车间的生产。随着生产规模日益加大,生产参数指标不易控制,导致原料粗银粉的杂质含量比以往多,特别是铋、锑等一些金属杂质难以去除,这样就延长了吹炼时间,增加了生产成本和能源消耗,胡德华积极探索,并出大胆的尝试,将以往的造渣剂由纯碱改为片碱代替,经过一炉期的试验,生产时间由原来的 9 天缩短至 7 天,大大地降低了能源消耗。此外,他还在操作方法上作出了重大改进。以往小转炉的投入物料是经烘箱烘干的粗银粉,粗银粉在烘干过程中需要大量的电能,而且干银粉在加入炉内点火时往往被吹散到四处,贵金属损失严重。针对这一现象,胡德华又大胆提出,将加入炉内的干银粉改成含水量小于 30%的湿银粉。由于加入湿银粉稍微控制不好,就会发生"喷炉、放炮"等现象,且职工操作比较困难,起初,厂领导和职工并不完全接受这一做法。但胡德华耐心向职工说明生产工序注意事项和温度控制要点,并亲自示范操作方法,职工经反复训练后终于达到操作要求,几炉下来后,新工艺显示出了成效,领导和职工最终完全认可了这一全新的操作工序。从此,中间的烘烤工序就取消了。

在职工的眼里,似乎从没看见胡主任疲惫的时候,他就像一头永远不知疲倦的孺子牛。今年 11 月 17 日,修好后转炉重新点火生产时,胡德华早早地来到转炉班,不时地嘱咐这、嘱咐那,生怕有丝毫的耽搁。当试生产成功的那一刻,胡德华长长地舒了一口气,心里的一块石头终于落了地。随即,他对身边巡检的转炉班职工语重心长地说道:"要精心搞好生产,加强操作,及时发现问题,处理问题,确保完成全年各项任务。"语气坚定,目光坚毅。

工作上,胡德华是车间生产专家,生活中,是职工的贴心人。作为基层领导,他主动走近职工,每日必到现场,除了解生产情况,还和职工心贴心交流,了解职工思想动态,帮助一线职工解决实际困难。慢慢地,他成了职工的知心朋友,"胡主任是我们的贴心人!"说起胡德华,车间的职工流露出一股敬佩和喜爱之情。

安全时讯

稀贵厂铼项目组精心部署防寒防冻工作

■ 通讯员 许华

自 12 月 1 日起,稀贵厂铼项目组采取"四到位"措施,精心部署设备和人员的防寒防冻工作,为冬季生产安全稳定运行保驾护航。

该厂铼项目组针对冬季各岗位设备、设施的运行状况,及时制订并实施冬季防寒防冻工作"四到位"措施。一是职责落实到位,指定专门人员负责防寒防冻工作,确保防寒防冻工作"有人管、有人问、有人做";二是隐患排查到位,组织人员对所辖厂房、设备、门窗、管道系统、消防设施等防寒防冻部位进行全面排查,发现问题及时进行整改;三是重点管理到位,遵循先室外、后室内的管理原则,包片负责,尽快让裸露的设备、管道、阀门穿好"棉衣"安全过冬,提前将积水管道水放尽,及时排除生产场所地面积水;四是应急预案到位,密切注意气象信息,主管领导及有关人员在得到降温预报后,必须立即对设备的防冻情况进行岗位巡检,并在做好设备防冻工作的同时,及时提醒员工做好自身的防冻保温工作。

铜绿山矿脱水工段抓安全保生产任务完成

■ 通讯员 陈芳

随着年终的到来,针对年底生产任务重的情况,铜绿山矿选矿车间脱水工段把安全生产放在各项工作的首位,采取多种措施,保安全,促生产。

该工段着力从四个方面做好年底安全工作,确保安全生产。一是坚持安全管理不放松,严格要求每位职工遵守岗位操作规程,遵循岗位危险因素分析,落实好"两穿一戴",不给事故以可乘之机;二是加强现场安全监察,实行班中高频次巡回检查,加强对各个酸房重点环节和薄弱部位的巡检力度,不留死角;三是做好设备的防火、防潮、清灰工作,确保设备运行效率,减少设备事故可能造成的人员和财产损失;四是扎实开展"百日安全无事故"活动,人人担当安全"监督员",组织职工分析身边事故案例,进行安全事故大讨论,增强职工的安全生产意识。通过风险共担、重担共挑,筑牢安全生产防线,至此,该工段安全形势良好。

铜山口矿水电车间节能改造保生产

■ 通讯员 周而侃

12 月 7 日,铜山口矿投资近二百万元的水电车间生产泵房变频节能改造工程进入后期调试收尾阶段,这次节能改造为该矿的可持续发展打下了坚实的基础。

铜山口矿水电车间四个生产泵房电气控制设备都是上世纪八十年代投入使用的,经过多年运行,设备老化严重,故障多、能耗大、安全隐患多,严重影响了水电车间的安全生产。今年 11 月份,该车间决定进行节能技术改造,积极引进国内先进的变频技术和设备,将该车间的四个生产泵房的电气控制设备进行了变频技术改造,实现了节能、降耗、减排、增效的有机统一,从而进一步保证了水电车间的安全生产。

12 月 1 日,铜绿山矿召开 2011 年岗位练兵总结表彰会,对 4 家优秀组织单位、10 对优秀师徒对子、15 名获奖选手进行表彰。图为车、钳、焊三个工种技术"状元"上台领奖的场景。 (秦霄 摄)