

认真回头看 昂首向前走

## 铜绿山矿瞄准生产任务不放松

本报讯(通讯员 梅晓艳)“对于公司下达的9800吨铜山铜任务,一吨不能少,公司年中工作会给我矿下达的260吨铜山铜增产任务,一吨不能少!”8月24日上午,铜绿山矿矿长黄金刚在基层调研时,发表了铿锵有力的讲话。

1至7月份,铜绿山矿面临着备采矿源不足、安全压力大、成本控制难、生产与基建矛盾突出等实际困难,遇挫而进,奋力拼搏,以5S精益管理理念为指导,强化安全和成本两个“抓手”,保持了生产经营的平稳态势,顺利实现双过半目标,重点工程建设取得显著成效,矿区建设稳步向前,架构调整取得重大突破,“大福利、大仓储、大维修”格局全面推

进,管理提升得到深化。面对成绩,该矿没有止步不前,而是认真组织“回头看”工作,在年初召开管理动员会基础上,再次召开了以“对标国际化,提升执行力”为主题的管理再提升大会,全面剖析问题,查找不足,制定措施,要求广大党员、干部发扬勇于担当的传统,抢抓机遇,再鼓干劲,圆满完成增产任务。

面对后四个月的生产组织,该矿提出了各项工作全面开花结果的硬性目标,实行四轮驱动。一是瞄准产量不放松。围绕产品产量这个中心任务,在产量组织、流程畅通、指标攻关、部门指导四个方面下功夫,紧密配合,强化协作在挖潜补产上想办法,上措施,见成效,向10060吨铜山

铜任务发起了攻坚。二是实现管理提升再突破。努力打造安全本质化,贯彻“一切事故都是领导责任”、“安全是职工最好的福利”的安全理念,狠抓作业现场安全管理,加大隐患排查和“打非治违”力度,确保安全管理“有人管、有法管、管得住、管得好”;成本控制不松懈,各单位加强定额指标的监控管理,严格控制超定额消耗现象,控制好业务招待费、差旅费、办公费等费用,严把非生产性费用支出关,做好闲置设备的串换、调配工作,降低库存积压成本;结合管理现状和“三化”要求,开展对标管理,完善流程制度建设,突出抓好长期不在岗人员清理和房屋清理两件大事。三是加快矿区建设进程。做好

选矿扩能改造、新工业场地规划、新黄梅村建设,加快XI号矿体混合井和回风井改绞工作,争取早日开始井筒架梁施工;加强负485开拓工程、负485米以上XI号矿体开拓工程、小清河帷幕注浆工程建设的技术监督服务,同时结合矿山规划,逐步实现矿区封闭管理。四是加强治庸问责工作。党委工作部、纪委、企管科等部门科室结合干部月度绩效考核要求,切实加强治庸问责力度,将干部的执行力考核与重点工作、与年度任务、与长远目标相结合,树立正反两个典型,教育惩戒各级干部,强化执行落实。

目前,该矿各项工作运行平稳,生产保持良好态势。

冶炼厂渣缓冷车间  
四举措延长渣包使用寿命

本报讯(通讯员 郭文莲)8月18日,来自宝钢的20个电渣包顺利“落户”冶炼厂渣缓冷车间,该批渣包与之前的渣包相比,包沿上多了八个小溜槽,这是该车间针对以往电渣包易开裂等问题,与厂家沟通后采取一项改进措施。

该车间在电渣包使用中,由于渣包易开裂,包耳磨损腐蚀严重等问题,对渣包的冷却效果和使用寿命产生了不利影响。为此,该车间立即成立“延长电渣包使用寿命”的课题攻关小组,最终采取五项措施以提高渣包寿命。一是改善循环冷却水的水质,水泵工要经常巡检,水质不好时及时停泵,避免渣包遇到碱性水而发生腐蚀;二是与渣包厂商进行沟通,建议其在渣包耳部对应上沿两侧焊接挡水板,这样可使包面溢流的水绕开两边包耳,从侧面流出,同时在包边位置切八个小溜槽,用60槽钢焊接镶嵌在里面,使水流顺着溜槽溢流,避免包肚长期受水流的浸泡;三是根据生产负荷,采取适当缓冷生产工艺,即当系统运行不正常时停泵,执行先空冷而后水冷的生产工艺,避免渣包急剧冷却发生炸裂;四是对破损渣包进行修补,重新修复使用。通过这些方法对电渣包进行维护和保养,以达到延长渣包的使用寿命。

冶炼厂熔炼车间  
“诸葛会盟”为生产献计

本报讯(通讯员 范丽霞)“长时间停炉应注意设备是否正常”“电炉放渣、放铜要有自主性”“品位控制手段还是以风氧控制调节为主”……8月16日上午,冶炼厂熔炼车间会议室传来阵阵的发言讨论声。该车间、工段管理人员与班组生产骨干齐聚一堂,正在开“诸葛亮会”,大家纷纷为车间下半年生产谋划策,交流经验。

为更好地组织好下半年生产,确保全年生产经营目标的实现,熔炼车间利用技术交流会这一平台,听取各生产骨干对生产工作的意见和建议。会上,大家各抒己见,分别对生产中出现的故障进行分析,制定预防措施。同时针对影响下半年生产的关键因素炉寿维护及冰铜品位、渣性等重要技术指标的控制提出了很好的建设性意见。通过问计会议,共收集到意见和建议30多条。正是这小小“诸葛”会,为该车间完成全年工作任务提供了重要保障。

稀贵厂粗炼车间  
岗位练兵强素质

本报讯(通讯员 胡芳)8月24日下午3时,稀贵厂粗炼车间分金班组织了一场岗位练兵应会操作考试活动。这是该车间大力开展岗位练兵活动的缩影。

为进一步适应稀贵工业园建设的需要,充分调动职工的生产积极性和创造性,开展以提高班组职工的实际工作能力为出发点,以提升职工的岗位技能为重点,以“理论与实践相结合”为方式的岗位练兵活动。活动开展中,该车间把岗位练兵与“创建学习型班组,争做知识型职工”活动相结合,坚持“干什么、练什么、缺什么、补什么”的原则,大力抓好理论知识和各项技能训练,努力营造“爱岗敬业、比、学、赶、帮、超”的浓厚氛围,以“达到以赛促练、以赛促学、增素质、强技能”的目标,增强职工的学习能力和创新能力,为稀贵工业园的建设提供高素质的操作技能人才和技术保障,同时也为入驻稀贵工业园奠定人才基础。

冶炼厂备料车间  
实行两台干燥窑  
轮流上岗制

本报讯(通讯员 李莉玲)8月18日,冶炼厂备料车间干燥窑生产由5号窑转为4号窑生产,各项数据显示4号干燥窑生产一切正常,5号干燥窑正式进入降温检修期。这标志着该车间两台干燥窑“一开一备”的生产作业方式日趋成熟。

备料车间目前有两台回转式干燥窑,其正常生产是澳炉“口粮”供给的前提保证。今年四月份,该车间以精益管理理念为指导,根据实际情况制定出台了《备料车间干燥窑生产、检修管理办法》,对两台干燥窑的生产、维修、相互补给作了明确的规定,要求一台窑连续正常生产达到40天以后更换另一台窑进行生产,等停下来的窑降温后,生产班组必须在一天时间内对干燥窑各部位所有积矿全部清理干净。然后维修班组在三天的时间内对干燥窑的加料螺旋、给煤螺旋、筒体、扬板等部位进行全面检查和维修,等待新一轮的生产。

经过四个月的生实践,该生产作业方式运作正常,干燥窑突发性故障明显减少,有效提高了设备的可开动率和工作效率,较好地满足了澳炉炉料的正常供给。

30万吨铜加工清洁生产示范项目  
电解槽陆续进入“试水”施工阶段

本报讯(通讯员 程玲 王军)8月26日,公司30万吨铜加工清洁生产示范项目西区一部分电解槽内注满清水,正在接受“冷态试水”检验,这标志着由建安公司承建的30万吨铜加工清洁生产示范项目圆满实现了“建设任务大头朝下”的喜人目标。

自去年8月份项目开工建设以来,建安公司作为承建单位紧紧锁定“2012年10月1日竣工投产”的目标,自我加压,不断挑战、勇于超越,先后克服物流

公司原址搬迁困难,边设计边施工带来的绝对工期一再压缩,土建施工中基坑开挖、排架柱预制施工量大,屋架制作安装难度系数高以及大批量机、电、管的安装施工难度大等诸多困难,大力解放思想,通过不断优化施工方案,科学调配和组织人、机、物等措施,实现了今年8月份主要建设施工任务大头朝下的既定目标,为该工程9月份进入全面调试施工阶段奠定了坚实基础,赢得了充裕时间。

目前,在冶炼厂方的配合协作下,30万吨铜加工清洁生产示范项目西区电解槽已全部具备“试水”条件。据了解,此次电解槽“试水”将先后采取“冷水”和“热水”两个阶段进行,一是冲洗槽体内杂物,保持槽内管道贯通;二是检测电解槽在不同温度下是否出现渗漏现象。据冶炼厂电解车间职工反应,经过为期一周左右的时间测试,“试水”结果令人满意。



图为冶炼厂职工在现场协助进行电解槽试水施工。(程玲 摄)

## 三友公司打响“保安全、保稳定、保效益”攻坚战

本报讯(通讯员 周志刚)8月份以来,铜绿山矿三友公司紧紧围绕安全采矿工作目标,打响了“保安全、保稳定、保效益”攻坚战,将成本开支分解到各采矿队,并对生产任务完成情况逐项进行考核,实行月月兑现奖励,有效提高执行力和工作效率。

该公司成立了安全生产督察组,实行每日“四点班”和“零点班”管理人员双人带班盯岗,落实顶板管理、一通三防等措施,合理规划生产布局,组织好采供循环作业,加强动态巡检,紧盯关键岗位、薄弱环节,严肃处理“三违”人员。及时解决生产环节

中出现的疑难问题,做到隐患不排除,安全措施不到位不生产。同时,切实加强生产管理,通过合理控制采高、强制设备检修、逐步优化设备等措施,最大限度地降低故障率,力争将两个供矿队日产量由220吨增加到260吨。

## 凌晨里的炮声

——丰山铜矿井下生产救急速记

“叮铃铃……”8月22日凌晨零点钟分,一阵急促的电话铃声打破了深夜的寂静,正在熟睡中的丰山铜矿采掘车间机工区副区长胡佳文惊醒。

胡佳文急忙抓起电话,只听见那头传来运矿一班副班长倪德望粗犷的声音,“井下南缘负260米正11线、负12线的矿仓突然被大块矿石堵住,矿石无法放下来,运矿机车已停止运矿,情况紧急啊!”

“好,我马上赶到。”胡佳文不加思索地答道。然后立即穿上厚厚的蓝色工作服,喘着粗气一路长跑到采场生产现场。初秋的夜晚有些凉意,但胡佳文豆大的汗珠从脸颊不停地向下滴落,一时间衣服被汗水浸透。

来到采场后,胡佳文便立刻投入到事故排查中。他发现负12线矿井的大块处于悬空状态,如果不能及时排除堵塞问题,将直接影响到整个采班运矿的效率。摸清了负12线矿井的情况后,他又马不停蹄地赶到正11线矿井,看到电机车已处于停车状态,胡佳

文不禁心急如焚。经现场确认,正11线矿井井门口被两个大块矿石堵住,无法采取强行振动的方式排除,只能实施爆破。此时,主井传来无矿可提,选矿工序无矿可选,生产全线停车的消息。

面对如此局面,胡佳文当机立断,带领二名爆破工从负260米攀爬斜坡道直奔负100米井下炸药库领取爆破炸药,然后转身向负260米南缘负12线、正11线两处矿井作业现场跑去。一路上,三人气喘吁吁、汗流浹背。

到了负12线矿井,来不及喘息一口气,胡佳文一边指挥电机车工配合作业,一边前去查看矿井堵塞患空的高度及最佳的炸药放置位置,然后吩咐爆破工按量装药准备爆破。负12线矿井的问题“确诊”后,三人随即又转战到正11线矿井跟前。

胡佳文望了望3米多高的放矿抬板,说道:“还是我上吧,我比较了解这矿井的构造。”说完,便一鼓作气爬了上去,仔细查看了一番后,吩咐道:“此处

堵塞矿井的大块矿石可采用低量炸药,将炸药粘于矿石上方实施爆破”。

等一切准备工作就绪后,“起爆”,随着胡佳文的一声口令,只听正11线矿井的一声巨响。直觉告诉他出现了故障,于是他火速赶到负12线矿井。“怎么回事?”,胡佳文双眉紧锁。“按了起爆器但是炮没有响。”爆破工回答道。胡佳文警惕地顺手拔出起爆针,进行空起爆的反复试验,确认起爆器和起爆针连接完好,正在犯愁时,他灵机一动,怀疑是导爆管出现了故障,于是又将导爆管割掉约60厘米长,决定进行二次起爆。

随着一声“起爆”的口令,一声巨大的炮响震耳欲聋,只听轰隆隆的石头崩塌的声音……地层深处又恢复了平日的繁忙,满载着矿石的运矿电机车再次奔忙在长长的矿道上。

此刻,时针正指向零点49分。而此时的胡佳文和身边的工友早已忘却了疲惫,脸上洋溢着喜悦的笑容。(汪昭祥)

铜绿山矿水电车间  
安全“找茬”保安全

本报讯(通讯员 李细胜 王光耀)8月25日,铜绿山矿水电车间安全组对各班组进行安全巡视,通过不断“找茬”促进安全管理水平的提高。

面对当前“秋老虎”抬头的关键时期,为保证安全生产和职工的身心健康,水电车间通过“走、查、看”等形式,对各班组进行定期和不定期的安全巡视。一是对工段进行周检,督促管理人员到现场安全监督。二是对施工现场的安全制度措施的落实及劳保穿戴的执行情况进行监督,做到在控和可控。三是认真检查总配电箱、采高站及工人村配电箱等重点要害部位职工的安全操作规程及动作标准的执行情况,安全器具的使用和校验,以及各岗位的告知卡执行情况,并及时提出建议和整改办法,以此促进班组的安全管理水平的提高,确保该车间安全稳定的生产局面。

稀贵厂铂钯车间  
改善现场环境促生产

本报讯(通讯员 张艳)8月27日,稀贵厂铂钯车间组织各班组对生产厂房设备进行防腐处理,优化现场工作环境的同时,以有效延长设备使用寿命。

该车间一直坚持把设备的维护保养当作生产工作的重点。经过夏季的高温烘烤,该车间岗位生产设备、设施防锈漆脱落、酸碱腐蚀等现象较严重,给生产的顺利进行带来了一定影响。为此,该车间设备管理人员立即组织各班组对生产设备设施进行全面除锈防腐等维护保养工作,包括对松动的螺丝进行紧固,对老化的管道进行更换,对岗位护栏、工器具、反应釜、管道等重新刷漆等,经过一天的工作,现场工作环境焕然一新,为生产顺利进行提供了一定保障。

丰山铜矿选矿车间强化  
全员自主岗位技能培训

本报讯(通讯员 刘志勇)8月20日,丰山铜矿选矿车间以开展岗位练兵活动为契机,着力构建“脱产、业余和全封闭式”的“三三联动”培训体系,不断探索职工技能培训系统考核管理方法,全面提高职工技术素质和实际操作技能。

该矿选矿车间全面深化工段、班组自主培训管理,要求各基层单位积极主动开展“每日一题、每周一课(案)、每月一考、每季一评”为主要形式的岗位业务技能和安全技术培训,按工种、分班次有针对性地抓实培训工作,建立健全全员业务培训档案。此外,该车间还制定了业余培训管理办法,并要求各基层单位认真落实实施,定期对员工业余培训情况进行监督检查和考核,准确掌握全车间业余培训工作开展情况,及时进行指导,确保业余培训工作取得实效,培养一批学技能、懂规程、提素质的职工。

铜山口矿汽运工段  
自主修复发动机降成本

本报讯(通讯员 程敏)经过维修人员近二十天的努力,8月24日铜山口矿汽运工段成功修复两台发动机,经试车后各项技术指标符合生产要求。

夏季高温季节大车发动机故障频发发生,该工段有两台发动机,经过近两年的使用,柴油单耗明显上升,动力性和经济性明显下降,且无法满足正常生产,急需进行大修。汽运工段考虑到外委修理成本费用高且费时,决定组织精干维修人员自己动手修复这两台发动机。当日,维修人员克服天气炎热、时间紧、技术要求高等困难,边干边摸索,耐心地将螺丝一枚一枚卸下来,然后浸在润滑油里清洗润滑,再一枚一枚地将螺丝小心拧紧。在大家的密切配合下,两台发动机单台修理成本仅15000多元,共节约成本26000多元,节约工时近40天,及时满足了生产需要。