

2 综合报道

成本在心中 效益在手中

——冶炼厂渣缓冷车间控制成本二三事

冶炼厂渣缓冷车间主任增收节支“牛鼻子”，深挖内部潜力，做到人尽其才、物尽其用，特别是在“油、电、水”的成本节支上取得了显著的经济效益。

“踩一脚油门”就没了“一罐红牛”

渣缓冷车间有澳洲配套的特种设备——抱罐车。一包70吨重罐在整个工作现场来回跑一趟只需要2分钟。但是它有一个弊端——油耗大，“多踩一脚油门就没了‘一罐红牛’”。车间材料员王建华通过测算：一辆抱罐车从火车皮把重罐“抱”下来放入喷淋器去冷却，然后倒一包空包再上火车皮，它的单耗是20升左右。新系统生产现场没有指定抱罐车停放车位，可是抱罐车司机为了少走20米的路程回休息室，将抱罐车开到抱罐间停放，虽然20米的距离脚下油门一踩就到底，可几十罐红牛也就没有了，那是多少升柴油啊？每趟包无形之中多跑了40米无用路程，一天按12趟来测算，就多跑了480米。480米路程需要20升柴油消耗。一个月600升，一年7200升柴油，它的价值大约在5.5万元。为此，车间要求抱罐车除了故障修理，一律就近停

在卸包点附近，同时将老水泵房旁边闲置的房间更改为司机休息室，这样既解决了抱罐车司机就近休息，又便于及时处理澳洲渣，同时也减少了柴油的消耗。

“打着手电去开灯”

“打着手电去开灯”，这是生产一班班长罗德成说的一句话。近日，在车间主任张建国的办公室传来一阵声音，原来是罗德成在跟张主任理论，他讲到，我们班每个夜班整个办公楼就开一盏灯，到现场开行车我都是“打着手电去开灯”，“包子”卸完了就关灯，可以说已经做到了极致，可为什么我们班这三个月的用电费用还是超了，连续三个月都扣钱？看着他脸红脖子粗的样子，车间主任耐心地给他解释：“工作还是存在漏洞，别的班组为什么没有超标，你要虚心的向别的班组请教，我相信你们班用电超标的问题肯定可以避免的。”罗班长仔细想了想，他一个人是关了灯，可别的同志待他走之后又开了，所以节约用电必须全员行动，各个岗位都要提高工作效率，这样节约用电就容易多了。

“盼望下雨的水泵工”

“下雨对许多人来说是一件烦心事，可渣缓冷车间的水泵工们盼望下雨！”这是生产三班水泵工孙晓娟的一番话。原来四个生产班的女工为生产水的消耗较劲，比谁的班组用水少。

渣缓冷车间属于露天作业，负责澳洲渣和转渣卸包、水缓冷、倒包、以及分筛冰铜的生产任务，工作现场有新老系统循环水池。每月的生产用水大约30000吨，一旦遇到下雨就不用补水，直接利用雨水进行补给。因为雨水和车间的废水都流向地井，原来是手动抽水，现在换成了全自动抽水，地井和新系统循环水池如同一个连通器，超过水位的水就流入地井，以备不时之需，而且是免费水，解决了用水量超支的问题。该车间算了一笔账：花一度电可以抽5吨水，一度电的价格0.6844元，而1吨水1.46元，“一度电换5吨水”很划算的！一年按60天雨天的保守天数来计算，可以节约用水大约60000吨，它的净利润是79387.2元。冶炼厂厂长张功金来车间调研时，也觉得这个办法好，表示了称赞。

(何翠平)



▲连日来，建安公司新修项目部抢抓萨热克铜矿选矿厂厂房的土建施工，确保冻土之前的施工任务量的完成。图为综合维修站室外200立方米地坪浇筑施工现场。 金家学 摄

动力分公司 改造升级电话系统

本报讯(通讯员 郭琴 袁媛)10月14日，动力分公司电讯车间机房内人头攒动，灯火通明，车间技术人员协同设备厂家一起挑灯夜战，对有色用户电话系统进行改造升级。

此次系统升级分为硬件与软件两个部分，扩充硬件容量，升级软件版本，优化用户数据。此次系统完成升级之后，有色用户进行拨号通话将会更加通畅。此次系统升级也将保障EPON光纤建设的顺利进行，为有色用户早日实现“三网融合”提供有利条件。

目前，公司所使用的电话通信网络，其设备性能已不能满足现今通信网络高速发展的要求，为解决制约发展的瓶颈，自9月初起，电讯车间就积极组织人员调查、整理升级所需的各种信息，讨论、制定相关升级方案。9月下旬，首先对电话系统设备进行了硬件升级，使其媒体资源板、中继板的硬件处理能力提高了近一倍以上。预计10月底，此次用户电话系统升级工作全部完成。

丰山铜矿采掘车间 新增冷却设施

本报讯(通讯员 吕俊 周雄飞)10月23日，笔者从丰山铜矿采掘车间了解到，该车间在9月份新增一个蓄水池和两个冷却塔，在建成投入使用一个月后，设备运行更加顺畅，保障了井下生产的顺利进行。

这个车间原来只有一个蓄水池和两个冷却塔，当压风机开启时，由于水量不够，设备冷却效果不理想，造成设备温度过高，时常停车，对井下生产造成一定影响。今年9月，该矿采掘车间针对这一情况，为压风机房新建了一个蓄水池和两个冷却塔，保证开动风机都有自己的一套冷却系统。

冷却设施建成后，经过一个月的实践，解决了设备长时间运行时出现温度过高的情况，为井下生产提供了有力的保障。

与职工做真心朋友

(上接第1版)增强职工的责任心和信心。我经常带领职工开展“检漏”工作(检测埋在地下的水管是否有漏点)，这是非常考验技术和责任心的工作。我与大家一起走街串巷，使用仪器听水管的声音，每次都能查出“暗漏点”。此外，还经常带水电稽查班开展居民区水电稽查工作，从而对居民水电使用情况了然于胸，对分公司各项决策提供了可靠依据。虽然不能做到事事亲力亲为，但是“到群众中去”的思想不能丢。

解职工之困不遗余力。正如张麟董事长所说：“职工群众那种淳朴的情感让人感动。”对于职工关心的问题不分大小，我认为都是大问题，都要尽一切努力解决。“提了问题又不能解决，干脆不提”几个大字一直在我脑海中挥之不去，说明我们领导干部之前做得不够，职工不满意，这几个大字就是失去职工信任的表现。对于还没有失去的信任要倍加珍惜，对于失去的信任要努力挽回。此次活动中，征求到的意见和建议，很多、很具体，尤其是涉及职工切身利益的，诸如劳动保护、环境健康等，要立刻作出安排，加以解决。今年以来我们为运行班配备冰箱，为维修班配备洗衣机，为环境较差的班组建澡堂，为室内温度较高的班组建抽风机，为厂区内职工修建停车棚，还组织专业人员到运行班检测噪音情况，为机器噪音较大的值班室加装隔音装置等，有些措施已经落实到位，有些正在落实中。

改善干群关系永无止境。我将继续带领分公司两级干部到职工中去，倾听职工呼声，解决职工困难，真正做到“全心全意依靠职工办企业”，最大限度地调动职工的积极性和创造性，为打造“五个有色”贡献力量。

张永泽到西藏大冶有色投资公司现场办公



▲10月25日，西藏山南地区行署专员张永泽召集地区相关部门负责人，召开西藏大冶有色投资公司专题会议，协调解决公司努日矿区开发建设等有关问题。 胡永胜 摄

新闻现场

午夜冲砂忙

10月16日，进入深秋的夜晚凉意袭人。正值年终检修的铜绿山矿选矿车间磨浮厂房内停止了往日的机器轰鸣声，唯有浮选场下依旧有灯光闪烁，五六个人影在浮选场下不知疲倦地忙碌着。

由于检修需要，白天所有浮选槽内的矿砂都泄放到浮选场底部，该工段生产一班班长金红闯带领5名职工负责将所有矿砂进行回收。此时已到深夜23时，漆黑的浮选场下四处弥漫着刺鼻的药剂味，混杂在闷湿的空气中让人不由一阵窒息。在微弱的灯光下，浮选场犹如一个巨大的泥潭，脚下湿着水的积砂，淹没了膝盖，冲砂队员只能深一脚浅一脚地向

前艰难前行。金红闯身穿厚重的连体雨裤，将一根小臂粗的水管紧紧地抱在胸口，将水管对准矿砂向泵口处冲去。喷射的水柱冲得矿砂四处飞溅，金红闯脸上、身上满是矿浆，远远望去像一尊泥雕塑。与此同时，一个工友负责对漂浮在水面上的杂物进行清理，另一个工友负责对周围环境确认并帮助金红闯随时移动水管。粗大的水管像一条蟒蛇盘旋在泥浆中，巨大的水压使金红闯不得不紧紧抓住它，时刻防止蟒蛇翻身。大约三十分后，金红闯才稍作休息，身边的工友从他微微颤抖的手中接过水管继续工作。

突然，细心的金红闯发现泥沙流不动了，他与工友一起来到泵口，发现泵池隔筛口被杂物堵塞，导致

泥浆无法流到泵内。金红闯一边嘱咐工友去停泵，一边亲手清理隔筛上的杂物。由于隔筛较深，他不得不卷起袖口，侧身弯下腰一点一点地摸索着将杂物取出，冰凉的泥水让他不由得打了个冷颤。随着深度的不断延伸，水已打湿了高卷的衣袖，从他的手臂渐渐地漫向他的颈部，进而倒灌入衣服中，寒意铺天盖地而来。经过十几分钟的摸索，隔筛上的杂物被清理干净了，冲砂工作继续进行。

“大家同心，其利断金”。浮选场下的中砂终于回收完毕，金红闯拖着疲惫的身躯回到值班室掏出手机，时间显示凌晨1点30分，午夜已过，距下一轮检修时间不到7个小时。

(赵典男)

甘做“大江”中的一朵浪花

——记大江公司电铸厂厂长陈荣升

他言语不多，却很执着、敬业，工作有钻劲；他来自辽宁抚顺一个普通家庭，东北人绝对勤奋、吃苦耐劳的品质，在他身上烙下了深深的印记。他就是大江公司电铸厂厂长陈荣升。

刻苦钻研技术

七年前，陈荣升从中南大学毕业后应聘到大江公司任技术员。他节俭朴素，购买《冶金》《湿法冶炼》等理论书籍，一有空就钻到书堆里遨游，如饥似渴地吸收着知识营养，并通过多途径收集相关专业书籍，钻研和吸收新技术成果。遇到似懂非懂的工作难题，他就记录下来，一有空就虚心向老师傅和专家请教。如今，他收集和整理有关冶炼方面的笔记就有厚厚几本。他掌握、积累了丰富的冶炼知识和实践经验，解决了电铸生产过程中的诸多难题。2011年5月被提拔为电铸厂生产工艺副厂长，今年8月任电铸厂厂长。

孜孜不倦解难题

电铸厂投产伊始，陈荣升挑灯夜战，饿了吃方便面，困了就打个盹，完成了一系列多成分氧化锌原料的冶炼试验。结合生产系统中含铁高的实际，他几个

月奔波于现场和试验室之间，通宵达旦地工作，最终运用除铁新技术降低生产成本近80%，他还积极寻找解决方法，过滤速度提高了1倍以上。他巧妙改变双氧水加入方式，使双氧水利用率提高到75%以上，年节约成本20余万元。

面对“铸生产系统中铜含量较高”难题，他查资料、勤分析，引进了离子交换脱铜先进技术，并参与了该项目设计、现场施工、设备安装及生产应用，每天工作16小时。一次，他身患胃炎和十二指肠溃疡，他打吊针仍然坚守在生产一线。在他的努力下，生产系统中铜离子含量下降到每升0.3克。针对电铸炼中大流量、氧、氯等物质对不锈钢管道腐蚀的问题，他多方收集信息，找到了价格便宜的材料取代不锈钢管，使用寿命是不锈钢管的10倍以上。得知外购原料中含有金属铜，他经过近4个月的实验，成功地摸索出铜回收操作工艺，仅此一项就为公司增利数百万元。

降本增效保生产

去年，电铸厂因锌价低位徘徊而被迫停产，陈荣升看在眼里，急在心里，在进行充分市场考察后，他于今年6月提出了电铸厂复产方案，经论证同意后于8

月16日复产。复产以来，陈荣升七天七夜吃住都在厂里。在他的带动下，职工们团结一心、同甘共苦，涌现了不少爱岗敬业、默默奉献的感人事迹。机关人员加班加点制定、评审岗位职责和相关考核制度，多次组织突击劳动，每人平均加班45个。技术员李杰、电铸工段长蔡其全、湿法工段长黄春福等人把铺盖都带到了厂里，副工段长杨金文、莫小晖等人下班跟班作业……这样的感人事迹不胜枚举。经过电铸厂全体干部职工近两个月的艰苦努力，该厂部分指标及生产成本有所降低，生产形势趋于好转，截至日前共产出锌皮304吨，锡金属99.9吨，铜金属0.42吨，得到了大江公司领导充分肯定。

陈荣升一步一个脚印，用实际行动践行着“责任、忠诚、学习、进取”的核心价值观，用奉献点亮了人生轨迹。他连续多年被集团公司、大江公司评为“铜都明星”、“模范员工”和“劳动模范”。不论面对多高的荣誉，他都当成是新的起点，甘做“大江”中的一朵浪花的精神激励着他继续努力，不断实现着自己的“有色梦”。 (胡小建)



▲10月18日，大江公司矿石加工厂渣选台时处理量、精矿品位、铜回收率、尾矿含铁等技术经济指标趋于稳定，达到考核标准。图为职工对球磨机进行红外外线温度测试，以保证设备安全运行。 胡小建 摄

冶炼厂完善精炼炉 工艺为生产助力

本报讯(通讯员 刘欣杰)10月17日，冶炼厂改造后的3号精炼炉放出第一炉钢，标志着历时1个多月的改造工作圆满结束。

3号炉于6月28日建成点火，试生产过程中出现许多问题。该厂于9月6日停炉改造。由于3号炉前方的厂房立柱阻挡了活动溜槽小车运动路线，所以设计了旋转平台，改变小车运动方向，避开立柱。而旋转平台用液压控制，其管道及液压缸密封件禁不住高温，故障率较高，存在安全隐患。该厂经过多次研究，最终决定去掉旋转平台，将出铜口从东头改到西头，把小车轨道改为于出铜口垂直方向，使小车操作既方便、又安全。

此外，该厂还改造精炼炉排烟系统，配套余热锅炉管道由垂直连接改为60度斜向连接，以增加负压，提高锅炉炉寿；将氧化压缩空气管道管径增大，提高风量；增设天然气管道，为天然气还原代替煤基还原实验做准备。通过一系列改造，3号精炼炉更加符合实际生产需要，为阳极铜生产提供有力保证。

物流公司机务段 举办岗位练兵比赛

本报讯(通讯员 祝丽琴)10月25日，物流公司机务段举行为期5天的内燃机车司机岗位练兵操作技能比赛，该段24名乘务员参加了此次比赛。

为了提升机车司机的业务技能，更好地满足岗位要求，确保安全生产，该公司机务段结合岗位练兵活动，有针对性地开展内燃机车司机理论、操作培训和技能比赛。此次比赛分为机车检查和机车操纵两部分。

当天上午8时，比赛正式开始，参赛队员在认真了解比赛规则、评分标准和操作事项后，拿出看家的本领，个个精神抖擞、操作专注、动作迅速，充分展示了不甘示弱、赛出好成绩的良好精神风貌。通过两个环节的比拼，评选出综合成绩优秀的选手，并给予了奖励。

铜绿山矿举办 精益管理培训

本报讯(通讯员 梅晓艳)10月15日，铜绿山矿第三期精益管理训练营在鄂州红莲湖高尔夫球度假村举行。各二级单位5S分管领导、企管组组长、机关科室5S推进员和部分重要岗位工段长、班组长共计76人参加培训，此次培训为期两天，分为8个小组。

公司企管部和铜绿山矿企管科有关人员为学员讲授对标管理、三标一体、精益管理等知识。学员们通过理论联系实际培训，提高了对“三标一体”、“对标管理”、“精益管理”的理解和实践能力，推进团队更扎实、严谨、务实。学员们在现场提问环节踊跃回答问题，课堂气氛十分活跃。

丰山铜矿水电车间 修水泵降成本

本报讯(通讯员 陈响金)10月22日，丰山铜矿水电车间综合维修班对江边供水水泵进行了抢修，此举不仅保证了正常的供水，也节约了成本。

当天上午，维修人员得知江边水泵站水泵出现故障后，迅速赶到现场，用备用水泵替代故障水泵，确保正常供水。故障水泵受化学药剂的腐蚀和使用年限已久的原因，已完全报废，但维修人员并没有放弃维修，将这价值2万余元的旧水泵搬回了。经过检查，找出故障原因后，他们从以前损坏的水泵上拆下有用的零件，再安装到这台旧水泵上。经过两天工余时间的奋战，终于将故障水泵完全修复。