铜陵有色集团公司2014年度合理化建议和技术改进成果获奖项目公示

（共196项）

一等奖（18项）

项目名称	建议人	建议实施单位
1、增设1#矿体-560至-580m西部区域上盘斜坡道,优化了3#房回采方案,加大零星矿体的回采力度	陈贤春	安庆铜矿
2、桦树坡4#盘区-670m以上低品位矿石与高品位矿石混采	杨迎勇	冬瓜山铜矿
3、选矿厂氰化尾矿回水循环利用	张贤策	黄狮涝金矿公司
4、控制扬尘,降低损耗,清洁生产	邓文胜	铜冠物流公司
5、粗铜、冰铜排放口优化改造	邢志楠、王守全	金冠铜业分公司
6、硫酸车间闲置设备的再利用	高志正	金昌冶炼厂
7、吸收塔内增加回收段,降低脱硫剂的非正常损耗	陈家欢	铜冠冶化分公司
8、T305顶气相热量回收利用	吴　实	金泰化工公司
9、低钛特种球团的开发与销售	李　军	铜冠冶化分公司
10、团山顶沿矿段10线-580米以下深部找矿	蒋望生	冬瓜山铜矿
11、根据当期签订原料数量及价格平衡对冲对应产品数量及价格	王　敏	金泰化工公司
12、使用液压螺母解决卡炉托轮位移问题,提高卡炉使用寿命	何后闩	稀贵金属分公司
13、反应塔冷却原件方式改造	王凤杨	金隆铜业公司
14、无氧炉卷扬机技术改造	吴小刚	金威铜业公司
15、能源综合利用及自动化改造大幅降低铜箔制造成本	王　同	安徽铜冠铜箔公司
16、阳极炉工艺参数模型建立及控制系统开发	文　萍	金昌冶炼厂
17、消除650清洗线研磨刷辊振纹,改进铜带表面质量	洪小兵	金威铜业公司
18、采用全连续结晶器降低无氧铜炉铸锭氧含量	王文超	金威铜业公司

二等奖（61项）

1、露天供矿系统改造	郑王生	铜山矿业公司
2、铜山深部矿产资源开采西风井工程（风道）	曹义苗	铜山矿业公司
3、电动铲运机在凤凰山矿业公司上向水平分层尾砂充填法采场的应用	胡跃进	凤凰山矿业公司
4、-360m中段3#矿体下延开采	方胜勇	凤凰山矿业公司
5、基于安全前提下的边、小矿体的回采	朱成树	天马山矿业公司
6、胡村后-460m中段I#矿体6~7线落矿方法的优化	王成武	冬瓜山铜矿
7、利用闲置设施充分回收硫资源	赵结斌	铜山矿业公司
8、降低硫金矿选矿电单耗的建议	孙业友	天马山矿业公司
9、修建8000吨蓄水池	叶正国	天马山矿业公司
10、粗矿仓改造	姚书俊	金冠铜业分公司
11、对低硫130 m^3浮选机浮选效果差的原因查找的建议	汪太平	冬瓜山铜矿
12、减少氧化时间	余小华	金冠铜业分公司
13、减少氧气放空,提高液氧产量	李　军	金冠铜业分公司
14、电炉排烟系统改造	张友顺	金隆铜业公司
15、铜箔生产过程中废水处理及回用措施	路　艳	安徽铜冠铜箔公司
16、采用X-荧光仪快速检测公司阳极泥	钱庆长	金冠铜业分公司
17、强化污水处理的氧化措施,确保排水达标排放	吴新民	金隆铜业公司
18、贵金属综合水网优化改进设计与应用	王海荣	稀贵金属分公司
19、直接净化河水替代自来水作为锅炉和生产补充水	钱宇峰	张家港铜业公司
20、铜山铜矿前山84#矿体-17.5m以上残矿勘查	李品杰	铜山矿业公司
21、有色人才公寓6#、8#楼基础修改	程国兴	有色置业公司
22、阳极炉架构改造	王庆轮	张家港铜业公司
23、铜火法精炼阳极炉大修停炉采用“洗炉”操作方式改进及应用	陈长顺	张家港铜业公司
24、对深部-922米破碎机设计及安装基础进行优化完善	罗皖东	安庆铜矿
25、主天井轮轴承端修复	秦小兵	安庆铜矿
26、优化填充管径,降低管道震动和损耗	何永贵	安庆铜矿
27、文丘里风机过流部件国产化改造	左池舟	稀贵金属分公司
28、球磨机静压油站冷却系统改造项目	胡新年	稀贵金属分公司
29、ZGC60渣抱罐车发动机国产化改装	左池舟	稀贵金属分公司
30、自动冷镦机结构优化设计	刘　纲	铜冠电工公司
31、老式漆包线烘炉节能环保改造	齐永久	铜冠电工公司
32、渣选半自磨衬板改造	张丙辰	金冠铜业分公司
33、竖炉系统流槽、烧嘴改造	王万军	金冠铜业分公司
34、通过调整改造剥片机构、行车吊钩,降低PC电解不锈钢阴极板机械伤害	刘连文	金隆铜业公司
35、PC电解阳极压力整形油缸、压板及其大修方案改进	刘连文	金隆铜业公司
36、60T渣抱车大臂举升工作系统运行和维护可靠性的建议	吴　宁	铜冠机械公司
37、四立方柴油铲运机发动机进排气管改进建议	薛建平	铜冠机械公司
38、液位计研发	孙克俭	铜冠机械公司
39、立式砂仓料浆制备造浆装置的改造	惠　林	冬瓜山铜矿
40、多绳提升机首绳“绳长-绳槽一致”测控方法	徐秀祥	冬瓜山铜矿
41、SDW20辊尾气油气分离装置改造	陈守信	金威铜业公司
42、无氧铜炉组熔化炉加料口改造	王之平	金威铜业公司
43、碳酸二甲酯系统往复泵、氟塑料离心泵改屏蔽泵	章山成	金泰化工公司
44、液压平推式铜棒自动分料输送进给机	童晓华	铜冠黄铜公司
45、水平连铸保温炉面板更换步骤简化	陈　刚	铜冠铜公司
46、KMZ-1200/55斜板浓缩机芯件材料和运行系统改良建议	曹亚林	仙人桥矿业公司
47、多绳提升系统平衡锤结构的改进	宣军传	天马山矿业公司
48、余热锅炉水冷壁改造	丁绍兵	铜冠冶化分公司
49、生箔机制箔系统改造	朱　勇	安徽铜冠铜箔公司
50、硫酸II系统SO_2风机一拖二高压变频节能改造	文　萍	金昌冶炼厂
51、转炉风机控制系统改造及风机控制室整合	程惠伦	金昌冶炼厂
52、DH80空压机同步电机（5600KW）励磁控制系统技术升级	王志平	金隆铜业公司
53、残极机组PLC及伺服控制系统升级改造	卢　鹏	金隆铜业公司
54、进口转炉主控系统和操作系统国产化改造	刘婉容	铜冠电工公司
55、蒸汽发生器非电化节能改造	江　新	铜冠电工公司
56、副井提升机DCS800拖动系统噪音消除	丁卫国	安庆铜矿
57、安庆铜矿西风井高压变频器改造	王革奇	安庆铜矿
58、换位线生产工艺改造	汪　巍	安徽铜冠铜箔公司
59、降低黄铜熔铸生产过程中的金属损耗	周　恒	铜冠黄铜公司
60、实施客户代码系统管理,提高产品质量一致性	刘　洁	铜冠电工公司
61、转炉、平炉循环水系统并网	李　庆	铜冠电工公司

三等奖（117项）

1、建议新大井地表增设卸矿系统	洪宗友	铜山矿业公司
2、施工并延伸-613m中段2#采场进路回收1#采场矿石	洪宗友	铜山矿业公司
3、优化-240米南沿通风系统,改善残矿回采作业条件	方胜勇	凤凰山矿业公司
4、增加塑料薄膜,可彻底解决井下-618m9#R汽车拉矿底部尾砂难以卸载问题	吴文斌	安庆铜矿
5、优化弱岩中VCR法拉槽爆破方式提高拉槽效率节约爆破成本	张　文	安庆铜矿
6、解决—480m中段矿石运输难题,提高掘进迎头排矸效率	汪传彬	月山矿业公司
7、改进井下生产供风方式,节能降耗	方正德	月山矿业公司
8、冬瓜山续建工程盲回风井井中位置的调整	古绪球	冬瓜山铜矿
9、铜山矿业公司精矿洗车槽	方理汉	铜山矿业公司
10、优化浮选机充气结构,提高选矿技术经济指标	刘文胜	铜山矿业公司
11、优化磁选机冲洗水和分散水系统,提高磁选机处理能力,提高磁铁回收率	张　应	铜山矿业公司
12、建议振动筛网改进提高分筛效果	黄叶贵	天马山矿业公司
13、选金系统石灰管道改造的建议	张跃进	天马山矿业公司
14、挖掘机清理分级机积砂	余家宽	安庆铜矿
15、黄山岭铅锌矿开展铅锌铜矿物相分析提高小矿体中铜铅的回收率	桂义军	铜冠有色池州公司
16、磨机功率控制补加球法	邓禾淼	冬瓜山铜矿
17、外购铁精砂微量杂质元素指标采取加权样检测	曹长荣	铜冠冶化分公司
18、减少铁精砂落地堆存中间费用	汪　正	铜冠冶化分公司
19、卡尔多炉熔炼渣选矿废水输送管线方案实施	高孝国	稀贵金属分公司
20、改进净液车间硫酸镍池设计	魏　群	张家港铜业公司
21、固定式铜火法精炼阳极炉铜口砖直径由ϕ28mm改为ϕ32mm	陈长顺	张家港铜业公司
22、优化锅炉操作及蒸汽管理模式,节约能源	刘青林	张家港铜业公司
23、粗硒干燥优化改造,提高干燥效率	涂百乐	稀贵金属分公司
24、银电解造液方式及氮氧化物治理的研究与应用	李春侠	稀贵金属分公司
25、水淬池加药由固体更改液体	马胜玉	金冠铜业分公司
26、保温炉烧嘴增设节能器	翟朝平	金隆铜业公司
27、铜冶炼余热锅炉结焦、粘接的综合治理	左延治	金隆铜业公司
28、提高硫酸镍的回收率	李俊标	金隆铜业公司
29、净液电积脱杂能力提升	李敬忠	金隆铜业公司
30、转炉两台水套纯水储水罐之间接连通管道	汪言武	金隆铜业公司
31、一种提高电解液纯净度的特别操作工艺整改方法	苏　峰	金隆铜业公司
32、利用硫酸废玻璃钢混气包平衡电解液闭路循环系统	沈　煜	金昌冶炼厂
33、电解车间防渗漏治理	唐文忠	金昌冶炼厂
34、硫酸系统的尾气脱硫吸收塔升级改造	高志正	金昌冶炼厂
35、改进环氧丙烷卸货系统,排除安全隐患	付家坤	金泰化工公司
36、提高硫酸生产烟气的除雾效果	汪卫东	金隆铜业公司
37、回收蒸汽冷凝水,用于工业循环水的补充水	顾鹏飞	金泰化工公司
38、球团脱硫系统老吸收塔技术改造	李正贤	铜冠冶化分公司
39、利用循环液稀释PC催化剂,延长催化剂使用寿命	于　婷	金泰化工公司
40、提高硫酸II系统转化率,降低尾气脱硫负荷	吴新民	金隆铜业公司
41、使用液态高效净水剂,提高出水水质	章齐兵	动力厂
42、提高金盐的洗涤过滤效率	邵新华	中科铜都公司
43、对含银物料由氨浸分银改为直接采用水合肼提银	郑胜友	中科铜都公司
44、采用气浮法处理磷铜球抛光污水	黄晓光	铜冠电工公司
45、增设硫酸课仪表楼及电除雾巡检应急通道	谢中建	金隆铜业公司
46、干吸I、II系统浓酸管道排酸口改造	顾小林	金隆铜业公司
47、新环集固液分离器进液方式改进	顾　瑞	金隆铜业公司
48、消除硫化工序钢平台护栏的安全隐患	谢中建	金隆铜业公司
49、改变T208塔釜再沸器型式,降低生产能耗	查诺明	金泰化工公司
50、坑采车间-440中段采场加强探边扫盲,进行损失与贫化管理	胡庆军	凤凰山矿业公司
51、天马山40线-43线探矿	徐　涛	天马山矿业公司
52、铜山矿业公司江边码头改造工程	曹义苗	铜山矿业公司
53、有色世纪新城一区室外工程	方　玲	有色置业公司
54、圆盘活接式顶针	王庆轮	张家港铜业公司
55、-658放矿系统改造	童　祯	铜山矿业公司
56、改造链板机下料设施,提高效率,降低消耗	程志龙	铜山矿业公司
57、改进皮带刮板,减少事故停车的发生,保障系统的正常运行	张　应	铜山矿业公司
58、棒磨机排料装置改进	姚维青	凤凰山矿业公司
59、XCF/KYF浮选机技术改造	姚维青	凤凰山矿业公司
60、铁陶瓷过滤机超声波改造	余家宽	安庆铜矿
61、ST1030铲运机中冷器固定方式改进	江兴武	安庆铜矿
62、Simba261钻机卡杆油缸的固定方式和国产化改造	张圣彪	安庆铜矿
63、MQG302X4.5球磨机端盖修复	汪　平	安庆铜矿
64、铜冠铲运机设置改进	王　谏	安庆铜矿
65、Φ24m、Φ18m、Φ9m浓缩机增设一路Φ219MM进水管道	吕　蒙	天马山矿业公司
66、陶瓷过滤机反冲洗水洗改气洗项目	胡新年	稀贵金属分公司
67、卡尔多炉熔炼渣选矿精金矿干燥系统方案实施	高孝国	稀贵金属分公司
68、XAZG140/1250-u厢式隔膜压滤机压榨方式改造与应用	汪开停	稀贵金属分公司
69、尼霍夫达拉机技术改造	陈秀洪	铜冠电工公司
70、自动冷镦机自循环过滤系统技术改造	田　军	铜冠电工公司
71、烟尘输送系统优化改造	李国斌	金冠铜业分公司
72、离心机滤网滤布的改进	梁朝阳	金隆铜业公司
73、泵进口增加引水罐和低阀	梁朝阳	金隆铜业公司
74、环集浓密机增设人孔	谢中建	金隆铜业公司
75、常规电解油水冷却器更新改造	卢　鹏	金隆铜业公司
76、铜冠池州公司九华港航分公司铅锭（锌锭）专用吊具	陈友生	铜冠池州公司
77、MQY2736球磨机衬板的改型	王桂楼	天马山矿业公司
78、钢结构施工拉条防变形专用工具的设计和应用	姚胜红	铜冠建安公司
79、钢结构焊接防变形夹具的设计与应用	周胜利	铜冠建安公司
80、冷排管再利用改造	徐文星	铜冠冶化分公司
81、球团原料皮带改造	蓝庆滔	铜冠冶化分公司
82、球团链篦机尾罩除尘改造	蓝庆滔	铜冠冶化分公司
83、球团4号圆盘造球机结构改进	曹玉林	铜冠冶化分公司
84、污水处理中和站陶瓷过滤机替代压滤机	张　平	铜冠冶化分公司
85、空塔喷淋改造	高志正	金昌冶炼厂
86、转炉锅炉冲击波吹灰器应用探索	张海燕	金昌冶炼厂
87、转炉电收尘控制监控系统节能改造	纪利华	金隆铜业公司
88、PC电解1系统低配新增APF装置提高用电效率	卢　鹏	金隆铜业公司
89、常规电解硅整流控制系统升级改造	卢　鹏	金隆铜业公司
90、KKK汽轮发电机(3208kva）励磁控制系统改造	刘峥嵘	金隆铜业公司
91、PC短路器国产化改造	卢　鹏	金隆铜业公司
92、种板短路器国产化改造	卢　鹏	金隆铜业公司
93、高速卧式漆包机冷却系统节能改造	丁　兵	铜冠电工公司
94、立式高速漆包机烘炉节能改造	邓　东	铜冠电工公司
95、励磁柜加装失压保护装置	陈　强	安庆铜矿
96、球磨机加装断矿报警装置	陈　强	安庆铜矿
97、ZPG20M2盘式过滤机排液系统改造	马家盛	安庆铜矿
98、560kw鼓风机变频改造和电机更新	王　骏	稀贵金属分公司
99、贵金属卡炉渣包车行走控制方式的改进	黄　萍	稀贵金属分公司
100、优化变压器负荷分配　提高变压器利用率	陈列平	稀贵金属分公司
101、基于西门子PLC布袋铰刀运行的分时控制	胡学勇	稀贵金属分公司
102、110Kv总降6Kv电容器降压运行	邵之苗	冬瓜山铜矿
103、浮选160KW鼓风机变频改造	陶卫龙	凤凰山矿业公司
104、副井1.85m箕斗水平选择器装置技术改造	刘福宝	凤凰山矿业公司
105、凤凰山矿业公司井下计量系统升级改造	丁振钰	凤凰山矿业公司
106、堆取料机集电器和控制系统无线通讯改造	陈　骏	金冠铜业分公司
107、动力中心三台锅炉给水泵控制方式优化	宋海仕	金冠铜业分公司
108、矿业公司办公楼及充填站区域太阳能照明	古建宏	天马山矿业公司
109、增设模具循环控制系统自动模式下启停按钮的建议	王成楼	铜冠黄铜公司
110、大功率电机变频改造项目	唐　雁	铜冠投资公司
111、采用变频离心泵代替工频离心泵降低能源的消耗	吴　矫	铜冠冶化分公司
112、选矿过滤机主轴电机冷却风扇生产工艺的改进	柯玉铜	铜山矿业公司
113、提高SDW20辊轧制特硬态黄铜带材板形优良率	洪小兵	金威铜业公司
114、调整型材挤压出料方式,提高成品率	祝成龙	铜冠黄铜公司
115、挤压梯度加热工艺技术改造	吴　衡	铜冠黄铜公司
116、漆包机拉丝乳化液供配系统改造	黄德路	铜冠电工公司
117、自制蒸发废拉丝润滑液池	齐永久	铜冠电工公司

铜陵有色金属集团控股有限公司2014年度职工合理化建议和技术改进成果评奖工作,经公司各专业组评审,公司合理化建议评审委员会审定,拟对以上196项给予奖励,现将获奖项目予以公示,接受广大职工监督。如有异议,自公布之日起5日内,向集团公司工会经济工作部提出。

联系电话:5860092

本报地址:铜陵市义安大道北段327号　邮政编码:244000　电话:总编室:5861226　编辑部:5860131　(传真)办公室:5861227
广告部:5861508　13093338989　(联系人:缪振清)　广告经营许可证:铜广证第3407006号　订阅:全国各地邮局(所)　订价:全年价80.00元　印刷:铜陵日报印刷厂