铜陵有色报

TONG LING YOU SE BAO

TNMG

2015年3月10日 星期二 农历乙未年正月二十 第3599期 总第3916期

国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52

铜陵有色金属集团控股有限公司主办 E-mail:tlysb@tlys.cn 每周二、四、六出版

金隆铜业公司卓越绩效管理打造行业标杆

高纯阴极铜达标率为98.91% 入选铜陵市“产品质量示范点”

本报讯 去年，金隆铜业公司全年生产阴极铜46.05万吨、硫酸115.9万吨，两项均创历史新高。其中高纯阴极铜达标率为98.91%，高出计划0.91%，处于行业领先水平。在铜冶炼企业普遍处于窘境的情况下，该公司实现盈利，并入选铜陵市创建全国质量强市市级主导产品“质量示范点”。这些成绩，与该公司大力推行卓越绩效管理密不可分。

去年年初，该公司依据集团公司下达的《年度绩效目标责任书》制定了《年度组织绩效考评兑现及专项考核办法》，建立公司级、部门级关键绩效指标（KPI）体系，月度评价、适时改进。对采购、生产过程、销售环节均制订严格的内控标准，并严格遵照执行。对原有生产工艺标准进行梳理完善，增补新工艺操作规程，强化计量检验岗位标准作业程序的培训。

在生产过程中，该公司从源头抓起，合理搭配来源不同、主品位不同、杂质含量不同的各种铜原料，科学配比，把好入炉原料关，降低工艺源头对质量影响，稳定闪速炉炉况。同时拓宽阴极铜品质跟踪、分析及持续改善渠道，持续跟踪电解液、阳极板及阴极铜的质量指标，发现质量波动及时分析总结并予以改进。在阳极板质量控制中，加强铜精矿配料管理和冷铜均衡处理（避免高杂质原料集中处理）、将阳极板的杂质含量控制在合理范围内。在电解生产控制中，重点关注电解液杂质含量及悬浮物的波动变化，通过调整电解净液处理量、阳极板的杂质等手段，减少电解液杂质波动，稳定阴极铜的质量。

为提高绩效，该公司坚持效益最大化原则组织生产，电铜负价差时，合理调配铜精矿采购结构，加大国产矿的处理力度，减少价差损失。针对原料铜品位低、成分复杂、粗杂铜不足等一系列困难，加强工序协调，持续优化主工艺操作管控，在稳定高效生产条件下，主要技术经济指标得到进一步优化。

面对行业颓势，该公司积极对标挖潜、降本增效，全面推进卓越绩效管理。铜冶炼行业能耗大，能源结构复杂，该公司兼顾成本、效率与低碳，积极调整并优化能源结构。该公司一方面借助集团能源中心建设，完善计量器具，使水、电、蒸汽、煤、油等能源进出计量器具配备率达100%；另一方面淘汰工艺落后的高能耗制氧设备、引进工艺先进的节能制氧设备。同时有序推进“综合节能与能源优化研究”课题攻关，积极引进“合同能源”管理模式，在不需公司投资情况下完成了厂内绿色照明、硫酸循环水供电系统、保温炉天然气等节能项目。 **陈 潇 陈天红**

改善生产经营效果 提升整体绩效水平

铜山矿业公司体系化对标提质增效

本报讯 “全年力争铜量增产50吨、硫精砂增产20000吨，合计增收600万元；选矿经济技术指标通过针对性技改进一步提高选铜回收率，增效100万元；制定峰谷用电及设备管理考核工作，降低用电费用，实现全年节电150万千瓦时，减少电费支出100万元；加大材料及备品备件管理力度，全年在预算基础上下降10%，节支200万元。”铜山矿业公司这一切实的提质增效计划已于一月全面实施。

面对提质增效计划，该公司围绕“对标挖潜、稳产达标”工作主题，以系统对标为手段，改进和创新工作方法、技术方法，稳定技术经济指标，改善生产经营效果，提升整体绩效水平，增强矿山持续发展能力。

围绕活动内容，该公司正强化生产组织系统管理，实现对标挖潜，稳产达标目标。加强生产组织管理工作，各生产环节有机配合，确保政令畅通，执行有力。将生产计划分段实施，确保新区出矿稳产增产。此外，以采场衔接为中心，通过优化方案，加强现场管理，提高工程质量，充分利用有效的时间合理安排，确保采切工程施工的高效，实现采掘平衡和三级矿量的平衡。加大对选矿经济技术指标的考核力度，提高产品质量和资源的综合利用率，确保选铜回收率达进一步提高。

该公司加大科技投入，用科技创新、工艺革新提高生产效率，节约生产成本。加大用电及设备管理，重点加强峰谷用电管理考核工作，减少电费支出。通过修旧利废降低维修费用、优化生产工艺，节约生产成本。

在完善目标指标管理体系中，该公司以对标挖潜为手段，以稳产达标为目的，梳理现状、找准成本降低控制点。结合历史最好指标和当前标杆提出并完善降本增效工作指标，将降本工作指标细化分解到最小单元，将挖潜增效工作责任落实到生产的全过程。健全对标挖潜工作的运行机制、考核激励机制，全面全过程对影响企业效益的各项指标进行动态的科学合理的优化。

该公司将积极开展形式多样的主题实践活动，通过组织开展劳动竞赛活动、合理化建议、“QC”及小改小革等活动，从点滴小事做起，有针对性开展对标挖潜工作，提高劳动生产率、设备利用率以及资源利用率，降低材料消耗和能源消耗。

朱 莉 洪同国

徐斌：出矿“小兵”担大任

偏小的个头，瘦削的身材，稚嫩的脸庞，这位千米井下出矿战线上的“小兵”，今年刚满26岁。2009年，他从部队退伍成为矿山铲运机工，如今工龄不满6年，却取得了令老师傅们都称羡的业绩：他拜师学艺月余，即能驾驭数百万元的洋设备；两年后，肩挑机长和爆破手两项重任；去年，不仅“晋升”为师傅，还担当10余人出矿小组的组长，年末从全矿2500多名职工中脱颖而出，被推选为最年轻的“矿山功臣”。他就是冬瓜山铜矿采矿工区井下铲运机工徐斌。

“小徐虽然年轻，论岗位技能、作业产量，不逊于老师傅，最难能可贵的是责任心强……”3月4日，在井下负825米中段休息室内，出矿二班班长栗金强谈起徐斌，称赞的话儿说不完。“大年初二，徐斌上早班，凌晨1点多钟检查完井下负850米出矿责任区域后，查看并不属于自己管辖的沉淀池放水孔。当时，沉淀池坝体外低洼处的放水孔孔口已堵塞，污水齐膝深，如不及时疏通，污水将漫过路面严重影响生产。小徐没多话，直接脱掉矿靴，卷起裤腿，赤脚趟着石子、淤泥，慢慢摸到孔口边，用手把堵在孔口上的杂物抠出，瞬间污水齐向孔口涌入。险情排除了，小徐悬着的心也落了地。”

栗班长的话未说完，安全员老吴插话道：“徐斌不光责任心强，也是出矿安全生产的‘尖兵’，3号采场这块难啃的骨头交给他，大伙儿放心。”老吴说的3号采场在负825米出矿中段56线，采场内残留矿石两万余吨，为使下步充填接替工序尽快介入，矿部要求提前完成残矿清理工作。但出矿时面临矿石大块率高，容易卡结，铲运效率低；采场内部空区高度接近百米，浮石有随时垮落的风险，人员安全难保障。

这时，徐斌平时练就的“三件武器”派上了用场。“火眼金睛”能够识别卡结矿石是要用炸药爆破处理，还是用铲斗灵活松动；对于超过1立方米的大块矿石，他也能一眼分辨，分拣后下班时集中爆破铲运。“顺风耳”不仅可以听到不同设备故障发出异样的响声，还能听出空区垮落矿石的大小和多少。“魔术手”反应快，动作到位，平时装载率、铲运速度就比别人高和快，发生险情时能指挥铲车准确做动作避险。

徐斌的徒弟王翔对师傅的“武器”也显露出敬佩之情。徒弟是位90后，去年参加工作，下井前在部队服役5年，开过4年军车，但论铲车安全操作技能，王翔说跟师傅比还有一定的差距，他和师傅同开一台车，每天师傅比他多出100吨矿石，全年自己出矿4万吨，师傅可以轻松铲运6万吨矿石。

李志勇

岗位之星

——安庆铜矿安全环保部安全员伍代信

伍代信是安庆铜矿安全环保部安全员。从事安全检查工作九年来，他始终把安全工作当作自己家的事，以认真工作态度和亲和力打动身边的每一个人，对违章绝不姑息迁就，现场及时批评指正。

他积极参与一些较难解决的安全问题，亲临现场督促施工单位安全施工，尽职尽责。2014年安庆铜矿年终检修期间，在主井天轮大型吊装工程中，他既要按照作业流程监管职工规范操作，又要监管整个施工现场的安全；为安全完成这次大型吊装工程，他与检修人员一同上下班，做到腿勤、眼勤和脑勤。

2014年，他全年查处“三违”现象18起，罚款1.1万元；检查出的各类隐患96条，并逐条落实整改。

凤凰山矿业公司选矿车间精矿工段小处“抠”出大效益

本报讯 对精砂库外铁道上的积砂进行清理回收，每班定时清理铜硫事故池、磁力脱水槽，对损坏的设备能修的尽量修复……凤凰山矿业公司选矿车间精矿工段将挖潜降耗活动落实到实际工作中，从小处着手，“抠”出大效益。

由于陶瓷机对水质要求很高，日常的生产用水达不到它的要求，根据这一情况，该工段通过现场工艺流程的改造，使原来的过滤机的脱水、浓缩机的溢流水得到了回收、循环再利用，这样既控制了排放，又节约了用水、降低了消耗，年节约成本约5万元。不仅如此，单机日用水量由平均100吨左右降为35吨、工段原有的2台真空泵的额定电耗由260千瓦降为60千瓦……通过大小设备改造，该工段从小处着手细处挖潜，大大降低了生产成本。

据了解，集团公司生产的第一台陶瓷过滤机放在该工段使用，在他们的精心维护和改造下，使这台设备在使用十多年后，其功能依然像新设备一样。针对季节性的特点，特别是冬季对设备影响巨大，该工段采取了大量的保暖措施，对风管、放料管、真空泵、各种气阀的包扎起到保护的作用，使设备的利用率增大，确保了安全生产。对于一些易冻坏、冻碎的设备，对于能修复的他们尽量选择修复，一年能节约数万多元。

过去硫精砂、铁精砂、铜精砂的水分过大，不仅不能满足销售要求，还会导致运输途中金属流失现象，尤其是硫精砂，水分过高容易造成滞销。该工段想方设法，对浓缩机与陶瓷机进行补水，改变矿浆浓度和性质，从而有效的降低了三产品的水分，达到了销售要求。

王松林 段 青

为铜冠机械公司的“科技创新”鼓掌

□殷修武

群言

3月3日和3月5日，《铜陵有色报》先后刊登的《铜冠机械公司2014年度获得多项科技荣誉》和《铜冠机械公司着力提升品牌竞争力》两篇报道，该公司在新产品转化、高新技术企业资质、科技攻关项目等取得一系列成绩，编制申报并被国家知识产权局授予“第一批国家级知识产权优势企业”荣誉称号。该公司的产品不仅受到国内众多矿山企业的青睐，而且还大量出口到国外。笔者不禁为铜冠机械公司把科技创新摆在当务之急、长远之需的主要位置点赞鼓掌。

据《科技日报》报道，权威人士最近提出“让科技创新成为驱动发展的新引擎，我国尚存在诸多瓶颈：一是自主创新能力不足、高端人才缺乏；二是技术创新主体能力不强；三是创新成果转化不畅；四是创新和产业化环境不优。”这些动力转换的关键问题在我国不少地方和企业不同程度存在着。

我们看到，当今新一轮科技革命和产业革命正孕育兴起，全球进入创新密集时代，科技与人才实力日益成为国家、地区与城市和企业之间竞争的决定性因素。科技创新既是提高当前核心竞争力的重点，更是抢占未来发展制高点的关键。在这一新形势、新常态下，我们的企业要发展，如果再走拼资源拼消耗的老路，资源就会枯竭，环境就难以承载，只有像铜冠机械公司那样，大搞科技创新，才能为经济增长提供源源不断的动力，发展才可持续。

3月5日，李克强总理在《政府工作报告》中提出“我们要使我们国家由产品制造大国向产品制造强国迈进……”科技创新与惠及职工利益、改善民生息息相关，我们企业的每位职工都应关心并积极投身到科技创新的行列中，焕发全社会的创造力活力。

重视品质求形象

——记铜冠铜材公司加强质量计量工作

在2月27日集团公司召开的2015年推进卓越绩效模式暨质量计量工作会议上，铜冠铜材公司介绍了过去的一年里加强质量计量管理，满足客户需求的做法。作为新成立不久的企业，何以能在质量计量工作上脱颖而出？铜冠铜材公司抓住的切入点就是：重视品质求形象。

该公司作为一家刚建设开工企业，在过去的一年市场竞争里，他们积极组织好生产，以销促产；强化管理，注重品质。在该公司投产初期，一些客户反馈较多的就是质量计量的异议问题。“不管问题出在哪里，有问题了，就要正视而不是敷衍。”这成为该公司派班会上一度常说的口头语。如何提升客户的满意度，该公司暗暗地把质量计量作为工作的重中之重来对待，拟定措施，逐条逐条地对照与改进。

年初，根据客户的意见与建议，制定铜杆、铜丝成品率、产品内部自检的合格率等质量指标，分解到各个部门，严加考核。考核是硬杠子，最重要的是强内功。强化质量的培训，开展各种先进质量方法推广活动。去年，该公司对全体员工进行了一次质量基础知识和技能知识的考试。同时，启动了质量、环境、职业健康与安全管理3个国标的建立工作，获得了3个体系的认证证书。

该公司深知，只有员工自主的质量意识才是产品最根本的质量保障。去年该公司一下子成立了10个QC小组，不断持续攻关。至今，包括“提高钢带、拦块使用寿命”在内的3个成果，已经发布。有8项涉及质量方面的QC成果，都已经在该公司的提高产品合格率、改善工作环境、降低劳动强度、增加经济效益上发挥出价值。在产品检测的原料关口、生产制造关口、成品检测上，该公司加强源头与中间工序的控制，不断优化了质量考核指标，通过奖惩兑现，实现了员工自主质量管理意识的提升。

目前，该公司主要产品主要销售在华东、华南地区。该公司规定，如果客户所反映的质量有问题的情况属实，就会通过电子系统追踪到每一卷、每一个班组、每一个人。查找原因容易了，改进的对策也容易得到及时实现。今年1月份，该公司又制定了个人与部门质量目标，公司每个人、每个班组都要对职责内的质量计量负责，出产品的工作现场每日实现衡器校对，做好原始的记录，做到日后有据可查，便于对实施过程进行有效管理与评价。

本报记者 江 君

金威铜业公司板带分厂职工在“三好”现场管理月中规范操作板带退火作业。为夯实精细化管理基础，培养员工良好行为习惯，近日，该公司在全厂开展了“好行为、好习惯、好素养”现场管理月活动。通过加强现场管理，着力培养“三好”员工，进一步规范现场员工操作行为，全面提升产品质量和管理水平。

王红平 黄军平 摄