

铜绿山矿防暑防汛两不误

本报讯(通讯员 梅晓艳)8月11日上午,铜绿山矿水电车间外线班职工对采高站外的铁塔除草去锈刷漆,这是该矿应对高温“烤”,确保水电安全度夏所做的基础工作之一。

入伏以来,一边是高温天气持续不断,人机物都处于高负荷状态,一边是台风“海葵”肆虐,长江流域水位持续上涨,使该矿的水电供应面临严峻的考验。该矿全矿上下严阵以待,未雨绸缪,合理部署供水供电工作,为生产提供动力之源,做到防暑防汛两不误,确保安全生产、稳定、有序进行。

在高温防暑方面,作为该矿负责水电供应的水电车间,从安全、人员、线路

设备三方面保障水电线路畅通。安全管理方面,认真落实各级各类人员安全生产责任制,严格执行安全生产目标三级控制,按照“两票四制”管理规定,各配电站职工严格执行填票“二十四字”操作法,实现安全生产的可控在控。7月25日,总配电站露采II段线62号断路器微电保护出现黑屏,导致线路不能跳闸,无法形成线路保护。维修人员接到配电工反馈后迅速排查故障,更换微电保护测控装置,并反复调试,使微电恢复正常工作;人员管理方面,该车间积极针对各工种开展各具特色的岗位练兵活动,提高其操作技能。组织配电站、采高站的配电工进行操作规程的互

防锁演练,外线工开展踩板登杆比赛,电工参加大维修工种的交叉培训等;在线路设备的管理方面,一方面做好铁塔除锈、拔草、刷油漆等基础工作,另一方面组织人员对线路进行巡视,重点对负荷较高的进线柜、母线、母排进行巡视,保证线路无故障。电流的热效应使配电柜等设备的温度较高,而微电等设备对环境条件要求较高,一旦温度过高易发生故障。为做好设备的通风降温工作,该车间每天中午12时对刀闸、设备连接点、电缆头、互感器、水泵电机等进行红外线测温,防止设备因断电,影响生产,并安装高压室空调报警器,在空调停止工作时发出警报,使值班人员无

需人工巡视,即可清楚设备降温情况,以免影响设备正常运行。

在防汛方面,针对近期雨水密度大的情况,该矿水电车间按照矿统一部署,早预防、早安排,严格按照“两落实”督查,提前对外湖一台水泵吊高2米,防止涨水时淹泵,保证正常供水。二是严格按照汛期值班制度规定,组织成立抢险队伍,维修工24小时待命。二是对厂房建筑物、排水系统、电缆沟等重点部位进行巡回检查和隐患排查,对存在的问题,认真落实整改。三是加强与矿调度及内部的沟通联系,及时报送信息,多措并举保全矿生产供水供电安全度夏度汛。

大燃烧室里的“攻坚战”

“把5号干燥窑停下来,转4号干燥窑生产,你们四个班自己安排时间对5号窑进行检修。”8月5日,备料车间值班班长黄华正在5号窑主控室,有条不紊地安排着当天的工作。

刚说完,备料班班长程刚就接着话茬,安排起本班的工作:“来,我们就四人一组,分成三组,每组轮换上,歇人不歇岗,争取一鼓作气,一举拿下。大家看怎么样?”话音刚落,大家就立刻行动起来,纷纷走向各自的检修区域。

干燥窑的检修工作分成大燃烧室、小燃烧室、筒体、干燥窑尾部四个部分的清理。四班这次负责大燃烧室的清理。大燃烧室只有一个窄小的工作间,里面空间狭小,光线昏暗,四分之三的地方都堆满了焦炭,就像一个小小的“堡垒”。由于焦炭坚硬,清理工作异常艰难。

只见第一组进去的秦威、周勇,两人一人拿着镐头将焦炭一点点地抠起来,一人拿着铁锹往外铲。就这样,第二组、第三组依次“上阵”,轮流作业,现场一片热火朝天的景象:热浪、尘雾将他们团团围住,有的手被磨出了泡,汗水模糊了眼睛,身上粘满了灰,就仿佛刚从泥窝里钻出来一样,可他们顾不上这些,依然埋头苦干着。最终经过七个多小时的奋战,15多吨的焦炭清理完毕,大燃烧室里顿时变得通透明亮起来,而室内门口已堆成了“一座山”。身心俱疲的四班班员们脸上露出了笑容,不禁为打完这场艰难的“战役”而松了口气。

“走,洗澡去喽。”不知谁喊了一声,大伙儿顿时回过神来,奔向更衣室。(沈红)

稀贵厂维修车间 严把铼回收工艺 改造设备质量

本报讯(通讯员 陈芳)稀贵厂维修车间强化工程质量保障措施,截至8月10日,由该车间承担的铼回收工艺改造工程,实现了“设备开动率100%、设备故障率为零”的长效运行目标。

该厂铼回收工艺改造工程分两期进行,去年底,一期改造工程开工。该车间为保质、保量、保安全地按期完工,实行项目负责制,由车间党支部书记和设备主任带队全权负责管理。车间还通过详细分析工程具体要素和要求,采取管路结构和电气设备安装齐头并进的方式进行施工,于今年2月份,第一期工程全部完工,投入运行后,情况良好。在接下来的二期工程施工阶段,该车间总结了第一期施工经验,进一步完善二期工程的质量保障措施。在短短一个多月的时间内完成了两台20立方米槽罐和周边附属设备、电缆的安装调试。截至目前,两期改造工程所安装的设备一切运行正常。



图为电缆敷设现场 程玲 摄

建安公司力保 30万吨项目 电缆敷设到位

本报讯(通讯员 王军)8月3日,建安公司机关干部职工放下手头工作,奔赴30万吨铜加工清洁生产示范项目现场,在烈日炎炎中描绘了一幅战高温、斗酷暑,万众一心放电缆的激情画面。

“确保30万吨铜加工清洁生产示范项目10月1号投产,丝毫不能动摇!”建安公司主要领导在会上会下多次这样强调。为此,该公司倒排工期,确定了“8月份安装工作基本到位,9月份全面进入调试”的节点计划安排。在得知基层安装单位人手不足的难题时,为不影响施工进度,保证节点目标按期实现,建安公司机关干部职工主动要求下基层、进现场,协助各项安装任务顺利开展。

当天上午7点10分,60余人的浩浩荡荡大军被合理安排在不同平面、角落处,在一阵阵哨声的指引下,大家不分你我,肩拉背扛,一点点地挪动着电缆。每当遇到穿墙越洞、拐弯抹角的地方,他们则齐心协力,劲往一处使,一根根电缆被井井有条地敷设到位。

据了解,30万吨铜加工清洁生产示范项目高低压电缆总数高达8万余米,受下天气的影响,截至8月11日,经过建安公司千群400余人次共计5天的大会战,30万吨铜加工清洁生产示范项目高低压电缆成功敷设7万余米。

丰山铜矿井下作业人员 穿上“安全防护铠甲”

本报讯(通讯员 汪昭祥 何永进)为加强井下现场安全管理,8月6日,丰山铜矿为井下作业人员配置了安全防护反光背心,为安全生产再添一份保障。

该矿针对井下作业人员劳动防护用品穿戴不一,随身携带的安全警示标志形状各异,参差不齐等现状,结合井下环境实际,投入专项资金,为一线作业人员配置安全防护反光背心。反光背心分别由红黄两种颜色组成,反光晶格材质,具有透气性能好,经久耐用等特点。井下作业人员必须将安全防护反光背心穿于工作服外面,统一规范的穿戴使得现场安全识别更加清晰明了,起到了良好的识别、警示作用,为该矿安全生产保驾护航。

冶炼厂渣缓冷车间 为转渣包更换新“号码牌”

本报讯(通讯员 王建华)8月8日上午,随着冶炼厂渣缓冷车间维修班焊工戴佑斌手中最后一束焊花燃尽,该车间25个转渣包有了新的“号码牌”。

渣缓冷车间老系统由于使用时间过长,转渣包耳上的号码牌有的脱落滑落,有的重号,有的号码变形,给生产班组日常台账的登记造成了很大的难度,且容易酿成放炮事故的发生,严重影响安全生产。为达到精益化管理的要求,车间在做好渣包前期的统计工作后,安排维修班职工用直径为12的圆钢制作成毛坯料待磨,同时要求生产班将号码不全的渣包选出,放置到现场2号行车停靠点进行统一焊标。这一举措不仅规范了日常台账记录,而且也老系统安全生产打下了坚实的基础。

生命在平凡岗位上闪光

——记稀贵厂焙烧车间焙烧班班长陈宁

在稀贵厂焙烧车间生产现场,总能看到一个带着高度近视眼镜、略显单薄的身影在不停地忙碌,他就是现任稀贵厂焙烧车间焙烧班班长陈宁。作为一班之长,陈宁以身作则,勇挑重担,以高度的责任心和吃苦耐劳的精神,在焙烧岗位上默默奉献着,谱写了一曲动人的青春凯歌,生命也因此“焙烧”历练中熠熠闪光。

第一时间跑到医院,为其交钱,办理了入院手续,并一直忙到晚上十一点才回家。在陈宁的带动下,班组成员团结友爱,集体荣誉感特别强。班组各项生产任务完成得非常出色,在金牛2月份公司三创一保劳动竞赛中获得“红旗班组”称号。

“调”、“稳”为主要内容的“四字焙烧”操作法,新的操作法推行以来,班组的天然气单耗降到了3456立方米,缓解了车间成本压力。(降低天然气单耗量)课题还获得2010年该厂QC成果发布一等奖和黄石市职工十大技术创新成果三等奖。

(上接第1版)的决定,并立即动身来到大冶市谢春霞的家中,默默承担起了一切家务。

第二天,谢春霞在丈夫和婆婆的陪伴下,来到在铜山口矿打短工的公公那里,征求公公的意见。公公听后立时就说,还是我去吧,我的肾好着呢。在得知近亲移植的配型几率较高时,公公表示支持儿媳捐肾救弟的义举。

家人的深明大义和大力支持,给了谢春霞捐肾救弟的极大勇气和信心。

捐与不捐都是为了爱

救人要紧。4月10日,谢春霞在北京友谊医院进行配型,4月20日结果出来了,医生说,配型成功,完全具备近亲肾移植的基本条件,可以手术。

“弟弟有救了”,听到配型成功的消息,谢春霞绽放了久违的笑容。

5月7日,谢春霞在北京进行了公证,得到北京卫生局同意近亲肾移植的批复。6月28日,北京友谊医院正式通知入院,立即手术。

谢春霞说,那天手术非常成功,中午11时姐弟分别进入手术室,弟第一个多小时就出来了,她自己也在下午3点多钟出来了,医生告诉谢春霞家属,手术成功!

当天晚上,谢春霞就醒了过来,得知自己的肾已经在弟弟身上存活了下来,谢春霞仿佛看到了弟弟灿烂的笑容。

住院期间,谢春霞的二个舅舅和二个姨夫去医院看望她。当看到谢春霞时,他们都哭了。大舅说,当时就想阻止你啊,但看到你这么执着,我们不忍心。

谢春霞说,我们全家每个人都愿意捐肾,只是我的身体条件好一点,所以我就走在前面,如果我配型不成功,那么肯定是我大舅,或者是我妹妹、父亲、母亲来接接力,捐与不捐都是为了爱。

谢春霞捐肾救弟的义举在井巷公司传开后,感动着无数的工友们,人们通过不同形式表达了她及她全家的祝福。

8月13日,集团公司党委书记、董事长张麟在集团公司工会主席吴礼杰的陪同下,来到谢春霞的家中。一进门,张麟就紧紧地拉住谢春霞的手说:“知道了你的事情,我很感动,肾是生命之源,你的这种乐于奉献的高尚品质值得大家学习。”

随后,张麟仔细询问了谢春霞的病情,并送上慰问金。

鑫诚公司及井巷公司相关领导也上门看望和慰问了谢春霞。

目前,谢春霞的身体状况比较正常,自我感觉也已经良好。7月18日出院,8月6日已经开始上班了。谢春霞的弟弟还在北京友谊医院住院观察,身体基本指标正常稳定,预计半年后排异现象消失,他就可以像正常人一样生活了。(王克礼)

安全生产严管理

焙烧班主要负责阳极泥焙烧工作,是稀贵厂生产流程的“龙头班组”。为了确保安全生产,针对车间设备老化、事情繁杂、岗位分散等特点,陈宁就组织班组骨干制定新的安全制度和巡查路线,要求班员交接班时巡查安全隐患,并及时进行整改,将其消除在萌芽状态。

回转窑和行车是该班易引发事故的重点设备,他认真组织班员学习安全理论知识,并定期对设备的各种性能技术指标,严格遵守各项安全规章制度,提高安全生产意识。对于那些违反安全规定和劳保用品穿戴不整齐的班员,情节轻的以说服教育为主,情节重的和屡教不改的,陈宁则坚决给予考核。同时,陈宁还积极鼓励职工认真学习专业知识、苦练业务技能,做好设备的维护保养工作。此外,陈宁还大力革新用工机制,加强科学规范管理,坚持推行工种岗位责任制、任务责任制、每日班前会、百分综合考核等一系列制度和措施,使得职工的思想观念得到转变,工作主动性和积极性被充分调动起来,实现了安全生产无事故,班组还被评为该厂2010度“安全标准化班组”。

真抓实干创效益

通过几年的摸索,回转窑的生产工艺和流程基本能完成上级下达的生产指标任务,但受设备老化、人员的变动和阳极泥质量不稳定等因素的影响,生产系统并不十分流畅。陈宁上任以后,首先对班组骨干进行了一次调整,把一些工作能力强、技术过硬的人员调整到骨干位置,让其发挥以点带面的作用,增强班组战斗力。

在平时的生产中,陈宁紧紧围绕回转窑生产的泥酸比、真空度、温度“三大参数”做文章。他灵活掌控泥酸比,根据每斗阳极泥的水份和物料化验单,合理配酸,解决了泥酸比配比的实质问题;采取一斗一泡、定时查看、随时调整等措施,确保浆化效果。除了泥酸比和温度对蒸渣渣指标有影响外,还有一个至关重要的因素,就是真空度。过去回转窑的真空度经常在2000帕-4000帕徘徊,上升空间受阻。陈宁就带领班组成员不断查找原因,最终发现因加料口长期浸泡在硫酸中,被腐蚀大了,成为负压的一个重要漏点。经过摸索和实践操作,发现在加料口处加设一挡板,可将加料口缩小,此举很快使负压升到了10000帕,回转窑的真空度足足增长了一倍,大大提高了渣的转化率。

焙烧班的主要设备是蒸渣窑,其使用燃料天然气的消耗一直是车间控制能源消耗的重点。为了降低消耗成本,陈宁多次召开班组专题会进行研究,还到兄弟单位学习取经,探索出了以“观”、“控”、

以身作则树榜样

陈宁是个实在人,对他来说,越是难做的活,越能激发他不服输的干劲。他常说:“干重活,挑重担,就是对自己最好的磨练。”身为班长,他认定一个理:打铁先得自身硬。所以,每当碰到什么难活、累活,陈宁总是身先士卒,冲在最前面。

2011年9月份的一天晚上,突然电闪雷鸣,大雨倾盆,正在家休息的陈宁心里一下子忐忑不安起来,担心厂房漏雨燃烧机受淋。于是,他立即赶往生产单位,和当班职工一起跑遍厂房的角角落落,四处巡查,发现漏雨的地方,就及时用遮雨布遮盖产品,避免因燃烧机受潮而造成损失。这一切忙完之外,他如释重负。此外,在2011年12月底清理中和水池时,他第一个跳进2米多高的池内,一铲一铲地将污泥装进编织袋里;2012年3月检修期间,他主动放弃休假,每天早早地来到生产现场,和职工一起忙上忙下……几年间,焙烧现场处处留下了陈宁的脚印,洒下了他辛勤的汗水。他本人也获得稀贵厂标兵、公司劳模等多项殊荣。

没有豪言壮语,也没有惊人创举,面对已经取得的业绩,陈宁依然执着于每天的生产任务和班组管理,他的目标就是带领着班组成员为稀贵厂做大做强、公司千亿元产业目标,奉献出自己最大的力量。(希轩)

