

鲤泥湖西风井工程井筒掘砌过半

本报讯(通讯员 叶圣华)7月16日,从井巷公司获悉,由该公司承建的大冶鲤泥湖西风井工程井筒掘砌顺利延伸至井下负209米,完成施工计划的65.93%,为尽早恢复西风井生产能力创造了有利条件。

大冶鲤泥湖工程是集团公司为加快矿山建设步伐,确保矿产资源战略取得实效而兴建的一个重要外部矿山建设项目,由井巷公司承担工程的前期准备和井筒部分掘砌部分的施工任务。井筒原设计总深度为205米,井筒净直径为35米,下设3个单向马头门。后因工程施工需要,在井

筒原设计深度上再向下延伸112米,整个井筒深度达到317米。

由于该工程因井筒断面狭小,无法采用大型先进凿井设备施工作业,井筒废石转运全部采取人工24小时滚动机渣作业的方式进行,施工条件异常艰苦,是名副其实的骨头工程。自去年1月20日组织施工队伍进场以来,该公司鲤泥湖项目部克服施工协调困难、验收手续繁琐和地质水文条件复杂等不利因素干扰,科学合理组织施工,相继完成了表土层开挖、施工场地三通一平、井架和提绞设施安装等系列活动。

为确保早日完成工程建设任务,今年以来,该公司鲤泥湖项目部进一步健全质量安全监督管理体系,从制度规范、机制约束、事前预防和过程监管四个方面全程对工程进行严密管控,使工程做到管理规范、质量过硬、设计科学,努力将工程建成精品工程、放心工程。同时,该公司党委充分将“干部进基层”活动融入该生产施工中,在施工中大力实施领导包挂项目制,进一步加强督导检查,提高服务水平,积极做好施工现场的沟通协调工作,确保工程按时间节点有序推进。该公司工会还围绕该项工程大力

开展劳动竞赛活动,将该项工程选立为重点劳动竞赛项目,通过在班与班之间和职工与职工之间开展对抗赛,形成了比学赶超的良好氛围,有力提升了职工的整体技能水平,加快了施工进度,为确保井筒以平均日掘进15米的速度推进奠定了坚实基础。

井筒安全顺利延伸至负209米段,标志着该工程的掘砌任务已完成过半。目前,在进入“战高温、夺高产”的三季度施工关键阶段,该公司正按照施工要求抓紧对剩余工程段的施工,全力确保西风井早日形成生产能力。

铜绿山矿三友公司精打节能“小算盘”

本报讯(通讯员 周志刚)7月13日,铜绿山矿三友公司各厂队利用班前班后会开展了“节约在我心”、“节约走进班组”等讨论活动,以此增强岗位职工的成本意识,精打细算节能“小算盘”。

“人人心里有算盘,拨着算珠过日子”。今年以来,面对设备老化腐蚀严重、成本缺口大等诸多问题,该公司坚持“增效与节能”并举的原则,细化班组经济指标,实行岗位职工全员参与班组成本管理的改革方案。

在生活中,教育引导职工从节约一度电、一滴水、一张纸、一副手套入手,坚决杜绝长明灯、长流水和跑、冒、滴、漏等现象的发生。在生产工作中,积极开展修旧利废活动,严格控制材料费用,加强设备巡检力度,坚持“小修不出班,中修不出队,大修严控制”的原则,确保设备修理费用降到最低点,使“节约光荣、浪费可耻”的理念深入到每一名职工的心中,真正做到节能降耗。

丰山铜矿吹响年中检修号角

本报讯(通讯员 桂馨)7月16日,随着丰山铜矿采掘车间主井提升机停止运转,该矿全面停产进入年中检修阶段。

本次半年检修将历时15天,涉及面广,任务重,时间紧,技术要求高,设备检修项目达40项,其中重点检修项目主要有:主井稳绳悬挂装置的检修,负351链板机及润滑站、选矿3号皮带减速机、高压室内母线、高压柜、电容器等设备的更换与安装。为了确保检修顺利进行,该矿成立了以主管设备副矿长为组长的设备检修领导小组,并制定了详细的检修计划、方案和安全保障措施,要求在检修期间把检修的形象进度和检修质量关,体现效益和质量并重的原则。该矿还把年中设备检修与建设“节约型、环境友好型企业”结合起来,大力开展小改小革、节能降耗的创新活动和设备文明卫生活动,检修项目尽量采取新技术、新材料、新工艺,让设备以崭新的面貌和良好的状态投入到下半年的安全生产工作中,为完成全年生产经营任务奠定良好的基础。

聚鑫公司战高温抢修精炼炉

本报讯(通讯员 吕玉顺)7月8日,经过聚鑫公司机电安装车间职工一天的奋力抢修,顺利完成冶炼厂3号精炼炉环形裂缝修补任务,保证了点火顺利。

7日上午,冶炼厂3号240吨精炼炉在炼铜过程中突然出现一道近25米长的环形裂缝,裂纹靠近炉体底部,情况十分危急,如不及时处理很可能发生断炉事故,后果不堪设想。聚鑫公司机电安装车间接到任务后,立即组织施工人员赶赴冶炼厂现场,与冶炼厂有关部门沟通,制定了先观察完本炉铜水再抢修的方案。第二天一大早,抢修人员及时来到炉体前,由于刚放完铜水,炉体高温使施工人员无法靠近,但精炼炉停炉一天,就意味着公司增加一天的生产损失,任务就是命令,经过商讨研究,最终采用隔热棉环绕炉体的办法进行隔热,同时搭起脚手架配合施工。经过一天的紧张抢修,终于完成任务,当天顺利点火。

冶炼厂举办专利培训班

本报讯(实习生 范志峰)7月6日,冶炼厂在厂电教室举办了2012年度专利信息培训班,该厂各车间生产工艺、设备主任、厂二三级工程师、厂专利信息管理员、车间技术员共计68人参加了培训。

此次培训授课教师由黄石市三益专利高标事务所所长饶建华担任,他为学员们讲解了专利管理、专利申请等知识,还就该厂的一些小改小革课题,如活动溜槽与固定溜槽连接方法、澳炉喷

枪套筒配氧工艺等方面的内容进行了交流互动。

通过此次培训,丰富了该厂专业技术人员的专业知识,有助于进一步推进该厂专利工作的长效、稳步开展。

铜绿山矿机运车间机运工段一剂技改良方保平安



图为一名职工正在焊割钢罐道 陶坤 摄

本报讯(通讯员 陶坤)7月13日,铜绿山矿机运车间机运工段组织技工为负785米矿石仓重板给料机加装钢罐道,强化设备结构强度,延长设备使用寿命,减低车间生产运营成本。

负785米矿石仓重板给料机于2010年6月9日投入使用,在使用过程中受井下恶劣环境、矿仓蓬仓爆破等因

素影响,重板给料机架架受损严重,导致配件易损维修成本大增,车间技术组通过实地观察,相应制定出整改方案。

为保证此次重大技改项目顺利进行,机运车间维修工段组织钳工、焊工十余人,将用在废弃罐道上的钢罐道焊割成长26米的8小段,利用液压顶顶起重型运输机履带植入到给料机内,经

过大家7小时连续奋战,运输机技改施工完成。据了解,通过此项技改活动,可延长设备整体使用寿命8到14个月,部分损耗件使用寿命可延长3到5个月,增强运输机承重、抗冲击的能力,为安全生产提供保障。

小改小革

矿区管道的“保护神”

——记丰山铜矿水电车间管道班班长王高峰

1.75米的个头,笔挺的工装,身披绶带,手捧荣誉证书的王高峰看上去那样的潇洒,又有些腼腆,谁又会把他和又脏又累的管道维修工联系到一块?王高峰——丰山铜矿水电车间管道班班长,在10多年的管道维修生涯中,他凭借无私奉献、心系职工群众的精神,用责任铸就忠诚,用实际行动践行着“主动、热情、周到”的服务理念,用自己无怨无悔的付出谱写出一曲奉献之歌,先后荣获矿标兵、公司铜矿明星等光荣称号。

精业:钻研技能解难题

王高峰2002年从水电车间江边泵站调入管道班,正逢一大批老师傅退休。由于自己对管道安装知识技能一无所知,为了尽快掌握管道维修技术,他一方面积极向退休在矿的师傅请教,另一方面自己购买一些关于管道维修方面的书籍进行自学。在维修工作中不断总结学习,慢慢地掌握了许多管道维修知识技能,成为了车间管道维修技术能人。

由于矿区的供水管都是钢管,随着使用年限的延长,腐蚀严重,维修量很大,常常为了一点小问题要跑几个来回,非常浪费时间。为了提高工作效率,车间领导提出采用新材料——PPR管来代替钢管。由于以前没有使用过这种材料,对其性能和操作方法等大家都是一无所知。为了尽快掌握其操作方法,王高峰就主动上网查资料,利用外出机会向专业人士请教,学习PPR管的相关工艺、操作方法,并且不断在实际中

摸索总结,掌握了这一技术,不仅使工作效率大大提高,工作量大幅减少,而且方便维护,减少了钢管的使用量,节约了成本,得到了职工群众的一致好评。

敬业:吃苦耐劳甘奉献

管道维修班承担着全矿生活用水管道的维修工作,任务重,工作环境差,但王高峰不怕苦、不怕累,还时常带全国劳模掏粪工人时传祥的故事来激励自己和班员。

2011年3月的一天,已经换好衣服准备下班的王高峰接到一个报修电话,说机关办公楼一楼卫生间水管断裂,卫生间无法正常使用,让他过去看看。他二话没说换上工作服,带上工具,匆匆喊上两个班员就赶到现场。原本打算先控制住局面第二天上班再处理,可到现场后,王高峰发现情况超出设想,便决定立即处理。于是,王高峰带领两名班员争分夺秒地行动起来,等到现场恢复正常,已是晚上十点多。虽然又脏又累,但王高峰却松了口气,心里非常舒坦。参加工作以来,王高峰加班的时间是不能用数字来计算的,但他从未叫过苦、喊过累,越是遇到脏活、累活,越是主动承担。

乐业:服务矿区用真心

“只要能能为矿区营造一个好的环境,脏点、累点都是应该的,都是值得的!”这是王高峰对自己如何干好工作的定位。工作中,无论遇到什么样累活、

难活,他都没有推辞过,他总是说:“如果自己的工作能给大家带来方便和帮助就是对自己工作的肯定,也是自己存在的价值,这是值得高兴的事。”

2012年1月21日,农历腊月二十八。矿区三叉路口处的水管因来往车辆碾压而破裂,跑水严重,再加上天气寒冷路面结冰,如不及时抢修,就可能造成人员、车间的安全事故。由于正值春节前夕,同事们都在准备回家过年,接到报修电话后,王高峰向大家说明情况后,就迅速组织了几名班员赶到现场进行维修。因破裂点在马路中间,需要敲开水泥路面才能维修,在没有凿岩设备工具的情况下,王高峰带头抡起大锤敲向地面。每一锤下去,锤柄震得直颤抖,而他的手也磨出了血泡,但他全然不顾,继续工作。找到管道破裂点后,然后他和班员又立刻对铸铁管进行切割,从补装到浇灌不能有一点马虎,最后恢复了供水,保证了车辆和行人的安全。

领导眼中,他是信得过、靠得住的技术能手;同事眼中,他是勤于钻研、身先士卒的好班长;矿区职工群众眼中,他是热心助人、无私奉献的“雷锋”。而王高峰却说:“我只是普通的一名管道维修工,就得要干一行爱一行,能为矿区职工提供便利就是我最大的心愿。”

(占亚芬)



铜山口矿劳动公司改造过滤系统降成本

本报讯(通讯员 钱永红)7月12日,在铜山口矿劳动公司选矿厂过滤厂房内,通过三天紧张施工,为安装过滤机而砌筑的地脚基础已经基本完工,过滤系统改造工程进展顺利。

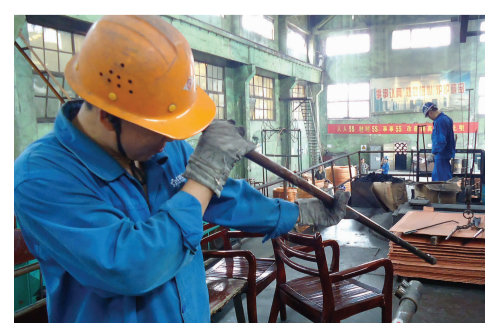
由于该矿劳动公司选矿厂原有过滤系统采用的过滤方式不仅费时费力,效率低下,还造成一些不必要的成本支出。为彻底扭转这一不利局面,按照该公司年初工作安排,决定对原有过滤系统进行技术改造,通过重新浇筑设备地脚基础以及改变过滤机安装方位,拆除皮带输送机,使装运精矿的车辆可以直接装车,节省部分人力和一台皮带输送机。

据了解,此次选矿厂过滤系统改造工程预计工期为15天,改造完成后,精矿过滤操作工艺得到简化的同时,既减轻了职工劳动强度,还提高了工作效率,预计每年可节约人工和电力等成本支出近10万元。

稀贵厂焙烧车间创新工艺回收贵金属

本报讯(通讯员 胡天珍)7月12日,笔者从稀贵厂统计部门获悉,该厂焙烧车间在污水沉淀渣中提取贵金属元素中,创新工艺控制方法,经过3个月的生产实践,成功回收产品292吨,创经济效益达72万余元。

为加强贵金属元素的回收利用,稀贵厂焙烧车间根据该厂相关部门的安排,对2号回转窑处理污水沉淀渣中贵金属元素的回收利用进行技术攻关,于3月19日成立了QC攻关小组。小组在对污水沉淀渣物料成分进行仔细研究之后,决定对回转窑“温度、泥酸比、窑体转速”等参数进行适时调控,每天密切关注产出物料,及时取样化验,分析控制效果。由于污水沉淀渣比重较小,日处理量较低,未达到较好的焙烧效果,小组采取根据浆化情况适量加水的方式进行。后经过多次工艺控制和调整,使焙烧沉淀渣含砷1.78%降至0.24%,且沉淀渣呈灰色,物料颗粒均匀,达到预期要求。自3月底新工艺实施以来,截至6月30日,顺利产出粗砷产品292吨,粗砷品位达85.84%,回收砷金属量1203.1kg,创经济效益达72万余元。



7月份,金禾公司在上班班中开展“岗位练兵”活动,为生产助力。图为7月10日,一名职工正在精心检查结晶器内管,准备装配结晶器。(蔡华斌 摄)

新闻现场

沉银地池里的劳动

“喂,杨超啊,你们班今天停产一天,把7号沉银地池里的银粉清理干净!”7月11日一大早,稀贵厂粗炼车间分银班班长杨超接到车间副主任游耀军打来的电话。

杨超心里很清楚,7号沉银地池已经沉积了相当多的粗银粉,如果不及清理,难免会影响后期生产工作。于是,他立刻召集当班职工,大伙首先一起商量制定出了清理7号沉银地池方案。来到沉银地池现场后,杨超把大家分成2个小组,然后开始分头行动。只见大家拿起工具,跳到齐腰深的7号沉银地池里,用铁锹将银粉一锹锹地装进桶里,碰到结块的银粉,有的干脆直接站在地池里用手挖,再一桶一桶地舀到溜槽上,然后装车运回反应釜二次浸出,如此一遍遍地重复劳作着。高温天气,大家如身处蒸笼一般,汗水夹杂着污水顺着脸颊往下流,银粉和泥浆水掺杂在一起,不时溅到他们的脸上和身上,但他们全然不顾这些,继续埋头清理着。

经过6个多小时的“鏖战”,成功将7号沉银地池清理干净。尽管此时大伙一个个汗流浹背、气喘吁吁,但看着一袋袋的银粉“躺”在空旷的地池边上,不禁相视而笑。(胡芳)