

搭建竞技平台 培养合格人才

——冶炼厂实施人才战略纪实

3月5日,冶炼厂特别邀请了公司生产管理部相关负责人为该厂各车间主任、设备副主任以及相关科室人员讲授TPM管理体系知识。与此同时,该厂人力资源科也正在紧张筹备着企业文化、5S精益管理、TPM管理等七个培训模块的讲义和试题。从今年开始,新进厂的职工必须“过五关斩六将”,通过七场考试才能成为冶炼厂的正式员工。

一年之计在于春,正是学习好光景。冶炼厂以人才战略为先导,以营造学习型工厂为核心的思路衍生出的各种人才管理方式,正源源不断地为该厂提供强有力的人才支撑和智力保障。

用高质量的培训来培养人才。“百

年之计,莫如树人。”冶炼厂一步一个脚印,将树人的大计从最基础的教育培训抓起。仅2011年,全厂内部举办培训班65期,培训达3318人次,培训覆盖率达到100%。

冶炼厂还特别为特殊岗位和工种的职工开了“小灶”。自2010年该厂职工技能培训基地成立以来,共组织全厂钳工和电工进行了5期全脱产培训,成效突出。目前,焊工培训班正在紧张筹备之中,计划3月底正式开班。2011年11月,机动科、安环科组织全厂特种设备作业人员385人,进行取证、换证、复审培训和考试,确保特种设备作业人员100%持证上岗。此外,该厂还特别注重提高职工的安全、法制素养,并抽调人员进行安规

闭卷考试和法制培训。

“培训,不仅是对职工技能、技术的巩固提高,我们更希望通过培训来提高职工的敬业精神和对企业的忠诚度。”人力资源科相关负责人说。

用多方位的练兵来锻炼人才。岗位练兵是冶炼厂锻炼人才的法宝。“每周一练、每月一赛、每季一考”已成为冶炼厂各个车间的惯例。岗位练兵让职工们在岗位上开展技术比武,既促进了生产建设,又提升了职工技能,激发了职工的学习积极性。2011年,该厂在澳炉主控副操、余热锅炉、渣冷抱罐车等133个岗位,组织229人开展岗位操作训练达标,组织9个生产单位的34个岗位的1400余职工开展技术比武。

岗位练兵,练出了一流人才。2010年,“中国铝业杯”第四届全国电解精炼工大赛中,该厂职工胡泽炜、徐新取得了11、12名的好成绩。2011年,在“中铝杯”第五届有色金属行业职业技能大赛中,该厂职工潘三毛、程斌分别取得了第七、第八的好成绩;在黄石市职业技能大赛中,该厂职工王光明获得电工第二名,蒋凌、黄伟伟获得钳工第二、三名的好成绩;而在公司举办的2010年职工技术比武活动中,冶炼厂包揽了钳工、电工、电焊工等三个通用工种的第一名。

用全公开的态度来选拔人才。厂内人才济济,如何做好“千里马”的伯乐呢?“公开竞聘!”该厂人力资

源科负责人的话语铿锵有力。

2011年11月,该厂5S办在厂内广发“英雄帖”,公开招聘5S管理人员。经过严格的笔试和面试,最终两位一线生产岗位的职工脱颖而出,走上了管理岗位。今年2月19日,冶炼厂举行二级、三级工程师答辩会,厂属各单位推荐的60名工程技术人员参加了答辩,这是冶炼厂首次举行工程师答辩会。答辩会上,评委们不仅对竞聘人员的个人资历、业绩成果进行综合考察,还针对厂内生产现状、职工技能培训方面的问题,与竞聘人员展开深入讨论,既选拔了人才,又收集了许多建设性的意见和建议。

教育培训,让全厂上下呈现出

积极学习的氛围;岗位练兵,让厂人才队伍充满活力;公开竞聘,让三千职工卸下包袱,轻装上阵。从培养人才、锻炼人才到选拔人才,冶炼厂人才战略流程清晰、明朗。今年,该厂又有新计划:在2012年建立一支覆盖全厂各工种的兼职培训师队伍,让身边的职工站上讲台当“教授”。同时,还要建立全面的人才评估体系,借用管理提升的“慧眼”,选拔出德才兼备的冶炼精英。

冶炼厂生产建设的锣鼓已经敲响,困难和挫折依然存在,但机遇和希望更加催人奋进。“人尽其才则百事兴”,冶炼厂将继续秉承优良传统,依靠人才,用好人才,促进该厂和公司跨越式大发展。(刘欣杰)

xinwentiexie | 新闻特写

挑刺

3月7日,冶炼厂硫酸车间污酸工程和岗位上,行车徐徐滑动、对轮匀速旋转,在绵绵春雨的映衬下,构成了一幅生产有序、“和谐图”。

管工张友华小心翼翼地走过地面的雨水,给电机打上黄油,再把流下机壳的黄油轻轻擦下来……

“小张,今天你忙忙呀,要不要我搭把手啊。”小张一回头,看见班长李有国正笑嘻嘻地看着他。

“是啊,今天我有3张任务单,这才是第一个任务,从上班到现在,还没顾上喝口水呢!”小张用袖头在脸上擦了一把。

“那是,现在车间抢产量,这设备要确保正常运转,你也成了大忙人啦。”小李调侃完,收起脸上的笑容,话题一转:“我问你,今天放酸班的楼梯踏板腐蚀了,还有第三块脱焊,你没做隐患整改登记并上报车间吧?”

“班长,你不能瞎说,检查现场隐患是我每天要做的工作,今天早上还去巡检了一遍才来这儿做事的,怎么可能有问题?”小张对自己的责任区有信心,拍胸脯保证。

“那我们就一起去看看!”见小张不服气,小李拉上小张去放酸班找“证据”。

“你看,哪有问题?你不会看我才拿了工程的‘突出个人’奖,眼红了,故意挑刺吧!”小张在楼梯上来回上下两趟,得意地笑了。

“你看好!”小李摆着手锤,朝楼梯踏板使劲敲去,踏板表面上的铁锈纷纷抖落到地面,踏板变得薄了。

“怎么会这样?”小张吃了一惊,呆立了一会儿,对班长说:“现在踏板虽然可以坚持用一段时间,但是放酸班每天来运酸的司机那么多,时间一长,万一摔下去可不得了。”

“我们每天都在这儿上班,呆久了,容易出现‘视觉疲劳’,要不,我们以后互相‘挑刺’,把安全工作搞好,放心大胆地完成生产任务?”小李诚恳地提议。

“好,好主意。我现在就做好隐患整改记录并上报车间,重新制作安装楼梯踏板。”说完,小张往班组排班室的方向拔腿就跑。(刘月桂)

铜绿山选矿车间 TPM管理首战告捷

本报讯(通讯员 陈登峰 熊富强)3月12日,公司TPM管理专家组一行来到铜绿山选矿车间指导工作。专家组对该车间TPM推行工作、管理的难度系数、人员状况进行了摸底,并从TPM管理的宣传和人员培训、TPM组织机构建立、TPM策略和目标、TPM推进总计划四个方面,为该车间TPM试行阶段下一步的工作提出了建设性的意见和建议。

为延长设备使用寿命,提高设备利用率,达到效率的最大化,铜绿山选矿车间此次TPM的推行,完成了TPM管理相关知识的培训及程序文件的探讨与制定,经过全员参与的大清扫活动,对不必要的物资进行了清理。在取得初步成绩的基础上,该车间继续完善提高,力求通过全员TPM活动,真正做到消除事故、故障和浪费现象,营造整洁的工作环境,提高生产设备综合效率和职工综合素质,提升现场管理水平和企业形象。

铜绿山矿选矿铜、铁溢流回用系统优化改造建议

魏阳 刘梦

铜绿山矿选矿铜、铁溢流回用工程建于1987年,经过二十多年的运行,为铜绿山矿生产运营及环境保护创造了良好效益。据不完全统计,回用水量6000万吨,减少废水排放COD20000吨。但随着国家环保政策要求提高及该矿生产需求,其工艺流程已不能适应。为此,铜绿山矿启动了选矿铜、铁溢流回用系统优化改造工程。

一、选矿铜、铁溢流回水系统工程现状:

铜绿山矿选矿铜、铁溢流回水系统为分别独立处理系统。

铜溢流由3#泵房抽到铜沉淀池经双级沉淀后,上清液由6#泵房抽回到选矿生产用;底泥定期进行清理。设计处理能力:6000t/d。

铁溢流由7#泵房抽到9#或10#浓密机(φ24m)进行沉淀后,上清液由5#泵房抽回到选矿生产用;底泥抽到大方案,设计处理能力:10000t/d。

铜、铁溢流两个处理系统均采用自然沉降方式。流程如图1。

图1为铜、铁溢流回水系统现有方案流程图

从图1可知:由于回水管路最终为一条管道,供选矿生产用,存在两个独立处理系统不能同时回用局面,而造成回用水外排现象存在。为解决上述两个问题,启动铜、铁溢流回用系统优化改造工程。

二、选矿铜、铁溢流回水系统工程优化方案:

利用5#泵房回水泵将回水池回水输送至——1#、2#铜沉淀池——经6#泵房回水泵——选厂磨浮厂房。流程如图2。

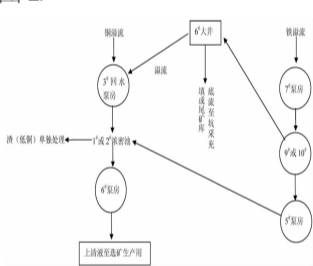


图2为铜、铁溢流回水系统改造方案流程图

从现有的设备和工艺管道配置来看,因6#泵房至磨浮厂房段为Dg200mm管道,再与Dg250mm的主管道碰头进磨浮厂房,而5#泵房回水泵出口至磨浮厂房均为Dg250mm的管道。若以5#泵房回水泵486m³/h流量计算,Dg200mm管道内的水流速为4.299m/s,而Dg250mm管道内的水流速为2.75m/s,且4.299m/s,而Dg250mm管道内的水流速为2.75m/s,且4.299m/s,而Dg250mm管道内的水流速为

2.75m/s,且4.299m/s流速过大,管道壁摩擦阻力自然增大,能量损耗较大,不经济。

拟将5#泵房回水池回水输送至——1#、2#铜沉淀池——经6#泵房回水泵输送至磨浮厂房回水管道用于生产。将5#泵房两台10sh-6回水泵拆至6#泵房使用,6#泵房原两台8sh-9回水泵拆除,5#泵房新增两台10sh-19型回水泵,工艺参数:Q:360-486m³/h, H:17.5-14m, N:30KW。增铺两趟输送管道:一趟6#泵房回水输送至磨浮厂房的Dg250mm回水钢管340m;一趟5#泵房回水泵至1#、2#铜沉淀池的Dg250mm回水钢管325m。

5#泵房回水泵不再直接向磨浮厂房供水。5#泵房回水池采用液位控制回水泵的开、停车,不至于回水池有溢流水外流,尽量满足生产需求,确保环保要求。

这样铜、铁、尾矿溢流合并后的总量约在9000-14800m³/日,1#、2#铜沉淀池的面积、深度、容积分别为3175m²、5.59m、17748m³和4280m²、4.72m、20200m³,为充分利用其容积大的优势来保证水量的稳定。

三、选矿铜、铁溢流回水系统工程优化改造后的设想:

铜、铁溢流回水系统工程改造已基本完工,工程实施解决了选矿铜、铁溢流回水有可能外排,造成污染和水资源浪费问题,也解决了回用水水压不稳定造成选矿指标下降问

题;同时还解决了5#泵房因泵流量过大造成抽水困难的问题。

由于现场环境、资金成本等诸多原因制约,该工程还有进一步优化提高的空间,我们提出建议,并将在今后的选矿扩能改造中进一步完善和解决。

1、回用水质问题:由于铜、铁溢流处理工艺均采用自然沉淀方式;其回用水质难以保证,应设投加絮凝剂处理工艺,防止因回用水质差影响选矿指标。

2、铜溢流处理应增加低铜回收系统,增加铜沉淀池停池清泥间隔期,同时因铜沉淀池容量大(分别为177483、20200m³),可作为全矿备用储水点,防止因意外停水,而影响生产。

3、铜溢流处理工艺应在一级池内增加斜管处理工艺等技术手段,增加处理效果,确保回用水质。

4、生产过程中,因铁精矿仓满仓还需铁精矿输送时,存在铁溢流无法进入9#或10#浓密机问题,而造成回水量下降,应在铁精矿的水沟内增设一台液下泵,抽取铁精矿溢流水送至铜沉淀池。



管理案例

自强不息在“大江” 青春无悔写忠诚

——记大江公司电积锌厂副厂长陈荣升

凡是大江公司电积锌厂副厂长陈荣升打过交道的人,都感觉他虽然言语不多,但执著、敬业,工作有股钻劲。陈荣升来自辽宁省抚顺市一个普通工人家庭,东北人勤朴实、吃苦耐劳的品质,在他的身上烙下了深深的印记。

刻苦钻研技术

陈荣升六年前从中南大学毕业后怀着对未来充满憧憬和踌躇满志,应聘到大江公司工作,于2007年调到电积锌厂担任工艺技术员。他常说:“以前学过的只是书本上的理论知识,现在的实践知识更重要。”他节俭吝啬购买《冶金》、《湿法冶金》、《有色金属冶炼设计手册》等20多册技术理论书籍,一有空就钻到书堆里去记、去背、去啃。每当夜深人静时,昏黄灯光下,他如饥似渴地吮吸着专业知识营养,并通过网络等多途径收集相关技术理论知识,钻研新技术成果。工作中遇到不懂或似懂非懂的难题,他就记在随身带的记录本上,一有空就虚心地向老师傅和同行专家请教。他注重将理论知识与实践相结合,每到一处,就用生产实践着的记录本详细记录工艺控制过程中的每一个细节。几年来,他记录收集和整理有关冶炼工艺技术

方面的文字就有厚厚几本。

锲而不舍,金石为开。求知的欲望再加上不甘人后的志气,反而磨砺了陈荣升的信念和斗志。经过多年的努力,他掌握、积累了较为丰富的专业理论知识和实践经验,解决了工作中的许多难题,圆满地完成了各项工作任务。短短几年时间,他很快地从一批年轻的大学生中脱颖而出,从一位略带几分书生气息的大学毕业生迅速成长为电积锌厂的技术带头人。2011年5月,陈荣升被大江公司提拔为电积锌厂分管生产、工艺的副厂长。

身体力行解难题

正是陈荣升这种执著、肯钻研的精神,使得他不解决制约生产的“瓶颈”问题。他全身心地扑在工作上,不管白天黑夜,酷暑严寒,只要生产中出现问题,他就冲在最前面,为了探索使用不同成分的氧化锌原料进行冶炼的技术,陈荣升挑灯夜战,饿了吃包方便面,困了就在办公桌小憩一下。针对生产系统中铁含量高、除铁成本居高不下的问题,几个月来,陈荣升奔波于现场和试验室之间,试验经常做到凌晨一点钟左右,最终,他研究出来的除铁新技术的运用,使得生产成本降低近80%。

在氯回收的生产系统中,由于原来的铜盐脱氯法成本高、收效低,导致阳极板腐蚀严重,生产成本大幅提高。为了解决这一问题,作为技术攻关组的主要成员,陈荣升一方面查资料,一方面外出考察。通过反复分析论证,最终选择引进离子交换脱氯先进技术,并全程参与项目的前期设计、现场施工、设备安装及生产应用。投入使用的初期,陈荣升每天工作16小时,向操作工传授操作方法,此时,陈荣升身患胃炎和十二指肠溃疡,却仍坚守在生产一线。最后,生产实践证明,离子交换脱氯先进技术的应用,使系统中氯离子含量由原来的1.8克/升降为0.3克/升,大大降低了生产成本,提高了产品产量和质量。

规范管理促生产

在日常工作中,陈荣升没有“天之骄子”的架子,一上班就和厂里的同事打成一片,和生产一线的工人们摸爬滚打在一起。一身泥、一身汗是他真实的写照。

陈荣升尤其善于把所学的专业知识灵活地应用到实际生产中,用科学的手段指导电积锌厂生产。他设计绘制了电积厂各种工艺统计表,及时掌握生产动态。管理上,他强化劳动纪律和工艺纪律,加强巡检制度,发现问题及时解决。他精心组织生产,适时调整班次和人员结构,确保生产有序进行。为充分调动员工的积极性和主动性,他坚持把生产任务指标和管理责任指标相结合,以生产任务和管理责任的双重考核定收入,坚持将员工收入与产量指标、成本指标和技术经济指标完成情况相挂钩,以考核细则为标准,实行月考核、月兑现,年终总核算的考核模式。工艺上,他对待技术问题精益求精,不断吸收改进冶炼工艺,优化经济技术指标,提高产品质量;严把每道工序控制质量关,安排专人做好取样分析、数据传递工作;善质检、计量体系,加强原料、辅料、成品进出量数据统计,核算经济技术指标,建立原始台账。2011年,该厂主产品锌锭产量比2010年增长57%,1号锌锭达标率100%,0号锌锭达标率已近50%以上,创历史新高。

陈荣升进一步一个脚印,用行动履行着“责任、忠诚、学习、进取”的核心价值观,描绘了新时期年轻大学毕业生的青春画卷。他连续多年被大江公司评为“模范员工”和“劳动模范”,2011年被集团公司评为“铜都明星”。不管多高的荣誉,陈荣升把它当成新的起点,当成是一种压力,这种压力激励着他继续努力。(胡小建)

丰山铜矿打响降本增效突围战

本报讯(通讯员 占亚芬)2012年,面对生产任务加重、成本费用增加、安全压力增大等前所未有的严峻形势,丰山铜矿认真落实公司低成本战略措施,坚持以降本增效为工作重心,强化成本管理,深入开展降本增效工作,确保全年生产任务完成。

面对严峻的生产形势,该矿坚持从大局利益出发,积极组织各单位挖潜内部潜力,深入开展降本增效工作。一是科学组织,努力挖掘生产潜力,向科学增产要效益,确保完成5100吨目标矿山铜任务;二是科技攻关,提高技术经济指标,向技术管理要效益,采矿损失率降低1个百分点,贫化率降低0.5个百分点,增利170万元;三是科技创新,引进新工艺、新设备,不断优化工艺,向科技要效益,创利110万元;四是承担压力,开展挖潜降耗和合理化建议活动,向人的主观能动性要效益;五是全面推进节能降耗,完善生产废水利用设施,节水100万吨,节支50万元;六是采用D8选矿药剂,减少成本支出50万元。

此外,该矿还进一步强化以调度生产指挥协调中心的职能,树立“量、本、利、质”四位一体的精益化生产理念,科学合理安排生产,确保班产、日产和月计划的完成,做好全面预算管理,落实定额跟踪管理,强化成本费用的源头控制,认真研究国家宏观经济政策及地方相关文件,千方百计争取优惠政策,确保利益最大化。

稀贵厂精炼车间真抓严管促生产

本报讯(通讯员 陈林)3月9日,稀贵金属精炼车间召开2012年工作会。会议传达了厂职代会和工会的精神,安排和部署了车间2012年的生产经营任务。

面对今年超常的生产经营任务和入驻工业园生产衔接的繁重工作,该车间提出“一合理、二严控、三加强”的六条措施,确保全年生产任务的完成。“一合理”,即合理组织生产,严格做好车间、班组间生产物料的衔接,确保各班组生产工序原料的供应,提高班组生产效率,以日保月,以月保年。“二严控”,即严格控制技术指标,增强职工的责任感,加强生产过程的管控,确保金银直收率和回收率的完成;严格控制金属平衡点,做好回转炉烟气、浇铸渣、电解液等金属损失点的金属平衡日常管理,减少金属流失。“三加强”,即加强重点设备维护,做好日常保养,确保设备正常运转;加强重点工序金深深加工的人员培训、生产组织与协调;加强入驻工业园的设备调试和生产衔接,尽快熟悉新设备、新工艺,确保入园后的生产衔接。



3月16日,冶炼厂污水车间职工正在大冶有色水质在线监测系统进行操作,为即将接受国家环境监测站的正式环保验收做准备。(刘飞 摄)