

冶炼厂全面打响澳炉首次检修战

■ 通讯员 刘飞

12月26日7:50,随着电炉放出最后2包冰铜,“服役”近一年的澳炉顺利完成首次炉役,为期32天的澳炉第一次检修就此全面展开,标志着该厂自澳炉投产以来规模最大、涉及单位和人员最多、检修项目内容最全面的一次澳炉检修战役正式打响。

澳炉是世界体积最大的铜冶炼澳炉,自落户冶炼厂以来,曾创造了规模最大、质量最优、建设速度最快、施工难度最大、安全最佳的五项记录。澳炉于去年12月1日点火以来,至今已连续运行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。

为更好地服务下一阶段的生产,公司和冶炼厂决定停炉对其进行全面检修。此次检修历时一个月,检修范围主要涉及澳炉、电炉和硫酸系统。其中,主体项目包括渣口挖修、炉顶开孔、炉内清焦、堰口安装、电极液压调试等31个大项目和近千个项目。

为确保检修期间各项工作地有序开展,该厂领导高度重视,制定了《澳炉第一次检修工期进度表》,对各大修项目的

流程及标准作了详细规定,要求检修进程严格按“四有工作法”实施,即工作有计划,行动有方案,步步有确认,事后有总结。厂领导和参战车间领导每天深入现场,随时协调和解决检修过程中出现的问题,防止各类事故的发生,保证检修任务圆满完成。同时,该厂还成立了澳炉检修指挥部,下辖施工技术质量组、备件材料供应组、安全检查组等5个专项工作小组,本着“谁主管谁负责”的原则,贯彻落实“管施工必须同时管安全”,做到安全生产;要求

施工单位严格按照施工交底表进行检修作业,逐项签字确认,落实到人;车间与施工方严格把握关键质量控制点,认真落实《澳炉检修计划书》中的工艺要点和质量要求。针对交叉作业场所多的现状,该厂合理安排检修时间,避免交叉作业,以防意外事故的发生,使检修各项工作随时处于受控状态。

此外,该厂要求全厂技术骨干全力参加此次检修,为今后实施检修工作形成标准化作业模板积累工作经验。

铜绿山矿选矿车间 切实抓好年末安全生产

■ 通讯员 陈芳

随着年底的步步逼近,铜绿山矿选矿车间针对安全特殊时期,重点整治“三违”,为实现全年安全生产目标做最后的冲刺。

“三违”是指违章指挥,违章操作,违反劳动纪律。为保障安全生产,彻底反“三违”,该车间一是组织全员学规程、用规程,有针对性地强化职工的安全意识,防止职工习惯性违章作业。二是针对安全管理方面的薄弱点,开展职工“三查”活动,通过职工自查、岗位互查,工段长带着指标查,狠抓现场“三违”行为并曝光。此外,该车间在活动中强化“三违”人员的责任追究,加大对“三违”人员的惩罚力度,除给予“三违”人员本人50—100元的罚款外,还连带追究考核工段主要领导和互保对子的责任,促使相互监督。

稀贵厂一车间 修旧利废降成本

■ 通讯员 胡芳

截至12月23日,稀贵厂一车间尾槽阀门进行技术改革后试运行一个月,在此期间,阀门运转正常,未出现任何故障,为生产节约了时间和成本,同时也减轻了职工的劳动强度。这是该车间积极开展修旧利废活动的一个缩影。

该车间电银班电解尾槽上使用的阀门,因使用频率高、电解液腐蚀严重,极易损坏。每此型号的阀门价值约400元,因损坏严重,每年用于更换这种型号的阀门费用达两万元,给该班带来了巨大的成本压力。为此,该车间设备主任和技术员进行技术攻关,仔细研究阀门与管道之间的构造,并针对其腐蚀性强特性,决定将不锈钢材质改成塑料材质。他们发现库房废弃的同型号的塑料阀门可以利用,但是废弃的塑料阀门高度与管道连接相差一定的距离,攻关小组经过不断摸索,在塑料阀门上加上一一定厚度的塑料法兰进行连接。被改造后的阀门耐腐蚀,有效地解决了每月因阀门腐蚀损坏更换频繁的问题,缓解了该班的成本压力。



稀贵厂针对今年生产任务的完成情况和主要生产设备回转窑的使用状况,合理组织检修设备工作,以促进生产任务的顺利进行。图为12月26日,稀贵厂维修人员正对该厂一车间的2号回转窑的主体进行切割作业。(叶志海 摄)

冶炼厂备料车间自制 报警器保皮带正常运行

■ 通讯员 孙圣

12月17日,冶炼厂备料车间为新11号皮带安装了自制的“滚筒报警器”,当皮带运行发现故障时,及时报警,争取第一时间解决故障。

新11号皮带是该车间物料运输的生命线。由于该条皮带带料量较大,工作时间长,极易造成皮带电动滚筒仍在运转,而皮带却附压在滚筒上不随之滚动的现象,如不及时解决,皮带就会被拉断。为此,该车间技术员和电工师傅通过查阅资料,征求意见,决定采用声光报警器,并自行设计皮带报警装置的电气回路,一旦皮带出现故障,报警装置就自动停止电动滚筒,并将信息传送到车间5号干燥窑主控室。经试验,此举不仅节约了成本开支,同时也节约了生产时间。

丰山铜矿采掘车间 提前谋划明年安全工作

■ 通讯员 汪昭祥

12月26日,笔者从丰山铜矿采掘车间获悉,为实现2012年生产开门红,该车间积极开展了以“抓全员安全教育,做思想大动员,促新年开门红”的主题活动,提前谋划2012年安全工作。

此次活动以该车间一线作业人员为对象,重点抓好机电工区运矿一线人员的安全教育与思想动员。活动旨在增强一线职工的安全意识,促使其始终绷紧安全生产弦不放松,为新一年的安全生产打下坚实的基础。

铜山口矿供矿大车换上新“身份证”

■ 通讯员 杨继成 张芬

12月19日一大早,铜山口矿露天车间汽运工段领回两桶油漆,统一将车间25台供矿大车刷上崭新的编号。

该矿目前原矿供应采取露天开采、公路运输的方式,每班有10余台供矿大车往返于采场和大选厂之间,还要兼顾劳动公司、选矿二车间两个小选厂的

原矿供应。经过长年的日晒雨淋,一些矿车的油漆脱落,导致矿车编号模糊不易辨识,给生产组织和车数统计工作带来了极大的不便。为此,该矿相关单位合理利用生产间隙时间,安排有经验的喷漆师傅在供矿大车的车头、车体两边的醒目位置统一刷上白色油漆编号。刷

漆后,矿车面貌焕然一新,看上去美观、大方,且因为拥有了“身份证”,为调度员指挥生产提供了方便,保证了矿车合理、有序供矿。

望着换上新“身份证”的大车,该矿老虎口车数记录员小陈高兴地说:“以后计量车数方便多了。”



物流公司工务段在开展“百日安全无事故活动”中,加大安全标准化工作的宣传力度,通过制作倒计时牌等多种形式,营造“我要安全”的良好氛围,鼓励职工向全年安全生产冲刺。图为12月26日,物流公司工务段养路工正在翻看“百日安全无事故”倒计时牌。(孙媛 郭亚萍 摄)

污酸改造艰辛路 一路风雨一路歌

——记冶炼厂硫酸车间污酸改造攻关小组

■ 通讯员 张淑萍

在冶炼厂硫酸车间污酸改造现场,操作工人们有的挥锤敲打着管道,有的俯身弯腰,细心地刮着离心泵齿轮上的污泥,有的跑上跑下巡检着中和槽的运行情况,有的在卸料……现场一片繁忙。污酸改造是一个大工程,攻关小组的成员们用聪明的才智和灵巧的双手,以超乎寻常的艰辛和努力,为污酸改造贡献自己的力量。

随着公司治化生产规模的不断扩大,该车间的污酸处理量也随之增多,许多设备已远远不能满足生产的需要,废酸处理产能跟不上,经常造成生产现场污泥遍地、污水横流的现象。为解决问题,2009年3月,该厂引进了深圳明灯科技有限公司的“气浮法除磷”新工艺,并派工段长吕翔、杨青、於挺、芦忠和四个人组成攻关小组,配合深圳明灯科技有限公司做气浮除磷实验。从项目建设之日起,他们就暗下决心:一定要不辱使命,把他们的方法学到手,走出一条引进、消化、吸收、创新的路子,尽快形成自己的技术创新能力。

要把先进技术学到手,就要从头开始学习各种与污酸改造有关的知识。所以,攻关小组的成员们把所有的精力都投入到了学习新工艺的方法当中,从“勤、学、问”三字入手不断丰富专业知识。从安徽工业职业学校毕业的吕翔,一有空闲时间就泡在专业书堆里。密密麻麻的实验数据,一张一张的流程图,这些旁人看着就头疼的东西,却是吕翔不离手的“宝贝”,因为他还期望能从中找到污酸改造的“灵丹妙药”。性格内向的芦忠和,经常为了一个问题追着深圳明灯有限公司的博士不放。化工出身的杨青和於挺为了搞懂一个数据来历,经常下班后还缠着车间技术员问个不停。

实验数据是污酸改造的重要依据,来不得半点马虎。为了掌握更准确的实验数据,攻关小组的职工不仅翻阅了大量的资料,还走遍了污酸现场的每一个角落,海量的信息在他们的大脑里汇总碰撞。终于,一张张设计图清晰地浮现在他们的脑海里。把它们绘制出来后,他们便聚在一起亮不

保留将自己的设计想法说出来,进行反复讨论、分析和比较,最终形成一张符合污酸工艺的流程图。

怎样才能更加准确地获取实验的样品是摆在攻关小组面前的一道“难题”。通过观察、分析,吕翔发现只有最后一个槽子最下层的样最准确。一天,吕翔和杨青拿着取样工具,爬进沉淀池内取样。池里酸雾弥漫、刺鼻呛人,酸泥溅到他们的脸上,他们也顾不得脸上炙辣的疼。大罐的中和液流到池内,正专心取样的他们全然不知。幸亏一位老师傅从旁边经过,及时将两人拉了上来,嗔怪道:“工作敬业固然是好,可你们也不能不要命啊,这多危险啦。”刚因拿到准确数据而惊喜过望的他们,被老师傅这一喝,这才突然回过神来,想起刚刚一幕,不禁感到全身发冷。

今年8月,骄阳似火,污酸中试实验现场在烈日的暴晒下,铁皮屋顶上热气腾腾上升,简陋的厂房内温度达到60摄氏度,附近是大江综合厂,烟尘刺鼻,中试实验就是在

这样的环境下进行着。一次,吕翔在巡检气浮除磷池到沉淀池的管道时,发现管道剧烈震动,他贴耳一听,凭经验察觉到污酸的流速在减慢,送出量在减小。“中和反应不完全引起管道堵塞”,吕翔肯定地说。说罢,他立刻通知杨青停下输送泵,然后组织攻关组四人分头处理故障。只见吕翔正用扳手卸管道的螺丝,杨青和於挺正拿着铁锹,把刚刚中和不合格的混合液一锹一锹地装入袋中,再转由芦忠将装好袋的混合液一袋袋地提出罐外。准备工作完成后,他们接上水管,对准管内一阵猛冲,酸泥化成污水往外流。此时,他们的脸上、身上都沾满了泥浆,汗水模糊了眼睛,但他们顾不上擦,一直坚持到冲完最后一根管道。其实,这样的情景,对于攻关小组的队员来说已经不知道出现了多少次了。为解决管道堵塞带来的一系列问题,攻关小组通过缜密计算和反复论证,最后总结出用高压水枪冲洗管道的妙招,此举大大减少了管道堵塞的频次,从而降低了职工的劳动强度大大减轻,同时提高了安全系

数。一次次迎难而上,一次次克敌制胜,对生产暴露出来的问题,攻关小组不畏艰难,敢于创新,及时寻求解决方法。通过一万余次的数据研究和实验,攻关小组终于摸索出了一套以气浮法为核心的高效、经济易行的除磷新工艺。新工艺运用后,设备连续运行了8天,未出现任何故障,处理污酸1500吨,外排水指标小于0.5毫克/升,达到国家允许排放标准。改造后的生产设备完全可以达到全自动化操作,提高了劳动生产率,大幅度降低了操作人员的劳动强度,实现了清洁生产。

“美丽的家乡,是我们共同的家……只要我们一起同舟共济,明天一定更加辉煌。”这首《冶炼英雄》是攻关小组的职工工作时经常哼唱的歌,在激昂的歌声中,面对未来,他们满怀信心。

