

闪耀在『老虎口』的青春之星

铜山口矿选矿车间碎矿工段生产三班
记公司二〇一二年十二月份『红旗班组』



公司2012年12月份“红旗班组”——铜山口矿选矿车间碎矿工段生产三班 (阮平 摄)

新年新气象。1月2日,冬日暖阳下的铜山口矿被些许银妆点缀得更加辽远古香。远处厂房里富有韵律的机器轰鸣声和着人声,成了这静谧矿山里最动人的乐曲。不知不觉,“老虎口”——颚式破碎机已近在眼前,它咆哮着,“吃”得正香。这里就是公司2012年12月份红旗班组、铜山口矿选矿车间碎矿工段生产三班的主厂房。去年11月,该班组累计完成碎矿处理量42396吨,超计划目标9%,生产用水、电成本单耗均控制在考核以内,当月累计节约成本11436元,成功跻身“红旗班组”榜单。

负重行 献礼党代会

“真没什么可说的,当时我们只是想用最好的成绩迎接集团公司第一次党代会的胜利召开,我们没有机会亲临现场,只能通过行动,用实实在在的成绩为党代会的召开鼓劲加油!”班长朱红林憨厚地笑着,说着,弯眉大眼配上不高但却结实的身板,十足的实力派模样。

生产三班是个年轻的班组,在岗职工10人,平均年龄只有30岁,有主机、筛分、皮带三个工种,一群年轻的小伙子共同奋战在碎矿工段。这里被称为生产的“咽喉”,是生产的第一道工序,负责破碎、加工露天采场输送的矿石。破碎粒度的大小将直接影响浮选回收率,进而影响该矿所有技术指标。“就像吃饭一样,嚼得越碎,胃就吸收得越充分,我们的工作就是‘嚼’矿石,让磨浮工段吸收充分,最后让脱环工段产出高品质铜精矿。”朱红林用了个最简单的比喻说明了碎矿工作的重要性。

去年面对选矿车间下达的132万吨碎矿处理任务,碎矿工段三个生产班各显其能。由于铜山口矿一直采用的是单线作业流程,碎矿生产只要有一道工序出了问题未及时解决,就很可能造成下一道工序瘫痪,将对生产造成极大的影响。“怎样才能顺利并超额完成生产任务呢?”作为一班之长,朱红林在接到任务之时,就已有初步规划,结合生产实际不断完善,最后他将确保设备正常运转作为重中之重。交接班制度是他平日强调得最多的一项制度,每一次接班,他都会仔细检查设备,及时处理肉眼可以看到的问题,对于机器的内部问题,则可以在每隔一小时的点巡检时通过摸温、听音、观量等途径发现。对于重大设备,如GP200S、HP500破碎机,要求每隔半小时,就必须对它的主要部位进行检测。

碎矿工段有8条皮带,1号皮带到8号皮带相距约500米,垂直高度50米。巡检一次往返路程近一公里。朱红林每次当班至少要巡检两次,最多时5、6次。他笑言:“这一点我自信做得很好,既能避免设备损坏,又能避免生产不正常,何乐而不为?”面对荣誉,他在兴奋之余觉得自己做得还不

够,在他激动与遗憾相伴的神情中,笔者感受到了那份来自生产一线的忠诚与进取之心。

集才思 摘生产桂冠

一直以来,铜山口矿碎矿生产采用三段一闭路流程,将符合要求的矿石经过粗碎、中碎、细碎等工序,通过筛分将球磨所需的矿石送入粉矿仓,以供磨浮生产所用。去年11月该班组将碎矿矿石粒度控制在12毫米,是建矿以来最佳值,为浮选“少碎多磨”攻关项目提供了强有力的支撑保证。

筛下产品粒度是碎矿工段一个长期攻关项目,粒度的大小直接影响到主要技术经济指标。如何才能提高筛下产品质量呢?朱红林带领班员展开攻关,并积极与工段沟通,最后决定将原直径15毫米的筛网改为12毫米,可这样一来,就意味着矿石处理量变少了,他们的任务更重了;同时将上、下层筛网倒置,以往大筛孔在上、小筛孔在下,大粒度矿石过了上层筛网却过不了下层筛网,长此以往容易堵塞下层网眼,有时大粒度矿石过硬,还会堵塞上层网眼,结果小粒度矿石也下不去了,使大量原本不用重新碎的矿石又被自动送回皮带上,进行再破碎。现在将两层筛网倒置,大粒度矿石会返回皮带,重新破碎,小粒度的到下层就磨得更细了。从而一举解决了筛下产品粒度问题。

筛网的倒置对破碎机排矿口的控制也提出了更高的要求,既能保证设备正常运转又能减少设备磨损是生产三班的目标。HP500破碎机一副衬板有时用40天,有时只能用30天,其中主要取决于对排矿口的调节,排矿口太大矿石还没磨碎,质量提不上来;太小处理量不达标,效率提不上来。为此,班组成员集才思,决定采用“用矿石挤石”的碎矿法,根据矿石挤满的程度、粒度以及电流等数据调节排矿口,既减少了磨损,又提高了效率。

33岁的吕斌是一名主机工,2010年3月从外单位调到这里,年纪虽轻,成绩却不少。去年5月的一天,他当班时发现GP200S破碎机的水平轴高于常温3度,他立刻向班长反映情况,如果继续升温,水平轴烧坏,那就是重大设备事故,最少要停产两三天。“机器不能停,生产更不能停!”他对自己说道。在紧急关头,他灵机一动,提出用风扇降温的办法,“水平轴是内部零件,这能行吗?”虽然大伙持怀疑态度,他还是决定试一试,结果真起到了作用。从那以后,那台风扇就一直摆在那里。看似一件小事,也可能是一件大事,平时不善言辞的他,却在关键时刻展示出了过人的细心与能力。

陈远新是一名有着14年工龄的主机工。去年11月的一个晚班,在巡检时,他发现“老虎口”的油箱都快溢出来了,颜色由菜

油色变成了白黄色,他断定一定有水进入,在与班长协商后,决定停机检查,打开油箱底部的水管,结果放了半箱水出来。“幸亏陈师傅发现得及时,要不然咱们的‘老虎’可要罢工了!”场房里响起了一片笑声。

重公平 助班员成长

年轻的班长管理一个年轻的班组,朱红林认为最重要的就是公平。去年10月,新的绩效考核在生产三班郑重登场。工资直接与处理量挂钩,多劳多得。但工种不同,劳动强度也不同,必然会出现些许不公平。为了改变这一现状,朱红林采取“岗位虽定,但上岗位形式不定”的办法,打破工种界线,交叉作业,得到班员的一致认可。在全体职工共同努力下,生产三班被评为铜山口矿绩效考核试点班,每月朱红林都会将每人每天的处理量、电单耗、用水量、防尘效果等考核项目的节支、超支情况记录在案,并做成牌子挂在厂房门口,大家一目了然,班员的生产积极性也空前高涨。

去年5月,班组新分来3个退伍的小伙子,20岁的高泽鸿就是其中之一。第一次看到“老虎口”,他既惊奇又激动。当时的他,只知道要守好机器,可是该怎么守却一无所知,每天像站岗一样立在破碎机边。一天,一块大矿石插入机器中,正在派班室里做记录的朱红林,远远地听到

“呜”的一响便立刻赶到现场,看到“老虎口”已经被卡停,可高泽鸿却浑然不知。朱红林当即给小高上了让他终身难忘的“一课”,听着班长的教诲,看着班员在“老虎口”掏了4个小时的矿石,他主动认错并下决心要干好工作。从那以后,他勤学苦练,每天做完本职工作后,就看其他同事如何操作,不懂就问,发现问题及时上报,虚心向老师傅请教,工余时间多看相关书籍。“现在这小子不错!”是班员对他的一致好评。

在安全管理上,生产三班也“有一套”,除了强调常规的安全守则外,还制定了一系列新办法。如必须要戴口罩,并依天气情况定期更换口罩里的过滤片;工作时,防水和防尘风机一定要开,并列入绩效考核中;从事特别危险的工作时,至少要有两名职工当监护,必须系安全带。就这样,从简单的一块口罩、一双鞋、一顶安全帽的按规穿戴做起,作为班长,朱红林常说:“我们就是一个大家庭,每个人的生命都是我们大家共同的责任。”

临末,朱红林有些不好意思地说:“我们班还没有党员,但大伙平日里都严格用党员的标准要求自己,用党代会的精神激励自己,我们要积极争取早日入党。”一席话掷地有声。从这种自信、坚定的话语里,笔者仿佛看到了属于生产三班的另一个传奇。

(李琳琳)



“生产明星”:

铜绿山矿坑采车间采一工段采矿班班长 陆军 (秦霄 摄)

2012年11月份,陆军在7320采场创下掘进72米,为其他机台起到模范带头作用。7320采场是车间的生产基建采场,它的早日出矿直接维系着车间矿山铜任务的完成。陆军机台每天早上8点下井,下午5、6点才上井,经过他们的努力,7320采场采准工作顺利完工,即将进行供矿作业。在工作之余,他积极参与风钻机等修旧利废工作,还热心帮助他人,工友中不管是个人或家中有事,都会有他瘦弱的身影出现,突显出一名优秀职工的素养。



“生产明星”提名奖:稀贵金属厂硫酸镍车间制冷班副班长李智强 (叶志海 摄)



“生产明星”提名奖:聚鑫公司铸造车间大炉班班长匡学赛 (张劲松 摄)



“生产明星”提名奖:冶炼厂熔炼车间澳炉二班班长张四新 (刘飞 摄)