

# 2 综合报道

## 安全时讯

### 铜山口矿做好设备“防暑降温”工作

本报讯(通讯员 陈娟)7月1日,铜山口矿选矿车间碎矿工段设备管理人员对颚式破碎机进行巡检,确保高温下设备正常运行。

为了防止因高温引发设备故障,该矿多管齐下,在加强设备实时监控力度的同时,从设备的维护保养着手,及时更换润滑油冷却液及零部件,认真落实三级点检制度,防止设备因温度过高造成损坏,为设备配备鼓风机、风扇等降温设施,对需要冷却降温的设备,及时更换标准的冷却介质,保证冷却水系统正常运转,根据气温变化改用夏季机械油,保持油路畅通。并对鄂式破碎机、GP200、HP500、球磨机等主要设备进行重点巡检,确保设备安全度夏。

### 铜绿山矿 确保盛夏消防安全

本报讯(通讯员 刘恒敬)从7月1日起,铜绿山矿组织相关人员对消防安全“八个一”活动进行认真落实,该矿武保科统一部署,对各二级单位、重要要害部位进行拉网式检查考核,确保矿山盛夏消防安全。

为进一步普及消防安全基本知识和技能,该矿认真落实“六查”活动。一是检查各单位新晋职工的岗前消防安全培训情况;二是检查重点消防部位及班组每周一次的消防安全学习情况;三是检查该矿各单位每月一次的消防安全例会的开展情况,检查会议记录、自查自检记录及考核等;四是组织召开一次本单位消防形势专题分析会,并将分析报告上报公司内保中心消防大队;五是检查各单位每半年一次的消防救援预案演练的开展情况;六是检查每名职工半年一次的消防安全培训情况,提高职工的消防安全意识和技能。

### 冶炼厂硫酸车间为设备消暑有“凉”方

本报讯(通讯员 喻亚丽)7月1日至3日,冶炼厂硫酸车间组织职工对6台板式换热器分别进行了拆卸、清洗和安装,以保证设备的换热冷却效果。

近日,气温骤升,该车间多岗位设备受控点温度指标直线上涨,濒临报警值。为此,该车间制定了一系列为设备消暑的“凉”方。各岗位当班职工增加点巡检频次,密切关注重点设备的运行情况,做到及时发现及时给予处理。同时,想尽一切办法给设备降温,从而实现降温消暑,包括启用轴流风扇、外部水淋的方法给泵降温,利用换炉停炉检修时间对部分设备进行小范围维护检修,对系统关键冷却设备进行疏通清洗等。车间领导和技术人员分组进班跟班,全程跟踪设备运行情况,确保生产畅通无阻。

### 金石黄金公司 5S管理显成效

本报讯(通讯员 冯文杰)7月4日,金石黄金公司5S精益管理领导小组对该公司各部室办公区和各部门公共责任区域进行了检查,成效明显。

自5月份全面启动5S精益管理工作以来,该公司就将此作为夯实基础管理的一项重要工作来抓。从组织全体员工赴丰山铜矿现场参观学习,到成立5S精益管理领导小组,制定出台5S精益管理实施方案,再到召开动员大会,邀请集团公司企业管理部5S精益管理专家以及武汉大学设计研究院环境规划设计专家到该公司开办讲座,真正做到了5S精益管理理念的入脑入心。下一阶段该公司将进一步做好整顿、清扫、清洁阶段的工作,并请集团公司企管部检查验收,力求实现标准化、制度化、常态化。

### 聚鑫公司举办特种作业人员培训班

本报讯(通讯员 王静)7月8日,聚鑫公司邀请黄石市特种设备检验所专家,为该公司行车工、起重工、吊车司机等24名复审和6名新办证的特种作业人员参加培训。

培训内容为各类起重机和通用部件的安全技术、特种设备的使用与管理、特种设备相关法规等知识。最后,全体参训人员进行了现场笔试。

## 劳动竞赛提产量 技术攻关保效益 精益管理降成本 众志成城负重行

# 铜绿山矿成功实现“双过半”

7月1日,在铜绿山矿“七一”表彰大会上,矿长黄金刚与全体党员分享了一个鼓舞人心的好消息:“在全矿干群的不努力下,我矿顺利实现‘双过半’。”热烈的掌声经久不息,是对过去艰苦努力的肯定,更是对未来前行的坚定。2013年,面对错综复杂的经济形势、严峻的安全防汛考验、精益管理理念深入人心不足以及矿区生产建设等方面因素的制约,该矿顶住压力上措施、不畏困难集民智,深入开展以提高产量、提升效益、降低成本为内容的“两提一降”活动,在广大干部职工的共同努力下,截至6月30日,共完成矿山铜产量514592吨,铁精矿120770吨,成功实现了时间过半、任务过半的目标。

### 劳动竞赛促产量提高

4月1日,在公司重点项目竞赛协议书上留下了一个庄严而神圣的名字——铜绿山矿坑采车间,作为公司6家重点工程单位之一,8000吨矿山铜的任务如泰山压顶让人时刻如履薄冰,坑采车间掀起了一场比干劲、赛贡献的劳动竞赛热潮。

“六比六赛”是该车间采一工段提出的竞赛口号,“比产量、赛工作效率”作为其中一项重点内容被纳入考核细则。采矿班15名职工以机台为单位分为5个小组,以采矿作业量考核为主,综合考核职工的月业绩。三月份公司红旗班组充填工段浆班将劳动竞赛与绩效考核相结合,考核结果被纳入全员绩效考核之中,直接与绩效挂钩。在绩效考核杠杆作用的充分调动下,以二月份27535立方米的实际充填量,节约成本78474.75元的成绩,当选公司三月份红旗班组。

同样,在机运车间运转工段主井卷扬班,安全提升、高产攻关劳动竞赛也在进行中。各小班超出每天规定的斗数,将按标准予以奖励,月底兑现,并对月

提升量前三名的职工进行嘉奖。劳动竞赛点燃了职工高产的热情,今年3、4月份,主井提升量连续两月突破10万吨大关,创下主井提升量之最。

### 技术攻关保效益提升

以技术管理创新为驱动力,该矿不断加强技术管理,执行工序纪律检查,努力提高经济技术指标。针对生产过程中出现的问题,组织相关人员开展试验研究,以专业技术人员和工人技师挂点现场攻关为重点,按照检查内容、工艺参数标准、检查结果,每日检查、每周公示、每月与被检单位绩效挂钩考核等,以达到技术组、专职检测班和生产岗位检测台“三位一体”的把关机制和相互验证效果,用实际数据指导、服务和促进生产管理,为完善精益管理和绩效考核提供量化依据。

今年5月,选矿经济技术指标出现异常波动,磨浮工段双管齐下,抽调一名磨矿技师指导球磨工利用浓度壶自我测量磨矿浓度,选派一名有经验的老师傅现场指导磨工如何合理调整球磨操作、如何准确测量磨矿细度,有效保证了磨矿浓度的达标,为实现生产经济技术指标创造了良好条件。

### 精益管理助成本降低

5月26日,铜绿山矿吹响了新一轮管理提升号角,结合公司“对标国际化,追求新卓越”管理提升主题活动要求,该矿把今年管理提升的主题确定为“提升对标、业绩创新高”,以精益管理助推成本控制。

坑采车间牢牢把握成本消耗节点的管理,优化作业方法,通过采取在供矿漏斗中安装格筛、浅孔爆破大块等方法,节约了二次解炮用药,一季度,减少成本支出24.43万元。选矿车间为强化管理职责,将

各项重点预算指标作为考核项纳入各级专线领导的工作业绩考核之中,并针对车间预算管理的重点难点项设立单项奖,激励相关责任单位发挥潜力,努力创效。将磨浮的选铜回收率、碎矿台时量作为降耗重点,调度组合理组织生产控制电单耗,技术组加强工艺管理降低药剂单耗,机电工段加强设备维护等,以全面预算管理为有力抓手,以全员绩效考核为撬动杠杆,将成本控制有效范围之内。

### 众志成城创矿山奇迹

4月21日,铜绿山矿经历了一次史无前例的考验,超过12万立方米的洪水直扑井下,抗洪攻坚战全面打响。该矿各单位及时反应、通盘协作、全员联动、应对有力,2000名干群连续奋战72小时,保证了矿山大动脉的生命安全,仅用10天,经过风雨洗礼的全新井下诞生,矿山人用生命之花演绎了一段传奇。

在露采北坑发生透水事件时,该车间应急防汛队迅速反应、积极应对,通过采取铺稻草、覆盖地膜、回填修补等方法,对负88米水仓进行查漏补缺,做好第二场大雨来临前的有效防范,缓解了井下生产的防汛压力。针对井下防汛情况复杂、难度大的现状,坑采车间做到早预防、早布置、早落实,成立防汛抢险救护突击队,制定行之有效的防汛预案,在各防汛要害部位均设防汛巡查岗和堤坝,备足防汛物资,确定防汛撤退路线,悬挂各类警示标识。由于防汛措施落实到位,坑采车间全体干部职工面对滔滔洪水并没有慌乱,上下齐心,避免了险情的扩大,确保了井下安全生产的顺利进行。

“产量是硬指标,一两都不能少”。矿山人自我加压,用积极的姿态克服艰难险阻,用昂扬的微笑面对重重阻挠,用坚决的信念完成生产任务。(张琳)

### 丰山铜矿 严把质量管理关

本报讯(通讯员 范勇)7月2日,公司质计中心到丰山铜矿检查指导工作,对该矿质量管理工作予以肯定,尤其对该矿“提高切并辅助孔爆破自由面”于今年5月获得湖北省冶金行业协会第三届QC成果发布二等奖给予了赞扬。

一直以来,该矿十分重视质量管理工作,从2012年6月份起先后开办各类质量管理培训班29期,参加培训人员1242人次,重点加强管理人员培训。今年,该矿共注册8个QC活动课题,开展重点质量攻关活动。在提高中深孔开头炮爆破质量、降低圆锥直漏衬板磨损率、提高水平钻探矿磨质量等活动中,涌现出了一批质量攻关成果,有效提升了质量管理水平。同时,该矿设备设施不断完善,生产工艺持续改进,对稳定主要技术经济指标起到了积极作用。该矿质量管理小组每月深入生产现场,抽查各单位的测量管理台账,并对测量过程进行定期监督检查,督促各单位实行动态管理,对超过检查周期的设备汇总上报周检计划,确保在用设备的有效性。

### 建安公司“工地讲堂”助管理提升

本报讯(通讯员 王军)7月4日,建安公司组织基层单位“一把手”、安全员以及部分科室负责人近40人奔赴铜山口矿主井工地现场,观摩学习该工地高空作业、安全防护、质量控制、文明施工等精益管理的先进经验、好做法。

铜山口矿深部开采项目作为建安公司全面进军矿山建设的“先锋战场”,于今年1月25日提前实现了副井封顶目标,获得了工程建设方、监理方一致好评。位于副井对面的主井工程目前也已稳步推进到了近22米高空处。随着后期矿山工程的逐步铺开,建安公司组织了此次观摩学习活动,旨在把集团公司“三化达标”要求落实分解到实处,让后续参与矿山建设的工程项目部提前对工程现场的精益管理环节做到心中有数。当天,经过一番安全交底后,主井工程施工负责人带领大伙穿过安全通道,对在井塔施工过程中,如何做好现场安全防护以及工程质量控制等环节进行了细致讲解。当爬到22米高处作业点,看到工人们在严密织就的双层脚手板和有安全网设置的环境下作业时,观摩人员进行了一番热烈的讨论和交流。据悉,铜山口矿深部开采项目主井工程地面高度为776米,预计年底建成投产。

### 铜绿山矿坑采车间 开拓采场提产量

本报讯(通讯员 柯善武)7月5日,铜绿山矿坑采车间井下负425米中段南沿三分段8345采场内一片繁忙的景象,采二工段职工正在向车间技术人员咨询相关技术指标。

今年以来,该车间积极组织采矿技术人员寻找矿源,开拓采场。5月底,采二工段职工发现8345采场南端有一块约4米宽的“掌子面”,职工们利用钻机掘进探矿,掘进2米便已见矿。通过技术人员的分析,确定该处有很大的开采价值。该采场岩石硬且极易破碎,凿岩时常卡钎,职工们克服难度大、危险系数高、通风不畅、运输距离远等困难,积极配合车间做好探矿工作,截至6月25日,已增加可采面积200余平方米。据悉,该采场原矿品位为103%,全部采完可为车间增加8000余吨原矿矿石。

### 冶炼厂渣缓冷车间 新增管道促生产

本报讯(通讯员 孙晓娟)7月6日,在冶炼厂渣缓冷车间生产现场,该车间钳工正在用管钳将铁路旁两寸阀门与两寸镀锌管拧紧,一条生活水补给管道安装完成。

前段时间,渣缓冷车间新系统的渣包频繁地出现渣子过红的现象,容易导致放炮事故发生,影响安全生产。通过抱罐车工现场观察发现,渣包表面的渣渣结成渣块,而渣包的底部依旧温度很高,渣渣呈液体。经过研究和分析,大家发现是由于生产水的水质硬度过高,无法渗透到渣包底层,才出现这种情况。为此,该车间及时采取应对措施,组织车间职工搬运纯碱倒入新系统的循环水池中和,同时给每班配备测温仪,将所倒渣包包壁温度控制在50摄氏度以内,并要求水泵工用生活水补水,降低水质硬度。从更换生活水补给管道的冷却效果来看,“红包”不再出现,有效杜绝了放炮事故的发生,确保了生产安全。

## 冶炼厂电解车间 巧攻关降低不锈钢阴极板夹边条日耗量

本报讯(通讯员 邓小辉)7月5日,在冶炼厂电解车间三工区作业现场,作业人员正拿着橡皮锤均匀地敲击夹边条,使其“咬紧”不锈钢阴极板,防止夹边条与不锈钢阴极板发生松动现象。

不锈钢阴极板夹边条,起着阻隔不锈钢阴极板正反面的两片阴极铜,在电解槽生长时起到一起的作用。不锈钢阴极板的夹边条属于易耗品,当受到外力或在热膨胀的影响下,易发生老化脱落或损坏现象。一旦夹边条老化或损坏,阴极铜就会生长到夹边条里,使得剥铜机组无法从不锈钢阴极板上剥离阴极铜,且“30万吨”使用的夹边条初期采用的是外国进口产品,采购进口备件存在进口周期长、费用高、不及时等问题。按照生产工艺的需求,原来每天需更换300多套,损坏更换的频率较高,一个月下来可是笔不小的成本开销。

为把夹边条损耗量控制在合理范围内,既满足“30万吨”电解需要,又不造成成本消耗过大,该车间成立了QC攻关小组,小组成员主动深入生产现场找“病根”,每天对夹边条使用量进行统计,通过对夹边条在电解生长以及剥铜作业时,导致材质老化松动变化进行跟踪研究,在对国外产品设计及材料加工技术消化吸收的基础上,经过详实的市场调研确认,国产夹边条完全可以替代进口产品。在对国产夹边条产品进行了应用测试后,终于实现了国产夹边条对进口产品的有效替代。同时,优化相关岗位程序,要求槽面



▲ 图为该车间职工正在剥片机组排板架作业现场,紧固不锈钢阴极板夹边条。 魏马亮 摄

作业人员在行车吊装不锈钢阴极板入槽前,必须用橡皮锤均匀敲击夹边条,使其“咬紧”不锈钢阴极板,防止夹边条在阴极剥铜作业过程中发生松动现象,通过采取一系列有效措施,目前,不锈钢阴极板夹边条日

耗量从原来近300套降到50多套,既降低了成本,又提高了生产效率。

**小改小革**

# 甘当绿叶的“乐天派”

——记铜山口矿选矿车间碎矿工段副工段长陈军

穿过绿荫覆盖的小路,再走一个下坡就可以看见铜山口矿选矿车间碎矿工段,循着远处传来的笑声便可见到传说中的陈军——碎矿工段副工段长陈军。说起他,碎矿工段的职工无不表达出喜爱之情,他年轻轻就要承担起家庭的重担,可即便是过着节俭简朴的日子,他也从不吝啬苦脸,每天笑脸迎人,遇到困难时,也总是以乐观积极的心态面对,因而被大伙亲切地称为“乐天派”。

### 善于思考爱钻研

别看陈军平日里大大咧咧、不拘小节,但是对于工作,他从来都不含糊,平时上班做好本职工作的同时还针对生产中出现的的小问题进行钻研和思考,经常出小点子改善生产工艺,以求工段的生产现状得到改善,生产成本有所减少,从而达到降本增效的目的。

自今年年初起,矿内掀起了一场“增收节支,降本增效”的热潮,作为承载着选矿车间第一道工序的碎矿工段,也积极响应号召投入到这场活动中去。凭借多年的工作经验,陈军发现,位于6号皮带中用于过滤矿石的砂网时常出现堵塞现象,导致砂网过滤细砂受阻,影响设备运行和供矿进度。以前砂网分为两层放置,放置顺序为大口砂网放在上层,小口砂网放在下层,这样的过滤顺序很容易使大块矿石

卡在砂网口,导致细颗粒矿石留在上层而影响正常供矿,同时堵塞在砂网上的矿石粉容易堆积到机器周围,影响工作现场的环境,容易造成污染。于是,他在与工段和相关技术人员研讨后,决定减小大口砂网的直径,并调整砂网放置顺序,把小口砂网换到上面,大口砂网放在下面,这样即使有大块矿石在上层也不会卡到砂网口,可以很好地使小颗粒矿石通过砂网经由7、8号皮带进入下道工序。此外,在改善砂网过滤效果的同时还加派班组成员经常性地清理砂网,使之能更好地服务于生产,这一举措有效地提高了供矿量和工作效率,面对领导、职工的赞扬,他笑着说:“这是大家共同努力的结果。”

### 完善制度保指标

碎矿工段的生产工艺繁琐且复杂,加上相应的制度正在逐步完善和改进,矿石在破碎过程中偶尔会出现皮带空开的现象,导致鄂式破碎机给矿时间与HP500运行时间比低于标准比例,增加了车间的生产成本。针对这一现象,陈军加强人员管理,完善交接班制度,要求当班人员要在交接班时交代清楚生产现状,不留下任何小问题,方便接班人员及时督促和处理,从而有效地改善了供矿不均的问题,同时把开车时间比的数据列入到生产班组每月的成本核

算中去,通过提高全员降本增效意识,有力地促进了生产各环节的正常运行,开车时间比由原来的0.6:1提高至0.88:1,基本达到了标准数据。

### 细微之处勤降本

作为破碎矿石的第一道大门——“老虎口”(颚式破碎机),材料备件磨损是常有的事,部分零件更换频率很高,从而导致成本支出较大,为尽可能节约成本,陈军采取了很多小措施,想了很多小点子。筛网出现轻微破损影响供矿质量,按规定要整块更换,为了节约更换所产生的费用,他截取部分废弃不用的旧皮带,对筛网进行缝补并重新投入使用。他常常强调节约要从细微处做起,这种于细微处见真功的精神带动了班组成员,大家都争先恐后地加入到降本增效的活动中来,碎矿工段生产面貌焕然一新,职工们也以更高的热情参与到工作中去,上半年在处理量上碎矿工段打了坚实又漂亮的一仗。

这是一个以工段工作为己任的“乐天派”,每天以饱满的热情参与到工段建设中去,而每当荣誉来临时,他总是微笑着退到人群之后,甘当绿叶。



(刘佳家 陈汉东)