

未雨绸缪抓安全

—— 矿业分公司铜山口矿选矿车间安全隐患整改工作小记

古语有云:“亡羊补牢,未为晚矣”。但是在安全工作中却远远不及“未雨绸缪”这样主动。我国安全生产方针中提出:安全第一,预防为主,综合治理。其中预防为主是重中之重。在安全生产中,未雨绸缪的精神是其中上选,与其发生再去补救,还不如提前预防,消灭隐患。矿业分公司铜山口矿选矿车间就是在这种观念的影响下通过一系列措施,将安全隐患及时发现并解决,做出了防患未然的良好效果。

“闭环”推进标准化建设

“这个浮选机保护罩螺丝固定松紧度合适吧?安装后时间长了老化后不会影响设备工作吧!”一连串的发问从选矿车间安全副主任韩小龙口中说出,该车间磨浮工段的操作工陈玮玮——做出了回答:“浮选机背面浮选槽和浮选机之间有着较大

的空隙,机器在运作中会有灰尘飞入,且震动幅度过大影响机器的寿命,维修工人在维修时也有工具落入浮选槽的危险,于是大班工作人员经过商议,用铁板和金属网架将浮选机后部和间隙封闭起来,可以解决安全隐患和各种问题。”这是在选矿车间实施安全标准化建设中采用“闭环”模式后,磨浮浮选机设备保护罩改造项目的整改验收环节中的一幕。为进一步加强安全标准化建设,选矿车间在车间内实施安全隐患“闭环”工作法,从基层班组到车间各办公室,各大班生产厂房,均采取此方法,尤其是在各生产厂房,每天生产交接班过后,生产工作人员对管理区域进行检查,如遇安全隐患便及时记录,对于班组能自行解决的隐患,就有班组自行处理做好工作记录,如不能解决的就上报到大班开启“闭环”工作模式,这种模式由查出隐患、隐患整改、整改验收、整改反馈和归档闭环五个环节组成,对形成安全隐患的问题采取第一时间发现、上报整改、验收归档,不仅能快速地发现问题解决问题,归档后的安全整改文件通过“闭环”后的归档和统一管理,有助于车间归纳整理工作中容易出现的安全问题,吸取查处经验并采取及时防范措施,将安全隐患扼杀在摇篮中。

“上色”提升风险点管控

“罗工,这个设备应该是用什么颜色标注?”6

月底的一天,磨浮大班的职工陈伟在磨浮厂房内向选矿车间安全员罗宁咨询浮选机的风险系数。“浮选机因为设备位置固定,密封性较好,发生人身安全事故的系数较低,可以判断为黄色。但是粉矿仓与球磨相比较的话危险系数就比较大,容易产生坠落和粉矿结块垮塌砸伤人等危险,因此要标注为红色。”罗宁耐心的分析和解答,给基层员工答疑解惑。安全双重预防机制工作作为铜山口矿重点工作实施以来,选矿车间就将危险源辨识、安全风险管控工作列入安全工作的重点,并及时采取了为设备“上色”的特色工作,从基层班组办公室开始将室内各种设施,厂房内生产设备按照安全风险等级分为四类,按照类别和危险系数由小到大分别用蓝、黄、橙、红四种颜色标记,将危险源通过视觉识别辨识,让职工通过颜色辨别设备的危险性,在工作中便可及时地提高安全防范意识,有效促进职工安全意识防范工作的提升,进一步巩固了危险源辨识和安全预防工作。

“布网”加强常态化管理

选矿车间按照“关口前移到班组,中心下移到现场”的安全管理模式,把安全重心下移到班组,并以“三根安全线”串起班组安全管理,全面提高班组安全管理水平。“三根安全线”即基础工作一根线、安全教育一根线、现场管理一根线。用三根安全线布下“安全网”,将安全工作全局化、全域化、全勤化。首先选矿车间通过每天基层班组会议、周安全会、月安全检查等措施,详细制定安全工作安排,严格监控安全活动归纳出入、物、环境、管理的不安全状态,对问题发现和整改,并形成定期性的安全生产周报上传至车间微信群,让干部职工及时了解安全生产现状,并结合周报开展全局化的安全隐患整改;选矿车间还将整个车间厂区分成若干条道路进行全区域的划分,再将区域安全责任合理分配到各大班,并由大班集中分配到班组直至职工个人,实行厂区全域责任人负责制,



选矿车间验收组在进行项目整改验收。



选矿车间职工在进行设备日常测温。

查找意识进一步提高进而形成了习惯,让安全隐患无处遁形,逐步实现了安全工作的全勤化。通过布网式的安全管理,安全隐患得到有效遏制,通过工作中的反复排查查找,及时地整改解决,促进了安全管理工作的开展。

危险源辨识和风险防范的加强,助力安全隐

患的查找和“闭环”整改;“闭环”措施的推进,巩固了常态化管理工作的基础;常态化管理基础的稳固,进一步奠定了安全风险防控的实行,这种良性循环在选矿车间开花结果,为选矿车间安全工作的进一步提升带来了新的春天。

(汪纯)

新闻故事

“班长,真空泵排水地坑泵启动不了,地坑水快满出来了。”

7月13日,在冶炼厂稀贵车间焙烧厂房现场,焙烧班职工王启忠焦急地向班长柯尊焕报告着,焙烧班班长柯尊焕放下手里的钢钎,摘下防护口罩,立即答复道。

“马上接临时钛泵,保持液位,不要漫坑,防止环保事件发生;通知主控,注意负压变化,保持加料速度,观察三段温度变化;我马上通知维修人员进行抢险。”

王启忠拿出对讲机通知主控岗位人员,柯尊焕立即通知维修班。

“喂,维修吗?”

“我是张明,有什么事情?”

“我是柯尊焕,我们真空泵排水地坑泵不能启动了,需要紧急维修,请马上派人修理。”

“好的,我马上到现场。”

柯尊焕来到地坑前,水位线距离地坑平面还有20厘米的距离,操作人员正在忙着接临时钛泵。维修班班长张明和电工赶到现场,马上对设备进行检查。

地坑水位不断上涨着……

“现场人员,请放下手里的工作,马上到

真空泵操作区域来,马上到真空泵操作区域来。”

“王启忠你到工具室拿几个桶来,我们先舀水。”

操作人员一字排开,水桶在他们手中传递,维修人员对设备开关电源进行查找;临时钛泵在接通电源,按照临时管道,一切有条不紊地进行着。

正午的阳光,炙烤着大地,工作服的汗渍边缘在每个人的身上不断扩大,大家手里依然不停。

“负压平稳,三段温度平稳。”

对讲机里不断传出主控岗位人员报告的情况。

临时钛泵开始工作了,水位也控制住了。柯尊焕稍微松了一口气。他走到张明身边,询问着情况。

“什么问题?”

“电路没有问题,估计是泵的电机烧了,我马上调一台过来,换一个试试。”

王启忠浑身湿漉漉跑了过来

“班长,食堂开饭了,还有什么事情,要不吃点饭?”

“你们先吃饭,我在这里守着,维修他们

要换电机,我观察水位,防止漫坑,你吃完了来换我。”

电机更换完毕,柯尊焕按下启动按键,地坑泵一声轰鸣,地坑的水位迅速下降,故障排除了。

张明走到柯尊焕跟前说:“电机风扇受损,电机通风降温效果差,导致电机烧了,班组设备检查时要注意内部情况,不要只看外表,定时也要看看内部风扇的情况。”

“是的,我会在设备清扫制度上加上这一条,一旦水漫出来,造成环保事件,又是一顿批;要是导致停窑,我们的成本又超支,看来小事不能忽视呀!”

两人相互看了对方异口同声地说“合作愉快!”

张明摘下安全帽,拽了一把汗水,骑上工具车一溜烟地走了。柯尊焕收拾着水桶,将钛泵和临时管道盘起……

地坑泵发出均匀的运行声,地坑水位下降到最低,地坑泵停止了运行。

“负压正常,三段温度正常”

对讲机里传来新的信息,柯尊焕朝着食堂走去……

(韩勇)

地坑泵抢修记

辛勤的汗水浇铸电铜之花

——冶炼厂电解新系统维修班30万吨机组联动线首次系统检修

7月5日,骄阳似火,冶炼厂电解车间30万吨系统机组联动线迎来了自投产7年以来,首次为期3天的系统性检修。此次检修意义重大,公司、冶炼厂,以及各相关车间领导对此高度重视。其检修的质量直接决定公司全年阴极铜产量是否顺利完成。本次检修面临时间紧、难度大、检修人手不充足等诸多不利因素,在这些困难面前,保全车间新系统维修班勇挑重担,承接了此次检修任务。

俗话说:“兵不在多,在精;将不在勇,在谋。”用这句话来形容这支维修团队是恰如其分的。因为,这支包含班长、技术员在内20余人的队伍,在接下来的50多个小时内面临机、电、结构等大小50余项的检修项目。他们的目标不是怎么完成这些任务,而是怎么漂亮有效地完成这些任务。早上7时,在班长的组织下,技术骨干在班组会议室召开了检修动员会,在短短半小时内,将全部任务细分,以机、电、结构为主体,围绕检修项目从大到小、从重到轻、兵分三路展开,每一队设立一名技术员、骨干或组长负责检修项目进度、质量,以及安全等事项。

7时40分,各路人马齐上阵,其中机械组以1#机组1#剥片站分离框架总成更换为重点围绕展开。电器组则以该分离框架的所有数据传输线更换,以及接近开关位置改良任务为主体任务。结构组则针对1#站上下方腐蚀变形的框架基础进行更换或加固为核心进行施工。

检修过程中,虽然整体有条不紊,但由于该套设备是整条联动线的核心设备,使用频次高,使用时间长,周边设备密集空间狭小给检修人员带来了不小阻力,不管是机械、电器、结构施工起来难度相当大。而附近的室外温度计上显示已经超过35摄氏度。但现场没有一个人因此减缓进度。为了保障检修质量和进度,有几名骨干直接钻进作业点,甚至趴在满是油污的地面上对需要更换的部件进行拆卸。在这种不怕苦、不怕累、不怕脏的精神面前,现场的所有人都为之动容,组员们以“好钢用在刀刃上”的方法,每1小时为一轮,人员替换接力的形式硬是把1#机组计划检修时间由原定24小时压缩到16小时,并在凌晨试车成功,为后续其他检修任务节约出宝贵的8小时,至此共完成大小任务29项,检修战斗首日告捷!

7月6日,清晨6点20左右,维修排班室早早地热闹起来,大家自发提前陆续到达,为32T专用行车编码带维护检修任务做足了准备,经过头天的大捷,整个团队不仅没有过多的疲惫感反而更加充满信心与激情,因为在这个攻坚克难的过程中,团队凝聚力被激发出来,每一个人都更加深刻理解到团队协作性是多么的重要。6点

40整在班长的带领下,一支由电气、机械技术员、维修骨干们组成了8人“特混”小队们全副武装地踏上了行车轨道,开始了全长100余米的编码带维护工作,由于行车轨道位于主厂房电解槽的正上方,形成了“蒸笼”效应,不到七点气温就飙升到38度以上,作业开始没多久所有人的衣服都湿透了,但每一个人都各司其职,兢兢业业,汗水从他们安全帽的下颚带上一滴滴滴落在积满灰尘的轨道两侧,形成了一朵一朵的花形印记,在朝阳的映射下散发出一一种别样的美。下午1时左右经过了7小时的连续奋战,总计110米的主厂房行车编码带全部维护完成,并在随后的试车中取得了良好效果。大家陆续走下行车,每一个人都如得胜而归的勇士一样脸上洋溢着胜利的微笑,全天检修任务提前完成,共计21项。次日早8点,再处理余下的4项较小检修项目,维修班集中全员以“突击”模式展开最后的攻坚战,其中包括2#机组2#站翻转机传动轴,以及链条耐磨板 and 各类电器接近开关进行更换。经数小时的最后冲刺,下午5时,保全车间电解新系统维修班全部检修项目圆满结束,3天之内共计完成检修项目54项,检修设备率超过95%,设备交付生产车间使用并试车成功,用辛勤的汗水浇铸了电筒之花,也为保障厂湿法冶炼系统正常生产交出了一份满意的答卷。

(胡俊杰 刘官民)

矿业分公司铜绿山矿大干三季度



截至7月20日,矿业分公司铜绿山矿月度综合处理量达189.15吨/小时,台时处理量稳中有升。该矿上下正撸起袖子大干三季度,全力提产量。

进入三季度,该矿认真落实多项措施,破解生产瓶颈问题,千方百计提产量。生产源头采矿车间加强贫化损失管理,提高并稳定原矿品位,在确保安全的的前提下,提高台班功效,台钻每班按作业点均衡配布。重点管控重点采场,合理组织施工中深孔采场。提前规划10月份国庆期间矿量组织和储备,着重对9336、9338、5514、7813中深孔采场施工,确保在三季度未爆破作业结束并形成供矿能力。

机运车间加强主井、盲主井、混合井、管缆井提升系统以及溜破系统设备设施安全运行管理,充分做好主机设备、配套设施的日常维护工作。每小班结合采矿车间供矿量,合理控制-605米中段中转站的转矿量,杜绝铁件入斗入仓,确保流程畅通。选矿车间加强设备一级维护点巡检工作,稳定台时量,精心管控铜尾矿指标。维修车间协调配合好各生产车间安排的检修项目和维修人员组织分配工作,确保维修及时性和维修质量。各职能科室做好协调配合,共同盘活生产这盘棋。

(梅晓艳)