

挖潜 修旧 创新

——冶炼厂熔炼车间降本增效的“三板斧”

今年以来,面对严峻的生产经营形势,熔炼车间要求车间职工牢固树立忧患意识和过紧日子的思想,进一步贯彻落实“事事预算、先算后干”的全面预算管理理念。通过深挖潜力、修旧利废、科技创新等措施大力开展降本增效活动,取得了良好的成效。

深挖潜力降成本

“熔炼车间是冶炼厂火法冶炼的主要生产车间,涉及成本重点控制的项目有澳炉煤耗、电炉电耗、渣含铜等,指标多、基数大,要实现降本增效,大有潜力可挖。”在年初熔炼车间召开的工作会上,车间主任骆伟的一席话吹响了向挖潜要效益的“冲锋号”。

为此,熔炼车间以成本控制为重点,在各生产班组开展了“人均节约1000元”降本增效竞赛活动,将车间预算的责任、指标和费用等分解到班组、岗位和个人,形成“千斤重担人人挑”的局面;同时,将预算执行情况直接与职工工资挂钩,通过严格过程管控和考核,充分调动了职工参与活动的积极性和创造性,使职工与车间形成责权利相统一的共同体。

在熔炼车间,澳炉煤耗、电炉电耗分别占车间总成本的28%和29%,是该车间降成本的“牛鼻子”。熔炼车间通过对澳炉熔炼过程认真分析,找出影响澳炉煤耗的主要原因,并采取提高氧浓等措施以强化熔炼过程,优化高低硫配比、粉煤与块煤配比,减少澳炉的热支

出,有效降低了澳炉煤耗。上半年,澳炉实际煤单耗为5232kg/t精矿,较预算单耗下降0.69kg/t精矿,实现成本节约31.73万元。

在电炉电耗方面,熔炼车间开展了电压级对电耗的影响、渣性对电耗的影响、横隔膜对电耗的影响等课题研究,并根据研究总结的数据,制订了调整电压级及电极插入深浅、设备及流程改造,调整铜温、渣温以及炉膛内部负压平衡等措施,降低了电炉电耗。上半年,熔炼车间实际电单耗为68.27kwh/t精矿,较上年实际电单耗下降30.9kwh/t精矿。

修旧利废降成本

“成本高低直接决定着工资收入,节省的每一分钱都是职工自己的,大家为什么不节省呢?”熔炼车间电炉二班班长姚志远一语道明了职工积极参与修旧利废的“原动力”。

省下的是赚到的。熔炼车间号召车间职工要把节约意识贯穿于生产经营全过程,从自我做起,从本职工作做起,积极开展修旧利废工作,大到拆卸下来的电机、铜包车,小到“毫不起眼”的小螺丝、焊条,切实做到能修不换、能用不丢,使许多面临“报废”的机器设备又可以重新“上岗”,大大减少新材料费用的投入。

在澳炉生产过程中,喷枪是浸没在高温熔体里面进行作业的,不可避免的存在消耗,长期使用后枪体还会发生变形、烧损等情况,因此需要定期送到指定厂家进行解体大修,维修费用高昂。针对

澳炉喷枪维修费用高、维修周期长等问题,熔炼车间开展了自主维修攻关,对喷枪烧损的原因及影响进行了分析,对关键部位(如旋片)进行测绘、试验等工作,制定修复方案,并最终修复成功。实行自主维修后,不仅能够及时地对喷枪进行修复,提高喷枪的使用率,而且每年可节约维修费用335万元。

同样,电炉用来堵铜口的石墨堵头也因堵头尖断裂而面临报废,车间职工将断裂的石墨堵头收集起来,用砂轮机打磨成铅笔似的圆锥形,就可以重新投入使用。原来电炉工段一个月要消耗100多个石墨堵头,现在经重复回收打磨后,一个月消耗的石墨堵头还不到10个,每个月可以节省生产成本24300多元。

“有人认为‘修旧利废’技术含量低,成果不突出。其实再小的修旧利废多了,一样可以聚沙成塔,集腋成裘,带来大效益。”谈起车间开展的修旧利废工作,车间党支部书记姜志雄深有感触地说道。

科技创新降成本

“科技是第一生产力,熔炼车间积极营造良好的创新氛围,鼓励职工开展科技创新活动,实现以最小的投入获得最大产出。”谈到车间的十几项创新成果,熔炼车间党支部书记姜志雄笑得合不拢嘴。

科技创新是企业降成本最有效的途径。熔炼车间始终将科技创新作为降

本增效工作的重要途径,充分借助职工创新工作室这个有力平台,组织技术骨干和基层职工开展了科技创新活动,大大降低了车间的生产成本。

澳炉生产使用的套通风、喷枪风、保温烧嘴风由沈阳高压鼓风机(沈鼓)、KKK风机、山西高压鼓风机(陕鼓)供风。正常生产时,三台风机同时运行,陕鼓排空;停炉时是沈鼓、KKK风机排空。车间职工赵祥林通过仔细观察发现,如果在套通风与保温烧嘴风输送管道之间增设一个电动阀,将沈鼓和陕鼓两台风机并联,可以使两台风机互为备用。改进后,沈鼓与陕鼓只用开一台,避免因为某一台风机故障而影响生产;同时节约了一台风机一年做无用功消耗的电能,节约电耗约250万Kwh,约人民币170余万元。

同样,该车间职工针对澳炉清理枪重的难题,多次到现场进行调研论证,通过对喷枪的工作原理、结构特点以及操作参数进行不断摸索和优化,最终创新出了“快速清理枪重”的办法。该办法通过工艺调整等措施能使枪重自动掉落,大大简化了清理流程,提高了澳炉的开工率,降低了职工的劳动强度。

如今,“挖潜、修旧、创新”,已经成为熔炼车间职工的自觉行为,职工们立足岗位实际,不放过降低成本的每个小环节,想方设法“既抱西瓜,又捡芝麻”,为车间全年生产经营任务的顺利完成奠定了基础。

(范丽霞、李鸣)

中秋一线“传真”

冶炼厂

本报讯 中秋期间,冶炼厂十里厂区依然是一派井然有序的生产景象。在该厂的精心安排和组织下,职工们坚守岗位,确保节日期间不停产、不减产、夺高产的良好态势。

电二车间阴极机组班在完成生产任务之后,职工们对“30万吨”项目1号剥片机组开展例行停机检查,发现翻转电机故障,车间干部职工积极应对,在中秋之夜依然奋战在槽面上。(刘欣杰)



▲在冶炼厂“30万吨”项目厂房外,整齐的阴极钢架待发。梅葵 摄

铜绿山矿

本报讯 9月7日,铜绿山矿坑采车间安全组开展井下隐患排查工作。针对井下作业点多面广,生产环境复杂等因素,该车间把作业现场安全隐患的检查作为重点的检查工作,通过“零容忍”的管理方式,使安全工作始终处于全员、全方位、全过程的高压运行状态,有力地保证了节日期间的正常生产。

同时,铜绿山矿及回采车间相关负责人和技术人员一行深入井下-725中段摸摸清矿脉走向,为下半年回采车间完成增产500

吨矿任务作好准备工作。每到一处,现场人员通过查看图纸,目测矿石品位等技术方法,了解每处穿脉矿体的特点以及矿石的质量和储量情况。针对各开拓工程独头掘进工作面空气流动不畅的情况,要求相关人员及时采取加强机械通风力度等措施解决问题,同时要求回采车间在确保工程进度的情况下,安排好今年后面四个月生产计划,为明年井下出矿工作逐步向深部转移奠定良好基础。

(周志刚、刘娟)

丰山铜矿

本报讯 中秋期间,丰山铜矿根据生产任务与岗位人员休假情况,合理安排人员,保证了节日期间高效满负荷地生产。

为维持好节日期间的安全生产秩序,该矿制定了节日期间及各生产部室管理人员值班表,坚持

管理人员带班制。各生产车间在节前就分别组织了安全生产大检查,对危险源点、重点要害部位等进行了重点检查,还对驻矿3个外包队的135名新进外委务工人员进行了集中安全教育培训。

(刘鑫涛)



▲图为选矿车间浮选工在浮选槽前检测矿浆浓度。刘鑫涛 摄

铜山口矿

本报讯 铜山口矿选二车间为了保证中秋期间生产顺利进行,9月3日根据1#球磨机衬板使用期限及设备维护保养情况,提前安排了球磨机衬板检修计划。磨浮班组根据车间的检修安

排,组织班组成员参与设备检修中;虽然球磨机里空间狭小,但班组成员相互配合默契,将衬板一块块安装到位,保证了球磨机节日期间的满负荷生产。

(汪纯、何玉玲)

质计中心

本报讯 中秋佳节期间,质计中心班子成员深入各岗位,检查节日期间的安全生产情况。检验人员认真做好样品计量、取

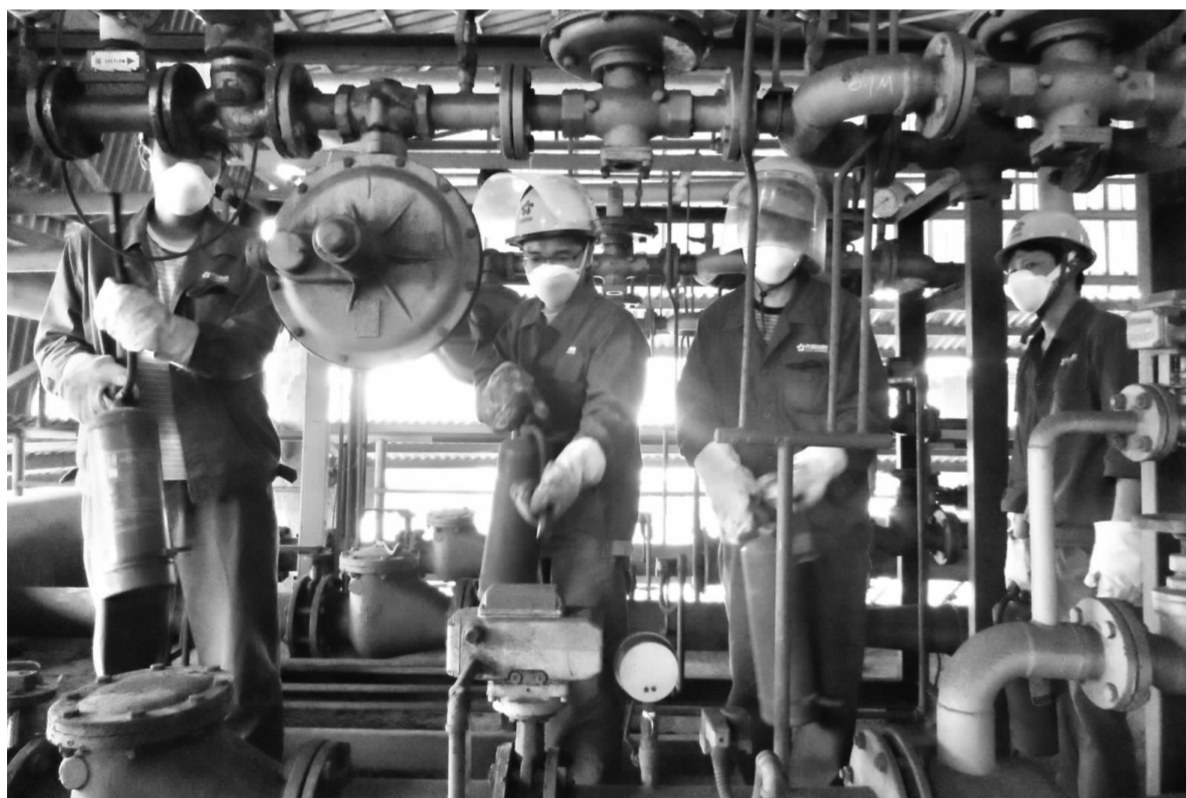
样、分样、制样等每个环节工作,做公司质检把关的忠诚卫士,为公司生产提供质量保障。

(叶正雄)



▲图为质计职工正在认真计量。叶正雄 摄

金生公司连续八年安全生产“六为零”



▲图为金生公司正在开展预防天然气泄漏演习

金生公司严格落实安全生产责任制,狠抓安全基础管理,至今已连续八年实现工亡、重伤、重大设备、重大火灾、重大责任交通事故和危化品事故“六个为零”,千人负伤率控制在考核目标以内,先后荣获大冶有色金属集团公司消防安全先进单位和安全生产工作先进单位等称号。

2006年7月成立的金生铜业公司是一家以天然气为主要燃料的铜冶炼企业,突出特点是危险源点多、不安全因素多、风险破坏性强。为此,该公司认真落实安全生产责任制,形成了党政工团齐抓共管局面,在安全部门日常检查、工会“安康杯”检查的基础上,先后开展了起重设备、叉车安全、防火、油气等专项检查,及时发现并整改生产现场存在的安全隐患,将事故消除在萌芽状态。

与此同时,金生公司还根据工艺特点,确定重点危险源点,明确专人定期检查,结合不同部位安全事故发生的可能性,编制安全事故应急救援预案,并组织员工反复演练,提高了员工应对突发事件的应急处理能力。

(图文 侯健、杨运红)

“百变”磨炼好励志

——记铜绿山矿选矿车间大学生青工王晓芳

人们打麻将、打拱时最喜欢来“宝”,因为它可以百变当好赢牌。铜绿山矿选矿车间企管组企管员、大学生员工王晓芳,丝毫没有女孩子的那种自恋和女生的自娇,在工作中不分内外,任劳任怨,被大家称赞为“百变宝”。

临危“百变宝”

王晓芳2010年大学毕业后,主动应聘回到父辈们奋斗过的铜绿山矿,来到生产一线单位的选矿车间企管组当了一名5S企管员。起初,领导和同事们看她是个女孩,又是学习平面设计,就安排她在办公室负责5S日常巡检报告和宣传标语、板报等工作。可她却不“闲”不住,在完成本职工作后,总是主动“缠”着负责现场5S巡检的徐国胜,带她一起参加现场巡检和熟悉生产流程等。选矿车间流水线作业点多线长,从原矿破碎的老虎口到精矿脱水的陶瓷机,一路爬高爬低要走近4个小时,男同志没走几步就叫累,可王晓芳苦着脸别人再不要她去似的,每次都

呵呵地笑着说:“今天一点儿也不累,又学到不少东西”。

2011年4月份,选矿车间正在紧锣密鼓地开展5S常态化工作迎检准备。但此时脱水土段主管5S工作负责人临时“换帅”,工作一时滞后,并有拖全车间后腿的可能。为了“齐步走”,车间负责人和组室同事同时想到了王晓芳,王晓芳毫不犹豫地跑去脱水土段报到,用她的话说“正好锻炼下自己。”为了验收合格,王晓芳决定依照验收标准重新做一遍,工作量倍增,令许多人都吃惊不已。在大家的吃惊中,她的工作却紧张地展开,一方面在上班时,她取得工段领导的支持和办公室阿姨们的协助,把所有物品重新清点、分类、登记、标示等;另一方面针对工段电脑配置低,许多图表不能画制的实际,她放弃近一个多月班后休息和节假日的时间,用家中电脑将新标准置图、洁净标准、清扫记录、物品清单、区域标示等重新制作上墙、入柜、进盒等,使脱水土段5S迎检工作走在了车间前列,受到了好评。

重压“百变宝”

小荷初露尖尖角。王晓芳的吃苦耐劳和工作能力显现后,车间唱歌、跳舞、知识竞赛、QC成果发布等都找她;工段、组室及班组5S管理创建工作遇到难点也“请”她过去帮忙,她都笑脸相迎、极力做好。企管组见她做事踏实、才干渐长,也采取压担子的办法让她参与5S问题收集和整理、基层5S考核验收等工作。2013年四季度,选矿车间工会为迎接黄石市总工会验收,组织人员筹备、完善“大冶有色金属铜绿山铜铁矿选矿车间技师创新工作室”和制作对外宣传册,王晓芳当即被工会选中、抽调,但鉴于她是筹备组16人中唯一一个从未涉及此类活动的成员,故将她作为辅助助手安排进入筹备宣传组。活动开展后,由于王晓芳所在的宣传组负责人因病不能去生产现场,她这个新手承担起了拍照任务,用自己的话说:“要给这么多人、这么‘重要’事项拍照,每次双手、额头都冒汗”,但她却丝毫未出错或误事。在设计、制作“技师创新工作室”图标时,尽管王晓芳是学平面设计的,但由于大

家都是第一次涉及和无参照物,大家的创意、想法、要求都不太统一。王晓芳用了三个晚上的业余时间,创作出第一组图案被否定,但她没有气馁,又结合生产流程、主要设备和“技师创新工作室”的作用、展望等内容,重新制作出第二组图案,被初定后,她反复多次修改和征求大家意见,最后定稿已是第11稿了。由于王晓芳逐渐承担了“技师创新工作室”创建和对外宣传册制作等主要工作任务,总结会上大家开玩笑说:“王晓芳作为辅助副手进来,最后却承担了‘总编辑’的角色和重任”。

王晓芳在其他大学生纷纷跳槽情况下,仍然安心扎根矿山,而且兴趣、爱好广泛。五年来,她从写广播稿开始练笔,现在已有散文、随笔、诗歌和人物、事件通讯等常见诸报端。今年一季度她还任10多名老通讯员组成的车间中心报道组中,被选矿车间评为一季度优秀通讯员,还被党组织确定为“入党积极分子重点培养对象”。

(蔡向明)

