

冶炼厂做足30万吨项目投产准备

本报讯(通讯员 刘欣杰)8月28日下午,在30万吨铜加工清洁生产示范项目现场,冶炼厂电二车间的职工正在认真清理、冲洗电解槽,为接下来的系统联动热态试车做准备。

随着投产日期日益逼近,30万吨铜加工清洁生产示范项目建设也已进入冲刺阶段,冶炼厂在保证电二车间日常生产进度的同时,抽调生产骨干积极跟进工程进度,监督工程质量,记录设备台账和设备清单。部分职工更是自觉利用工余时间来到现场熟悉环境,与技术人员、施工人员交流工艺流程、关键设备技术,为该项目的顺利投产做足准备。

加强培训和学习。30万吨清洁生产示范

项目采用不锈钢阴极直接产出电铜的全新工艺,省去了种板、钉耳等多个工艺环节。为使职工尽快了解新工艺、新技术,冶炼厂一方面从电二车间抽出10余名职工去电二车间学习机组、行车操作,了解阳极准备机组、残极冲洗机组等基本原理,组织厂技术科人员和电二车间技术人员对车间职工开展内部培训,为其讲解永久不锈钢电解工艺基本情况、主要设备性能、30万吨厂房基本布局等;另一方面,于8月13日,选出生产骨干赴北京中科院自动化研究所学习电解PLC集成操作控制系统,使其尽快掌握生产技术。此外,在施工方在对剥片机组、阳极准备机组、残极机组等重要设备进行安装、调试时,

安排职工和技术员记录设备备件型号,并现场请教厂家专家、施工方工程师,为后期的备件更换和技术改造做充分“预习”。

紧跟工期进度,做好协调工作。每周每天上午八点,参与30万吨项目施工的职工们都准时会来到电二车间小会议室开一个简短的例会,汇报工期进度、工程质量、问题处理等相关情况,时刻掌握工程进度;8月15日,该厂安排专人负责30万吨前期事宜,并专门抽调槽下、电调、行车、种板各个岗位的班长和骨干20余人利用工余休息时间到30万吨项目开展设备调试、现场清理、冷、热态试车等一系列工作,配合施工方作业。为了做好、做实联动试车前的准备工作,该厂要求该

车间一周内将低位槽、电解槽清洗三遍。低位槽像一个密封的小游泳池,顶上有仅供一人进出大小的人孔,由于低位槽底部水平,泵不能完全抽空低位槽所有的积水,职工们只好钻进3米深的槽内清洗杂物。由于低位槽内漆黑一片,他们打着手电筒,用扫把、铁锹摸索着清理杂物。每次清洗低位槽,职工们都忙到晚上八九点才回家。冷态试车进行期间,该厂还安排职工晚上值班、巡检,守护设备正常运转,保证各类设备备件“一个也不能少”。此外,该厂电二车间维修工段还根据厂安排和施工要求,在日常工作之余承担了30万吨32个阳极架制作任务,为项目顺利投产出力。

冶炼厂电二车间为设备建立“健康卡”

本报讯(通讯员 邓小辉)“多亏了我们的设备‘健康卡’,机械设备维修方便多了。”8月29日上午,冶炼厂电二车间铁板打磨机突然发生故障,闻讯赶来的维修负责人翻看起设备的“健康卡”,并根据病历记录“对症下药”,很快便解决了故障难题。

今年以来,该车间针对电解设备点多线长且种类繁杂的现状,特别是面对突发情况时,如果不能准确找出设备故障,势必影响电解作业率。为此,该车间加大设备管理力度,从加强设备日常维护入手,对相关管路流程、电解机组、起吊行车、循环泵等主要设备进行全面摸排,为电解机组、行车等设备建立“健康卡”,将每台设备曾经出现过的故障及处理方法,形成详细资料汇总,职工只要打开点检设备“健康卡”,机械设备的运行信息一目了然,还能查看到设备的易损部件、大修周期和过往“病历”。此举不仅便于设备的日常管理,提高了设备的利用率,完好率,还有利于电解生产的高效运行。

G GONGJIANSUOTAN 工间琐谈

安全只有百分百

柯刚

一项工程需要十步来完成,如果我们只顺利完成了其中九步,也不能说安全工作做到位了,因为安全隐患就可能存在于剩下的一步之中。所以,安全生产没有及格,只有满分。但要做到安全生产百分百不是一件容易的事,除了要掌握安全工作规程、技术操作规程、企业纪律章程这几件法宝之外,笔者认为职工还要具有另外四颗心。

专心。学一行,专一行,爱一行。“既来之,则战之;既战之,则胜之”,不能“身在曹营心在汉”,工作的时候就应该专心工作,心无旁骛。

细心。生产环境复杂,粗枝大叶是安全生产的天敌,因此每个人在工作中都来不得半点马虎,尤其在查找安全隐患时,要认真细致,把安全隐患消灭在萌芽状态,从源头上保障安全。

虚心。“谦虚使人进步,骄傲使人落后”,现场中相当一部分安全事故就是因为一些职工在一知半解的情况下,不懂装懂,不计后果地冒险蛮干中造成的。因此,在日常工作中遇到不懂的问题,不能为了所谓的面子而羞于请教,最终因为错误的行为而酿成大错。

责任心。要树立“企业欣我荣,企业衰我耻”的敬业精神,爱岗敬业,做到不违章违规,在安全生产工作中切实做到严、细、实。除此之外,平时还要多钻研业务,多锻炼和实践操作,不断提高自身的技术水平、实际操作能力和处理事故的能力。只有这样,才能在每次工作中做到次次都是一百分。

对我们来说,安全生产就是我们的生命,我们应该像爱护我们生命一样重视安全生产。一点小小的病痛或许会对我们的健康带来致命的危害,同样一点小小的故障或许会对我们的企业带来巨大的损失。因此,安全生产人人有责,注重安全是我们企业职工应该具有的基本职业道德之一。

物流公司汽运分公司快马加鞭与汛期竞赛

本报讯(通讯员 朱学明)8月23日,物流公司汽运分公司快马加鞭,确保将公司21000吨进口铜精矿赶在江水上漲前从黄石外贸码头运输回厂。

8月长江汛期来临,受台风“苏拉”的影响,长江中下游的水位已超出标准警戒线水位30厘米。汽运分公司接到任务后,

迅速组织人力安排运输工作,与江水赛跑,千方百计做好铜精矿运输的防护措施。据当前汛期形势,江水一但再次上涨,相关部门将禁止一切水上作业,这将使公司的生产经营遭受严重的损失。眼看运输形势任务紧急,汽运分公司的领导们经过商议,紧急调拨其他内部车辆,招募外

部车辆一同集中运输铜精矿,并派分公司专人到外贸码头进行进口铜精矿汽车运输的监督工作,千方百计提高进口铜精矿运输效率。经过数天的奋战,该公司以每天2000吨的运量的进度快马加鞭往前赶。日前,已经完成了15000吨的铜精矿运输,保证了冶化生产的正常运行。

冶炼厂熔炼车间改造溜槽盖板获成效



图为两名职工正打开的盖板下清理澳炉堰口溜槽。(刘飞 摄)

本报讯(通讯员 王宝琴)8月21日,冶炼厂熔炼车间澳炉堰口溜槽和电炉放铜溜槽均增设了新型盖板,顺利完成了溜槽改造课题。这是该车间加强现场管理的一个缩影。

由于场地原因,该车间澳炉堰口溜槽设计长达12米,斜度较大,给熔体保温效果带来不利影响外,熔体飞溅或者“放炮”时,也存在一定的安全

隐患。为了改善这种状况,该车间曾采用一块块的小盖板相连,并在盖板上铺上一层稻草的方法,不仅增加了职工的劳动强度,而且始终不能很好地解决烟气从盖板缝隙里冒出的问题。8月14日起,该车间着手对两条溜槽进行改造。对澳炉堰口溜槽采用上面是钢结构,下面是耐火的隔热材料制成的溜槽盖板,需要清打溜槽或处理大

面积渣块时,用卷扬机揭起盖板即可;电炉放铜溜槽盖板,则在澳炉溜槽盖板上做了进一步改进,利用减速机使盖板能自动翻转。通过对溜槽盖板进行改造,大大降低了工人的劳动强度,且增加了职工操作时的安全系数。

小改小革

X XINWENXIANCHANG 新闻现场

5号干燥窑抢修记

“今天我们的主要任务是将5号干燥窑磨损的螺旋叶片全部更换焊接,大家要做好打硬仗的准备……”8月28日清晨,冶炼厂备料车间维修班班长吴锋正有条不紊地安排着当天的工作。

“如果按照以前的方式,将螺旋叶片备件切割成5片后安装,非常浪费时间,要想在今天完成任务恐怕很有难度啊。”讲到这,吴锋不禁皱起了双眉。

“那能不能试着将螺旋叶片切割成三片焊接安装呢?”一向“鬼点子”多的班员罗辉建议道。

吴锋一听,马上拿来稿纸,迅速地画起了草图,完毕,吩咐道:“来,就按照这个方案办,大家注意安全。”

于是,大伙立即分头准备好材料和工具后,来到了5号干燥窑检修现场。待将所有的螺旋叶片全部点焊好后,又立即进入窑体进行焊接更换。因为检修场地狭窄,一次只能容许一人操作,于是三名焊工师傅轮流上阵焊接。一时间,亮眼的电火光在炙热暗淡的干燥窑内闪耀,形成了一道风景线。初秋时节,气温不如盛夏那么炎热,但密闭的干燥窑内如同蒸笼一般,从窑内出来的职工身上的工装都被汗水湿透,但他们仍然一个接一个,轮换着钻进窑内作业,始终没有一个人喊累。

经过近5个小时的拼战,最终保质保量地提前完成了5号干燥窑螺旋叶片检修更换任务。吴锋看了看手中的表,此时已是12:10分,大家不禁深深地松了口气。“可以安心去吃午饭了,今天我们又打赢了一个大胜仗!”罗辉边走边自豪地说道。

(贺斌 李莉玲)

扎根矿山,绘就精彩人生

——记丰山铜矿选矿车间技术员阮英华

2008年7月,23岁的阮英华从武汉大学毕业后,来到丰山铜矿,成了选矿车间的一名技术员。在这里,没有灯红酒绿,没有高楼大厦,也没有热闹的街市,有的只是淳朴的矿山人和单调的生活,但阮英华很快地爱上了这片土地,并全身心地投入到工作中,在平凡的岗位上做出了不平凡的业绩,绘就了一幅美丽的人生画卷。

刻苦学习 练就扎实内功

阮英华自参加工作第一天起,便下定了扎根矿山的决心。刚参加工作时,他诚恳地拜老师傅为师,每天泡在生产一线,边学边干,将实践经验与所学到的系统理论知识有机地结合起来。对于专业性较强的浮选技术,他则回到家中查阅相关书籍和刊物,并刻苦钻研,直到弄懂弄通。一分耕耘,一分收获。由于他勤奋好学,很快便掌握了过硬的选矿技术,从青年技术员中脱颖而出。“干一行就要爱一行,我要靠学习不断完善自我,提升专业技能。”这就是阮英华常说的一句话。因此,在浮选现场,经常可以看到他指导操作人员工作或是一个人走走看看的情景。

勇挑重担 攻关技术难题

今年3月份,由于铜原矿性质变化

大,导致铜精矿两项主要经济技术指标持续下滑,给选矿工作带来了很大困难,严重影响生产。针对这种情况,作为车间的技术员,阮英华心里很是着急。为了找出问题所在,他夜以继日泡在选矿生产现场,一方面与浮选操作人员进行交流,一方面耐心调试、摸索,把现场的实际情况和技术参数详细记录下来,然后回到实验室做试验,对试验中的现象、参数与试验结果进行认真比较、分析。经过一个星期的分析试验,他终于找出问题所在,接着对浮选药剂用量进行探索,最终通过改善各类组合药剂添加、调节粗选的抑制用量和捕收剂的用量等参数,保证了铜精矿两项指标的稳定性,从而扭转了经济指标下滑的局面。

每当遇到难选的矿石时,他总是鼓励工友不要气馁,并想尽办法提高选矿经济技术指标。而一旦遇到较好选的矿石,他动员大家抓住机遇,尽一切可能做好各环节的回收工作,力争回收更多的产品。

科技创新 不断超越自我

阮英华在工作中,努力钻研选矿业务技术,不断提高自身的理论水平和实践能力,并结合工作实际,积极推广新技术、新工艺的应用,加大科技攻关力

度,加强技术改造,充分发挥技术创新的先导作用,解决现场的实际问题。

2011年3月至今,他先后参与了磨浮工艺改造的试验研究,将两个系列的精选和铜硫分离部分合成一个系列,在没有影响到浮选指标的同时,降低了水电成本和设备磨损;在选相降低水玻璃用量的研究中,阮英华一方面到现场观察浮选情况,一方面通过水玻璃用量的对比试验,最终制定了不超过600ml/h用量药剂制度,节约了成本;在尾矿选铜的试验研究中,研究出在扫选二后面再添加扫选三的方法,提高了1.4%的选铜回收率;在对新型捕收剂D8代替硫化钠的试验研究中,使铜精矿品位率达到41%、回收率达到88%,这次试验的成功改变了以往药剂用量大,化药难的特点,且节约了大量的人力,使得选相浮选更稳定。

智者,崇尚知识,追求真理。正值风华正茂的阮英华,仍会把学习作为成长的支点,把工作当作事业去追求,把不断创新作为最高的追求,鼓励带动身边的人员为矿山发展作贡献。

(刘志勇)



稀贵厂粗炼车间强化设备维护保养

本报讯(通讯员 程松)为确保设备安全稳定运行,8月29日,稀贵厂粗炼车间回收班利用车间短暂停产时间,抓紧时间组织职工对脱氮设备、胀鼓排水系统等设备进行了维护保养,确保设备的稳定运行。

由于脱氮设备是一套节能减排设备,其运行好坏直接关系到稀贵厂环境质量,因此其维护保养工作非常重要。由于该系统是24小时全天候运行,很难有停下来保养的时间,29日当日,回收班利用车间短暂停产间隙,及时组织当班职工对脱氮设备进行全维护保养。职工不顾天气炎热,爬到20米高的塔上,对阀门的灵活性和油管等进行逐一检查,并为其做好润滑、加油、洗涤等工作,确保脱氮设备正常运行,为车间的安全生产运转提供了有力保证。

铜绿山矿筑排工段拉开全员绩效考核序幕

本报讯(通讯员 梅再鑫)8月28日,铜绿山矿露采车间筑排工段向各班组发放了《班组绩效考核手册》,正式拉开该工段全员绩效考核序幕。

为了充分发挥绩效工资的全员激励作用,最大限度地调动广大员工的工作热情和生产积极性,该工段结合全年实际生产工作情况,在全工段实行全员全额绩效工资与生产任务、安全工作、5S工作等分块挂钩浮动考核,并制定了《班组绩效考核手册》。《手册》明确规定了各岗位的任务职责、要求,并对各种奖惩情况作了明细规定。《手册》中规定班组须将绩效工资50%与日常工作任务挂钩考核,实行多劳多得;30%的绩效工资与安全挂钩,实行违章违纪等多项不达标扣减制和事故一票否决制;绩效工资20%与5S等其它工作挂钩考核,实行多项不达标、每项不达标扣减制。