

# “安全生产，我承诺做到……”



“作为一名共产党员，我深知安全工作是关乎公司平安发展、职工身心健康和家庭幸福的大事，因此在工作生活中，我承诺做到：认真履行岗位职责，积极学习并带头遵守公司及车间安全生产各项规章制度、岗位安全作业标准，践行安全承诺，尽心尽力地干好工作。”

“我承诺：在生产工作中时刻牢记安全，提醒身边人注意安全，坚决做

到不安全不生产，杜绝‘三违’现象。”

“我承诺发挥共产党员的先锋模范作用，带头干好工作，带头注意安全，切实做到‘四不伤害。’……”

上述话语出自铜冠冶化分公司综合车间党支部大会全体党员所做的承诺。在日前召开的党员大会上，该车间全体党员宣读并签订了向全体员工作出的《安全承诺书》。“通过签订安全承诺，我感受到自己身上安全责任更重了，不仅首先要保护好自身安全，而且还要保护好他人的安全，这成了我们党员义不容辞的责任。”承诺书签订一结束，该公司标兵、车间安全员谢辉如是说。

综合车间主要担负铜冠冶化分公司

硫酸、球团生产原料的保障供应，硫酸、球团及红粉的销售，柴油等燃料的储存及输送，以及所有原材料及产品的取制、分析化验及生产过程的分析化验等工作，车间员工几乎遍及公司所有作业场所，接触到生产环节中可能存在的所有危险及有害因素。该车间现有员工99人，其中党员约占员工总数的四分之一，党员的言行直接影响到普通群众。“向我看齐！”为切实做好安全管理工作，综合车间党支部创新安全管理模式，在车间营造“我想安全，我要安全，我能安全”的安全氛围，通过开展“党员安全承诺”及“优秀员工安全宣讲”等创新活动，促使党员严格遵守安全生产、廉洁自律等有关规定，切实履行岗位职责，

公开接受职工群众监督。党员随时对照承诺内容约束自身言行，实现监督与自我监督，更好地发挥党员先锋模范作用，引领并激励其他员工争做安全明白人、守法人。

近年来，该车间在安全管理上组织开展了一系列行之有效的创新活动，如“我当一天安全宣讲员”、转岗员工上台谈安全心得、“强安全、送安康”有奖问答、“优秀员工安全宣讲”等，车间员工遵章守纪不违章的良好氛围逐渐形成，该车间被授予集团公司2014年度安全先进集体、铜冠冶化分公司2014年度安全环保竞赛优胜单位等荣誉称号。

盛叶彬

## 获得掌声不容易

任及安环生产控制指标，真正落实安环工作“重心下移，关口前移”的指导思想，理顺安环生产与生产经营的关系。通过全体职工的踏实工作，共同努力，去年完成掘进量500米，采矿量70000吨，供矿量60000吨。各项工作安全生产无事故，2014年连续实现安全生产年。

谈到安环管理夏区长只说了两条：一是结合实际，查找隐患，及时整改不安全因素。去年，该区针对安环生产情况，查找不足，共收集安全合理化建议10多条，并及时予以解决处理，激发了职工参与安环管理的积极性。如职工提出的：提升人员的罐笼年久失修，存在重大安全隐患，区部立即组织机械专家以及专业技术人员，进行全面检查，经过仔细分析，一致认为需要立即更换罐笼，经区部同意更换了新罐笼；二是在安环上，注重日常管理。像特种设备如提升机、井下水

泵、压风、采掘现场等情况的检查，对设备抢修、大修和井下各作业面，加强现场安全管理。针对一线员工安全素质和操作技能高低不一的情况，每月组织一次安全和操作技能培训，从而提高了职工整体安环素质。

谈到这时，他说还要下井，指了指身边的书记说：“让他补充吧。”书记接着说：“荣誉是班子集体努力的结果，我补充一点，就是安环工作要注重管理，严格落实各项规章制度。”去年，该区结合“5S”管理、精细化管理、安全班组创建等活动，把安环工作纳入这些活动一并开展、考核，与职工经济效益挂钩，制定安全绩效管理考核办法，建立健全安全绩效考核制度，使职工在生产作业中自觉有章可循，奖惩并重，提高安全意识。每月进行一次安环、环保、5S、安全班组工作大检查，查出各种安全隐患及时解决。同时，

还根据季节变化，认真开展井下设备、人身防暑降温、防寒防冻、防雷等自然灾害检查，全面制定落实安全应急救援措施，落实设备的点检、巡检和周检制度，加强设备的维护和保养。每周还按照矿部下发的安全教育材料、定期的利用安全学习日对职工进行安全教育、安全知识培训，结合公司内外部的安全事故进行借鉴、剖析，以提高职工的安全意识。每天的派班会都强调安全事项，尤其是井下作业现场安全问题，每天必讲，及时督促施工队和各班组认真落实安全生产责任和各项安全措施。还有积极开展“安全月”活动，组织职工积极参加矿部开展的安环健康有奖问答、板报及知识竞赛活动。去年还取得了矿业公司安环知识竞赛第二名的好成绩。说到这里，书记加重了语气：“其实，充分发挥职工作用，才是做好安环工作的根本！” 叶玉芳 巩培汉

## 团结协作 服务生产 ——记凤凰山矿业公司先进标准化班组选矿车间电气工段

凤凰山矿业公司选矿车间电气工段主要负责选矿车间所有电气设备的维护，包括设备备件维修及技术改造工作。该公司20名职工，凭借团结协作、无私奉献的精神，一次次圆满地完成了矿山下达的任务，多次获得该公司先进标准化班组荣誉称号，去年全年未发生一起人身及设备安全事故。

在抓好职工“安全第一”意识的同时，该工段着力提高生产效益和设备利用率。该工段秉承“有备无患”的宗旨，不断加强对重点电气设备、系统的维护和巡查工作，及时发现隐患，使主要电气设备的可开动率达到100%。针对选矿生产供矿不足、停车周期较长的现状，该工段积极实施集约化开车检查工作，结合季节性特点，做好停车期间电气设备防雷、防潮、防火、防冻检查工作，确保了选矿电气设备均能实现一次性开车成功。该工段还把日常设备运行监护和紧急故障处理结合起来，从而确保选矿车间电气设备的正常运行。

去年，该工段在选矿车间安全标准化创建及规范提升工作中，完成了精矿铁事故池电气自动开停车装置线路设计、安装，并一次性试车成功。此装置安装以后不仅降低了电耗，而且减轻了生产工的劳动强度。此外，该工段还完成浮槽安全整改电气控制盘制作及安装，磨矿15吨、5吨行车加装双集电器运行，碎矿、磨浮大皮带加装拉绳开关及急停开关等任务。

打造学习型班组是该工段的一项重要工作。除了积极鼓励员工参加矿业公司举办的各类技能培训，工段自身积极开展岗位练兵、技术比武、导师带徒等活动，员工的整体业务水平得到较大提高。班组成员坚持小改小革，去年提出的合理化建议达20条，其中“浮选160千瓦鼓风机变频改造”建议荣获凤凰山矿业公司2013—2014年度科技成果和合理化建议二等奖。班组成员坚持修旧利废、技术创新，去年大中修各类电机30台，总功率1150千瓦，为该公司节约外委维修资金1.5万余元。该工段每季度开展经济活动分析会，效果显著，去年材料成本已节约2.2万余元。

陈 潇 段 青

## 铜冠物流金铁分公司 坚持领导带班制度常态化

本报讯 铜冠物流金铁分公司坚持领导带班制度常态化，每周安排管理人员定期、不定期深入班组、岗位和作业现场巡查。

该公司重点检查人员在岗情况、精神状态、违章操作及设备运行情况，及时纠正违章违纪行为，对检查中出现的新的问题提出整改意见，制定整改措施，消除安全隐患，取得良好效果。 邹卫东



## 与奥炉的不解之缘 ——记金昌冶炼厂“十大标兵”万华海



15年前，金昌冶炼厂引进奥斯特炉工艺，万华海自此与奥炉结下不解之缘。他主动参加主工艺冷热处理，从奥斯特炉试生产，万华海就认真总结，撰写学习与操作心得，为新工艺生产贡献力量。15年过去，万华海仍坚守在奥斯特炉旁。

身边员工都说他一心扑在奥炉生产上。每天，他总是提前上班，安排布置好当天的生产任务；每天，也又是最后一个下班，他要先考虑好第二天的

## 程战明：用智慧贡献矿山

作为采矿专业的高级工程师，程战明一直默默奉献在铜山矿业公司。作为这个公司的生产部副部长兼深部开拓工程办公室副主任，他承担了深部开拓“找米”的期盼。

自1999年来到这个公司工作以来，程战明在老矿不断“找米下锅”的期盼中，一步步走过来，用自己的智慧作出了一定成绩。他所主持的20多项技术革新中，多项成果获安徽省重大合理化建议奖、集团公司合理化建议和技术成果一、二等奖，为矿山创造了上亿元经济价值。同时为该公司深部资源预选项目副井工程获“部优工程奖”立下了汗马功劳。

和程战明一起共事过的同事都记得，铜山矿业公司深部资源开采项目自2009年开工建设，他就积极参与了“铜山矿业公司深部矿产资源预选工程”的可行性研究和初步设计工作，两年后，他又开始负责业主方对井建工程

工作安排。正是这样事事有计划、有布置、有检查、有说法，在他的精心带领下，奥炉各项工作井井有条。

奥炉各项工作的同时，万华海注重奥炉的小改小革。他关注生产细节，致力于解决生产难题。针对奥炉渣含铜长期居高不下困扰，他根据工作经验总结出“熔炼先造渣，配硅是关键”的操作要领。此举使炉中渣型易于控制，电炉炉结明显好转，渣含铜指标由2008年的0.68%减少到目前的0.6%以下。仅此一项，一年可减少铜损失90吨以上，且石英砂与石英石的价差一年可节约资金86万元，节电效果也十分明显。

单体硫一直是困扰奥炉正常生产

的另一个顽疾，严重制约了铜硫系统的正常生产。作为厂单体硫攻关小组的重要成员，万华海积极查找单体硫形成的原因。他不断尝试调整入炉精砂的铜硫比、成分、品位，并协助工段长制定多项考核制度。各项举措使奥炉产能得到稳步提升，各项经济指标进一步优化。

历次检修中，奥炉都是中心。每一次检修，不论严寒酷暑，万华海总是第一个到达检修场地，最后一个离开。去年3月的一次检修，时间短、任务重，为在规定的期限内完成任务，虽然家就在厂区附近，可万华海竟然四天三夜没有进家门。正因为有了他这种忘我的工作精神，奥炉才打破了一个个检修历史最快记录。

由于原料原因，奥炉去年四楼下降烟道结块严重，每月都要清理三、四次。为使产量不受影响，生产与清理烟道总要同时进行。每次，万华海都一马当先亲自带领职工保质保量地完成工作。

朱 莉 齐宏明

平底式缸沟受矿——前年，他终于完成了首采地段的采准方案设计，并通过了该公司的审查。与此同时，布孔设计是采矿技术中非常关键的环节，直接影响爆破和出矿效率。程战明又仔细阅读了长沙院等20多篇阶段研究报告，借鉴其他类似矿山的经验，完成了首采地段的布孔设计和爆破方案设计，首采采场已于2014年元月如期进行了首次爆破，总体效果理想。大直径深孔阶段空场嗣后充填法在铜山的应用过程中他一鼓作气，改变参数等方法，逐一解决，如今，这种采矿方法在铜山的应用基本成功。

由于铜山矿业公司矿体围岩稳固性较差，天井施工用普通法和吊罐法都存在较大的安全风险，但新项目高天井比较多，去年以来，他通过与施工单位的沟通及查阅相关天溜井施工方案资料，建议采用反井钻进天井，然后回填卵石，刷大支护成井，该方法在铜山项目施工过程中率先试验采用，实践又一次证明程战明这一“智力成果”应用使得安全性更高，效率更快。

本报记者 江 君 通讯员 夏富青

## 负850米探矿道贯通记



3月8日小夜班11时许，随着冬瓜山铜矿井下负850米“轰”的一声爆破声，现场掘进爆破施工人员欢呼雀跃起来：“贯通了，终于通了！”经过历时一年多的艰苦奋战，冬瓜山铜矿重点工程——井下负850米团山深部探矿道工程终于圆满相向贯通，有效地改善了该作业地段通风环境。

承担该项重点工程任务的冬瓜山铜矿掘进二区，自去年1月份进入负850米团山深部探矿道工程施工以来，面对独头掘进通风差、废石系统影响运输路线长、二次倒运劳动强度大、高温含硫易缺氧、地质结构复杂破碎带多、技术跟踪难度大等诸多困难，一方面发扬“能打、善打、打得赢硬仗”的优良传统，一方面结合实际，以施工前、施工中、施工后监管三结合为要素，从图纸设计、现场施工、技术指导、质量跟踪等几方面入手，实行无缝交接班制度，以实现施工效果班班知的常态化的动态施工管理为目的，有效地控制了工程进度，提高了施工质量。

## 天马山矿业公司推行安全生产工作日志制度

本报讯 为加强中层管理人员作风建设，进一步提高管理人员工作效能，创新管理人员考核方式，全面系统掌握安全生产工作动态，提升管理人员综合素质，近日，天马山矿业公司率先在中层管理人员中推行安全生产工作日志制度。

该公司要求每位中层管理人员都要高度重视该项工作，把安全生产工作日志作为提升个人工作能力的一项重要举措，认真加以落实。工作日志人手一册，原则上每日一记，主要记录本人当天处理日常安全生产、安全管理等工作落实情况、存在的主要问题与建议等，对一周工作要有总结及问题

尤其在去年夏季，该区面对重点工程高温季节施工的困难和风险，他们意识到负850米中段27号线与47号线的贯通工程势在必行，于是就尽快提前完工千米探矿道，完成近两万多立方米的掘进量，将负850米中段27号线与47号线贯通，以改善后续工程施工的通风条件，作为该区的头等大事。为此，该区打破常规，转变思路，在征求相关技术部门指导与帮助的同时，想方设法做好高温作业风险预防，广泛征求班组、技术及施工人员意见，认真勘察施工现场，科学合理优化施工方案，适时调整施工人员组合，分别在负850米中段27号线、47号线近千米的距离处，同时安排两个作业小组进行难度较大的相向施工。为确保相向施工的技术要求，以达到高质量的贯通，该区技术人员以施工需要为第一，工程施工到哪里，技术跟踪就跟到哪里。与此同时，积极开展“掘进重点工程登台”竞赛活动，促进施工进度平稳推进。

通过多措并举，历时一年多，不仅确保了负850米中段27号线与47号线近千千米探矿道高质量的贯通，改善了该处施工的通风条件，而且也为冬瓜山铜矿60线以北后续工程开拓、采准奠定了坚实基础。

董 伟

## 铜陵市立医院成功开展首例颅内动脉瘤介入栓塞术

本报讯 日前，铜陵市立医院神经外科应用颅内介入疗法成功为一名蛛网膜下腔出血患者开展颅内动脉瘤介入栓塞术。这是该院继显微手术治疗颅内肿瘤后开展的又一项微创介入治疗颅内肿瘤的新疗法，该项技术目前在本市处于先进水平。

患者江某，女，现年38岁，系无为县牛埠镇人，素来身体健康。今年2月7日下因受到惊吓的惊吓，出现头痛、呕吐。求助当地医院后，急送铜陵市立医院就诊，急诊头颅CT提示

“蛛网膜下腔出血”，收住神经外科治疗。因患者病情危重，随时有呼吸、心跳骤停风险，该科立即组织抢救。经认真检查讨论，并征得患者家人同意，该科专家确定应用目前治疗颅内肿瘤和蛛网膜下腔出血最先进行法——介入栓塞术为其手术治疗，遂于2月9日在全麻下行“全脑血管造影+颅内动脉瘤栓塞术”。手术十分成功，术后患者恢复良好，生活正常，无不适应反应和后遗症。现已痊愈出院。

钱扬顺 方 欢



3月10日，铜冠电工公司职工正在漆包线分厂调试改造后的尼霍夫大拉机。针对尼霍夫大拉机放线系统存在可靠性差、易断线、运转过程中经常脱轨，产品合格率低，以及退火时铜丝表面容易产生氧化现象，该公司组织技术骨干对该设备进行了技术改造。通过验证，对放线系统进行改造，并将退火时蒸汽保护改造为氮气保护，可有效提高产品合格率，降低断头率。尤其是使用氮气替代蒸汽，不仅节约了电能，还提高了铜丝合格率。

王红平 芦广胜 摄



3月12日，铜山矿业公司尾矿库管理车间维修工正在更换浮选机水轮盖板。今年以来，该公司坚持落实设备检修制度，加大设备检修力度，严格检修质量，做到检修质量高标准、检修过程“零伤害”，最大限度地发挥设备效益，促进矿山安全生产。

本报记者 江 君 通讯员 张 震 摄