

污酸场上的「铁汉子」

记冶炼厂污水处理车间值班班长陈兵

手套、口罩和PH试纸是冶炼厂污水处理车间值班班长陈兵身上必备的“三大件”。在冶炼厂污水处理车间污酸处理现场,总少不了陈兵忙碌的身影;在污水处理车间职工眼中,他是公认的“勤快人”,工作起来总好像有使不完的劲儿。

“困难我先上”

陈兵从努力学习岗位操作知识到成为污酸技术骨干,付出了艰辛的汗水和辛勤的劳动。2014年,污酸浓度、酸量大幅度提高,加之车间整合,架构调整,生产极为不顺利。关键时刻,他临危受命,挑起了值班长的重担。他放弃了大部分休息时间顶在污酸现场,被同事们戏称为“酸人”。为了完成生产任务,他夜以继日地奔忙于生产现场,把全部精力放在生产上,辛勤的劳动换来了硫化污酸处理量和指标的新高。

今年2月的一天,拉罗克斯压滤机出现故障,陈兵接到通知时已是凌晨时分,他二话没说,立即披上外套冲出门,一路小跑赶到车间,与维修工一起排除故障。他拿着手电筒,钻进压滤机里面仔细查看滚筒、板框、滤布驱动装置等,压滤机里面酸雾弥漫,四周到处是刺鼻的二氧化硫气味,这种恶劣的环境没有难倒这位“铁汉子”。在他的带动下,大家只用了短短的30分钟就顺利排除了故障。

“工作我带头”

今年6月份,该车间消耗硫化钠、三氯化铁、石灰等生产成本创新低。这些成绩的取得,陈兵功不可没,他带领职工以节约成本为动力,以达产达标为目标,强化班组管理,细化岗位操作,狠抓污酸产量和指标。各种药剂的配制和石灰乳的合理运用是达产达标的核心,他多次与车间技术人员探讨药剂的配制和石灰乳合理运用的办法。他坚守在生产现场,硫化主控、制备、中和、压滤等各个岗位随处可见他忙碌的身影。对个别操作不熟练的职工,他手把手地指导如何加料均匀、卸料干净、控制PH值恰当等。为提高污酸产量,使外排水达标,他提出了改造二段外排水管道的建议。管道改造后,不仅解决了三段浓浆池的冒槽难题,而且污酸产量得到提高,为提高硫酸质量打下了基础。在这段时间里,他没睡过一个安稳觉,连续几天工作在生产现场,累了就在休息室打个盹儿,从不叫苦,说声累。在他的带动下,污酸各个岗位职工的操作能力大为提高,污酸产量和指标都创历史新高。

为了加大污酸处理量,陈兵提出对污酸现场二段A、B两边进行检修。面对人员紧缺、生产任务紧迫的困难,陈兵一边耐心地做好职工的思想工作,一边以身作则,脏活累活抢着干。他带头拿着大锤、扳手等工具来到现场,只见他一手拿着扳手,一手扶稳管道,随着扳手不停地旋转,一枚枚螺栓应声而落。不一会儿,汗珠就顺着他的脸颊流了下来,工作服汗湿了,紧紧地贴在身上。夜幕降临了,生产现场上的风也大了,身上汗湿的衣服被风一吹,使他不禁打了个冷战,借着微弱的灯光,抬头望了望四周,看见大家手脚渐渐慢了下来,他笑着大声说:“兄弟们,难得的好天气,大家加油啊!管道疏通好了,生产就顺利了。”大伙听了他的话精神十足,疲倦一扫而光,干劲又上来了。

陈兵在工作中不仅身先士卒、独当一面,而且善于调动职工工作积极性。污酸生产二班有位青工,参加工作快一年了,每次当班只是替人“打下手”,不敢上前操作。陈兵了解到这位青工责任心强,干活肯吃苦,不敢操作是怕自己失误而影响污酸产量。陈兵鼓励他:“你大胆操作,我为你把关!”经过几次操作,这名青工渐渐树立了信心,现在成了班上的主操作手。

“只有每天认真学习,让自己不断地发现问题、解决问题,才能有进步和提高,我才觉得对得起自己的每一天。”这就是陈兵,一个用实际行动认真履行“责任、忠诚、学习、进取”的企业核心价值观,用坚韧的毅力完成一个又一个艰巨任务的“铁汉子”。

(黄红梅)



为激发职工查隐患、防事故、保安全、促环保工作的积极性,冶炼厂通过生产现场推荐、安全环保科核实、厂安委会审核等程序,从厂各基层单位中评选出若干名安全环保工作表现突出的职工,分别授予季度“安全、环保明星”的称号。这是8月5日,该厂表彰二季度“安全、环保明星”。

(李鸿、丁晖)

新纪录 新起点 新挑战

——铜山口矿依靠技术攻关提高选矿回收率纪实

“告诉你一个好消息,今天你们早班选矿回收率达到80%啦!”8月8日,铜山口矿选矿车间磨浮工段工段长陈敬忠将这个好消息告诉了生产三班班长王新民。“付出总算看见回报啦!”接到电话的王新民得知这一喜讯,兴奋之情溢于言表。王新民还了解到,中班和晚班的选矿回收率分别达到80.35%和81.23%。这组鲜活的数字表明,该矿进行的选矿回收率攻关项目初显成效。

为顺利实现全年生产目标,按照公司“改革创新、提质增效”的工作总要求,该矿确立了“三大攻关”项目,将选矿回收率由79.5%提升到80.2%这一目标,作为其中一个重要攻关项目。

坚定信念 不撞南墙不回头

今年年初,该矿成立了由矿领导挂帅的选矿回收率攻关小组,为回收率攻关提供坚强的组织保障。攻关组成立后,确定每周三召开回收率攻关例会。“我可以负责任地告诉大家,回收率攻关不是一时半会儿的事情,这项工作至少是贯穿全年的。这不是一件轻松的事情,大家都要做好‘脱层皮’的准备,有谁退缩?现在可以告诉我。”在第一次回收率攻关例会上,该矿副矿长、攻关组组长吴永忠便给大家吃了一顿“定心丸”。

随着攻关工作的开展,选矿回收率虽然略

有提升,但距离目标始终存在不小的差距。此时部分职工信心开始动摇,认为80.2%是不可能完成的,工作积极性一度下降。面对此情况,攻关组成员与大家一起分析了武汉科技大学和设研公司提供的选矿试验报告,说明80.2%的回收率指标在理论上是可行的,通过座谈会、一对一谈心、现场指导等方式,消除双方的意见分歧,达成共识,并通过现场改善、技术创新等方法,坚定大家的信心。经过攻关组的不断努力,大家的斗志重新高昂起来,信心满满地投入到攻关过程中。

不找借口 只为成功想办法

选矿回收率要提高,最重要的是要提高矿石的单体解离度,也就是降低分选矿石的粒度,在不降低球磨处理量的情况下多碎少磨无疑是最佳的选择。攻关组尝试将碎矿振动筛网孔径由原来的360平方毫米改为现在的300平方毫米,筛网更换后,球磨机的入料粒度达到90%,为降低磨矿细度提供了良好的条件。由于筛网的改小,碎矿的生产压力增大,一旦出现较大项目维修就会造成磨浮无矿停产。面对此情况,碎矿工段一方面加强巡检力度,将每天上午作为大项目检修时间,确保设备处于正常状态;另一方面通过QC活动对设备进行小改小革,如对HP500破碎机实行挤满破碎等,极大地提高了碎矿工作效率,为磨浮持续

生产提供了有力的保障。在每次供矿矿石性质变化之前,车间都会提前取样,及时调整药剂指令,将黄药浓度严格控制在9%,确保药剂添加的准确度。

与此同时,攻关组建立了24小时值班制度,攻关组成员每天到现场指导生产。有一次,攻关组副组长刘威到浮选现场值班,发觉粗选有几槽刮量偏小,要求浮选工调整操作,浮选工则认为刮量调大了容易跑槽,会加大劳动强度。刘威便对其耐心解释,将刮量调大后与浮选工一起观察了1个多小时,发现并没有跑槽,便语重心长地对浮选工说:“有些事情我们不能想当然,只有亲自去尝试了才知道行不行。至于精矿品位,咱们可以把精选液面降低试试,原矿品位不高可以增加循环量。”攻关组成员认真负责的劲头深深地感染了操作人员,大家都铆足了劲,精心操作,时刻紧盯浮选槽矿浆的变化。

齐抓共管 众人拾柴火焰高

作为攻关组组长的吴永忠可谓是大忙人,但无论有多忙,他都会按时参加每周的攻关例会。在他的手机里,每天都会雷打不动地收到三条短信:每天早、中、晚三班的技术经济指标,这是他要求质计站每天发给他的,用他的话说:“连指标都不清楚,何谈安排攻关呢?”由于工作的原因,他经常出差,但每次出差回到矿里的第一站一直是磨浮厂,即使再晚也不

例外。2013年7月,毕业于武汉理工大学选矿专业的刘世平入职铜山口矿,他原本在磨浮生产班上班,矿里成立选矿回收率攻关组后,他成为了攻关小组的一员,并从磨浮生产班借调到实验室,与其他两名大学生一起负责每天生产过程参数测量和技术指导,他提出的几条技术建议还得到了攻关组的采纳。

在磨浮工段生产一班,陈迪望是一位工作30多年的老职工,他曾经多次荣获公司“劳动模范”称号。工作中,他严格把控药剂添加、浮选酸碱度、液面高度、泡沫刮量等环节,并主动将巡检周期间隔为零——全程在厂房观察。有时为优化两项技术指标,他常常在浮选机旁一站就是几个小时,一个班下来,两条腿像绑了两条沙袋似的,酸痛不已。照他的话说:“对于一个好的浮选工来说,浮选操作既是个技术活,更是个体力活。”

世上无难事,只怕有心人。在攻关组成员及职工们的共同努力下,终于取得选矿回收率指标的突破。据统计,7月份该矿选矿回收率超过80.2%的班次达到17个,当月累计选矿回收率比前几个月有所提升。对于攻关组来说,选矿回收率的提升并不意味着攻关结束,在以后工作中,大家将一如既往地致力于选矿回收率的巩固和提升,为实现该矿全年生产经营目标而不懈努力。(刘佳家、罗静)

小改小革

丰山铜矿选矿车间 脱水砂泵加装新型变频器节能效果好



▲ 选矿车间脱水大班砂泵工正在启动砂泵变频器。 刘志勇 摄

本报讯(通讯员刘志勇)日前,在丰山铜矿选矿车间脱水大班砂泵旁,当班砂泵工章正正在启动变频器按钮,只见砂泵电机飞快转动起来。砂泵是该车间排尾砂和处理污水的重要设备,该车间通过安装新型变频器,使砂泵操作简单,故障率低,达到了节能降耗的目的。

该车间脱水大班砂泵房,原有的砂泵电机是直接启动,且处于驱动恒速运转状态,原设计时考虑到一些特殊情况,选型时电动机容量留有较大余地,因此,大都是在“大马拉小车”的欠负荷状态下运行,不但造成较大的电能浪费,而且磨损机械部件,降低设备使用年限,维修频繁,给生产造成被动局面。

面对如此情况,该车间组织技术人员进行攻关,结合同类砂泵电机的使用情况,引进了目前国内先进的LP2000变频器。通过安装LP2000变频器后,可根据生产过程不恒定的尾砂和污水量调节变频控制电机,达到满足生产要求和节电的目的。改造后,砂泵启动平稳,负载波动减少,控制水位更准,避免了因频繁启动电机而烧坏,减少了设备的维护频次,达到了节能降耗的效果。经使用证明,更换的LP2000变频器,不仅稳定了调速性能,而且降低了维修工和操作工的劳动强度,年可节约成本3万余元。

选矿车间副主任:王金权

【点评】选矿车间脱水大班砂泵房安装LP2000变频器后,操作简便,实用性强,达到满足生产需要和节电的目的。

冶炼厂电解二车间实行预防性维修保养生产

本报讯(通讯员李鸿、伍刚华)8月11日,冶炼厂电解二车间技术员在巡检时,发现剥片机组的链条有点松动后,及时进行紧固,避免了链条发生跳链和掉链的故障。

在夏季高温天气下,机器设备容易出现“高热”症状,导致设备故障频发。为此,该车间

专门成立了设备预防性维修小组,制定了设备预防性维修实施考核办法,要求小组成员深入生产现场,做好剥片机组、阳极机组、残极机组等设备的巡检记录工作,通过对各设备运行数据的对比分析,及时采取调整、润滑、保养、维护等预防性维修措施,有效提高设备的开机

率,保证了该车间生产的顺利进行。

为确保设备问题及时处理,设备预防性维修小组实行24小时轮流值班,明确值班人员的工作职责和具体要求,确保设备出现异常情况时,值班人员能在第一时间赶到,做到了“小故障不过班,大故障不过夜”。

铜绿山矿坑采车间井下节能降耗工作效果明显

本报讯(通讯员柯善武)8月8日,铜绿山矿坑采车间井下负425米中段南沿照明电控项目顺利完工,这是该矿为把节能降耗工作落到实处而采取的一项举措。

为杜绝井下无人作业区“长明灯”的现象,

该车间本着既要安全又要节能的原则,对井下负425米南沿供矿穿脉照明系统进行了整改。该中段有5条穿脉,每班作业集中在1条至2条穿脉里进行,其余穿脉照明皆属多余。从8月6日起,该车间组织维修人员进行为期两天

的整改。首先,将各穿脉照明线重新布线;其次,在穿脉入口处安装单独的控制开关;再次,在无人作业的区域,关闭照明系统并悬挂“无人作业,禁止通行”的警示牌。整改后,每天可节电70度左右,年可节约约2.56万度。

稀贵厂“重拳”整治现场管理难题

本报讯(通讯员晴川)8月9日,稀贵厂40余名中层管理人员分成三个检查组,对全厂6个生产车间的现场管理情况进行诊断,对检查中发现的问题,在做好梳理分析的基础上,按项督办,对逾期未完成整改的单位将严格兑现考核。这是该厂“重拳”整治现场管理难题而采取的措施之一。

该厂现有6个生产车间,其中4个车间位

于园区,2个车间位于老厂区。由于管理区域分散,管理难度大,加之各车间现场管理力度、水平发展不平衡,影响了该厂现场管理整体水平的提升。针对7月份少数单位出现的现场管理问题,该厂全面启动了管理提升日活动,利用每周六的时间,组织全厂中层管理人员进行管理过程及作业指导书梳理,同时对部分车间出现的现场管理难点问题进行分析,以追根溯源

的方式进行梳理并制定整改完善措施,通过持续改善,促进现场管理水平提升。

在当天的检查中,该厂三个检查组成员通过走现场、进岗位、查记录、看报表、找缺陷等方式,共查出现场管理中的不符合项共计220余项。对这些不符合项,检查组与受检单位一起逐项展开梳理分析,查找症结根源,并督办受检单位整改落实。

丰山铜矿解决矿车掉道问题有良方

本报讯(通讯员周雄飞)8月13日,笔者从丰山铜矿采掘车间获悉,该矿对运矿过程中矿车掉道的问题进行了整改。

该矿井下部分中段,由于轨道铺设年代已久,出现道距超宽、道沿、道岔磨损,造成矿车经常性掉道,影响运矿工作的正常进行。针对这一情况,该矿积极联系相关维修单位对轨道和道岔进行维修。此外,针对少量矿车故障率高,容易造成掉道的现象,该矿对井下所有矿车统一编号,实行跟踪管理,进一步提高了矿车的利用率,并有效解决了矿车掉道的问题。

机电修造公司开展安全互动进班组活动

本报讯(通讯员方华建)8月4日,机电修造公司结构车间开展安全互动进班组活动,该车间30余名职工参加了此次活动。

今年以来,该车间不断创新班组安全学习方法。此次安全互动进班组活动由车间安全员制定安全试题题库,建立安全互动教育激励机制,主要利用周一安全学习会契机,由车间安全员在题库中抽取安全试题,让职工举手抢答,答题正确的可获得车间安全奖励分。每月底,车间则根据个人累计安全奖励分在工资中兑现奖金。