

编辑:李琳琳 Email: dyysb123@163.com 电话: 5392320

# 细化管理控质量 技术革新提质量 人人参与保质量 冶炼厂电解车间加强出口铜质量管理

5月13日,在冶炼厂电解车间二工区作业现场,宣传板上张贴着非常醒目的看板,上面详细标明了今年以来每个月的阴极铜产率指标、与历史最好水平的对照情况,一线职工参与质量改进工作的热情高涨。

产品质量既代表着企业的形象,又是赢得市场的“定盘星”。年初以来,该车间针对阳极板质量波动大、出口阴极铜质量要求高等实际情况,加强精细化管理,做好各工序的每一个细节,强化质量攻关,把好出口阴极铜质量关,以促进阴极铜不断“走出去”,赢得市场好口碑,1至4月该车间阴极铜产率同比增加0.02%。

## 细化管理控质量

一大早,在该车间作业现场,监

督员正在槽面抽查短路情况,像这样的检查已经是惯例。“只要管理到位,措施落实了,就没有干不好的事情。”该车间生产主任徐卫说。为打造过硬的阴极铜质量,该车间制定了严格的考核标准,做足了质量“功课”,推行“连带考核责任制”,修订了《阴极铜质量考核细则》,加强各岗位的标准交接,做到“监督上道工序,保证下道工序”。

每天,该车间集中召开“碰头会”,找出影响阴极铜产率的“牛鼻子”,查找进一步提高阴极铜产率的短板,制定让长板变强、将短板加长的措施,狠抓落实,管理人员和班长及时反映问题和提出需要协调解决的问题,通过早协调、早解决的办法,扫清工作障碍。班组及时了解阴极铜产率的达标情况,值班长带领班长分析提高,各班组在管理

方面“找茬”,在检查他人工作质量的同时还要接受别人的检查,杜绝产生影响阴极铜表面外观质量的肥边铜、烧板铜、2号铜,种好各自岗位的“责任田”。

“不近人情”的制度在车间推行,一开始,有职工找车间领导理论,但事后指标的的提升让大家统一了思想认识。更敬业、更专业带来的结果当然是操作越来越稳定,质量指标越来越“好看”。“随着精细管理的深入开展,每个班长和主操都有一本‘指标账’,及时记录不同工况下指标的变化,摸索最佳的操作方法。”该车间二工区副区长孙章良如是说。

## 技术革新提质量

严格管理是保证,技术提升是支撑。该车间把提高产品各岗位工序质量作为攻关改进目标,将QC

课题项目融入生产实践中。攻关组每月定期召开攻关例会,定项目、定措施、定责任,对存在的疑难问题进行分析,找准问题切入点,从管理、技改、工艺等方面同步推进。

今年年初,由于电解槽连续几年高负荷运转,电解回管道老化堵塞严重,电解液杂质含量高,这些因素都给出口铜质量的提升带来了诸多不利的因素。阴极铜产率没有达到目标要求,该车间针对问题,带领攻关小组对影响质量的“瓶颈”进行技术攻关。通过翻图纸、查资料,仔细分析,一丝不苟地记录阴极铜析出的每一个数据,认真做分析标准对比实验,及时对添加剂、电解液配置、槽面管理进行了相应调整,消除了“瓶颈”故障,提高了阴极铜产率,一系列措施落实后,产率指标下降问题得到有效解决。

4月中旬,车间还为装置动了“一个小手术”,通过调整阳极准备机组的PL设置,提高了阳极耳部垂直度,保证阴极的合理间距,提高阴极合格产率。像这样的技改“小手术”,该车间今年已实施了10多个。

## 人人参与保质量

“看,我们班又是第一!”5月6日,电调一班的职工齐聚在工区班组运行水平竞赛赛前,自豪地说道。“下个月大家还要继续努力。”班长汪小飞开心之余不忘给大家打“强心剂”。为充分调动和发挥职工的积极性,该车间将质量管理的相关技术指标进行考核后,鼓励职工“跳起来摘桃子”。各班组使出浑身解数,对比着操作条件,精心调整操作,憋着劲拿第一。

按该车间职工黄志的话说:“插

台比武看板往墙上一挂,差距一下子显现出来了,指标竞赛逼着我们要求精益求精、长经验。”5月的一天夜班,当班人员黄志接班巡检,他比对阴极铜粒子外观没有异常后,接着检查电解液循环管线。在检查2号槽侧门流量时,他总感觉不对劲,于是立即向班长吴大刚反映,两人在现场耳听手摸了半个多小时,终于发现电解槽S弯堵塞导致流量偏小,于是立即采取措施现场处理,并根据情况适时调整电解液流量。

追求品质是企业发展的内在动力和实现可持续发展的根本保证,下一步,该车间还将根据生产实际反馈情况,针对阴极铜指标等方面进行调整,把每一个细节做好,严把出口阴极铜质量关,用心出精品,以实际行动为公司的发展作出贡献。  
(邓小辉 魏马亮)

## 丰山铜矿效能监察出成效

本报讯(通讯员 单艳红)5月15日,丰山铜矿对该矿2012年完成情况较好的两个效能监察项目进行了表彰,即采掘车间提高中深孔钻头爆破质量、水电车间6千伏架空线路及变压器优化改造。

采掘车间于去年4月中旬开始对南缘212米分段1208进路进行中深孔钻头爆破优化实验并取得了成功,爆破自由面提高到85.13平方米,切井宽2米,该进路多回收矿石62吨,随后在12条进路予以推广,累计多回收矿石744吨,平均品位为0.951%,钻头爆破效果达到90%以上,创效约17万元。水电车间优化改造,减少故障,通过回收材料,节约线材3.48万元,创效1.2万元,通过实施变压器节能改造,节约电费5.6万元,达到监察目标要求。据悉,去年该矿共有5个效能监察项目,累计提出建议18条,完善制度10项,创效35.31万元。

## 铜山口矿露天车间回收零星小矿体

本报讯(通讯员 张金雷)5月份以来,铜山口矿露天车间对露天采场东北帮22米至负10米之间的边坡岩石进行穿孔爆破作业,并于5月16日开始对该处爆破后的零星小矿体进行回收。

5月上旬露天车间技术人员在对露天采场东北帮22米平台边坡处布置孔位时,发现边坡有零星小矿体,及时反馈至该矿技术部,经查看相关技术图纸和现场考察后,确认此处存在零星小矿体。由于矿体地处负22米平台与负10米平台边坡,回收存在较大困难,该车间利用风钻对该矿体实行多次打浅孔,小范围爆破,将矿体与岩石分开,逐层剥离进行回收。目前,该矿体已全部汇集在负22米平台上。

## 铜山口矿机修车间自制“检测台”提高生产效率



图为该车间职工正在“检测台”上测试新制作的零件是否合格 刘佳豪 摄

本报讯(通讯员 刘佳豪 余国斌)“这个螺帽大小正好,那个偏小了一点,要重新制作。”5月15日一大早,在铜山口矿机修车间厂房内,车工余国斌就站在“检测台”前,对新制作好的螺帽进行大小测试。

该车间承担着常规性的设备维护和零部件制作的工作。为了节约成本,减轻供货时间,该车间早在多年前就开始自己

制作螺帽、水管弯头等配件。但是在制作过程中常常会因为客观原因出现一定的尺寸偏差,必须使用固定尺寸的模型进行测试,在这个固定过程中,经常就会由于找不到模具,或者型号不全,而耽误配件出厂的时间,从而影响生产的顺利进行。

针对这一情况,今年年初,该车间组织车工等技术对原有型号的模具进行了整理,并制作

出了一个由两层铁架组成的“检测台”和其它常用型号的模型,涂上防锈漆后,将16个直径从16毫米到64毫米的螺帽模型固定在“检测台”上,为进一步提高工作效率,该车间还将2寸、1寸半、.6分三个型号的水管弯头检测模型也制作好固定在“检测台”上,并在“检测台”的右端,预留了620G和C630-I两个型号的中间孔钻头的固定杆,

使得钻头的存放和使用更加方便。“检测台”的制作以及投入使用,使该车间的配件制作和检测效率有了很大提高,为该矿争分夺秒完成全年生产任务提供了有利条件。



## 酸塔下的设备“体检师”

——记冶炼厂硫酸车间设备点检员徐俊

5月7日,星期二,冶炼厂硫酸车间设备点检员徐俊开始了一天的工作。分布排列在硫酸现场的近30台重要设备,正在等待着他的诊断。红外线测温仪、震动检测仪、听针……他身上的“法宝”真不少,设备温度、振动情况、轴承运转声音是否正常,一测便知。“这是每周例行的预见性点检。”徐俊说,“别看这活儿,它能防患于未然。”

身为车间点检员的徐俊是硫酸车间唯一一名高级钳工技师,还曾经多次在公司、省市级技术比武中“过关斩将”,最近一次,他在去年中国有色集团第三届职工技能竞赛中获得了机修钳工第三名的好成绩。“所有的考试、比武考的就是基本功。”徐俊说。想当好酸塔下的设备“体检师”,看来,这份过硬的基本功,还真不能胜任没有过程。

## 察症——一丝不苟

大家也许对“设备点检员”这个岗位有些陌生,“点检员就是对生产设备进行定点、定期的检查,对照标准发现设备的异常现象和隐患,对

方案的实施进行全过程监控的人员。”问起点检员的职责,徐俊对答如流。定期的例行检查,能在隐患尚未显现的时候就发现并消除,需要的不仅是点检这项制度,更需要点检员一丝不苟的态度。

1997年,18岁的徐俊技校毕业后分配到冶炼厂硫酸车间钳工班,他年轻好学,又聪明勤奋,进步很快,在2003年公司钳工技术比武中获得第二名,车间领导独具慧眼,发现他虽然年轻,但是做事认真仔细,便将他的调到车间担任设备点检员,定期给设备“体检”。

刚刚调到车间当点检员的时候,他还不能完全意识到自己工作的重要,他觉得,这样定期定时巡检,每天做相同的事,按部就班,一点都不能锻炼自己。后来,他读到一篇文章,给他很深的启发:春秋齐高相管仲教人无数,却认为自己医术不及大哥,因为:“长兄病没形成的时候就防,不让病因成病。这不就好像自己的工作吗?防患于未然,通过表面体现出来的一些蛛丝马迹,准确预见到将要发生的隐患,见微知著,预防在先,一定

能避免很多不该有的损失。

慢慢地,徐俊静下心来,专注于自己的工作,他把3K风机、稀酸泵、浓酸泵、冷却塔风扇这些进口关键设备看成工作的重中之重,定期为它们“体检”,保证设备平稳运行。经过10年的磨练,他对车间所有设备了如指掌,在应对各种问题的同时,也提升了能力,更成为车间数一数二的技术能手,当年的“小徐”,变成了“徐工”,不变的是越来越成熟的技术和越来越坚定的责任心。

## 断症——一锤定音

说起徐俊的“断症”本领,车间职工都佩服他。他不仅技术过硬,还善于思考,未雨绸缪胜于临渴掘井。徐俊在工作中常常运用“积累法”和“排除法”,通过细致的症状,直达“病根”。

去年2月,徐俊在硫酸四系现场发现,显示3K风机导叶开度的现场刻度盘与主控仪有5度左右的误差,盘微超出了合理范围。导叶开度控制进口风量,按理说,两个刻度应该一致,徐俊判断误差的原因可能出现在球头上,导叶执

行机构通过连接件传到球头,球头使导叶受力均匀,如果球头磨损,出现间隙,推杆滞后,就可能会出现刻度偏差的现象。

徐俊把这个事情记在了随身携带的小本子上,连续几天都在现场跟踪观察。这个误差有扩大的趋势。徐俊更加断定是内部球头被磨损,可是3k风机24小时运转,不可能停下来更换球头,徐俊查阅调度计划,发现近期准备系统停车小修,于是从以前没有使用的3k风机中卸下一个球头备用。当天停车小修,徐俊拆开风机,果然发现球头磨损,将早已准备好的球头安装好,不慌不乱。

## 治症——一针见血

徐俊不仅是生产设备的“医师”,更是抢修现场的“军医”。在施工方案不确定的时候,他精准的判断常常一针见血,药到病除。

今年3月,三系Larox压机压力提不上来,压力表压力显示仅为0.5兆帕,与所需的10兆帕相差甚远。压机利用高压泵将净化高含固量稀酸压滤,滤饼回收有价金属。压机内的隔膜材质较软,

而且直接受压于高压水和料浆,起初,大家都以为是隔膜破损,用水试,却发现没有漏水现象,这说明隔膜并未损坏,到底是哪里出了问题?大伙儿找来了徐俊。

徐俊得知不是隔膜出了问题之后,大胆判断是过滤板框损坏造成压力流失,他对这台芬兰进口的Larox压机非常熟悉,它的工作原理是利用高压水挤压隔膜,隔膜挤压料浆,把水分压干,形成滤饼。滤饼放在板框上,其中必须保持密封,否则压力无法达到要求。如果隔膜没有破损,而压力又无形流失,出现破损的只能是板框。大家听从他的建议拆开压机最下层,果然是板框出了问题。

徐俊说,钳工是技术活,不能讨巧。凭着这“察症”、“断症”、“治症”的本领和“预见性维修”的意识,让徐俊在工作中得心应手,从容不迫。今年,他对自己还有新的要求:一专多能,掌握其他维修工种的知识和技能,为自己工作了16年的车间多作贡献。  
(刘欣杰)

## 丰山铜矿安全培训“三步走”

本报讯(通讯员 何永进)5月20日,丰山铜矿采掘二班职工正在紧张地召开每周一的班组安全会,这是该矿实行安全培训“三步走”活动的一个缩影。

今年以来,该矿实施了车间、班组、职工安全培训“三步走”措施。利用中层干部会议,组织车间安全管理人员学习国家安全监局有关文件,强化安全意识;利用每月的安全例会和班组长碰头会等多种培训形式,对班组长进行“对症下药”式的培训;利用每周一班组安全会,为班组长讲授各类安全生产知识,确保矿山实现安全生产。

## 铜绿山矿选矿车间多措并举降本增效

本报讯(通讯员 蔡向明)5月出台的统计数据显示,1至4月车间实现了节支目标。“5月14日,铜绿山矿选矿车间财务组组长张虹霞在调度会上高兴地说道。这是该车间实行既拽“牛头”又拉“牛尾”的降本增效制度取得的实效。

今年,该车间建立了“备件电子信息档案平台”,并安装了50多块机台、岗位电能量表。碎矿工段采取扒矿清仓增容量、流程交替接力开车,将台时供矿量与电耗挂钩考核等方法降低成本;磨浮工段与技术组配合,制定出不同矿石的不同药剂单耗上限及加药法,并在全车间率先实施生产成本核算到人的常态化绩效考核法。脱水工段将陶瓷片修复、废水沉淀泥回收再利用等作为节支增收目标,4月份创效8万多元。

## 铜绿山矿坑采车间改进工艺促生产

本报讯(通讯员 马英)5月17日,铜绿山矿坑采车间维修工段对井下电机车架线进行例行检查,未发现故障,表明该车间改进电机车架线弓子动力线接法获得明显成效。

为降低成本,提高设备利用率,维修工段成立了改进电机车架线弓子动力线接法攻关小组。一直以来,井下电机车架线弓子动力线采用的是电缆缠绕的接法,接触不良故障率高,弓子和电缆易损坏。经过小组探讨后,将弓子和电缆采用螺栓、接线端子固定连接,故障周期可延长90天以上,弓子和电缆成本投入明显降低,月均消耗降至75元。

## 冶炼厂维修车间维修二队鼓励职工考技师

本报讯(通讯员 严春华)“只要通过技师考试,队里就报销报名费。”5月16日,冶炼厂维修二队队长陈鹏对已报名参加技师考试的职工说道。

去年,该队职工持有高级以上技能等级证的有22人,但只有一名年近50的职工持有中级技师证,并于去年考取了高级技师证。今年以来,为了提高职工的综合实力,鼓励职工报名参加技师考试,该队承诺只要通过技师考试,队里就报销报名费,并给去年通过高级技师考试的毛明俊报销了600元报名费。自承诺兑现后,今年技术等级考试通知一出,报名就在火热进行中。

