

# 七分钟的战斗

## ——冶炼厂硫酸车间一工段风机“降暑”记

6月17日零点30分,冶炼厂硫酸车间一工段3K风机岗位上,当班职工朱春红再一次到机房内对风机各部位进行巡检,这已经是她接班后第五次巡检了。

今晚接班后,她发现风机轴承温度和油站出口油温略有偏高,起先还没有在意,后来发现随着风机负荷的逐渐增加,温度也逐渐涨起来了,而且越涨越快,零点30分,导叶开到60%时,温度已经升到88摄氏度,不对劲!风机轴承温度是100摄氏度报警,110摄氏度跳车,照这个趋势,要不了多长时间,风机就得报警跳

车,必须马上处理!“喂,小刘,赶紧把负荷压一压,我们这边风机轴承温度涨起来了,先稳一稳!”朱春红连忙给主控工刘小荣打了一个电话,随后又将情况报告给班长刘湘,刘湘拎着手电筒很快来到3K风机岗位,“走,我们再分头到各关键部位查一查!”临出操作室门前,朱春红又迅速地瞄了一下风机控制柜的电脑显示面板,温度显示90摄氏度,时间指向零点32分。水泵,正常;油泵,正常;油位,正常;油压,正常;水压,正常……俩人一路检查下去,没发现什么问题,时间又过去了一分

钟,尽管压负荷让风机轴承温度上升趋势有所缓解,但也必须在最快的时间内解决问题。朱春红突然想到了什么似地猛一拍桌子,“快,储水箱!”说着就冲了出去,刘湘也意识到了问题所在,紧随其后冲了出去。储水箱是风机整个冷却系统的供水源头,里面一部分是系统循环用水,一部分是补给生活水,今天气温骤升,加上系统满负荷生产,水箱的补水量无法满足风机的冷却需求。储水箱的进水管阀门有点堵塞,刘湘费了好大的劲,阀门才移动了一个刻度,“这样下去时间来不及,你赶紧去

把转化冲水管牵过来,咱们双管齐下!”刘湘边继续扭着阀门边对朱春红说。随着两方面水源的注入,储水箱的水位迅速升了上来。

89.88.87……风机轴承温度一度度地降了下去,新鲜的水源已经流向风机各个冷却点,解除了风机的暑热。她们俩提着的心终于放了下来,朱春红拿起电话通知主控岗位:“问题已经解决,可以正常负荷生产了。”这时墙上的时钟走到零点37分,七分钟,结束战斗!她们这才顾不上擦拭脸上滚落而下的汗珠。

(喻亚丽)

# 丰山铜矿年中检修圆满结束

本报讯(通讯员 范勇)6月24日凌晨,伴随着选矿车间球磨机正常运转的轰鸣声,选矿车间试车成功,标志着丰山铜矿年中检修工作圆满结束,为该矿生产任务的完成打下了坚实基础。

为顺利完成此次检修,该矿车间领导多次深入现场对检修工作进行指导,并提出了许多宝贵意见。各级分管领导及相关技术人员在现场全程跟踪指导,针对新问题及时修改完善检修方案,球磨机衬板的更换和浮选机改造等项目的成功完成为今后检修工作积累了宝贵经验。同时,检修人员听从指挥,服从安排,团结协作,每道工序都严格按照规定执行,尤其是克服连日高温,加班加点奋战在检修岗位上,按照计划依次解体、检修、安装设备,现场物件摆放井然有序,使检修工作每天都有新进展、新突破。

# 铜绿山矿三友公司加强井下跟班管理

本报讯(通讯员 周志刚)“今天是刘经理跟班。”6月18日晚上9点,看到挂在管缆井口候罐室旁的“领导干部下井跟班公示牌”,铜绿山矿三友公司上夜班的工友们,又在下井见到该公司经理刘杰那熟悉的身影。

为严格加强“两级”班子下井及跟班管理,该公司实行“领导下井跟班公示制”。今年2月份,专门制作了“领导下井跟班公示牌”,并挂在了井口候罐室。每天将早、中、晚三班跟班两级领导的牌子提前挂上去。“这样一来,矿下井时一看牌子就知道是哪位领导跟班,跟班期间解决了哪些问题,职工都心中有数,便于职工监督。另外,一旦生产中遇到问题也可及时向跟班领导反映,得到解决。”该公司供矿一队队长袁君文如是说。

在6月份召开的安全生产调度会上,该公司生产部通报了近期“两级”领导干部下井跟班情况。该公司科职领导下井跟班平均都在39人次以上,厂队工段级管理人员达到43人次。

# 稀贵厂粗炼车间物料“搬家”零流失

本报讯(通讯员 晴川 郭雁)6月23日,稀贵厂粗炼老厂区近百吨物料全部成功搬入工业园,经过检重,55吨分银渣、15吨烟道灰及存留的20余吨中间物料与原始台账登记的数据分毫不差。

稀贵厂启动入园工作以来,老厂区的粗炼车间是该厂搬迁入园的重大难题。老厂区粗炼厂内有31个反应釜、15个

储液槽、24个地池、地坑,这些装置和厂房角落内,均囤积有大量处理过的高品位金银物料。为做好这些物料的归集、搬迁工作,该厂统一部署,严格要求,安排科室专业人员下车间协助、督导,确保全部物料颗粒归仓。粗炼车间精心组织安排,于5月17日安排20名职工对老厂区展开全面仓储清查工作。按照精益管理要求,

安排专门人员对反应釜锅壁上的残留物料进行清理、对地池地坑和储液槽进行清理回收,将网上渣及所有废旧滤布和生产垃圾焙烧后提炼、处理积压的分银渣、烟道灰全部归集装箱。通过40天的艰苦努力,厂房内的物料全部被成功清理回收。经过3次抽检,厂房内各边角、死角也得到彻底清理,有效避免了物料的流失。

# 冶炼厂自我诊断加强管理提升

本报讯(通讯员 刘飞)6月15日至16日,冶炼厂召开管理提升研讨会。此次研讨会是落实公司管理提升活动整体部署的重要举措,也是该厂自我诊断提升管理水平的重要举措。

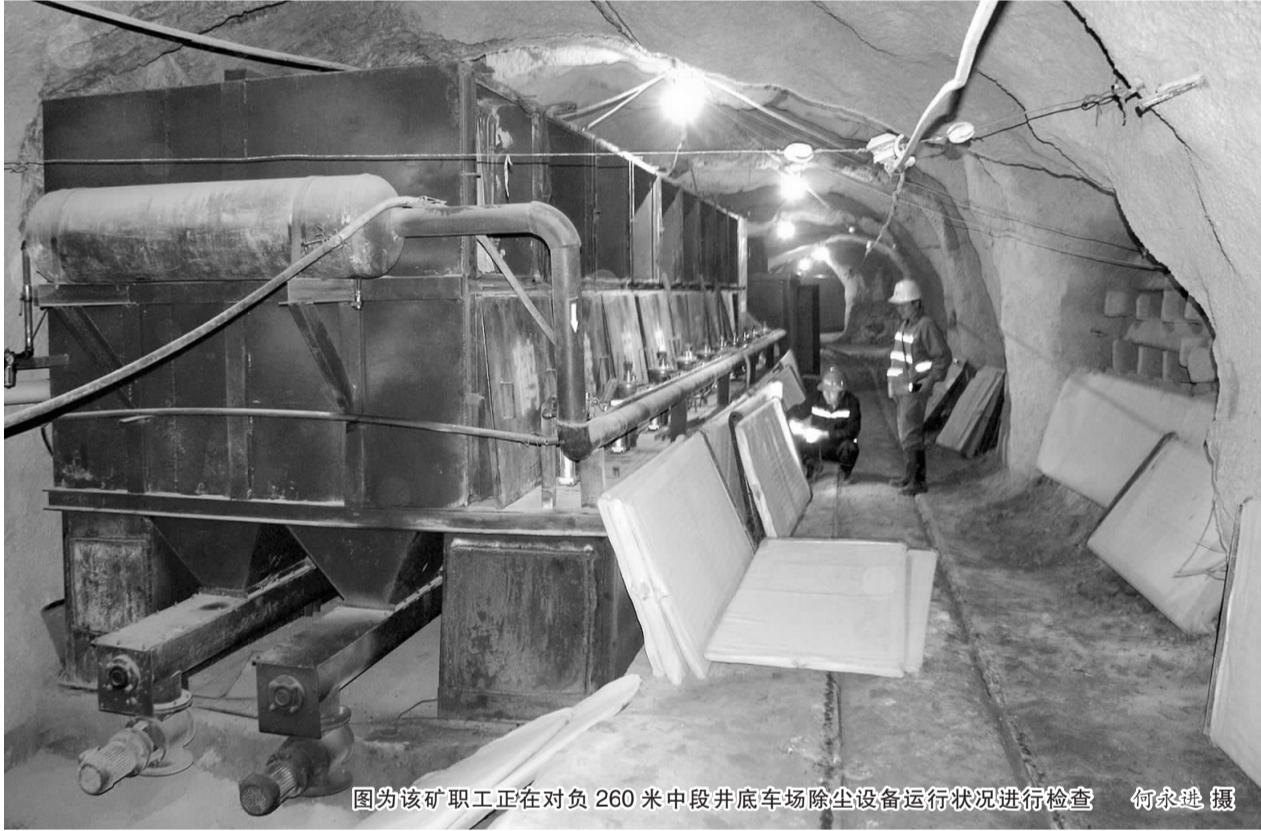
会上,该厂相关职能部门围绕全面预算管理、全员绩效管理、“三化达标”等管理主题开展研讨,通过分析现状,明确下一步推进思路。各车间就“本单位围绕管理目标,如何推进到班组”进行了研讨。研讨过程中,厂领导与大家开展互动,积极思考,各抒己见,现场气氛十分热烈,较好地实现了集思广益、群策群力的研讨效果。同时,该厂熔炼车间、转炉车间和仪控车间就本单位开展管理提升的情况及取得的成效进行了经验交流,进一步拓宽了与会人员的思路。通过研讨,大家进一步加深了对各项专业管理的理解和掌握,为下一步管理提升工作打下了坚实的基础,为全年生产经营目标任务的完成提供了保障。

# 物流公司机务段着力提升设备管理水平

本报讯(通讯员 张峰)6月15日,物流公司机车整备现场,一台经外观整修后的机车焕然一新,整装待发。这是机务段首次独立完成机车除锈、涂防锈漆等系列外观处理工作,也是该段开展现场改善活动所取得的成果之一。

今年以来,该段通过运用“六源”管理法,组织职工清除设备使用和维护过程中的“污染源、清扫困难源、故障源、浪费源、缺陷源和危险源”,着力提升设备管理水平。并自主完成了腐蚀较为严重的2台内燃机车的烤漆喷涂工作,节约外委维修费用2万元;组织专人员完成了187台铁路硫酸罐车罐体的测厚工作,对查出有罐体缺陷的车辆及时进行了修理;组织技术攻关完成了3台机车的雨刮器改造,彻底解决了机车雨雾天气视线模糊的问题;统计、分析铁路信号系统故障的规律及成因,制定措施,有效减少了系统故障。

## 丰山铜矿采掘车间井底车场除尘改造项目显成效



本报讯(通讯员 何永进)截至6月19日,丰山铜矿负260米中段井底车场除尘改造项目自去年8月初完成设备安装和调试后,已安全运行10个月,95%的扬尘被抽去净化,有效地降低了粉尘浓度。

该矿新掘砌的主溜井位于负200米、负260米中段井底车场的左侧,巷道与主、副井相通。由于卸矿时会产生强大的冲击气浪并带出大量粉尘,严重污染了井底车场洞室及其附近巷道,甚至造成进风源污染。为解决这一问题,该矿组织相关工程技术人员对尘源产生的原因进行分析并到类似矿山和生产厂家进行参观学习,制定了“粉尘治理方案”,并与生产单位签订了项目合同。

该矿相关工程技术人员经过分析,一致认为尘源来自负200米中段卸矿洞室内,在卸矿过程中矿石落入主溜井时,诱导一次风流将矿石表面细小的粉状原料扬起,形成一次扬尘,在无任何控制时飘向井筒及井底车场,与空气完全接触时由于气压不均形成二次扬尘,此时已经弥漫空间形成污染。

经过多次探讨,该矿最终制定的治理方法是,在落料口上加设半密闭罩(一面开口三面密闭),利用吸风罩将半密闭罩内的含尘气体抽走,半密闭罩内呈负压,防止含尘气体外溢,给巷道造成环境污染,由风管将含尘气体引导入除尘净化后排空。根据现场实际,将半密闭罩制作成框格帘幕式半密闭罩,以防止放炮时的冲击波。

为确保设备高效运行,该矿在配合厂家作好设备安装、调试、试运作等工作的同时,还积极组织人员参加相关技术培训;建立了有效管理机制,及时与厂家联系要求提供所需的使用、维护技术咨询,以确保厂家接到通知后24小时内抵达现场,派出技术人员参与疑难故障的分析和排除;根据设备运行技术要求制定了相关管理制度,明确责任。

小改小革

(上接第1版)贫化炉在大家的瞩目下完成了使命。当时,厂宣传部的刘飞老师举着相机,在炉台上,为炉前工们拍了张合影,当时好多人都红了眼眶。停炉前那段时间,许多冶炼厂退休老师傅都来到厂里,看看他们奋斗半生的地方,围着炉子一步步丈量,那长度仿佛就是自己青春的宽度。当挖掘机、推土机、液压机、东风汽车等机器轰隆隆地动工那天,老炉前工张红专门请了一天假回去休息。第二天一大早,当他看到曾经巍然耸立的贫化炉已经被拆除得支离破碎,残砖破铁横七竖八散落一地时,他呆呆地靠在楼梯上,良久无语,原本宽阔结实的肩膀终于忍不住地颤动起来。跟铜打了半辈子交道的男人,拥有铜一样坚毅的品格和柔韧的心胸。即使知道,新建的澳炉能够给公司带来更大的效益,能够给自己带来更好的工作环境,但那份与老机器老设备曾经共同奋斗过的深情,是无法割舍的,毕竟那里是逐梦的地方。

我看见——治化改造后全面升级的冶炼厂。澳炉及余热发电系统,30万吨铜加工清洁生产示范项目,硫酸三系等等,冶炼厂设备升级、工艺升级,平稳生产,忙而不乱,正一步步向花园式工厂迈进。更让我感到震撼的是这些成就背后的故事,澳炉突发故障,师傅们三天三夜不眠不休,累了就躺在休息室的地上,“30万吨”建设中,职工们蹲在槽面上仔细擦拭一千多个导电排接触点……现在,我渐渐明白,原来工作不仅仅是谋生的手段,还可以是梦想的翅膀;岗位不仅仅是脚下的位置,还可以是心中的净土。都说冶炼人单纯,甚至是“傻”,要知道,他们就是用这股“傻”劲儿,创造出多少令人赞叹的成绩。

谁谓荼苦,其甘如荠。人人都说梦想的路太辛苦,可是,冶炼厂的师傅们告诉我,走在梦想的路上虽苦也甜。有梦,并且努力实现的人是充实的,清澈的眼睛,干净的笑容,洒脱的性格,是每个冶炼人的共性,也是每个逐梦人的共性。

孟子说:“故天将降大任于斯人也,必先苦其心志,劳其筋骨,饿其体肤,空乏其身,所以动心忍性,增益其所不能。”原来这么简单的道理我们早已烂熟于心,却因为它的简单而忽略不见。冶炼厂三千职工,作为华夏儿女,他们每个人心中都有一个中国梦,作为企业的一份子,他们承载的都是大冶有色千亿梦,而作为“我”,他们几十年如一日地坚守岗位,用行动传递着冶炼人人生不息、艰苦朴素的精神。不论站在哪个角度看,他们做的都是大事,所以命运给予他们艰苦的环境,简单的条件,他们用责任和忠诚磨练性情,用学习和进取增长才干,经得起挫折和困难锤炼的人,才是为了大冶有色开拓而生的人,才有资格担当“大任”。

脚下的路才是开启梦想之门的最真实的钥匙。读过他们的事迹,听过他们的过往,看过他们的干劲,我为冶炼工人而赋,他们用行动教会了我人生的真谛。

# “松”在那里挺立

## ——记铜绿山矿选矿车间脱水工段副工段长左志松

他教年如一日,默默坚守,勤恳耕耘,用责任与忠诚奏响平凡执著的人生之歌,他是铜绿山矿选矿车间脱水工段副工段长左志松。

### 危急时刻冲在前

该工段1号泵房门前的三间酸房是C级危险源点岗位,硝酸气味刺鼻,灼烧性强,可他每天都要进行配酸、清洗作业,跟危险的化学物品打交道。一次,他接到岗位人员的电话,2号酸房酸管大量泄漏,若不及时采取措施,后果十分严重。接到指令后,左志松快跑到现场,迅速穿好防护服,戴好防毒面罩和手套,拿起水管和石灰,毫不犹豫地直奔酸房里进行处理。炎热的天气,恶劣的空气,密不透风的防护服和面罩犹如一个封闭的袋袋让人烦闷不已,可他丝毫没有退却,经过10分钟的紧急救援,酸房现场脱离险情,酸管泄漏完全控制,现场没有发生一起安全事故。他脱下防护服长长地舒了口气,巨大的汗珠顺着脸颊滑落下来,只见他眉头舒展,嘴角浅笑。

### 患病之时仍执著

每每时刻关注生产进展成为他生活中重要的一部分,即使是在生病的情况下,仍然坚守着这份对工作的热情。

一次在外出时左志松不慎受伤,躺在医院病床上的他心中仍然牵挂着生产任务,那时手机成了他的重要工具,每天都要打电话询问生产情况,对生产形势和生产难题提出自己的意见和看法。在身体还没有完全康复的状态下,他毅然出院上班。当时正值年底检修时期,人员紧张、任务重、时间紧。为了确保检修任务安全顺利地顺利完成,他不顾自己身上还未恢复的伤痛而投入到检修的行列中,在检修的最前沿与职工们共同打拼,脏活累活抢着干。面对大伙的劝阻,他笑着说:“检修完成后,大家一起休息,瞧我这身板,多运动还能帮助身体恢复呢!”

### 技术攻关展技艺

脱水流程是生产的重要关口,面临矿石品位不稳定、矿浆含泥重等情况,铜精矿水份的波动幅度偏大,出现水份上升的

趋势,必须展开技术攻关。

除了督促职工加强反冲洗等细节方面的规范操作外,每天他都会在生产现场仔细琢磨,放弃节假日休息时间,反复调试和摸索,终于发现铜精矿水份的高低与陶瓷机转速和矿浆液面高低有直接关系,要注意观察陶瓷机自动储矿浆液面的上限和下限参数,当矿浆液面达到规定上限值就自动停止进精矿浆,但如果换成手动操作并保持槽体矿浆有溢流的情况下,铜精矿水份就会降低。经过实际操作检验,铜精矿水份明显降低了0.2%至0.3%。降低水份是指标效益的保证,也是技术攻关的结晶。

时光的沉淀,岁月的堆积,都润化成了左志松对工作饱满的热情和孜孜不倦的忠诚。在危急、困难面前,他宛如一棵劲松,执著地坚守着,不言弃,用辛勤的劳动和汗水谱写责任与忠诚之曲,一路奏响青春胜利的凯歌。

(陈芳)

