



科技创新挖潜创效

在古益选厂大平台上施展才干

落实措施节省大笔资金

「三加强一优化」增效益

在集团与公司的统筹下,古益选厂在全厂范围内开展“三加强一优化”节能增效活动,取得了很好的成绩。

加强岗位操作技能培训

岗位操作技能直接影响本岗位的任务、指标和成本,也是企业能否达到“节能增效”的重要因素之一。为此,古益选厂采取了岗位操作技能培训、操作技能竞赛、技术员现场指导、导师带徒、专家指导与与经济责任直接挂钩等措施,来提高员工的操作技能水平,并作为选厂日常工作来抓,有力地促进了生产经营,2013 年 1~10 月份古益选厂超额完成公司下达的各项指标任务,达到了节能增效的目的。

加强现场管理力度

现场管理水平的高低,直接影响企业的产品质量和生产成本,也是能否达到节能增效预期目标的重要环节。为此,古益选厂制订了一系列的现场管理制度,其中有各岗位三大操作规程制度、交接班制度、周检制度、设备检查维护制度、管理人员定期不定期巡检制度等。古益选厂通过对现场管理制度的不断完善与严格执行,保证了各项指标的良好完成,杜绝了各种浪费现象。

加强责任落地制度的执行

责任落地是生产正常运行的前提条件,也是各岗位挖潜增效的主要方法。古益选厂为了进一步“节能增效”,结合生产实际,明确了责任的细分,执行好责任落地和经济考核制度。

优化流程挖潜增效

古益选厂的工艺流程,执行的是流水线作业,如能优化流程,确保矿石品位,那么可以最大限度地挖掘潜力,达到增效的目的。为此,古益选厂组织员工对优化流程提出合理化建议,并对好建议进行奖励。公司也组织相关人员外出学习其它厂矿的经验,并邀请专家来厂指导。通过员工的共同努力,古益选厂先后采用了多项优化流程的做法,取得了显著成绩。(吴洪叶)

新突破



注:本版图片均由徐小洁提供

上图为古益选厂召开周例会,探讨节能降耗新方法。



左图为员工通过维修皮带带来提高机器的效率。



上图为员工在改造筛网,以此来降低破碎的出矿粒度,提高处理量。

优化流程实现降本增效

今年以来,古益选厂积极响应广西有色集团“六大行动”“七项措施”及公司“三提高一降低”的工作部署,从管理的细微处入手,不断通过技改创新优化生产流程,不断找出节能降耗的岗位操作关键控制点,扎实做好基础管理工作,实现降本增效。

由于公司已探资源储量日益紧缺,原矿物共生关系密切和嵌布粒度变细,矿石品位有所下降,硬度加大,对提高古益选厂生产指标的难度越来越大;同时,在有色金属市场低迷及企业生产成本不断提高下,选矿厂不断增加矿石的处理量,加重了设备的负荷率。古益选厂面对一系列难题,动员全厂职工集思广益深挖内部潜力、细化管理,通过采用科学方法,进行了一系列的技术创新,有效提高设备的潜能,促进企业经济效益的提高。

在选矿厂生产中,降低球磨机的给矿粒度,可以较大提高球磨机的处理矿石能力,有效降低磨矿单位吨矿能耗。综合古益选厂磨矿车间和破碎车间电耗相比较,破碎的电耗成本远远低于磨矿电耗成本。因此,古益选厂经过考量,认为采取“多碎少磨”工艺攻关降低选厂吨矿处理量的电耗,是节能降耗行之有效的方法之一。在保证生产相对平衡的前提下,将破碎最终产品粒度降至 0~8mm,入磨矿量由技改前 1000 吨/日提高到技改后 1200 吨/日,磨机处理量提高了 20%,磨矿单位吨矿电耗从 7 月份 15.508kwh/吨

下降到技改后 9 月份 13.42kwh/吨。按一年处理矿石 30 万吨计算,磨机车间一年可节约电费约 37 万元。

但随着磨机处理量逐渐提高,磨机分级系统负荷增大,该厂通过技术论证,通过与水力旋流器配套使用减轻分级机轴的负荷量,达到生产、设备平衡运行。为此,厂技术攻关小组深入车间不断总结,把水力旋流器渣浆泵的进浆槽口开在磨机车间 2# 螺旋分级机左下部,既防止废小钢球进入渣浆泵体,又能通过分级机大叶片的旋转搅拌得到相对均匀的矿浆。初期水力旋流器溢流管口直接排进浮选工段,由于原矿品位、硬度变化波动大,造成水力旋流器溢流口时有跑粗现象难以达到选别的技术要求,厂部经过不断调试,最后把溢流管口设置在 2# 磨机排矿槽内,并把旋流器进浆管道由表面光滑、耐磨性极高的高分子聚乙烯管取代不耐磨的 PVC 塑料管,不仅得到了选矿级别(以下简称“选别”)要求的磨矿细度,有效解决跑粗现象发生,而且 2# 分级机溢流矿浆达到选别要求,溢流闸板可下降 2~5 公分,溢流浓度提高了 2% 左右,间接减少生产补水用量及选别药剂使用量。同时,由于水力旋流器采用变频调速技术,按照生产需要合理调整渣浆泵 45kw 电机转速,有效降低了该电动机的电耗。

(覃勇)

如何技改创新节能降耗?

随着社会的发展和企业文化观念的转变,节能降耗被提到一个新的高度来面对。众多企业为增强核心竞争力,把节能降耗、减少企业成本性支出,作为当前生产经营工作的重点。但是如何节能降耗?不是光说说就能达到的,需要建立一整套有效的管理体系,才能使企业的节能管理工作具有持续性、长久性、有效性。在新的形势下,应该赋予企业节能降耗管理工作新的内容。

首先,坚持数字化管理,全方位实施数字化节能管理。在企业日常的节能管理工作中,通过对一些重要指标进行数字化比较,来分析管理成效,已被实践证明是企业节能管理的有效手段。如在生产过程中,通过对使用电量、使用水量、使用药剂用量等数据的对比,检验出与既定指标的差距,寻找工作中的不足并且及时改进。由于数字最能直观反映管理成效和差距,所以,在企业的节能管理工作中,对经济运行中的每一环节,我们要尽量实现数字化考核管理,通过数字比较发现和解决问题,从而使机组始终在最优的方式进行经济运行。

其次,从细节入手,提高资源的综合利用效率。如何能有效节水,如何能有效节电,如何能有效节约药剂,如何节约资源,是企业

成本竞争的最大关键。很多时候就要发挥“抠”的本领,这样才能“抠”出效益来。在日常检查中发现的微小问题都可能成为改革的关键,阀门的微漏,水笔头滴水、照明灯常亮,这些小事往往得不到重视,然而就是这些小事积累下来就会变成大问题,一支 60 瓦的灯每天多亮 1 小时,按 1000 盏灯计算,一年就会多耗电上万度,我们有多少度电来浪费?1 个自来水龙头持续漏水,据专家计算,24 小时的泄漏量约为 1 吨,我们又有几吨水来浪费呢?因此,在企业的节能降耗管理工作中,当前尤其要从细节上做好文章,必须从大处着眼,小处入手,坚持不懈,又何愁我们企业的效益不能提高呢?

再者,推行循环经济,废水的再利用,废弃边角料的再利用,对损坏器械的修复再利用,都是节约资源和减少污染,物品在完成其使用功能后能重新变成可以利用的资源而不是垃圾,不仅是对环境的保护,也能减少企业生产投资。

节能降耗已经成为如今企业的必然选择,作为基层员工应该不断学习节能降耗方面的知识,结合自身工作,从身边做起,从一点一滴做起。(王兰)

让员工养成节约习惯

在 21 世纪,市场经济高度竞争的今天,企业的成本控制是企业发展的主要内因,而企业成本控制制度的执行力以及员工成本控制意识则是企业成本控制的主要因素,要达到成本控制就要求每个员工都节约。今天我以自己的亲身经历来说一说。

2005 年我在古益选厂做值班,一次月度检修,我安排两个浮选工对浮选机进行安装,安装完毕,剩半盒螺丝,其中一个员工在大家不注意时用脚顺势一拨,把剩下的半盒螺丝拨到了浮选底,我看到这种现象非常恼火,怒斥他并叫到浮选底捡回来。那员工很不情愿地去了,嘴里还嘟囔着:省下来又不是你的。

2008 年我自古益选厂调任河三选厂副厂长负责技改工作。有一次,我安排员工进行运输皮带支架的装配,主要的工作是把铸造的支架与槽钢之间用螺丝进行固定。大概快到下班的时间,我又到皮带支架装配的地方,发现一个工人正在备件堆里翻找什么东西。于是,我问他找什么,他说正在找一颗螺丝,进行最后一支架的装配,他本来从仓库里刚好领够的。听了他的话我

的心里为之一振,在以后的工作中我特意对员工领料进行了观察,发现员工领的那些小件的东西如螺丝、螺母、铁丝等基本上都是按需领取,用到最后哪怕只剩一条焊条也要归还仓库。后来我对此类的现象与几个老员工交流,他们较为一致的观点是:河三选厂十多年都是采取老板承包方式来经营,而私人老板对成本的管理十分严格,甚至可以说是苛刻。因此工人久而久之就“被”养成了节约的习惯。

在以上的两件事中,我并不是在比较员工的好与坏,而是想说明,什么样的环境就会养成什么样的习惯。在国有企业的管理体制下有一些员工还是觉得成本与自己的收入没有必然的关系,而私人企业对自己的管理是十分严格的,成本管理带有强烈的经济目的性,员工的收入直接与成本挂钩,久而久之两种不同的习惯就“被”养成了。

因此,我们如何通过管理制度的制订、执行力、分配制度等一系列的措施,让员工能真正养成节约的习惯,使之成为企业发展的动力,是我们管理层和员工本身应该思考的问题。

(黄敬忠)



图为员工在齐心协力修复破碎机老虎口



图为员工在修复磁选机