



▲ 转炉车间管理人员和职工一起对现场安全环境进行确认。
▶ 硫酸车间相关负责人为外包队讲解安全事项。

当前,冶炼厂化冶系统第七次检修已全面展开,此次检修面临难度大、项目多、时间紧等实际困难,安全是重中之重。该厂统筹兼顾,通过宣传教育、安全措施、隐患排查等工作,多措并举构筑检修“安全网”。

宣传教育 内容丰富

思想是行动的先导。冶炼厂用足思想政治工作和安全教育“软手段”绷紧全员安全检修弦,营造浓厚的安全检修氛围。

事故案例警示教育是最贴近岗位、贴近职工,最容易触动职工灵魂的。为此,该厂把安全宣传教育贯穿于检修全过程,提前收集、整理厂历年来检修、维修作业安全事故案例,形成《冶炼厂历年来检修作业安全事故汇编》,组织职工深入学习,总结经验,通过事故案例举一反三。各单位结合现场检修实际开展检修专题培训,内容包括系统开停工方案、现场安全监护、安全操作规程等,在检修现场醒目位置悬挂安全标语,时刻警醒参检人员安全要牢记,杜绝“三违”行为发生。该厂还组织专职安全人员对外包人员开展安全宣贯,详细讲解冶炼厂外包工程管理制度、外包工程安全环保管理制度等,邀请外包队负责人参加班组安全会,打好安全“预防针”。

多措并举 防范风险

冶炼厂以“稳、准、严”的高压态势,落实好施工项目、重要部位、参检人员、特殊时间等关键点的安全举措,不断加强安全管理。

该厂提前组织安全专业人员进行检修现场安全勘查,对重大危险源、交叉作业环节,有针对性地进行危险源辨识,并将各检修点的安全防范重点、措施以书面形式传达到每一名职工。该厂精心编制了检修安全环保方案,进一步明确联保科室、车间、岗位等安全责任,形成安全工作“人人参与、人人狠抓”的氛围。熔炼车间成立以班组为单位的互保对子,相互监督、相互提醒;转炉车间进一步梳理、完善安全生产确认制和管理流程;保全车间在管理群中开设安全提示语栏目,每天不定时播报检修安全注意事项及安全提示语……各项措施的制定和落实,为安全检修做好了保障工作。



检查排隐患 检修保安全

——冶炼厂加强检修安全工作侧记

现场隐患 严格督查

“安全无小事,只有出不出事。安全帽下领带系系紧看似小事,但是不从小事抓起,酿成大错就后悔莫及。”在检修现场,一名安全环保督察组成员在日常巡检过程中对违章外包人员进行安全教育,并为他系好安全帽下领带。

检修过程中,该厂不断开展安全环保督查行动,实行安全环保督查小组24小时值班制度,安全环保督查小组成员全天候深入现场进行安全环保督查,及时发现问题,迅速处理和整改,强化检修现场全过程

监督。同时,为了做好检修现场安全管理工作,该厂首次设立文明检修奖励办法,制定了物品摆放要有序、安全通道有隔离;所辖区域无固废(含废铁),日清日结等文明检修七条硬标准,明确奖励标准,由厂安委会成员单位进行现场指导服务,为检修创造安全、整洁、干净的环境。

安全无小事,责任重于山。冶炼厂把每天的安全工作都视为新起点,将安全管理、安全教育、安全操作融入检修每个环节,把安全变成每个职工的自觉行为,为实现全年安全“六为零”安全生产目标打好坚实基础。

(孙翔 鲁方昆)

新闻故事

巧治冷却器「肠梗塞」

9月25日,丰山铜矿采掘车间设备主管汪秋凌来到压风机房对压风机进行全面检查。压风机房是全矿的命脉,自从压风机改为自动控制以后,每周坚持亲力亲为对该套设备进行详细检查,成为他的惯例。从微控系统到设备润滑,每一个细节他都不放过。听、闻、摸、看,按照自己摸索的经验和相关的检查要求,一切都比较顺利。正当他松口气,准备检查到6号机的时候,就听出了声音异常。凭着对设备管理多年的经验,他就判断出设备出问题了!于是果断地停止了正在运行的6号压风机。经过排除,最终确定为油冷却器循环水管破损。

6号压风机的故障出乎汪秋凌的意料之外。“不能再运行了,否则的话,整套设备就要完全报废了。”汪秋凌无可奈何地自言自语道。

这时,井下作业人员打来电话说风压只有0.48兆帕,凿岩工作受到较大影响。可压风机如果再开的话,必须更换冷却器,库房现在没有存货,临时采购也要一个星期时间。面对这两难境地,如果不能尽快解决,井下生产必然受到很大影响。可就在前两天,车间刚召开了动员

会,号召大家全力冲刺生产经营目标,而且特别强调管理人员要做好服务协调工作,全力保障各项工作顺利开展。可现在出现的问题,却让全年生产经营目标的完成蒙上一层阴影。

考虑到对生产的影响和成本的消耗,汪秋凌坚持了在自己充分考虑下的决定,对堵塞的废旧冷却器进行修复再利用。而车间在进行论证后,做了两手准备。一方面,全力支持汪秋凌的修复工作,另一方面做好冷却器的采购工作。在生产组织上,由于两台压风机不能满足井下生产的需要,车间在确保安全的情况下,暂停部分喷浆支护,并且对井下通风管道漏风处进行整治,确保掘进和采矿损失降到最低。

在车间周密的安排下,汪秋凌顿时信心十足。“一定要把冷却器修好。”他给自己下了“军令状”。于是,在他的带领下,车间成立了临时抢修小组。

冷却器堵塞的“罪魁祸首”就是因为长期水垢的堆积,可管路直径只有1厘米,长约1.5米,要想将这么狭小的管路弄通,还真不是件容易的事,最开始大家用起子撬、捅……可是收效甚微。最后还

是汪秋凌想出了用冲击钻进行疏通的办法,由于堵塞严重,水垢像岩石一样坚硬,虽然大家干了十几个小时,可60根管子才疏通5根。照这样的速度下去,要想尽快修好冷却器,估计黄花菜都凉了。看着夜已经深了,大家疲惫不堪,抢修小组在郁闷中结束了第一天的抢修工作。

作为抢修小组的组长,由于第一天的修理进度没有达到预期目标,他躺在床上辗转反侧,一夜无眠。第二天一早,他又早早起床,来到现场。“怎么才能加快速度呢?”昨晚都想了一晚上,都没有什么好办法。今天在现场,他凝视着冷却器发呆。突然,他脑海里有了一个新的想法:为什么不从两端同时进行呢?说干就干,两台冲击钻分别从管道的两端同时进行疏通。大家看到方法可行,效率倍增,顿时干劲十足,一直干到深夜才下班。

与时间赛跑,与困难斗争,大家齐心协力,经过三天时间将冷却器管道疏通。在进行修理和试压,确认完好可用,9月27日,6号压风机更换上了修理好的冷却器,当大家看到试车正常,听到运行时正常的声响,疲惫的脸上露出像花儿一样的笑容……

(周雄飞 夏雨)

铜绿山矿部署四季度安全工作

10月18日,铜绿山矿召开四季度安委会,部署安全工作。

会上,该矿安环科工作人员领学《关于做好全省矿区安全隐患排查工作的紧急通知》《关于开展防范高处坠落事故专项整治的通知》。该矿安环科负责人对矿各单位、科室三季度安全工作进行考核评分,分析安全生产存在的问题,部署四季度安全生产重点工作。

该矿主要负责人对下一步工作提出具体要求:全矿上下要切实提高对安全生产重要性的认识,进一步抓好安全生产;各级安全管理人员要树立“宁听骂声不听哭声”“不尽责就是犯罪”的思想,大力开展安全大整治行动,将隐患排查到位,及时整改落实,实现矿山安全生产稳定发展。

(方园)

稀贵厂实施回转窑设备升级改造

10月18日稀贵厂粗炼车间利用系统停产检修,对车间回转窑导烟筒等设备设施进行升级改造,为蒸渣品质和粗渣直收率提升和回转窑系统平稳运行打基础。

焙烧工序回转窑是铜阳极泥处理的主要设备,导烟筒起着将回转窑中的气体导入吸收塔反应生产粗硒的作用。由于导烟筒上焊接件较多,在

高温酸性的气体长期的腐蚀下,焊缝每隔一段时间就出现泄漏情况,严重影响了回转窑的正常生产。为降低设备故障率,保证生产的连续性,粗炼车间利用系统停产检修,参考国内炉窑专家提出的建议,对导烟筒进行改造,把多个导气筒改成大直径单一的导气筒,通过设施简化,减少焊接件使用,降低设备故障率。

(伍依爱 卢志红)

冶炼厂澳炉检修工作进展顺利



在澳炉第七次检修中,冶炼厂精心准备、周密部署,按照检修计划倒排工期,明确各项检修施工节点,领导、项目负责人每天深入检修现场,对检修安排、施工方案落实以及与各施工单位协调配合事宜进行检查指导,确保检修安全、质量和进度。目前,澳炉检修工作进展顺利,有望提前一天完成检修任务。因为转炉车间职工在清理主烟道烟灰。

(陆军)

金格建安公司检修冶炼厂转炉收尘集烟系统

10月13日,金格建安公司组织人员对冶炼厂转炉系统排气管和收烟罩进行改造。改造完成后,将有效治理转炉生产过程中的漏烟现象。

此项目中的排气管和收烟罩都是安装在高24米的冶炼厂主厂房顶部,这对作业安全性和施工难度都带来很大挑战。根据施工方

案,金格建安公司安排260吨吊车在冶炼厂中心马路上进行吊装作业,拆除旧系统管道和屋顶预制件,安装提前做好的不锈钢收尘罩,恢复转炉收尘集烟系统。

该检修项目总计5个作业点,分别位于5台转炉的上方,作业预计持续一周。

(黄海波)

物业公司对液化气储罐进行检修

从10月11日起,公司液化气储罐正式进行停产检修。本次检修由黄石市质量技术监督局负责,并得到了集团公司安全部和消防队的大力支持。

公司液化气站共有液化气储罐4个,共200个立方,每隔四年进行一次全面检修。检

修内容包括:清洗罐体内部、打磨除锈、更换部分老化配件、附件和阀门的压力测试、测含氧量、刷防锈漆等。整个检修工作将力争在两周内完成,以确保职工家属的日常用气需求。

(王琳 魏琴)