

管理促进创效 创新激发活力

——铜绿山矿回采车间实行“扁平化”管理侧记

过去的一年里,铜绿山矿回采车间经历了压缩管理架构、取消工段管理层级、实行全员竞聘上岗等变革,该车间职工由原来的236人减少至115人。这是该车间实行“扁平化”管理带来的可喜变化。

一次成功“瘦身”

2013年9月,对于回采车间来说经历了一场变革的“阵痛”。按照公司改革改制精神,三友公司合并回采车间,优化组织结构,实行减员分流、主辅分离成了当时十分棘手的问题。由于职务和岗位的重新调整,工资绩效的重新分配,对于长期受到传统观念影响的职工来说,一时难以接受,有的职工对改革不理解、有的干部被调整后觉得没面子……针对这些情况,车

间班子成员深入基层班组找职工谈心,宣讲公司改革发展大政方针和人事政策,晓之以理,动之以情,大家的心结迎刃而解。

俗话说:“是骡子是马拉出来遛遛。”在应聘会上,应聘人员进入候考室等待,每个人心里都没有底,显得有些忐忑不安。为了秉承公平、公开、公正的原则,铜绿山矿成立了岗位竞聘领导小组,提前通过公开栏发布竞聘公告,填写岗位竞聘申请表,分类审核报送至各专业考核小组,并将符合竞聘条件的人员名单予以公示。

参加竞聘车间调度岗位的汪红斌看到自己的名字位居榜首,他高兴地说:“能有这么好的平台,有这么好的机会,从基层到机关工作,是自己过去想都不敢想的事,调度工作是自己的爱

好,在新的岗位上我将会努力工作,展现自己的能力,实现自己的梦想。”

“将军”当“士兵”用

7月15日,笔者来到车间管缆井调度室,正逢车间副主任刘恒建24小时值班,在他面前的交接班记录本上,记着当天的生产任务及需要处理的问题。2部电话不时地响起,他一边接电话,一边熟练地指挥协调生产事务、处理问题。在遇到井口矿车掉道后,刘恒建立即来到现场,查找原因,原来是摇台有一边配重锤螺丝松了,导致摇杆失去平衡。他带领职工紧急抢修整改,钻底座、上垫圈、拧螺丝,仅用8分钟,就完成了整个抢修。很快,矿车又奏响了“咣当、咣当”悦耳的乐曲声。

如今,大家在生产现场发现了一个

有趣的现象:生产副主任当起了调度员,调度组长到采场去取样,生产班值班长带头巡检,并与职工一起搞维护检修。“为了能够适应精细化管理的要求,车间两级管理人员双休日都义务来清理井下巷道,工作作风变了,执行力也强了!”该车间生产一班卷扬工石运昌说。

自从车间实行“扁平化”管理后,该车间将原来的3个供矿队、1个选矿、7个部室压缩成2个采矿大班组、合并4个管理组室,取消了工段层级,车间直管到班组,组织架构实现“扁平化”。中层管理人员从7人减少至6人,基层管理人员由36人压缩至21人,建立起了精干高效的组织机构。同时,该车间积极推行“一线工作法”,班长以上管理人员纷纷到一线带领职工一起干活。“班长作了表率,我们不能拖后腿。”职工们

的干劲更足了。

“擂台”上的较量

“于班长,昨天打擂我们认输,但我们不服,今天接着比,我就不信比不过你们。”7月12日,在调度室里,生产二班副班长夏建齐又向生产一班副班长于铁权下了“战书”。

以前,于铁权和夏建齐同在一个队里担任副队长的时候,只要他们一出马,再难的事情也不是问题,是大家眼中的“大拿兄弟”。实行“扁平化”管理后,他俩分别担任一班、二班的副班长,在工作中两人都铆足了劲儿。自矿工会组织开展劳动竞赛活动以来,他俩更是你追我赶、不甘落后。这两个班分别在井下负245米中段的6307采场和6312采场工作,相距仅几十米,两个班组从之

前的“暗战”变成了“面对面”的较量。“我们二班今天四点班要同你们打擂,看看谁的产量高。”“比就比,谁怕谁。”当天四点班,两个人就“开战”了。

晚上11时30分下班后,他俩就迫不及待地来到电子计量室,于铁权自豪地对夏建齐说:“兄弟,我们班今天供了265吨矿石,创下了这个月日供矿量的高新。”夏建齐神秘地笑了笑说:“我们今天供了277吨,比你们多12吨!”

千淘万漉虽辛苦,吹尽狂沙始到金。每一项改革就是一次加速提升的动力,就是一次向困难发起挑战的集结。如今,铜绿山矿回采车间实行“扁平化”管理后,一个个优秀班组如雨后春笋般涌现而出。人人参与管理,个个创新创效,该车间职工正朝着更高的目标阔步前进…… (周志刚)

“30万吨”叉车司机不简单

7月25日,冶炼厂“30万吨”项目现场,一排排阴极铜“整装待发”,电二车间叉车的职工正忙着叉转阳极铜。由电解系统转岗而来的叉车驾驶员们,稳稳地操控着叉车,穿梭在阴极铜组成的橘色海洋里,成为一道亮丽的风景线。

叉车班于2012年3月成立,负责转运阳极铜、残极和发货。叉车班最初只有8名职工,2台叉车。随着“30万吨”达产达标,叉车转运任务加重,来自电解系统电调、槽下、钉耳等多个岗位的职工转岗来到叉车班,经过培训,拿到特殊工种证,顺利驾驶叉车。现在班组有18名职工,7台叉车,每天需要完成1000吨阳极铜发货量,可不是项轻松的任务。他们驾驶着欢快奔跑的叉车,与生产现场平稳运转的行车以及机器手一起,为整个生产线顺畅运行尽心出力。

(图/文 张国平 刘欣杰)



小改小革

物流公司机务段

为转辙机建立随诊“病历”保安全

本报讯(通讯员吴永杰)日前,在物流公司机务段,一名机电班职工正在将维护记录填写在转辙机的随诊“病历”上。自从给转辙机建立随诊“病历”后,有效提高了该段电动道岔转辙机的安全使用性能。

公司澳斯麦特炉配套铁路信号改造项目升级后,道岔转辙机作为控制系统的执行装置,替代了原先人工扳道。道岔转辙机的保养质量、维护情况对行车安全起着至关重要的作用。

以前,该段40余道岔转辙机的维护保养记录只是笼统地填写在一个记录本上,不便保养人员及时了解道岔保养情况,影响检查保养的工作效率。

新建立的随诊“病历”包含日

常保养记录和故障检修记录两部分,需分别填写保养部位、保养日期及保养人。每次设备检查时,维护保养人员可以清楚了解上次保养具体细节情况,以及每台转辙机故障率、故障点。随诊“病历”的建立,不仅提高了维护保养人员对故障判断的能力,而且有效防止了常见“病例”的反复发作,减少了道岔故障率和维修成本。

物流公司机务段副段长:杨涛
【点评】机务段建立转辙机“病历”后,形成了一种“倒逼”机制,想要填“病历”就必须去现场开盖检查,杜绝了坐在班组填写保养记录的现象。此外,通过“病历”的建立,职工排除故障效率明显提高,也让维护保养工作更具针对性。

冶炼厂污水处理车间 把好设备巡检“四道关”

本报讯(通讯员黄红梅)“只要把好巡检‘四道关’,就能及时发现隐患,确保设备平稳运行。”7月25日,冶炼厂污水处理车间主任陆建平向技术员张变革再三强调。

针对盛夏炎热高温,机器设备容易出现故障的现状,该车间修订了相关的巡检制度,规定职工巡检时必须严把“四道关”:记录关,认真记录设备运行各种参数,通过数据比对,及时发现设备

运行时异常波动,做到防范于未然;巡检关,采用“闻、听、摸、看”方式对拉罗克斯压缩机、空压机、离心机等设备巡检,并加大设备巡检力度,做到及时发现、解决问题;保养关,建立设备保养维护台账,定期组织专人对设备进行清洗和润滑,让设备轻松度夏;整改关,成立设备整改小组,对设备频繁出现的问题进行技术攻关,为机器设备安全运行保驾护航。

铜绿山矿选矿车间 举行扩能改造新设备润滑技术培训

本报讯(通讯员蔡向明)7月24日,铜绿山矿选矿车间举办第二期扩能改造新设备润滑技术和油品操作培训。

此次培训由广东珠海经济特区顺益发展有限公司西南区技术服务工程师余从冰授课。培训内容包括新设备润滑管理、润滑方式、润滑材料和检测检测、润滑与密封及西班牙老鹰牌油品性能、使用办法等。该车间技术、设备、生产调度等部门人员及各工段设

备负责人和主机操作工、机电设备修造公司铜绿山矿项目部选矿设备维修人员等参加了培训。为实现公司提出的选矿扩能改造项目在10月下旬完成联动试车、投入使用的目标,该车间在组织好日常生产的同时,按照“扁平化”架构模式和新设备生产工艺流程要求,陆续进行新老流程交替前的人、机、物、料、环等各项准备及试运工作,以确保新流程生产达标达效。

公司管理体系内审组 到设研公司进行管理“诊断”

本报讯(通讯员刘飞)7月23日,公司管理体系内审组对设研公司流程制度建立执行情况、体系运行情况及各职能管理工作开展情况进行了现场审核。内审组成员在现场审核过程中,分别以现场检查、沟通询问、文件查阅等方式,着重对该公司现行管理体系是否符合规定要求

等进行了细致的检查。内审组有关人员对该公司管理体系取得的绩效予以了肯定,对存在的薄弱环节提出了指导性整改意见。该公司下一阶段将按照要求继续梳理和完善工作流程,增强体系运行的适宜性和有效性,推动管理体系的持续改进和有效提升。

新闻故事

高温下的修炉记

7月23日9时,在冶炼厂转炉车间生产现场,4号转炉正在进行冰铜吹炼。“有问题!”突然,正在观察炉口火焰的转炉二班炉前工黄建峰惊呼了一声。炉体风眼区中部发红,一定是风眼砖烧穿了。“立即打水冷却!”凭借着多年工作的经验,黄建峰马上向炉后工陈鲜明布置措施,但发红区迅速扩散,1分钟后,炉体发红面积扩大了一倍。班长顾亚军及时将情况汇报车间、工段后当机立断:“合炉!补炉!”4号炉炉膛内的铜水倾倒出来转移到5号转炉生产,炉口慢慢翻转,转到炉后平台,一股热浪迎面袭来。

“补炉”非常辛苦。迎着炉口传来的高温,职工们将和好的浇灌料倒入炉内

局部损坏部位,再用镁粉灌浆,所有步骤必须在炉体热态情况下进行。炉内温度高达一千多摄氏度,炉口温度也有三四百度,再加上入伏后的酷暑天气,抢修的职工们站在平台上,汗湿的工作服被烤得发烫。

“快,我们速战速决!”随后赶来的车间副主任程亚武给大伙儿打气。可是,破损部位在炉壁深处,炉口的高温使人无法靠近。怎么办?大家正急着。“我有办法!”顾亚军胆大心细:“用长铁管将铁锹套住,就能离炉口远一些。”工具很快做好了,职工把和好的浇灌料铲到长铁锹上,先拾起来,倒入填料,再拉回铁锹。顺利地填料稳稳地倒入耐火砖注凹处,

“成功了!”大家信心倍增,在互相替换下,用了二十几次才将半吨填料倒完。

接下来是灌浆工作,灌浆是为了更好地将砖缝处填满。问题又来了,镁粉浆怎么能顺利地倒进转炉深处的炉壁破损处?大家又开始绞尽脑汁想办法。“用槽钢!”炉前工小黄把平时的机灵劲儿全用上了,想出了一个好方法:“槽钢就像是一个管道,一头搭在破损处,一头搭在炉外,镁粉浆就顺着槽钢的凹槽流进去。”

“我先来!”工段长桂强第一个站起来。4名职工将一百多斤重的长槽钢推进炉内架在填料位置,桂强立即将镁粉浆倒入槽钢内,镁粉浆顺着槽道流到砖缝处,慢慢将其填满。炉口的热浪一阵阵地袭来,

桂强直对炉口,身上汗湿的工作服紧紧地贴在身上。第一桶倒完,班员张凯已经拿着第二桶准备接替了。“快,将槽钢拉出来,进行打水降温。”程亚武发现槽钢也“忍受”不了炉内高温,已经开始弯曲变形。就这样,反复冷却、灌浆,耐火砖注凹处、砖缝处终于被全部覆盖,补炉工作完成。

“我们才花了1个多小时!”大家回到休息室,黄建峰来不及喝水就向大伙儿宣布自己的发现。“是啊!多亏了你和顾班长的聪明才智,我们才能半半功倍!”程亚武表扬道。黄建峰被夸得红了脸,不好意思地说:“是大家齐心协力,才能化险为夷,确保生产的顺利进行!”(黄璜)

用心种好“责任田”

——记稀贵厂粗炼车间主控班班长张越

张越是稀贵厂粗炼车间主控班班长,他喜欢把工作比作“种田”。“只有通过点点滴滴责任的落实,才能把田种好。”这是他常说的一句话。

也正是凭借这责任感,他所在的主控班,不仅成功驾驭了国内领先的DCS操作系统,而且班组的生、管、理等工作处于各班组领先地位。

今年50岁的张越作为车间的“元老”级职工,他的心早已经根植于此,用他自己的话说,粗炼车间就是自己的第二个家。他将自己的满腔热情毫无保留地投入到这个家中。主控班是稀贵工业园建成之后新成立的班组,什么都是从零开始,没有任何模板可以模仿。因此,张越比车间其他班长要多操几倍的心。

每逢遇到生产“瓶颈”的时候,他都会身先士卒,以身作则,和大家一起解决生产难题。车间历次检修改造,他主动参与,反复斟酌,研究工艺,提出了很多宝贵的合理化建议。

“对工作一丝不苟,全身心地扑在工作中。”这是班组成员对张越的另一个评价。前段时间,分银渣指标极不稳定,他每天与车间技术人员一起,从每个环节查找原因,制定整改方案。他提出,在分金岗位延长搅拌时间,并严格控制氧化温度;在分银岗位严格控制返回水量与通氧量的比例。通过一系列调整,分银渣指标完全控制在达标范围内。

在工作中,张越擅长将所学知识进行活学活用。为了熟练掌握岗位流程,他

详细分析设备结构,甚至对每一根管道、每一个阀门的位置和作用都熟记于心。孜孜不倦地学习,使他养成了善于分析的好习惯。对于生产中的异常情况,也能在第一时间作出判断并解决问题。有一次,分铜反应釜突然升温,虽然DCS系统上显示的温度是70摄氏度,但是反应釜加料口上浓浓的蒸汽往外涌。面对这一突发情况,张越从容冷静地把蒸汽阀门关停,再往反应釜内加入冷水降温。处理完之后,他与DCS操作手沟通,马上判断出是温度显示计出了问题。他立即向车间领导反映这一情况,在最短时间解决了问题。大家都说:“如果让反应釜升温至80度,反应釜就会因为温度过高而造成溶液喷溅,如果现场有职工操

作的话,后果将不堪设想。这次,幸亏张班长在现场巡检时发现了问题,才避免了一次事故。”面对大家的称赞,张越却板起脸,批评班员在工作时没有做细做实。他要求班员除了要对设备认真操作外,还要对生产现场监控到位,创造一个绝对安全的工作环境。

在张越的带领下,主控班全体职工尽职尽责,配合生产班组完成好每天的各项任务。如今,面对生产现场的突发状况,每个职工都能沉着面对,冷静处理。看着班员们一点一点地成长,张越露出了欣慰的笑容……

(郭雁)

