

一分收获 九分耕耘

——记中国有色集团红旗班组、丰山铜矿选矿车间磨浮一班

对于以铜为主产品的矿山,选矿回收率是关键的技术经济指标之一;对于一个年产铜5000吨的矿山,如果选矿回收率每提高一个百分点,就可以增产50吨铜,产生经济效益约100万元。为了实现“1%”的提升,丰山铜矿选矿车间磨浮一班自我加压,勇于担当,用九分的耕耘,创造了“1%”的传奇。

技术提升促“1%”

一只木桶盛水量的多少取决于桶壁上最短的木板,这就是著名的“木桶理论”。磨浮一班现有职工15人,分别从给矿、球磨、浮选3个岗位工作,职工技术水平参差不齐,如何将短板迅速做长补齐?该班结合岗位特点,采取“差什么学什么,缺什么补什么”的原则,坚持开展导师带徒和岗位练兵活动,开展“每日一题”、“每周一课”、“每月一考”,请班组长“土专家”围绕提高球磨台时处理量、选矿回收率等课题畅谈心得体会,营造出浓厚的学习氛围。“在工作中学习,在学习中创新”是这个班组的真实写照。年近五旬的浮选工朱青山将自己20余年的工作经验,总结出“一二三”操作法,即“一看二摸三调整”。这个

操作法能准确判断出原矿品位、分级溢流浓度、铜精矿回收率、铜精矿品位等5项指标,误差仅在0.5%以内。他将此方法毫无保留地传授给大家,使班组成员个个练就了一手绝活。这个班不仅人才辈出,而且还是该矿的“明星班组”,浮选工李勇斌获得公司技术比武第一名,球磨工彭兴义荣获黄石市“职工技能大赛”第四名,浮选工李杰钰多次荣获公司、矿“优秀共产党员”称号。

选矿回收率受矿石性质、工艺参数、设备状况等多方面因素影响,只要一个环节出现问题,将直接影响到回收率的稳定。有一次,该班连续几个小班回收率低于正常水平,如果不及时扭转局面,将会给企业带来较大损失。全班职工从给矿、球磨、浮选每一道工序仔细查找可能存在的问题,召开分析会,集思广益,提建议、想办法,终于找出了根源,原来受井下检修影响,原矿里含有油料。找到原因后,班组采取严格控制给矿量、矿浆浓度,合理调整药剂使用量,通过对流程不断调试,终于攻克了难题,迅速改变了回收率持续低迷的状况,选矿回收率恢复到正常水平,为该矿挽回经济损失20万元。

绩效管理保“1%”

如何确保选矿回收率持续提升?2012年,磨浮一班在全矿班组中率先推行绩效考核管理工作。开始,有的职工认为绩效管理“一阵风”长不了,有的职工担心收入不稳定,还有的职工认为绩效考核就是“挑毛病”。针对职工认识上的误区和担心,车间领导、班长和党员骨干向班组成员反复宣讲绩效管理的好处,引导职工树立正确的绩效观,并不断优化绩效考核方案,做到贴近实际、科学合理、操作简单,得到职工理解认同。同为浮选工,由于技术水平不同,每日指标有高有低,一个月累计下来,选矿回收率相差一个百分点,工资收入就有800元的差距。绩效考核管理的公正公平,使职工对考核结果心服口服,充分调动了职工学技术的热情和工作的积极性。2012年,磨浮一班选矿回收率、铜精矿品位分别超计划1.6和0.8个百分点;2013年选矿回收率、精矿品位分别超计划1.96和0.44个百分点,创历史最好水平。

和谐建家稳“1%”

“家和万事兴。磨浮一班就像‘家’一样,注重营造和谐的班风,无论是班

组绩效考核、各类先进荣誉的评选,还是职工休假安排,该班都做到公开透明;班员在工作、生活上遇到困难,大家都会鼎力相助。2013年11月,班员朱青山的父亲去世,由于他老家远在400多公里外的安徽省,在矿内没有亲戚,班组成员自发地赶到他的家中帮忙,朱青山紧握着大家的手感动得热泪盈眶。“你的事就是兄弟们的事!”大家没有过多的言语,却体现了亲人般的关怀。2013年12月的一场大雪,使矿区积雪很厚,上了早班的职工顾不上一夜的辛苦,主动带上铲子、扫帚,将职工上下班百余米的必经之路清扫得干干净净,保证了职工上下班的安全。2013年3月的一天,班组成员熊志鹏捡到一个钱包,里面有1000多元现金、身份证、银行卡,他按照身份证上的地址,将钱包亲自送到遗失者张某某家中。张某的感谢信送到车间以后,大家才知道熊志鹏拾金不昧的事迹。

团结一心,其利断金。丰山铜矿选矿车间磨浮一班职工努力践行“责任、忠诚、学习、进取”的企业核心价值观,在精益求精,追求卓越的道路上,披荆斩棘,奋勇向前! (张小力、徐伟明)

铜绿山矿回采车间 实行井下“片区问责”保安全

本报讯(通讯员周志刚)8月15日,铜绿山矿回采车间在实行安全“双确认”的基础上,将井下所有巷道以及采场工作面划分为11个片区“承包”给安全员、班组长,实施“片区问责”制,负责督促现场安全问题的整改和安全质量的检查。

为确保措施得到有效落实,该车间安全组制定了相关规定和考核制度。要求调度组每周根据基层

班组、组室成员的安全责任大小及分管范围,对两级管理人员的下井去向进行统一安排。明确每一名管理人员的跟班路线及下井数量,并规定跟班人员必须与职工同上同下,严格执行“交接班管理”制度。分重点对边远地段、薄弱环节和不易被发现的安全死角进行排查,尤其对单独作业人员和零星作业地点进行重点排查,对查出的问题,要求跟踪落实,整改到位。

冶炼厂转炉车间安全管理抓得实

本报讯(通讯员黄理)8月14日,在冶炼厂转炉车间特种岗位安全学习会上,职工们你一言,我一语地讨论着作业中的危险因素和安全防护措施,往日安全学习会上安全员“一言堂”的局面被今日职工的“座谈会”所代替。这是该车间创新安全管理工作的一个缩影。

今年以来,随着生产产量的提高,该车间的安全、环保工作压力随之加大。面对新的生产形势,车间安全组及时转变工作方式,从强

化安全检查和隐患排查入手,在每月定期综合性检查的基础上增加了常态化检查,并加大了安全执法力度,狠抓现场“三违”行为,发现一起考核一次。对检查发现的安全隐患及时通知相关工段,由原先的口头通知变为领导批复的“红牌”整改通知单,明确整改时间和预防措施,对在限期内未整改或整改不彻底的工段进行绩效扣分。截至目前,该车间共开展安全综合检查7次,查出安全隐患22处,整改率达100%。

小改小革

稀贵厂粗炼车间 增设污水处理池改善厂房环境



▲粗炼车间职工在测量氯气风机内水质的PH值。高功江 摄

本报讯(通讯员郭雁)日前,在稀贵厂粗炼车间氯气风机旁,新增设的污水池正式投入使用,由此解决了该车间氯气风机内污水从加料口溢出的难题。此前,位于粗炼车间溶液厂房和浸出厂房的氯气风机溢流口一直不能使用,氯气风机内的污水便从加料口溢出,污染环境的现象时有发生。针对这一情况,该车间技术人员提出了在氯气风机旁增设一个污水池的建议,使氯气风机的污水直接排到污水池内,再由专门的管道返回系统进行循环使用。以前,氯气风机用水是由专门的管道直接返回反应釜内进行换水,换水时间需要3个小时。改造后,换水时间只需要1个小时左右,减少了氯气风机停机时间,为浸出厂房的生产赢得了时间。不仅如此,当风机内水位超过警戒线时,污水便由溢流口直接排入污水池内,经沉淀后,再重复利用,避免污水从加料口溢出的现象,减少了环境污染,改善了厂房环境。

“之前采取的是专人监督换水的制度,每次换水都得在风机旁守几个小时,自从氯气风机增设了污水池之后,换水时间大大缩短,降低了职工的劳动强度。同时,风机的加料口再也不会再有污水溢出,风机周围的环境改善了很多。”现场操作职工高兴地说。

粗炼车间主任:罗杰

【点评】氯气风机增设污水池之后,不仅缩短了现场职工操作时间,为浸出厂房的生产赢得了时间,而且避免风机加料口污水溢出,极大地改善了厂房环境。

铜绿山矿坑采车间 为设备建立“健康卡”

本报讯(通讯员刘娟)8月14日,铜绿山矿坑采车间充填工段污水泵房的2号泵突然发生故障,闻讯赶来的维修负责人翻看设备的“健康卡”,并根据病历记录“对症下药”,很快就处理好了故障。

今年以来,该工段加大对设备的管理力度,从加强设备日常维护入手,对制浆班、砂泵班、生产班的

主要设备进行全面检查,为设备建立“健康卡”,将每台设备曾经出现过的故障及处理方法,整理成详细的资料,职工只要打开点检设备“健康卡”,机械设备的运行信息一目了然,还能查看到设备的易损部件、大修周期和过往“病历”。此举不仅便于设备的日常管理,提高设备的利用率、完好率,而且有利于生产的高效运行。

动力分公司 整改北村老区居民楼供电线路

本报讯(通讯员鲍晓涓、吴盛)8月6日,动力分公司对北村2栋楼进行供电线路整改,供电负荷承载力、稳定性和日后维修的便捷性都得到了提高。

新下北村2栋楼于上世纪70年代建设,是现存公司辖区内最老的居民楼之一。因用户用电量增加、线路敷设方式落后、部分供电线路老化等原因,经常跳闸、断电,严重影响居民正常生活,也危

及用电安全,居民报修频繁。动力分公司营业车间急用户之所急,克服高温与地形地势复杂的困难,于当日清晨6时开始对此处进行了全面整改。电缆由架空式改为埋地式供电,共敷设电缆约200米,并设两个供电回路,新增2个T接箱。经过连续8小时的紧张施工,当天下午2时,该公司提前完成整改任务,为用户安全送电。

铜绿山矿选矿车间奖励避免设备事故立功人员

本报讯(通讯员蔡向明)8月11日,铜绿山矿选矿车间根据有关规定,对及时发现并避免了一起可能引发设备安全的重大事故,确保安全生产的王胜、徐南、吴学兵、郑振邦、赵典矿分别给予奖励,并通报表扬。该车间也把此次事例作为周一安全例会首要内容,要求各班组进行学习和宣传。

8月3日凌晨1时左右,该车间磨浮生产班一组球磨工王胜、徐南在当班巡

检时,突然发现6号球磨排矿槽因年久失修,出现了整体垮塌并压断排矿槽内的水管,导致生产水飞溅四溢,蔓延到厂房四处,严重危及到5号和6号球磨同步电机及球磨操作柜的运行安全。于是,他们当机立断,紧急停止球磨机,并向车间调度员及生产值班班长赵典矿汇报这一险情。随后,生产一组组长吴学兵、郑振邦和其他职工,在赵典矿的指挥下,用橡胶桶强行封堵出水口,减少飞溅的水

花对电气设备的损害。大家齐心协力关闭断裂的水管阀门后,王胜和徐南借来电吹风,将5号和6号球磨机控制柜内进水的电器元件小心翼翼地逐一烘干,为设备重新运转赢得了宝贵的时间。

面对险情,岗位操作人员发现问题及时,采取措施得当,避免了一起可能引发设备安全的重大事故。为鼓励和促进职工更好履行岗位职责,强化设备点巡检,避免设备安全事故的发生,选矿车间

对王胜、徐南各奖励500元,对吴学兵、郑振邦各奖励200元,对赵典矿奖励电吹风,将5号机和6号球磨机控制柜内进水的电器元件小心翼翼地逐一烘干,为设备重新运转赢得了宝贵的时间。

得到嘉奖的职工激动不已。赵典矿表示,这次车间对他们进行嘉奖,既是对他们工作的肯定,同时也充分体现了车间对一线职工的重视,大家深受鼓舞。

物流公司公路运输设备再添新“成员”

本报讯(通讯员黄喜爱)为了满足市场需要,8月12日,物流公司新购置了5台自卸车和4台平板车。新车的投入使用将为该公司公路运输提供优良的硬件保证,更好地满足进口矿、个体矿、粗铜和袋装矿等货品的运输。

该公司打破以往单一的内部承包模式,采取了外部聘用的形

式,从劳务公司聘请了有经验的驾驶员。目前,驾驶员经过严格的“三级”安全培训,现已正式上岗。与此同时,为了确保公路运输的高效运行,该公司进一步加大运输车辆的安全性能检查,对查出的隐患及时进行整改,确保运输安全。

(下接第1版)我们的事业越前进、越发展,新情况、新问题就会越多,面临的风险和挑战就会越多,面对的不可预料的事情就会越多。我们必须增强忧患意识,做到居安思危。

创新驱动发展是中国经济转型的必然抉择。改革开放三十多年来,中国经济持续高速发展,在创造了各方面发展成就的同时,也积累形成了许多矛盾,产生了体制惯性、思维定式和原有发展路径的依赖,这是新时期发展必须面对和破解的难题。“新常态”要求我们改变思维定式,而创新驱动发展则是新时期发展路径的最显著特征。目前中国还有余力通过刺激保持高速增长,但必须在还有转型空间前逐步降速,进入一个防风险的软着陆阶段及促转型的改革时期,否则,一味刺激经济增长并拖延改革,就会陷入“转型陷阱”。习近平总书记在中央政治局第九次集体学习时指出:要把创新驱动发展作为

面向未来的一项重大战略实施好。把创新驱动发展摆到了全局的战略高度,这就为中国经济的发展转型指明了方向。

每一次经济转型都是一次重大机遇,关键要掌握主动。在改革开放的三十多年中,大冶有色较长时间处于被动适应期。进入“十一五”后,当我们明确用市场经济理念取代计划经济思维后,企业才从“被动”中挣脱出来,实现了连续八年的快速发展。2005年企业的经营规模是53亿元,今年我们制定了1000亿元的目标。总结这八年,我们实现了“四个翻番”和“五大历史性转变”,走出了不同于以往的发展道路。归纳起来,这是市场理念、发展战略的成功。但是,审视这八年,我们还处在以传统的发展方式为主导的时期,没有形成现代新的商业模式;机制改革还没有到位,自主创新能力还没有形成;我们的管理还有诸多不深入、不落实的地方,尤其是内控管理离现代企业制度要求还存

较大差距。党的十八大以来,通过不断学习习近平总书记的系列重要讲话精神,联系企业的发展实际,对企业未来的发展之路如何走,我们进行了认真思考。今年,企业实现了千亿目标后,我们应当以此作为一个新的起点,这既是企业发展的一个里程碑,也是企业发展的又一个新的支点。目前,我们正在开展集中培训的企业高管论坛,企业高管都要就企业的发展和分管的工作发表自己的见解。这既是我们年度管理提升的一项“常规”工作,也是我们积极主动适应“新常态”,推动企业转型发展、改革创新的思想准备。

创新驱动发展是引领企业未来发展的主题。在未来的企业发展中,掌握主动至关重要,而掌握主动的钥匙就是创新。创新是一种主动作为,创新是一种新思想观念的实践,创新是对发明创造的实践运用。创新是一个永无止境的进程,我们必须对过去进行审视,审视我们的发展

理念、发展战略、发展方式、发展路径,审视我们的思想解放、改革决心、担当精神。习近平总书记在与优秀青年代表座谈时指出:“创新是民族进步的灵魂,是一个国家兴旺发达的不竭源泉,也是中华民族最深沉的民族禀赋,正所谓‘苟日新,日日新,又日新’。这里,习近平总书记引用了《大学》里的经典,意思是‘如果能够一天新,就应保持天天新,新了还要更新。’强调不可固步自封,墨守成规,是人们革故鼎新的崇高品德和人生境界。创新是在催生新的事物,这体现了人生的境界和勇气,因为我们要告别过去的一些习惯,要赋予新事物优秀的禀赋。企业的未来发展要求我们必须具备这种境界和勇气。

激发创新精神,完善创新机制,拓展创新空间。前不久,中国有色集团组织了一个大规模的专家团队到公司调研,给我们带来了许多新的理念和思路,特别是运用现代信息技术和科技成果推进技术

创新和管理提升的许多具体指导。对此,我感受非常深刻。大冶有色的创新之路如何走?企业的核心竞争力如何通过科技技术创新来实现?我想,首先是我们的管理层、乃至各级管理人员,必须带头激发主动的自觉的创新精神,从而在管理中把创新作为一项重要的工作来抓。同时,通过完善创新机制激励带动全体职工投身到创新中来。我们的首席工程师要发挥带头作用,我们的QC小组、职工创新工作室要发挥技术创新的平台作用,我们的技术创新部门要发挥技术创新的管理推动作用。与此同时,我们还要通过多种合作途径拓展创新空间。我们的大江环保工程、生态农业就是这方面的创新成果。我们的博士后科研工作站、国家级技术中心是成熟的创新空间,产学研相结合是开放的创新空间,群众性的创新工作是广泛的创新空间。创新没有职业界限,创新无处不在。我们的大福利理念、文化品牌、职工文化载

体等都是创新成果。我们必须按照习近平总书记的要求,把创新驱动发展作为推动企业发展的首要工作,努力成为一个真正的创新型企业,永葆企业的内生动力和发展活力。

编者语:集团公司党委书记、董事长发表题为《武装头脑、付诸行动、引领发展》的学习习近平总书记系列重要讲话的文章,对新的历史条件下推动企业发展进行了深入的思考,对公司今后一个时期的发展和做好当前的各项工作有着极其重要的指导意义。各级组织要认真组织学习好这篇文章,并结合各单位实际进行广泛讨论,从而使学习活动贯彻到具体行动中,形成推动各项工作的动力。近期本报将开辟“担当创新驱动发展的责任”专题栏目,希望各级管理者和广大员工积极参与讨论,为公司发展建言献策。