

# “改”出一片新气象 “整”出一片新天地

## ——丰山铜矿实行“扁平化”班组管理改革掠影

截至3月28日,丰山铜矿“扁平化”班组改革已进行了50多天。所谓“扁平化”管理,即取消了工区(段)级机构,将采掘、选矿、机修三个车间的班组重新整合,整合后班组总计47个,大班长14个。这是该矿自建矿以来的一次重大组织结构改革。

### 一次非同寻常的改革

“扁平化”管理,就是把原来的工区(段)进行精简,让原来的工区(段)长担任班组长,提升班组管理水平,明确划分职责,加强绩效考核力度,减少指令传达层次,提高工作效率。”该矿矿长程治华语气铿锵地说道,深沉的眼里注满了坚定和信心。

改革从来都不是一帆风顺的。2011年,集团公司董事长、党委书记张麟曾多次对该矿提出要加强班组管理,改革的要求。该矿班子成员和中层管理人员经过细致深入的调研、反复研讨后,终于在2012年5月,该

矿决定要按照“扁平化”要求对班组进行管理改革,首先将选矿调度与机关调度进行了合并,有效精简了人员,提高了工作效率。让该矿班子成员看到了班组管理改革的希望。于是,该矿班子成员义无反顾地迅速深入基层,广泛听取意见,征求改革方案。

经过深思熟虑后,2013年1月31日,该矿召开了推进班组管理动员大会,为确保班组改革的顺利实施,该矿同时成立了全面预算管理和职工岗位绩效考核管理工作领导小组,制订了《职工岗位绩效考核细则》和《班组经济责任制考核细则》,设立了重点工作奖,每月进行考核和奖励。由此拉开了该矿班组改革的序幕。

### 改革带来的新气象

在丰山铜矿采掘车间副井旁,该车间主任叶明刚从井下上来,他

浑身上下沾满了泥水,但脸上依然神采奕奕,特别是那一双高度近视的眼睛绽放出的异样光彩,情不自禁地说道:“改了!变了!效率提高了,职工自觉性发挥出来了,班组管理更加精益化了。”

自从采掘车间按照“扁平化”管理要求,实行班组改革后,该车间32个班组被调整为26个班组,各工区区长、副区长成为班长,班长津贴适当得到提高,原来的管理干部深入到基层,各负其责。由于他们具有多年的管理经验,且自主管理权力得到进一步扩大,使各项班组管理工作得到了更有效的落实,形成了人人身上有担子,个个肩上有担挑的良好局面,职工的工作积极性也普遍提高。

该车间南缘工区铲运机班原班人员不足,通过班组整合,原工区副区长夏志刚担任班长,他通过实行定人定机维修的措施,对维修质量进行绩效考核,使设备故障率大大

降低。该车间南缘水平钻班原班每月只能打进尺300米左右,经过班组整合后,在班长金旭东的带领下,生产势头强劲,现在每月可打进尺480余米。

### 有责任心的大班长

3月29日清晨,在选矿车间碎矿大班,大班长王锦秋正在厂房里巡检设备,刚值过夜班,脸上写满了疲倦。但谈到班组改革,他立刻变得激动起来,深有感触地说道:“刚开始改革时,我也闹过情绪,但随着改革的深入,我渐渐认识到这场改革对我们来说是一种挑战,我们把工作干好了,矿里会对我们进行奖励,这是我们施展自身才能的大舞台!”

为当好碎矿二班的“领头羊”,让班组建设取得较好成绩,王锦秋每天跟班转,与职工们打成了一片。及时掌握生产情况,针对班中一些不引人注意的细节,制定了一系列降低生产

成本和确保设备正常运行的措施。他每天上班的第一件事就是在黑板上写上当班所需做的几件工作,然后与职工们一起一件件落实,真正把件件做好做实。

### 干群关系更和谐

在选矿磨浮厂房内,上演着一派热闹繁忙的维修场景。10余名职工在更换球磨机衬板,只见一名职工正站在球磨机下挥动大锤敲打衬板,干得满头大汗,每一锤敲下去都如雷鸣般响亮;一旁的职工有的手持吊绳吊运卸下的衬板,有的拿撬棍撬衬板,大家团结协作拆卸衬板。一个瘦瘦高高的中年男子在现场指挥,整个维修场面井然有序,忙而不乱。

不一会儿,打大锤的那名职工从球磨机下爬了上来,热情地拉着瘦高中年男子的手,向记者介绍道:“这就是我们原来的副工段长王义

新,现在下来当我们的班长,我是原来的班长王胜利,现在成为副班长。王班长工作经验丰富,教了我们许多技能,每天与大家一起,只要我们有困难,他都会第一时间帮助解决。”

王胜利现在每天的工作就是协助班长处理问题。工作压力虽然减轻了,但他学习的态度更加端正了,虚心向王义新班长学习管理方式和职业技能。王义新深入班组带班后,每天与职工们打成一片,建立起了兄弟般的感情。不久前,班中一名职工的妻子生病住院,王义新还专程上门慰问。

一桩桩、一件件班组管理改革的新鲜事深深触动了笔者。据悉,今年该矿还将对调度、财务、人力资源、设备能源、技术(采掘车间地质、采矿组)五大战线进行整合,建立调度、财务、人力资源、设备能源、技术五大中心系统,严格按照“扁平化”要求将改革进行到底。(何永进)

## 鑫鹰公司严格把控产品质量

本报讯(通讯员 李煌)4月1日,鑫鹰公司举行质量宣誓仪式,全体员工在“质量誓词”牌上庄重地签上了自己的名字,并将8个不合格的聚酯纤维膜,表明抓好产品质量的决心和责任。

近年来,该公司加大研发投入,用技术创新坚守产品质量,建立并完善工艺、技术和操作标准化规程体系,在生产过程中,从原材料采购、产品设计及加工,再到装配和销售,严格把关每道工序,特别是加强生产控制过程中的监督管理,加大关键质量指标管理力度,提高工艺操作的精细化程度。目前,该公司对防堵耐磨聚酯纤维网等具有国家专利的产品进行开孔率、防堵性能方面的质量控制,对叠层高频振动筛等设备加强产品外观、矿物处理量和工作稳定性等质量控制,坚决做到不合格产品不入库,不合格产品不出厂,确保产品质量万无一失、安全可靠。

## 冶炼厂备料车间粉煤班检修生产两不误

本报讯(通讯员 曾丽)3月25日,冶炼厂备料车间粉煤班组织13名“精兵强将”对二号系统布袋除尘器收尘滤袋进行了整体一次性更换,并顺利通过验收。

为不影响澳炉生产,该班精心组织,将26名职工分成生产、检修两个组,确保生产检修两不误。二号布袋除尘器为圆筒布置,内部采用反吹风设计,内装54米长梯形滤袋144条,内衬钢架结构紧凑,空间狭窄。除尘器长期运行,滤袋老化严重,透析性能降低,收尘效果差,须逐一更换。当天,职工们“全副武装”,分为上、中、下三层,依次站位,严格按照粉煤系统检修安全操作规程开始作业。同时,还对除尘器反吹风机、悬臂、开关箱等部位进行清扫、除尘。经过6个小时的连续奋战,终于圆满完成了检修任务。

## 冶炼厂渣缓冷车间更换新水泵促生产



4月2日,渣缓冷车间维修工正在紧固水泵法兰盘上的螺丝,确保水泵平稳运行。(王建华 摄)

本报讯(通讯员 孙晓娟)

截至3月29日,冶炼厂渣缓冷车间渣缓冷系统新老系统两台改造后的自吸水泵已顺利运行一个半月,节电近2000度,全年可减少价值5000元的不锈钢水泵轴6根,可减少维修费用4万余元。

2月13日上午10点,随着电焊工戴佑斌手中最后一根不锈钢焊条燃尽,冶炼厂渣缓冷车间新老系统两台自吸水泵更新改造工程正式完工。一直以来,该车间渣缓冷系统采用的是两台立式液下泵,由于液下离心泵主轴较长,转动时产生的离心力大,使水泵轴承和泵轴相互磨损,间隙增大,导致振动大,泵轴的使用周期仅仅4个月,增加了备件的成本费用;而水泵轴承采用水润滑,靠生活水进行润滑,一旦生活水压低于0.1兆帕,就必须停止运行,直接影响渣包的冷却效果。

此次改造后,自吸泵只需要在第一次开泵时加入定量的引水,就可以在泵壳内形成密封水环,从而产生真空度,达到自吸的目的。据悉,自吸泵整体为立式结构,与相同参数的液下泵相比,重量大大减轻,占地面积小,主轴较短,转动时离心力较小,不容易发生故障。同时,其润滑周期由每周一次减少至每月一次,大大降低了水泵工的劳动强度,同时也减少了润滑油的消耗量。此外,自吸泵还取消了轴承、振动大幅减轻,一年只需检修一次,有效节约了车间的生产成本。

小改小革

## “金格钢构”牌渣包开始投放使用

本报讯(通讯员 王军)3月28日,两台印有“金格钢构”字样的巨大渣包被抹上防锈漆,正在分批运往冶炼厂投入使用。

自去年试制第一台渣包投入冶炼厂使用合格后,今年3月中旬,建安金格钢构公司又接到冶炼厂采购15台渣包的订单,为保证渣包如期交付使用,该公司加大人力投入,自行压缩工期。并对渣包制作工艺进行改良,减少钢板对接焊缝点,提升渣包质量。与此同时,为树立品牌形象,该公司还将每台渣包根据甲方要求编号并印制上“金格钢构”字样,预计4月底可全部制作完成交付冶炼厂使用。据悉,该公司正积极与云南锡业集团接洽,着力拓展“渣包”市场。

## 铜绿山矿选矿车间磨浮工段有效提升磨矿细度

本报讯(通讯员 赵典矿)截至3月31日,铜绿山矿选矿车间磨浮工段3月份磨矿细度合格率达到90%以上,这是该工段科学添加钢球带来的显著成效。

钢球是球磨机的磨矿介质,其数量的多少及大小的配比直接影响磨矿效果。为有效降低生产成本,该工段固化钢球添加时间,规定每周一、三、五上午进行钢球添加,并及时与车间技术组合作,由工段提供原始数据,技术组人员根据公式科学计算出每台球磨每次需添加的钢球数量,实行球磨工添加、班长协助、工长督导的三级责任制。同时,针对球磨机运转情况,该工段还及时组织人员利用停车间隙打开球磨机盖检查钢球存量,并将检查结果告知技术人员,确保钢球添加指令的科学性、严肃性。

(上接第1版)十七日下午,在矿党委、革委会主要领导同志的陪同下,检查团分三个领导小组深入基层单位召开各种类型座谈会,听取主管部门汇报,认真进行调查研究,生产组同志不顾炎热高温,步行到露天采场,看望正在作业的工人,观看了爆破作业。同志们从闷热似蒸笼的采场出来,还没顾得上休息一下,又来到选矿、机修等车间。生活组同志一个下午时间就到了矿机关、卫生所、托儿所、单身宿舍、中、小学、选矿职工食堂等许多单位检查指导。十九日,检查团同志还分别下到坑采、井下采场、选矿、机修等车间生产现场,参加劳动。和工人面对面的交心谈心,广泛听取群众意见。午饭时,检查团同志还和所在单位的工人们一起到食堂吃饭,体验工人生活。他们这种深入实际调查研究的优良作风,受到广大矿山工人的高度赞扬。

检查团在铜绿山矿进行三天紧张的工作。临行前,他们在充分肯定成绩的同时,还十分诚恳地向矿党委提出了宝贵意见。铜绿山矿党委对检查团的意见十分重视。二十日,矿党委常委召开会议,专门研究整改措施。有些问题可以马上改的,他们正在组织力量改,暂时改不了的,他们也提出了具体办法。矿党委借此这次检查的强劲东风,进一步掀起学大庆,赶超钢球运动新高潮,为落实华主席重要指示,实现第三季生产超二季度而奋斗。(原载于1978年8月22日《公司简报》)

## 尽己之能 倾己之力的“黑包公”

### ——记铜山口矿选矿车间调度组组长罗宁

“你知不知道后果!”大清早铜山口矿选矿车间调度组里传来一声喝斥,路过的人都一头雾水。但选矿车间的职工都知道,准是“黑包公”又在发飙了。“黑包公”者,选矿车间调度组组长罗宁也,此名号之由来谓乎两点,其一,其肤色黝黑;其二,此人为大家歌直,雷厉风行,颇有“包公”风范。

### “包公”之严

罗宁之所以成为“黑包公”,最重要的原因是他总唱“黑脸”,职工在工作上出错他严厉责备,职工向他请教难题他一本正经地指导,从不说一句玩笑话。职工们对他可是敬畏有加,就连车间领导都说:“这厮,颇有着‘黑到底’的风范啊。”

本着对职工负责的宗旨,平日里,罗宁十分注重安全工作,经常深入现场认真排查安全隐患,查找制约生产的原因,检查督促安全生产工作的执行情况,指导职工提高安全

意识,规范操作行为。一次选矿车间磨浮工段一系统浮选电机烧坏,致使磨浮全线停产。得知这一情况后,他第一时间赶到现场,组织电工更换电机。更换完毕后,他发现电工为了抢时间,电机接线没有按操作规程要求,他大发雷霆,责令电工按规程要求电机接线盒孔重新接线,全部完成后,他才通知磨浮工段恢复生产。在下班回家的途中,罗宁拉着电工师傅的手说:“要知道,选矿车间是矿生产的重要部门,磨浮又是重中之重,今天为图省事就不按操作规程办事,有可能会造成机器损坏,职工受伤等严重后果,我们要对企业、对同事、对自己负责啊!”电工师傅听了也承认了自己的错误。以后逢人便说:“这个‘黑包公’真是够‘黑’!”

### “包公”之勇

选矿车间调度组的主要任务是对生产的组织调度,在日常工作中要做到随叫随到。作为调度长,

平日里,罗宁以身作则,规范机动车辆的分配,合理协调分工,有效维护了正常工作秩序,在工作中他不但“稳”且“勇”,经常性地义务加班,勇挑重担,参与抢修。

去年8月,尾矿库2号区取砂管道外露,垮落,矿生产部要求,为保证顺利排砂要将2号区近百米尾砂管道全部拆除并翻至坝面重新铺设。接到任务后,罗宁二话不说迅速组织人员并联系安排车辆,提前上坝开始工作。为赶时间、抢进度,罗宁要求大家中午、晚饭一律就地吃工作餐,并且带头坚守在施工现场指挥。8月的天气酷热难当,可大伙都没有一句怨言,经过两天的连续作业,终于圆满地完成了任务。今年3月14日晚9点多,尾矿库排砂闸门因年久失修突然破裂导致尾砂外溢,如不及时更换,将造成全线停产的后果。他接到通知后,立即放下家里的事情,与工作人员一起赶到现场参与抢修,经

过两个多小时的抢修,险情终于排除,生产得以正常运行。这样的急、难、险、重任罗宁已经习以为常了。正是他这种任劳任怨、克己奉公的精神,为矿各项工作的有效开展奠定了扎实的基础。

### “包公”之力

史料记载,包公为官期间整顿纲纪、改革制度,为当时的社会发展作出了积极贡献,而选矿车间这个“黑包公”的也丝毫不逊色。铜精矿水分一直是矿考核选矿车间的一项硬指标。脱环工段康明克斯压滤机投入使用以来,铜精矿水分与以往相比明显下降。2012年3月,因压滤机滤板隔膜部分破损,且无备件可换,致使铜精矿水分回升,为保证全年铜精矿水分达标,在隔膜备件迟迟不能到位的情况下,从5月初开始,罗宁一方面在实验室每天跟踪检测出厂铜水分,达不到要求坚决不出厂;另一

方面积极与脱环工段沟通,按车间要求,组织人员在脱环厂房事故池安装渣浆泵并铺设一条管道接至浓密池,将水分超标的铜精矿再稀释抽回浓密池重新过滤,成功将5.6月份的出厂铜精矿水分控制在14.8%以内,下半年的6个月更将出厂铜精矿水分严格控制在14%以内,从而实现了全年的综合水分达到14.32%的目标,很好地完成了矿下达的全年14.5%的综合指标要求,同时由于把浓密机生产过程中产生的溢流滤液进行回收,再引入池中,得到了领导和职工的一致好评。

选矿车间的“黑包公”,任谁都喜欢,任谁讨厌,他依旧在自己的岗位上尽职尽责,为矿山的发展添砖加瓦,为矿山的未来默默奉献。

(王纯)

