

丰山铜矿生产任务实现“双过半”

本报讯(通讯员 何永进)7月1日,笔者从丰山铜矿得知该矿上半年矿山铜、矿山钼、铜精矿含铜、铜精矿含银分别完成全年计划的52.786%、58.456%、52.874和53.095%,打了一个漂亮仗,实现了时间、任务“双过半”目标,这是该矿全体员工克难攻坚,勇作奉献的成果。

该矿在去年圆满完成全年生产经

营目标任务的基础上,克服生产任务繁重、安全压力增大、成本费用增加、棘手问题增多等困难,狠抓安全工作,进一步强化以调度为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,充分发挥生产视频监控作用,及时掌握和控制生产信息,确保班产、日产和月计划的完成。采掘车间优化“采、供、充、

运、提”生产流程组织协调,重点稳定南缘出矿能力,努力提高北缘产能,并做好矿、废石分出、分运工作,加大贫管理力度,确保供矿品位达到计划要求;选矿车间坚持做好小型试验和原矿性质预报,通过可选性分析,制定并落实可行的工序质量要求和标准;机修车间积极主动服务生产,努力降低设备故障率,打造一支全能的维修队伍;水电车

间确保通讯畅通和生产、生活用水需要,实现安全供电。其他各二级单位团结一心,协调配合,为打好上半年“双过半”这一仗助力。

目前,该矿生产即将进入“战高温、保生产”的三季度紧张阶段,广大干部职工有信心克服各项困难,打好三季度的生产仗,确保全年各项生产经营目标任务圆满完成。

大江公司科技助力渣选达标达产

本报讯(通讯员 汪洁)6月28日,随着又一台新型微逆流接触式浮选柱在大江公司矿石加工厂正式投入使用,电渣尾矿品位明显降低,标志着大江公司科技攻关初战告捷,基本实现渣选达标达产目标。

大江公司110万吨渣选能力是在原20万吨产能基础上经多次扩建而成,战线长、瓶颈多、设备和工艺均存在一定缺陷,要实现有色集团指标要求难度较大。为尽快实现达标达产,大江公司加大科技投入力度,成立攻关组,针对矿石加工厂碎矿、磨浮、脱水系统的瓶颈问题开展科技攻关,制订系统整改方案和系列填补补齐技术措施,在资金极度紧张的困难情况下,先后投入1000多万元进行技术改造和设备更新。

针对电渣尾矿品位偏高的问题,该公司探索进行磨浮工艺的流程改造,在集团公司乃至鄂东南地区率先采用浮选柱工艺,成功降低尾矿品位;针对转炉渣生产存在入选明铜过多、渣性不稳的问题,创造性地采用增加磁选工序加强明铜选别、调整工艺参数、试用新药剂等方法提高选矿指标;针对碎矿瓶颈问题,分别对中碎磨、振动筛、漏斗、皮带等进行系统改造,采用进口先进设备替代传统设备,将电渣破碎能力由每小时150吨提升到每小时260吨,转渣破碎能力由每小时30吨提升到每小时80吨。此外,该公司还通过设备改造、规范操作等方式进行脱水系统治理,通过增加自动控制实现流程稳定可控。

通过该公司上下一心的共同努力,目前,该公司矿石加工厂渣选已经实现阶段性达标达产目标,各项技术指标达到集团公司要求。下一步,该公司将通过科技进步努力降低成本,进一步提升指标,与集团公司治化生产相配套,为集团公司跨越式发展作贡献。

新闻现场

凌晨“会诊”

“吱、吱、吱……”,6月23日凌晨,正准备睡觉的除尘班班长胡昌荣突然听到手机的震动声。“这么晚谁找我有事呢?”胡昌荣边疑惑着边去接电话。

“喂,是老胡吧,不好意思这么晚打扰你,西台2-2号除尘设备出现故障,设备室里的吹灰系统‘嘟嘟’地叫个不停,我检查不出问题在哪里,就想着问问你问题可能出在哪里。”电话那头传来收尘一班班长周学文的声音。“哦,应该是……”胡昌荣一分析着。挂断电话,胡昌荣还是放心不下。

“老婆,你先睡,我得上去厂里看一下。”说完,胡昌荣就出门直奔冶炼厂。来到熔炼车间除尘班生产现场后,胡昌荣就立刻和周学文一起查找故障。

两人分头行动,经过逐一排除,发现故障在于除尘气缸,如果不及及时处理,将烧结灰管,直接影响生产。“必须马上更换气缸!”胡昌荣坚定地说道。于是,现场又陷入一片紧张忙碌的状态之中。在拆除除尘气缸的时候,由于螺丝生锈且空间太窄,使得在场的钳工空有一身力气却使不上劲。正在大家犯难之际,胡昌荣灵机一动,只见他用锤子配合活动扳手慢慢敲,紧固的螺丝就这样一点一点松动了,一百多斤的气缸终于被卸下来了,而一直捂着腰的胡昌荣早已洗了个“汗水澡”。

凌晨三点,在大家的配合努力下,气缸换好了,系统报警器也安静下来了,一切又恢复了正常。胡昌荣深深地松了一口气,突然间觉得操作间内机器运转时发出的有规律的嗡嗡响声,恰似一首欢乐的小夜曲。

(王宝琴)

丰山铜矿深部探矿前期工程开工

本报讯(通讯员 汪昭祥)6月20日,随着丰山铜矿井下北缘负260米正7线川脉探矿掘进面一声巨大的爆破声响起,标志着该矿深部探矿前期工程正式开工,为矿山发展增强后劲。

该矿“深部探矿”工程从井下北缘负260

米正7线川脉开始实施作业,随即从正9线、正11线、正13线、正15线等川脉依次掘进,总长度达285米,共设计有五条探矿洞室,每条探矿洞室向内掘进量达170立方米,工程计划于12月31日结束。探矿洞室的安全支护采用毛杆、条网的方式进行。

探矿洞室断面设计为高度265米、宽度26米,为独头掘进作业。

据了解,该矿此次深部探矿前期工程的开工,将为井下负320米及以下岩层的矿石储量提供有力的数据参考,同时为下一步深部“石”的开采做好准备。

铜绿山矿机运车间为副井大罐加装“安全防护伞”

本报讯(通讯员 陶坤)6月21日,铜绿山矿机运车间为副井大罐加装了安全防护装置,为该车人员在检查和维修井筒设施时提供了一定的安全保障。

该矿机运车间副井大罐担负着人员、物料、设备的提放作业,是铜绿山矿生产经营重要的咽喉部位。每次巡检人员和维修人员对副井井筒设施进行巡

检和维修时,都要站在罐顶上从井底向上慢速提升,其罐顶上方完全暴露在空旷的井筒内,存在一定的安全隐患。为此,该车间立即组织安全组、设备技术组到现场进行勘察,要求即时拿出可行性方案。经过反复勘察、论证,最终决定在大罐内加装安全防护装置。方案确立后,该车间立即组织维修工利用角铁和两块厚度为6毫米的钢板为大罐安装

了一个安全防护装置,此装置类似于近三个平方的斜面屋顶,其设计原理是利用钢板的硬度和斜坡面,能有效阻挡和消除掉落在“屋顶”上的物料和毛石等危险品。此装置为检查人员和维修人员巡查、检修井筒撑起了一片“安全防护伞”。

小改小革



图为该车间维修工段一名职工在“保护伞”的保护下检查副井大罐绳索张力自动平衡器。(秦霄 摄)

铜山口矿力保尾矿库安全度汛

本报讯(通讯员 杨继成 张朝辉)6月25日凌晨,铜山口矿尾矿库护坝人员照例对坝体进行认真巡视。进入汛期以来,该矿尾矿库安全度汛工作坚持以防为主,提前部署各项度汛工作。

面对近期雨水天气较多的实际,该矿

未雨绸缪,在做好排土场、北扩等重点工程的安全防范工作的基础上,以尾矿库防汛抗洪工作为重点,立足防大汛、抗大灾,并坚持以人为本的原则,成立防汛抢险突击队,把保证职工群众的生命财产安全放在首位。目前,在矿防汛指挥部的统一领

导下,进一步强化了汛期领导值班制,完善了度汛方案,早安排、快行动,矿内各单位、部门各司其职,全力落实防汛措施,并充足存储各种防汛物资,确保能够及时处理和排除各种突发险情,以保尾矿库安全度汛。

默默奉献不言苦的“憨班长”

——记冶炼厂发电车间汽轮机班班长王险峰

“憨班长”名叫王险峰,是冶炼厂发电车间汽轮机班的班长,由于他为人忠厚老实,不善言谈,对工作有着一股“憨劲”,平日里只知道苦活、累活、脏活一马当先的带头干,大家都亲切地称他为“憨班长”。

“憨班长”这个名号的真正由来,要从王险峰第一次清理35吨锅炉电收尘的结灰说起。由于清灰场地狭小,同时容纳的人员有限,但他每次都第一个上。只见他身着蓝色的工装,手拿灰色的撬杆,俨然就像一个铠甲勇士。在漫天的白色烟灰当中,他上下挥舞着撬杆,不时铲出一锹锹的烟灰,不一会全身上下一片雪白。当轮换班员示意他休息时,他却仍然不停地“憨做”。他的“憨劲”感染了班员,大家劲头十足,很快就完成了工作任务。当他一身大汗,满脸灰地回到班组时,有班员关心地问他是否累时,他一边使劲地擦着汗,一边摇摇头,憨笑着说:“这点活算什么,不累不累。”从此“憨班长”的外号就这样传开了。

虽然大家都叫他“憨班长”,可在专

业技术上,“憨班长”一点也不“憨”,只要班员问他专业技术上的问题,他就会滔滔不绝地为其讲解,还做到深入浅出,颇有“专家”的风范。2012年3月底,澳炉配套工程——余热发电新汽轮机组筹建期间,由于该设备是从德国引进的新型设备,其安装说明书等资料全是英文。为了尽快拟定出适用的操作控制数据和操作规程,王险峰就和副班长蒋延保一边组织班员勤学旧机组理论知识,一边利用过去的工作经验,带大家在现场观察新机器安装,了解设备内部结构,并跟着德方专家和有关技术人员跑进跑出。不久,在他和车间技术人员的配合下,就整理出一套切实可行的汽轮机岗位操作规程。其中有很多的参数,都是他在“憨劲”下不厌其烦地进行分析、求证的结晶。

1980年,王险峰以优异的成绩从公司技校机械班毕业后分配到冶炼厂。由于他老家在阳新,回家的路途比较远,平常工作任务又比较重,所以他回家的次数寥寥可数。虽然已经结婚多年,冶炼路的单身宿舍却是王险峰长期生活的

“家”。逢年过节,每当想到别人举家团聚,吃着丰盛的菜肴,他却只能在单身宿舍里一个人发呆。32年来,他从没向任何人抱怨过,而是默默地承受着这一切。当笔者采访到这时,这位七尺男儿的眼角都有些情不自禁的发红。自2011年7月份以来,他回家的次数更加少了,为了让新机组早日投产,他没日没夜地呆在厂房里。困了,躺在椅子上休息一会;饿了,随便吃上一份盒饭;累了,坐在地上喘口气。几个月下来,他的体重减轻了整整十几斤。当有人问他:“憨班长,你都是就要退休的人了,干嘛还这么拼命啊?”他却说:“习惯了。”一句简单的回答却饱含着他企业对企业的无尽忠诚。

6月中下旬,余热发电新汽轮机组即将正式开车并网发电,而已经在冶炼厂默默“憨做”了32年的王险峰,将继续带领他的班员,用实际行动去不断迎接新的挑战。

(姜惠玲 王超)



安全时讯

冶炼厂电二车间防暑降温有“凉策”

本报讯(通讯员 邓小辉)6月22日,在冶炼厂电二车间作业现场,操作人员正在仔细检测着现场及设备的温度情况,以防止设备超温、超压、超负荷等事故的发生,确保高温期间安全生产。

随着盛夏酷暑来临,为应对夏季高“烤”天气,冶炼厂电二车间结合生产实际,从组织安排、宣传教育、检查监督等方面入手,提前在防暑降温工作上谋“凉策”,积极为系统装置强“身”健“体”。该车间针对装置夏季运行的特点,对各区域的供液泵、电焊机、配电箱及各类电闸的接地线进行全面检查和整理,对重点区域、重点部位和重点设备制定应急预案,做好日常检查和应对突发事件的培训演练,预防设备超温、超压、超负荷等事故的发生。同时,该车间抓实防暑降温宣传教育和措施落实,向职工宣讲高温中暑急救、创伤急救等夏季常见安全事故应急救援方法,提高其安全自我防护意识与调节能力,还为各班配备了暑期专用“小药箱”,为高温天气防暑降温筑牢“安全屏障”。此外,该车间还在作业现场为一线重点岗位配备大功率工业风扇,适时开展“送清凉到一线”活动,保证大家以更加愉快的精神状态投入到安全生产中,确保夏季电解生产高效安全运行。

稀贵厂焙烧车间安全巡查保安全

本报讯(通讯员 汪军)为强化安全生产责任制的落实,杜绝三违行为和各类事故的发生,7月4日,稀贵厂焙烧车间开展了安全巡查活动。

针对夏季高温期间不安全因素增多的现状,该车间成立了以车间领导为组长,各班班长和安全员为成员的安全综合巡查组,采取不定期、不定时的检查形式对全车间进行安全综合巡查,巡查内容主要包括安全作业、劳动纪律、劳动保护监察三大方面。在当日的检查中,巡查组重点对现场危化品管理是否规范,危险源点岗位是否受控,各岗位交接班情况是否正常,职工劳动防护用品穿戴是否规范等不安全因素和不安全行为进行了检查,共发现事故隐患6处,安全管理漏洞2个,并现场进行整改,确保安全生产。

铜山口矿选矿二车间及时整改安全隐患

本报讯(通讯员 何玉玲)6月19日上午,铜山口矿选矿二车间安全负责人带着车间专职安全员、维修和操作人员,对破碎1号粗破碎站皮带天桥护栏进行了加固整改。

该车间一直将安全工作放在首位,不定期地举办以“安全责任重如山,安全隐患及时整改”为主题的安全学习、演练活动,以提高职工安全作业意识,将隐患排查在萌芽状态。当检查发现破碎1号粗破碎站皮带天桥护栏不够牢固的隐患后,该车间立即组织人员对其进行整改。尽管当天施工现场地面温度高达37摄氏度以上,但参加整改的职工没有任何畏难情绪,他们协调配合,共同“奋战”,生产班职工搬材料、拿工具,技术人员和维修师傅则现场“设计”最佳整改方法。一时间,焊花飞溅,汗水流淌。经过2个多小时的“奋战”,破碎1号粗破碎站皮带天桥护栏整改完毕,为职工生产创造了一个安全的作业环境。

物流公司汽运公司推行“护矿五步曲”

本报讯(通讯员 朱学明)6月30日,在物流公司汽运分公司运输一万吨进口铜精矿现场,有的在监督进口铜精矿装车,有的在磅房整理雨布,有的在洗车台冲洗车辆,一切严格按照该公司的“护矿五步曲”严格操作,力求将运输过程中的铜精矿损耗率降到最低。

为确保铜精矿颗粒归仓,汽运分公司自卸车司机们在日常的工作中总结出“护矿五步曲”。一是在装车时至少要预留10厘米的墙板高度,防止超重引起炸胎和铜精矿抛洒;二是将装好铜精矿车辆的大厢盖上雨布,打好铅封,防止行驶途中大厢的铜精矿被雨淋湿、被风刮走;三是司机们统一按照规定的路线行驶,便于后面车辆的驾驶员发现前面铜精矿有抛洒现象能及时提醒,并采取应对措施;四是到达铜精矿卸货现场后,用工具将车辆轮胎沾有的铜精矿击落下来,避免因车辆开出将轮胎上的铜精矿带走而造成损失;五是卸完铜精矿后,将车辆开至洗车台,由专人将车辆大厢未散落的铜精矿冲洗干净,提高铜精矿回收率。

自以上护矿措施实施以来,极大地减少了铜精矿运输过程中的损失,提高了铜精矿运输的回收率。