

# 五一这一天

## 编者按

“五一”国际劳动节这一天,在这个充满劳动气息与光荣氛围的节日里,为了一份责任、一份坚守,公司各单位、科室许许多多的干部职工依然工作在岗位,在劳动中度过自己的节日。他们用辛勤与汗水,诠释着劳动光荣的内涵,展现着创造伟大的真谛;他们用实际行动为公司“改革创新、提质增效”和早日建成千亿企业作贡献!

本报讯(通讯员 刘欣杰)5月1日,在冶炼厂备料车间破碎生产现场,圆锥破碎机“吐”出一颗颗石英石小颗粒,由5号皮带运送到仓内储存;在硫酸车间三系主控室内,主控工们全神贯注,紧盯电脑屏幕上转化器转化温度等指标,细心关注监视器上转炉炉况,实时掌控生产情况。“五一”国际劳动节期间,冶炼厂淡化节日气氛,认真组织生产。

为保证节日期间生产建设有条不紊地进行,该厂提前部署,早作安排,厂领导带头值班,各科室、车间干部职工全力以赴促生产。调度科、备料车间在节前安排好“五一”期间进厂原料配比、用料情况,保证节日期间澳炉供料充足,平稳运行。安环科在4月28日开展了节前安全环保大检查,车间与车间之间进行了互检,检查各类安全、环保、职业健康标识牌和台账是否规范,检查职工劳保用品穿戴、岗位安全操作情况,以及夏季防雷、防汛工作开展情况,保证节日期间安全生产。在修炉车间,职工们正在对2号转炉风眼区进行砌筑,以确保2号炉顺利点火进料,为4号转炉的大修做准备。转炉车间持续开展2号精熔炉稀氧燃烧技术攻关实验,该车间、工段管理人员跟班指导生产,确保该套设备更好地适应生产需要,并制定出3号、4号精熔炉稀氧燃烧技术使用方案,进一步实现节能降耗、清洁生产。熔炼车间抓紧澳炉炉寿攻关工作,保证澳炉平稳生产。电解车间在保证老老板、小老板四系、五系平稳生产的同时,职工们认真清理小老板三系进液管、回流管,抓紧时间检修,保证三系具备开车条件。电解二车间加强管理,全力生产,30万吨铜电解生产线平均电效达到96%以上,阴极铜质量稳中有升,向达产达标稳步迈进。

## 开足马力忙生产 冶炼厂



▲5月1日,冶炼厂职工在30万吨铜电解生产现场忙碌。刘欣杰 摄



▲5月1日,铜山口矿坑采车间副井卷扬班职工正在精心操作。胡少俊 摄



▲5月1日,稀贵厂精炼车间浇铸班职工正在进行浇铸作业。晴川 摄



▲5月1日,建安公司职工在讨论钢结构件制作成型方案。程玲 摄

## 建安公司 打响“赶超进度”攻坚战

本报讯(通讯员 程玲)“五一”期间,建安公司400余名干部职工奋战在多个重点工程建设工地,确保工程进度。因受4月份雨水天气的影响,该公司多个重点工程施工进度与计划进度相比存在差距。为此,该公司抓住“五一”小长假的晴好天气,打响了“赶超进度”攻坚战。一是用严格的工作纪律作为打赢突击战的坚实保障。5月1日,该公司纪委和劳资部门奔赴各个施工现场,对照基层单位上报的管理干部值班名单以及职工加班名单,实地点名查证,从严考核加班实效。二是自我加压,补齐差距。针对集团公司对铜绿山矿“XI”矿体工程工期调整延后2个月的安排,该公司并没有因工期压力减缓而放松懈怠,他们自行锁定了7月份该工程设备安装完工并实现单体试车的目标,重新优化施工方案,倒排工期赶超。三是做好流水作业和穿插施工,将施工中点多面广而导致人手紧缺的实际困难,用精细化管理的方法去解决,重在提高作业效率,促进施工进度顺利完工。



▲5月1日,铜绿山矿选矿车间职工坚守岗位生产。梅晓艳 摄



▲5月1日,丰山铜矿有关负责人与技术人员深入井下采场,了解采、探矿进度。刘鑫涛 摄



▲5月1日,物流公司机务段连接员正在澳炉拉渣作业。孙媛 摄



▲5月1日,动力分公司供电车间职工在配电室巡检。王克娇 摄

## 动力分公司 服务生产生活不言累

本报讯(通讯员 王克娇)“五一”期间,动力分公司部分职工奋战在生产第一线,服务热线24小时开通,保证节日期间正常供水、供电、通讯畅通。5月1日,笔者来到动力分公司供水二车间生活二泵房,看到这里工作井然有序。清澈的自来水正从水槽、管网中流向千家万户。据了解,供水生产系统中的自动监控装置会实时对供水管网中的水质、水压、水量等数据采集分析,发现异常情况随时报警。值班人员每小时对设备进行巡检,确保供水系统正常生产。在供电车间总降压站,笔者看到供电职工正在认真地巡检,确保设备正常运行。据了解,“五一”期间,该公司提前做好各项准备工作,组织抢修应急队伍24小时值班,并制定了周密详尽的应急预案,备足抢修配件,随时应对突发事件。当遇有突发供水、供电事故,在接到报修电话后,该公司抢修工作人员将以最快的速度赶到现场,可在最短时间内处理完毕,为居民及时排除故障,确保公司生产经营和居民生活的“三通”。

## 唱响劳动主旋律 铜绿山矿

本报讯(通讯员 梅晓艳)5月1日,在铜绿山矿井下7336、8413、8415、8416、8420等主力采场,凿岩机轰鸣,节日期间坚守岗位的员工正在安全高效地打掘进。在采、供、充的循环生产有序进行的同时,防汛工作也在抓紧。防汛用的黄土、草袋早就运到了井下,职工们随时做好防汛准备。这个“五一”国际劳动节,对于大部分职工而言,只是一个平常的工作日。

在机运车间主井卷扬班,一名职工在接班巡检时,发现卸载直轨的轴销磨损,影响箕斗复位。接到消息后,该车间副主任邱志顺带上工具赶到主井三楼,与两名职工抢修卸载直轨的轴销。仅用半个小时,轴销更换完毕。同时,在井下各泵房,值班领导与泵房当班职工共同巡检设备。井下各泵房水泵等设备已提前维修达到额定排水能力,高低压供电整定值也已检查校验完毕,水仓清理工作已完成。

选矿车间提前做好节日期间工作安排,将矿石从新2号皮带源源不断地运送到碎矿、磨浮工段,生产流程畅通无阻。“五一”当天,该车间领导与安全组人员在各生产现场巡查,查隐患、抓违章、防汛情。自磨机恢复生产,原生矿球磨机由原来的4台增加到5台,提高了生产效率。从皮带廊到过滤机,职工们精心操作,增加设备巡检次数,保证生产顺利进行,过滤机上的精矿像“瀑布”一样从泄矿口落下,积成连绵起伏的“精矿山”。

## 干部职工坚守岗位作贡献 丰山铜矿

本报讯(通讯员 刘鑫涛)5月1日,丰山铜矿600余名干部职工放弃节日休假,坚守岗位,精心组织生产,向“时间过半、任务过半”冲刺。

当天上午,该矿副矿长杨坤与技术部、采掘车间相关技术人员先后来到井下负175米、负212米、负320米等9个作业点进行巡查,仔细观察矿石分布与现场环境安全情况,指导井下生产,了解探、采矿进度。在采场作业点现场,杨坤还向职工程松指导了施工方案并询问了班中餐的情况,得知职工食堂有安排,杨坤才放心地离开作业现场。

同时,在井下负320米斜坡道开采作业现场,刚刚获得黄石市劳动模范的掘进班掘岩工吕丰双,正与工友拿着3米长的钎杆撬毛石,做好凿岩前的准备工作。当被问及节日期间为什么不休假时,吕丰双说:“斜坡道延伸开采是当前的重要任务,我们必须争分夺秒抓紧进度,为矿山发展贡献自己的一份力量,即使坚守岗位也很快乐!”

在选矿车间选铅大班生产现场,轰鸣的机器声与浮选槽里翻滚的铅精矿浆,勾画出一幅热火朝天的劳动景象。五六名职工在浮选槽旁认真地巡检。该班职工张夏昭说:“现在班里人员少,看浮选一刻也不能放松,要不然成本超了不说,生产指标也上不去。”在浮选槽另一角,班组长人员陈东华正在精心检测矿浆浓度。陈东华说:“我们班开展提高选铅技术指标劳动竞赛活动,职工人人身上有指标,责任心增强了,合力更大了。”

据了解,5月1日当天,该矿干部职工坚守岗位,齐心协力,取得生产矿山铜16吨的好成绩,极大地鼓舞了大家的士气。

## 运输畅通确保冶化生产 物流公司

本报讯(通讯员 孙媛)5月1日,在物流公司各单位生产现场,干部职工的每一个动作、每一个眼神、每一个口令执行得非常规范,大家淡化节日意识,坚守岗位,确保“五一”期间公司冶化生产运输畅通。

在物流公司总调度室,调度员紧盯监控视频,对现场情况进行及时了解掌握,定点定时收集生产数据及时填报。对上级部门提出的生产协调问题,当天回复反馈,确保不留问题过夜,及时下现场协调解决生产难题。在机务段澳炉拉渣作业现场,几名铁路运转人员放弃节日休假,一门心思地投入拉渣作业当中。当接到澳炉拉渣作业指令后,他们相互协调配合,准确快速地完成了运输车辆对位任务。在公司硫酸拖运现场,该危险物品运输车队、储运分公司、航运分公司三家单位各负其责,生产管理部相关人员协调配合,找准各环节关键点、关键人加强沟通联系,实行硫酸运输人员两班制,以平均2300吨/天的硫酸运输进度高效运行,千方百计提高公路和水路的硫酸发运效率。

在30万吨铜电解项目运输现场,该水汽运分公司驾驶员现场配合装运,紧握手中方向盘,确保节日期间公司阴极铜安全运往指定地点。与此同时,该公司严格执行中层干部24小时轮流值班制,及时解决节假日的生产难题,确保冶化生产有序进行。

## 全力以赴保生产抓进度 铜山口矿

本报讯(通讯员 童言)5月1日,在铜山口矿选矿车间磨浮厂房,球磨机王忠坚守在岗位,他时而从分级槽内捞起矿浆查看浓度,时而绕着1号球磨机组仔细巡查设备的运行情况。据了解,当天该车间生产矿山铜达1507吨,铜精矿品位和选矿回收率两项技术指标稳定,生产保持良好的态势。这是该矿淡化节日气氛,精心组织生产的一个缩影。

今年以来,该矿由于受到采场调整、新尾矿库建设等影响,生产面临着严峻的形势。为确保全年生产任务的顺利完成,该矿积极采取措施,强化各单位的生产组织和过程管理,围绕选矿技术经济指标提高、干堆正常生产和井下生产达标等,成立了攻关小组开展技术攻关活动。同时,该矿以全员绩效考核管理和全面预算管理为切入点,将生产任务进一步细化分解到班组,将成本指标进一步量化到个人。不仅如此,该矿严格按照“八项规定”强化干部作风建设,要求各级管理人员带头淡化节日气氛,坚持三班倒跟班作业,下一线、到现场,矿领导班子成员轮流跟班,到井下检查指导安全生产工作,及时协调解决问题。各生产单位在精心组织生产的同时,针对大修的特点,强化设备点巡检和日常保养,完善设备维修基础档案管理,变更等修提前预修,努力争取维修主动和合理安排时间,保证设备安全高效运转,为生产的顺利进行奠定基础。

## 精益生产成为常态 稀贵厂

本报讯(通讯员 晴川)5月1日,稀贵厂干部职工放弃节假日休息,坚守岗位,精心组织生产。当天,各项生产指令在各车间、岗位得到有效贯彻,各产品产量、质量及经济技术指标得到有效控制,精益化生产在该厂已成为工作常态。

当天早上8时,该厂调度指挥中心发出第一项指令,要求粗炼车间关注过滤器运行状态。15分钟后,调度指挥中心得到回复,该车间已经完成设备预检。在焙烧车间生产现场,3台回转窑全部开足马力运行,焙烧班职工正在认真检查整窑运行情况。在回转窑的加料口,两名完成当班加料任务的职工,正在对加料口周围遗落的少量阳极泥原料进行清扫,清扫到平口上的原料被分毫不剩地返回到加料口中。在回转窑出料口位置,当班的叉车司机在转运完蒸渣渣斗后,拿起一旁的扫把,对散落在地面的物料认真进行清扫回收。点滴不漏地回收物料,避免浪费损失,已成为现场职工的工作习惯。

园区粗炼厂里,行车和反应釜在运转声中平稳运行。当班的粗炼车间一班职工正忙着给反应釜添加原料,在吊装原料过程中,职工认真地给料斗披挂上布袋。班长陈劲奇介绍说,因为加料过程中有扬尘,容易导致贵金属物料流失,所以班组职工自己想办法,给料斗穿了件“布衣服”,使得现场环境大为改善。当天下午,园区和老厂区的硫酸镍车间、铍车间等单位的的生产数据被集中反馈到生产管理科。统计员易锡对各项数据进行了认真的计算分析,她兴奋地说:“焙烧系统当天处理蒸渣渣3锅,共15吨,是平时的0.5倍,白银、硫酸镍和铍产品生产都好于以往,各项技术指标稳定,这是高产高效的一天。”