

编辑:李琳琳 Email:dysb123@163.com 电话:5392320

丰山铜矿全力做好“年关考卷”

2012年12月25日,在丰山铜矿年终调度会上,广大干部职工紧紧围绕全年安全生产、创新发展、基础管理等各项任务目标提建议、献良策,集中精力保安全、抓生产、提效益、促进步,全力冲刺全年目标,确保2012年该矿各项工作实现完美“收官”。

在安全方面,该矿利用开展“百日安全无事故”活动契机,在各单位设立实现安全年“倒计时”牌,严防思想上的麻痹松懈。从强化现场安全管理,狠抓各类“三违”行为,坚决消除影响安全生产的各类苗头,真正做到拧紧安全阀、绷紧安全弦。通过层层学习、传达贯彻上级有关文件、事故通报,吸取教训,做安全上的聪明人,克服图省事、怕麻烦的惰性、侥幸心理,践行“安全第一,预防为主,综合治理”的理念,真正做到用“一万”的努力堵住安全上“万一”的漏洞。该矿开展了扎实的安全教育培训和安全宣传工作,全年培训人员537人次,其中工区(段)级管理人员238人次,新晋职工、转岗职工36人次,新进外用工67人次,外包队

节后返岗培训27人次,外委工程用工79人次,涉爆人员41人次。对143名特种作业人员进行了办证、换证、复审培训,组织安全管理人员分四批共6人次参加省、市安监部门组织的各种安全专业培训。各单位开展了“学规程用规程”的全员安全教育活动,对不合格的人员进行脱岗培训,促进了职工安全意识和安全生产技能的提高。

同时,强化干部跟班制、监督检查、安全包保等责任落实,从严格落实各级安全生产责任制,全面排查安全管理上的死角和漏洞,加大现场安全监督检查、隐患排查治理力度,坚决制止违章指挥、违章作业等行为,确保实现安全年。

在创新改革发展方面,加强了现代地下采矿新型设备的应用试验,天井钻机自2011年3月至今,累计完成了11口644米/2022立方米天井掘进任务。掘进凿岩台车应用逐步正常,2013年5月可以完成掘进任务150米/1102立方米。遥控铲运机的投入使用,为加大采空区和危险地段矿石回收创造了条件。耙渣机

的引进,解决了边端部出矿和出渣问题;矿车清渣机的引进,解决了矿车搭帮难题,极大地提高了工作效率;按扁平化管理要求,撤并管理机构,压缩管理层级,5月7日整合选矿调度到生产管理部,5月31日完成了全矿仓库整合,取消了全矿二级仓库,减少库房10间,管理模式不断创新。实施门卫整合,撤销小选厂和汽修大院门卫,辞退返聘门卫5人,减少工资支出约4万元;通过更换并安装7瓦LED节能灯、优化架空线路、整合小型变压器、调整井下作业时间、规范转供电管理、淘汰高能耗设备、更换以及校验电表等措施,完成了节能工作目标。通过碎矿防尘污水回收线路改造、限制选铁厂水管阀门流量以及根治厂房地下水管泄漏点等措施,进一步做到了水资源的合理节约利用,比去年同期节约用水62万吨。

在基础管理方面,该矿5S办与车间、工区段的5S工作人员探讨,通过认真、扎实地开展整理、整顿常态化达标工作,各单位工作现场质量不断提高,全矿所有区

域常态化达标率为100%,5家单位通过公司第三轮清扫工作的验收,获得星级创建一星级达标单位。该矿对管理流程及工作标准制定情况进行了检查和辅导,经过梳理,该矿确定需要建立的管理流程80个,工作标准1047项;根据公司TPM工作小组的工作安排,丰山铜矿已完成了标杆车间的A类、B类和关键的C类设备的维护标准书、点巡检记录表的制作和修订。坚持月度设备检查机制,强化设备基础管理,加强对重点要害设备进行轴承、油质、震动、钢丝绳以及避雷等检测工作,先后开展5次防汛设备检查,3次避雷设施检查,确保了所有设备安全合理运行;通过月度检查考核制度,QC活动诊断和培训,有效提升了质量管理基础水平,《提高残矿回收量》荣获湖北省冶金行业质量管理二等奖。

伴随着公司第一次党代会胜利闭幕的强劲东风,丰山铜矿全体干部职工以更加饱满的热情,更加扎实的作风,积极投身年终决战,以崭新的业绩、崭新的形象、崭新的精神面貌迈入2013年。(占亚芬)

铜山口矿改造事故泵 环保、生产两不误

本报讯(通讯员 刘佳家)“太好了,终于没有再跑沙,这项改进成功了。”2012年12月25日,铜山口矿安环部检查人员高兴地说道。

2012年10月,铜山口矿安环部发现一段泵房事故泵在使用的時候容易出现跑沙现象,既对周边环境造成污染,又减短了设备的使用寿命,对生产造成影响。一段泵房是该矿将尾砂排入尾矿库的二次加压泵房,在了解这一情况后,该矿立即组织相关人员进行现场勘察分析,经确定是因为事故泵底座开裂造成基础不稳,从而导致跑沙等一系列问题。该矿研究决定投入两万余元对底座进行改造,在四个角上进行加固,并对破损处进行重新焊接。经过两个月的检验和改进,最终解决了跑沙等问题。据悉,该矿还将在矿山进行一系列的设备技术改造。

丰山铜矿采掘车间开展 计件全额承包试点工作

本报讯(通讯员 张华健)2012年12月21日,丰山铜矿采掘车间组织部分计件单位负责人、职工在三楼会议室召开2013年计件经济承包预算会议,这是该车间为进一步抓好明年生产,充分调动职工生产积极性而采取的有力措施。

多年来,该车间井下掘进、北缘采矿以及中深孔采用的是计件工资制,核定作业量单价,工资与作业量挂钩考核,作业成本未计入作业机台承包范围,导致作业成本难以控制,职工的生产积极性不高。今年该车间从生产实际出发,拟对计件单位作业机台采取全额承包制,决定在井下南缘掘进、北缘采矿以及中深孔进行试点,将火工材料、备品备件等全部实行承包,挂钩考核。会议中,车间领导及其相关负责人查看了近几年的实际消耗数据,对数据进行认真分析讨论,深入了解现状,在成本控制的基础上,摸清底细,找准切入点,既能保证车间最大效益,也能使承包单位接受。在双方都受益的基础上对承包单价展开讨论,最终达成一致意见,初步制订了承包预算方案。

冶炼厂硫酸车间一工段 巧装计量槽泵变频器

本报讯(通讯员 喻亚丽)2012年12月24日,冶炼厂硫酸车间一工段段长李敏拿到一组数据兴奋不已,这组数据是该工段计量槽泵安装变频器后,电量记录和分析:10月20日至12月20日,计量槽泵用电量合计42622度,比装变频器前节约电约20%。

计量槽泵是用来将计量槽里的成品酸送往酸库的动力泵,属于常开泵,平常都是满负荷运转。计量槽泵的功率是37千瓦,一天的用电量就是888度,9月份该工段将这组生产现状报告给车间,车间迅速组织技术人员成立小组进行攻关,最后从风机变频调速中得到灵感,决定在计量槽泵上安装变频器,利用变频器调节电机转速从而控制泵运行功率,来配合送酸量大小,达到降耗的效果。10月份检修期间,该工段给计量槽泵装上了变频器,经过一段时间的试用调节,变频器现已显现节能效果,月节电可达5328度,比安装变频器前节约电约20%。

冶炼厂质计科稳步 推进班组数字化办公

本报讯(通讯员 王永陈)为实现班组工作记录系统化、数字化管理,改进工作方式,提高工作效率,降低工作成本的目标,截至2012年年底,冶炼厂质计科逐步为全科各班组配备办公电脑,推动基层班组工作形式的进程。

该科主要负责冶炼厂原料、粗铜、阳极板的取样和检验工作。以前各班组都采用记录本记录数据,由于数据繁多,数据对比极其繁琐,造成工作效率低、易出错,且纸张消耗量大。为提高各班组工作效率,降低工作成本,减少工作误差,今年以来,质计科挤出专项资金,逐步为各班组配备电脑,指派专人对班组制作数据库、成本台账表、交接班表、交接表等,并组织培训部分职工学习电脑绘图、制表知识。截至目前,质计科各班组已基本实现电脑数字化办公模式,工作效率明显提高。

动力分公司供水一车间 确保设备安全过冬

本报讯(通讯员 罗贵)2012年12月25日,随着强冷空气的不断来袭,动力分公司供水一车间积极做好设备防寒防冻工作,确保设备安全过冬。

针对可能出现的降温天气,该车间于12月份起就从预防、管控两方面入手,迅速启动设备防寒防冻应急预案。一是制定相应的防寒、防冻、防风措施,监督设备运行状态,及时掌握运行情况。二是对设备进行全面防寒防冻检查和处理,检查隐患并维护检修。三是加强重要设备的特殊巡视,一旦发现问题,第一时间赶到现场,及时消除隐患。四是严格执行带班制度,进一步加强对值班纪律,严格执行重大事项请示汇报制度,确保信息联络畅通。

截至目前,该车间排查隐患6处,全部整改到位,用草绳草袋包扎管道近百米,闸门15个,设备运行持续稳定。



铜绿山矿职工掀起学习党代会精神热潮

随着集团公司第一次党代会的落幕,铜绿山矿迅速掀起了一股学习热潮,广大职工纷纷表示,要以实际行动落实党代会精神,为实现“五个有色”、“五个矿山”宏伟蓝图作贡献。图为2012年12月28日,该矿选矿车间磨浮工段生产四班职工利用生产间隙学习党代会精神的场景。(秦霄摄)

XINWENXIANGCHANG 新闻现场

冬日的清晨,整个天地间被一层薄雾笼罩,显得分外宁静。2012年12月21日,稀黄厂铅钨粗炼厂房中传来的阵阵喧响,让这个沉闷寂静的寒冬突然变得温暖起来。

“你动一下脑子好不好,像你这样明天早上也做不完!”“一边凉快去啊,今儿就让你瞧瞧我是怎么做完的。”“你把上清先抽干几省力,说你不听,顽固不化。”“这点水两下就提完了,别整那些有的没的

“大哥大”掏槽记

……” 领导模样指导工作是郑老大,不劝告执意坚持的是曾老大。这两位同年同月出生,既是班中年纪最长者,又同是组长,各带一支小队伍,平时一见面就爱“对掐”,谁也不买谁的帐。曾老大最大的优点就是吃苦耐劳,你瞧,今天班里的任务是两个小组配合完成掏后液槽的工作,其中难度最大的就是酸浸后液槽,因为里面装的都是盐酸溶液,槽内气味极

大,熏得人眼睛都睁不开,老曾毅然决然地接了过来,并自告奋勇地爬进槽底,将里面的盐酸溶液一桶一桶地兜起来再送到槽外。十几桶下来,绝对让人腰酸背痛,年轻的职工要替换,他就不让。曾老大的话,组员们向来是言听计从的,因为谁也拗不过他。

郑老大带着他的小组负责掏紧挨着的后液槽,一向善于动脑,讲究方式方法的他实在是看不下去了,这不,两人一个站

在槽外,一个站在槽里就这样对抗着。眼看着里面的那位累得“对掐”的声音越来越小,郑老大不再跟他争执了,拿起一根长长的上清管,一头放入槽内,一头用真空嘴吸,强大的吸力将槽内的上清液吸了出来,里面的液体很快被吸干了。曾老大把剩下的比较干的酸浸渣一锹一锹地铲进桶里,槽上的工友们再将桶抬出来。郑老大又不知从哪找了两个铁钩拴上绳子,分别放到两边的后液槽中,这样槽内的人就不用再向上递桶,的确是轻松了很多……

这样的故事每天都在上演,两位老大依然“互不买账”,却将班组管理得井井有条。(张艳)

“因为热爱,所以执著”

——记冶炼厂维修车间车工技师祁树威

一个敦实的身影,每天早早地来到冶炼厂维修车间金加工厂房,一排整齐划一的机床也似乎在微笑着同他打招呼说:“早啊。”他来到自己的恋人——穿着白色衣裳的CA6140型车床身旁,它看起来永远是那么整洁如新,一切因为他的悉心呵护。只见他麻利地给车床各个部位润滑加油,然后开动,使它空转,让润滑油流转到车床的每个部件上,好好保护它们。而他自已则寸步不离地守护在跟前。

他三十来岁,对别人看起来又脏又枯燥的车工活却情有独钟。平时,他就爱琢磨些别人不太爱琢磨的事。经过不断地摸索、实验,祁树威有了许多专属“小发明”,解决了不少维修难题。

在车削加工中经常需要给工件进行钻眼加工,而在普通车床上加工,完全靠车工手动转动摇轮,成百件的工件加工,

往往一干就是一天,累得手都抬不起来。“又费时又费力。”祁树威早就想解决这个问题。心动不如行动。他反复试验,发明创造了一种新型夹具,把钻头当作车刀夹在刀架上,实现了普通车床钻眼自动进给,既省时又省力;车间在日常生产维护中,有一种用量较大的管道法兰,需要先车孔再倒角(即把工件的棱角切削成一定斜面以便焊接在一起)两道工序才能完成,他经过多次试验,创造了“一刀两刃”的加工方法,用一次操作同时完成车孔及倒角两个工序的加工,大大提高了工作效率;在车削转炉圆盘浇铸机的不锈钢大顶针时,以往都是采用YG8硬质合金刀具,由于这种不锈钢顶针耐磨强度高,车削时刀具非常容易磨损,每加工两根大顶针就要刃磨一次车刀,每天只能加工10余件,工作效率极低。祁树威冥思苦想寻求解决办法,通过

查阅大量书籍,认真考证,在几百种硬质合金刀具中,发现同为专为加工不锈钢工件的YW2硬质合金刀具耐磨性更佳。投入使用后,YW2刀具每车削5根,刃磨一次车刀,每天能加工30余件顶针,切削速度显著提高。同事们不禁感叹道:“理论知识真重要啊,难怪小祁车东西来总比咱们快,原来是书中有窍门!”

经过十几年的磨练,祁树威愈发明一个道理:车工不光要钻“眼子”,更要钻技术。2011年8月,硫酸三系异地改造工程正在紧张地建设安装,仅控车间需要在酸罐上安装一种测液位的表,急需一批车削直径为250毫米的异型不锈钢法兰,这种法兰需要订做,根本买不到,而维修车间没有此型号的锈钢圆钢材料。巧妇难为无米之炊,正当大家为此发愁的时候,祁树威灵机一动,将直径60毫米和110毫米的不锈钢圆钢配合在车间现有的

不锈钢法兰内孔中,再进行原材料整合、加工。确定方案后,祁树威立即展开行动,一天内成功改制成6个合格的不锈钢法兰,使得安装得以顺利进行。

工余时间,祁树威常常捧读《车工高级技师技能》、《数控车床车削加工》、《车工工艺学》等专业书籍,在理论的世界遨游,潜心研究各种技术难题。有耕耘就会有收获,2005年、2010年,祁树威两次获得公司车工技术比武第三名的好成绩,并在2011年公司职业技能鉴定中取得了车工技师资格证书。

因为热爱,所以执著。祁树威骨子里有车工师傅的钻劲,有冶炼工人的韧劲,有本职岗位上执着的追求,十余载默默奉献自己的技术和青春,也收获了大家的认可和人生的价值。(程燕)

