

### 稀贵厂 班组台账实现电子化

本报讯(通讯员 晴川)轻点鼠标,班组的人员、目标、产量、成本消耗等各种记录台账清晰地显示在电脑屏幕上。这是1月24日出现在稀贵厂焙烧车间焙烧班的一幕。

当天在焙烧班,班组职工在电脑的电子表格中,录入了当天阳极泥处理量及蒸析渣回收率等各种数据。5分钟后,系统自动生成了当天的生产日报表并被汇总到车间。据班长程幼奇介绍,采用电子化台账后,班组的数据传递效率提高了90%,各类记录实现了无纸化,减轻了班组工作负担,节约了生产成本。此外,通过对电子信息台账的定期梳理,能有效总结班组工作的亮点和不足,及时改进班组管理工作。

### 铜山口矿 节后上班忙收心

本报讯(通讯员 刘佳家)2月7日,在铜山口矿各条生产线上呈现出一派热火朝天的劳动景象,大家不再像过去那样,还沉浸在节日的氛围中,而大家交流更多的是各自工作完成的如何。

节后上班的第一天,为了帮助干部职工尽快从节日气氛中收心,积极投入到紧张的生产中去,该矿生产部工作人员一上班就戴上安全帽深入到各生产一线。矿机管理部及时召开收心会,对近期工作进行安排。党委工作部宣传员们也带上摄影、摄像设备分赴一线,开始了新一年的工作……新年长假过后的第一天,大家就以饱满的热情干好本职工作,相信2014又是一个丰收年。

### 物流公司 打破常规开展岗位练兵

本报讯(通讯员 孙媛)1月24日,物流公司在机务段召开2013年度岗位练兵总结表彰大会。会上,该公司岗位练兵先进单位和优秀师徒对子代表分别进行了经验交流。

在岗位练兵活动开展过程中,该公司通过练、拜、授、考、比、评等灵活多样的形式,提高职工业务技能和上标准岗、干标准活、有效激发了职工对企业的归属感,个别业务较强的青年职工已成为班组的生产骨干。与此同时,该公司打破传统选拔师傅的模式,敢于将重担压在年轻技术骨干身上,将“学得好、练得好、肚子有货”的徒弟破格提升当师傅、当班长,不以排辈来论“英雄”,全用技术、实干说话。这种打破常规的岗位练兵活动,取得了明显效果。

### 大江公司 举办大学生座谈会

本报讯(通讯员 胡小建)1月21日,大江公司以大学生座谈会的形式,喜迎新春,共话发展。

近年来,该公司大力实施人才强企战略,先后招聘本科生43名,涉及选矿、机械、冶炼、环保、土建、法律、营销等专业。为适应企业可持续发展的需要,该公司选送6名大学生攻读MBA研究生。该公司坚持“政治上培养、工作上支持、生活上关心”的原则,通过给予技术职称津贴、福利待遇、股份奖励等形式吸引和留住人才。

座谈会上,与会大学生纷纷表示,愿意扎根大冶有色,不断学习新技术,进一步提高科技实践水平和综合素质,运用所学知识,为集团公司打造千亿企业、实现“五个有色”目标贡献力量。

### 金岳新兴建筑公司 节日奋战重点工程

本报讯(记者 张国平 通讯员 刘丰艳)1月31日,为保障公司重点环保工程——公司污酸改造工程施工进度,承担建设任务的金岳新兴建筑公司广大职工奋战在工地。

当天正在进行工程基础的混凝土浇筑,职工们有条不紊、一丝不苟地作业着。这一工程紧靠东山下,地质条件较为复杂,给施工带来一定的困难。这个公司想方设法克服困难,坚持抓好施工质量,严格按照施工要求进行规范施工。同时,针对节日安全意识容易麻痹的状况,该公司加强安全检查,认真落实安全生产措施。该公司班子成员放弃节假日休息,带头到现场跟班作业,第一时间解决施工中出现的各种问题。

### 简明新闻

- 1月21日,公司召开2014年困难残疾人慰问暨新春座谈会。集团公司副总经理、残联常务副主席王勇及公司残联主席团成员参加了会议。(孙翔 徐颖倩)
- 1月23日,建安公司召开2013年度管理评审会,会上形成了管理体系的具体意见和措施。(程玲)
- 1月21日,稀贵厂邀请公司书法协会会员到厂为职工撰写春联,为职工送上新春祝福。(胡芳)
- 1月22日,金岳公司召开六届十二次职代会暨2014年工作会。会上表彰了2013年度标兵、红旗班组,职工代表还为该公司主要负责人披挂绶带并致感谢信。(孙翔 任进芳)
- 1月27日,内保中心为2013年三季度、四季度劳动竞赛优胜班组,明星队员颁发了奖金。(占琦)

# 检修现场的“排头兵”

“电炉引弧成功了!”伴随着一阵震耳的欢呼声,电炉108米平台两组电极发出轻微的颤动,电极孔四周闪现出了耀眼的白光,紧接着红色的火苗“呼”地一下在炉膛里燃起……此举标志着历时17天的电炉首次冷修圆满结束,正式进入了升温烘炉阶段。

#### 每班测量弹簧点 500 个

由于此次电炉冷修,炉膛温度从1200多摄氏度降到了十几摄氏度,巨大的温差会引起炉体弹簧拉杆收缩变形,如果不及时对弹簧进行调整,则会使耐火砖受力不均,导致炉体坍塌事故的发生。电炉副段长刘兴冶做了充分的准备,他通过各种渠道收集了电炉冷修的相关资料以及电炉降温曲线图,严格按照降温曲线进行降温,时刻跟踪弹簧拉杆收缩变形情况,力争做到万无一失。

在降温过程中,测量弹簧拉杆尺寸,并及时进行调整是关键。为此,刘兴冶将所有的电炉副段抽出来,专门成立一个测量组,要求小组成员每个班必须将电炉炉体所有的弹簧拉杆测量一遍,将所有数据记录下来,进行对比分析。在炉体四周共有200多根弹簧拉杆,每根弹簧拉杆需要对称测量两个点,一个班下来测量弹簧点近500个。为了确保数据的真实准确,副段在测量时必须和弹簧拉杆零距离接触。副段一会儿爬上高高的管架,在横平竖直的管道上走起了“钢丝”;一会儿又钻进狭窄的通道,在纵横交错的通道里匍匐前行,往往是刚测量完几个点,副段全身上下都沾上了厚厚的灰尘。就这样,通过跟踪测量一个个弹簧拉杆,对弹簧拉杆松紧状态进行调整,使得所有耐火砖的受力均衡,确保了冷修期间电炉炉体结构的稳定。

#### 每天消耗风镐钎头 300 根

随着炉膛温度不断降低,电炉冷修开始进入了清打炉结的攻坚战。此次清打炉结任务异常繁重,不仅要在6根电极下方分别清理出直径1.5米、深0.5米的深坑来,还需在南北两端墙清理出约1.3米深的大坑,将大压板水套以及四周的耐火砖进行更换,困难和压力可想而知。为此,熔炼车间领导身先士卒,日夜坚守在清打炉结现场的第一线。职工们也积极发扬熔炼人不怕苦、不怕累、不怕脏的精神,采取歇人不歇机的作业方式,确保清打炉结的进度。

在电炉炉膛里,虽然经过了几天的高温,但温度依然有40摄氏度,人呆在里面一会儿就满头大汗。炉结硬度高,用风镐使劲打也只能在表面打出一个坑来。为了提高清打效率,职工们想出了两面夹击的方法:一台风镐

向左,一台风镐向右,两台风镐同时用力,将夹在中间的炉结打碎。好不容易把最表面一层炉结清理开,大家发现下面一层的炉结居然还是红的,人一踩上去,劳保鞋就传来一股糊臭味,脚板也烫得生痛,职工们在脚底垫上厚厚的木板,采取半小时一换的“车轮战术”。由于炉结硬、温度高的缘故,风镐钎头打不了几下就发红变软,有的职工想到了水冷降温的办法,端来一小桶水,时不时将发红的钎头放入水里降温。即便如此,每天送往聚鑫公司进行钹打的受损钎头也有300多个。送的次数多了,聚鑫公司的师傅也会开玩笑地说:“你们是吃风镐钎头吧!”这时,电炉的师傅也会幽默地接上一句:“是风镐钎头在吃炉结,这送过来的风镐钎头越多,意味着吃掉的炉结越多。”

#### 每天添加炉渣 180 车

自电炉升温烘炉起,一项迫在眉睫的新任务又摆在所有电炉人的面前——添加炉渣,为电炉造渣池做准备。电炉冷修前炉内的液面高度有850毫米,根据开炉生产的需要,造完渣池后炉内的液面高度要达到1300毫米,而受炉顶地形及结构的限制,一般的运转设备无法安装使用,这就意味着落差450毫米的炉渣要靠人工从电极孔加到炉膛里去。

在电炉造渣池期间,每天需要往电炉炉膛里添加炉渣180车。盼望早日投产的电炉职工并没有被任务吓倒,大家有信心能啃下这块“硬骨头”。在电炉0米平台上,几辆空板车依次排开,几名职工正奋力地用铁锹往板车里铲装炉渣。在10.8米平台,职工们推着装满炉渣的板车在炉上来回穿梭,像蚂蚁搬家一样将一车车炉渣运送到电极孔处。添加炉渣时,两组电极正在进行烘炉作业,火红的炉火夹杂着烟气从电极孔里扑出来,眯得让人睁不开眼,热得让人透不过气。职工们就这样站在电极孔旁,抬着厚胶皮做的临时滑道,将整板车炉渣倒入滑道中,让炉渣顺着滑道进入炉膛内。一个轮回下来,大家的眼睛被烟气熏得通红,胳膊也都酸胀得抬不起来,汗水混合着灰尘将疲惫写满了每个人的脸上,大家心里都只有一个信念:早日把炉渣加入到炉膛里,确保电炉如期投产。

就是凭着这样一股干劲、冲劲和拼劲,电炉职工不畏艰苦,勇于进取,如期完成了测弹簧、打炉结、加炉渣等检修任务,创造了一个个奇迹,为电炉第三周期生产打下了坚实的基础。他们的一举一动也被车间领导看在眼里,熔炼车间主任路伟每次看到他们都会竖起大拇指,敬佩地称他们为检修现场的“排头兵”。(李鸿)

### 小改小革

### 稀贵厂粗炼车间

## 改进压滤机生产工艺降本增效

本报讯(通讯员 郭雁)1月11日,在稀贵厂粗炼车间的分银渣化验单上,显示分银渣含量比厂部标准降低了36%,创造历史最好水平。

随着生产的全面展开,浸出厂的3台大型进口压滤机和回收班PH值调节池供风全靠1号空压机来完成。当多台设备同时运行时,造成现场供风不足。压滤机自动运行到压榨环节时,压榨力度不够,不能达到彻底分离的目的,分银渣内含量就会超标。由于压滤机压榨饼不到位,出渣时要手动操作,残渣到处飞溅,增大了职工的工作难度。为解决这些问题,该车间改进压滤机生产工艺,通过在回收班增设鼓风机给PH值调节池供风,从而畅通了供风渠道。现场3台压滤机也采取错峰错开车,为压榨工序供风提供助力。

改造后,压滤机压榨工序处理能力提高,固液分离彻底,指标控制较好。据现场操作职工反映,为压榨工序提供助力后,滤饼形成完整,压滤机出渣时,滤饼自动卸料到浆化槽,没有残渣飞溅,现场干净整洁,降低了操作职工的劳动强度。

生产主任:罗杰

【点评】自从改进压滤机生产工艺后,压滤机压榨工序运行正常,固液分离彻底,现场职工劳动强度降低。同时还减轻了1号空压机的的工作负担,有利于设备安全。



▲粗炼车间职工在观察压滤机运行情况 高功江 摄

### 新闻故事

## 送福到一线 欢喜过大年

1月31日,大年初一。铜绿山矿坑采车间职工小刘忙碌了一天,刚刚从井下采场上来,准备回家陪亲人过年,还没来得及及换身衣服,就被同事小李一把拉住。

“别急着回去呀,篮球场上可有好多个活动呢,听说还有丰富的奖品,咱们几个也去凑凑热闹!”小刘一听来了劲儿,工作一天的疲惫一扫而光。

只见篮球场周围挂满了喜庆的灯笼,烘托出过年的喜庆味道。中间几张桌子被人群围得水泄不通,一问才知道,原来是矿工会在开展“金马送福”游园活动,为坚守岗位的一线职工送福字,奉上一份新年的幸运礼物,让职工在喜气洋洋的节日氛围中,开开心心迎接马年的到来。

“百宝箱”里什么都有,就看个人的运气如何。来自机运车间的职工周荣华摸奖之前,

双手合在一起搓了又搓,觉得不放心,又朝双手呼出一口“仙气儿”,一个深呼吸,来了一个“海底捞”。他定睛一看,“一等奖足浴器一台”几个字闪闪发光,顿时眉开眼笑,说不出的兴奋,“正好把这份大奖送给爸妈,咱也表一表孝心!”

“金马送福”活动结束了,后面的活动同样精彩纷呈。为了与广大一线职工一起共度新年,坑采车间工会选择在年初一这一天开展职工趣味运动会,现场处处洋溢着节日的气氛。

在障碍接力赛环节,选手们必须咬住半个苹果绕桩一圈,既要成功突破障碍物,又要保证速度,这可难倒了大块头的男同志们。瞧,这个彪形大汉因为形体太过魁梧,费了九牛二虎之力才从小小的呼啦圈中成功钻出来,嘴里还叼着半块苹果,惹得观众们捧腹大

笑。而身形娇小的女同志则轻松过关,将“大汉”远远甩在身后。

穿针引线环节更是让平时“舞刀弄枪”的大老爷们哭笑不得,每队队员需轮流在一根线上穿一根针,多者获胜。为了赢得比赛,队员们使出浑身解数。采一工段党支部书记吴燕峰打了个头阵,“我们可是能文能武的好男儿,绣花针也奈何不了我们,就让我来给你们壮壮胆!”一句豪言壮语引得众人跃跃欲试,将活动气氛推向高潮。

快乐的时光总是短暂,一场趣味运动会很快结束了,但留在职工心中的幸福感永远不会消逝。在这个具有特殊意义的节日里,一群人因为坚守的责任聚在了一起,共同度过了充满欢声笑语的一天。而这一天,会让今后的每一天都变得无比坚定。

(张琳)

## 一心为工作的“胖哥”

——记铜山口矿机修车间三工段工段长陈迪忠

家,吃完饭还没坐定就接到电话:“干堆工程压滤机皮垫子破裂,需派维修人员进行抢修。”挂完电话,陈迪忠边通知维修人员赶往干堆厂房赶修。他带领维修工先把压滤机中破损的垫子卸掉再换上新的,并确认压滤机运行正常后,回到家已经是晚上10点,本以为可以睡个安稳觉,结果熟睡中的陈迪忠被电话吵醒:柱塞泵的活塞进沙,机器不能运作。陈迪忠又迅速打电话安排维修人员进行抢修,待事情解决,时间已近凌晨3点。回到家后,过了1个多小时,电话又响起……像这样一夜未眠的情况对陈迪忠来说是家常便饭,每每妻子心疼他的时候,他总是笑笑说:“我身为一工段之长,工段工作自然是我要做的。”

陈迪忠在处理设备故障方面及时准确,

而且在班组管理上也有一套方法,他带领工段职工积极响应矿提出的10条挖潜增效措施,在修旧利废上做文章。他在保证机器正常运转的同时,积极改进维修方法和手段,以达到节约成本的目的。选矿车间磨浮工段浮选分级机主轴经过高负荷运转容易磨损,每次维修都要更换整条主轴,既浪费成本又增加维修工劳动强度。陈迪忠与维修工们重新制定了维修方案,将原本更换整条主轴改为将断轴用氧焊割开,将损坏部分割掉,然后将断轴对接,此举大大地减少了分级机主轴的消耗,每年可以为选矿车间节约成本近万元。

走进维修三工段厂房,职工们无不竖起大拇指,整洁干净的厂房大院,摆放整齐的机器设备,井然有序的办公环境,维修三工段的5S管理工作做得颇有亮点。自开展5S常态化

考核验收以来,陈迪忠将工作区域进行划分,将区域责任具体落实到个人,采取每日进行考核的方法,督促职工对自己的责任区域进行清扫清理,并每天进行内部的验收检查。正是这种“全民皆兵,人人上阵”式的工作方法,维修三工段在陈迪忠的带领下,5S常态化工作一直处于矿里前列,并第一批通过公司星级达标验收。

面对成绩和荣誉,陈迪忠说:“我只是干了一名基层管理人员应该干的事情,没有企业的培养,没有工友们的帮助和合作,我就是有三头六臂也干不了什么事情。”这,就是大家心目中尊敬的“胖哥”。(蔡启发)

