

# 铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2015年7月28日 星期二 农历乙未年六月十三 第3659期

TNMG 国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第3976期



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

## 桐国秀水大酒店

### 桐国水碗 美食传奇

#### 优惠多多 惊喜不断

惊喜一: 享受全单18%的返利=全单8.2折(含酒水、海鲜)

惊喜二: 推荐客户预订宴会成功5桌以上, 赠送500元现金储值卡

◆◆◆ 订餐热线: 0562-6801777 地址: 铜都大道中段3998号 ◆◆◆

## 市场深度融合 技术持续创新

# 铜冠矿建公司非洲大陆奏响“铜陵有色好声音”



本报讯 刚入7月时,两封源自非洲大陆赞比亚和刚果(金)的贺信,让大洋彼岸的铜冠矿建公司本部上下再度沸腾了。6月份,该公司赞比亚谦比西项目部完成掘进量10801.1立方米,支护量968.3立方米,完成计划的105.2%和127.1%;刚果(金)金森达项目部掘进突破百米大关,完成计划的122%。这是该公司多年来收到的来自非洲大陆贺信中的普通两封信。

“从2006年首次走出国门,到非洲承揽矿建工程项目,我们从‘借船出海’,到实现‘造船出海’,再到投资设立2家海外子公司——铜冠矿建(赞比亚)有限公司和铜冠矿建刚果(金)有限公司,闯出了一条‘从突

破、稳定再到规模发展’的海外创业之路。”该公司负责人感慨道。进入非洲市场,连续几年在赞比亚多个项目成功实施后,该公司矿建施工水平和能力顺利“征服”了这片海外市场,换来的是该公司接连数个项目成功中标,从赞比亚谦比西南矿体项目竖井开拓工程,到津巴布韦伊尼亚蒂铜金矿项目,再到刚果(金)金森达项目。

坚持管理既传承又创新。该公司通过成立国外项目部和海外项目国内办事处,为国外提供人、财、物保障,向在非员工及家庭提供后勤服务。坚持领导现场蹲点制度,通过领导以身作则,与员工同甘共苦,稳定人心。并先后建立健全出台了42项管理制度,以保证施工的顺利进行。为确保现场生产经营工作的正常开展,保证中方员工的人身安全和身体健康,该公司在现场项目部成立了综合治安领导小组,对员工业余时间遵守生活纪律情况进行巡查。

以技服人,不断进行技术创新。在非洲施工的项目,该公司使用了大量的新技术、新工艺和新材料,为项目建设的安全、优质、高效提供了技术保证。在支护作业中时,使用国际最新的薄喷技术及材料,操作简单、快速,使用效果耐久,施工成本较低;在提升钢丝绳绳头浇铸作业时,使用英国MILLFIELD公司生产的WIRELOCK钢丝绳树脂,避免了传统巴氏合金浇铸过程中温度难以控制、加热温度过高而损伤钢丝绳等问题;在井筒管路安装作业时,探索和形成了独特的深井大直径管路耦合器连接安装技术,为这项新技术在国内的推广和使用打下了坚实的基础。

“以人为本,安全经营,稳定发展,服务世界”。正是坚持这样的管理理念,该公司格外重视人才培养和团队建设,严格制度管理,该公司在海外施工现场广泛开展各类培训,每次培训结束都进行闭卷考试,第一次考核不合格的可以

补考两次,再不合则遣送回国。通过干部以身作则,领导诚信待人,领导对员工的关爱,营造员工之间相关心的团队氛围,让员工有归属感和安全感。

积极推进本土化运营,重视文化融合。从投资到生产、经营,该公司积极推进本土化战略,以适应项目所在国的政治、经济、文化环境。尊重当地政府,遵守当地的法律法规,尊重当地民众的人格,遵守当地的民风民俗,加强与当地政府和民众的相互沟通、交流、互通有无,加深了解,提升彼此之间的安全感。

在非洲大陆近10年里,该公司创造就业机会超过3000个。同时,将中国性能可靠、价格合理的相关机电产品、选矿药剂技术、乳化炸药技术和矿业技术带到了非洲,铜冠矿建公司赢得了友谊和信任。出自该项目所在地非洲人口中一句句略显生硬的“中国人,我们的良师益友”,则是对该公司在非建设最大的肯定。傅大伟 陶莉

## 稀贵金属分公司采用液压螺母解决卡炉托轮移位难题

本报讯 稀贵金属分公司在卡尔多炉正常生产中,过去曾多次发生托轮移位故障,每次都会造成生产中断,严重影响了卡炉连续正常作业。自从去年以来,卡尔多炉生产中再也没有发生过托轮移位故障。这一新变化,正是由于该公司采纳了一项职工合理化建议——采用液压螺母,成功地解决了卡尔多炉托轮移位难题。

卡尔多炉是该公司贵金属生产的核心设备,用以处理铜阳极泥。每次炉修均要拆除、检查、加油,再将轴承安装到轴套上,轴承与轴套的连接通过人工锁紧轴承。因其托轮轴承安装一直由维修人员采用大锤、铁钎等简单工具人工敲击进行,检修安装费工费力,安装精度难以保证,容易导致卡炉正常生产过程中发生多起轴承跑偏移位事故,造成锁紧环断裂、轴承碎裂、轴磨损等设备故障,经常影响卡炉正常作业的设备。

针对托轮移位难题,该公司贵金属一车间生产负责人会同公司技术骨干商讨研究,请教专家,并通过比较选

择了与轴承、涨紧套的匹配性好的瑞典SKF公司的液压螺母,以此来解决卡炉托轮移位的问题。经厂家的使用指导培训后,液压螺母在2013年炉修中试用,现场安装、操作简单,不仅缩短了操作时间,还节省了大量的人力。实施这项技术改造后,工人作业劳动强度减小,节约时间;安装牢固,拆卸十分方便;可靠性高,再未出现轴承移动事故。

液压螺母锁紧装置的成功使用,达到了卡尔多炉设备与内衬同步检修的目标,避免了以前轴承故障,减少了故障停机时间,成效达到国际一流水平。每年可增加生产时间120小时,多处理阳极泥近80吨,增加加工费收入160万元。因托轮移位故障由原来的每年5次减少为零,每年还可节约维修费25万元,合计年创利185万元。该项技术改造为类似的轴承锁紧的安装提供了可靠的参考,并获得了集团公司2014年度职工合理化建议和技术改进成果一等奖。

本报记者 王红平 实习生 许曼 通讯员 章庆

## 金隆铜业公司精矿干燥技术升级节能降本

本报讯 日前,金隆铜业公司精矿干燥系统节能技术升级工作全面开展,采用余热蒸汽干燥取代原有的气流干燥系统,既节约成本又环保。改造后,该公司的阴极铜单耗每年将减少至每吨铜212.7千克,重油消耗减少4080吨,气流干燥尾气二氧化硫排放量减少273.06吨,二氧化碳排放量减少14327.25吨,每年的运行成本也将降低1092万元。

该公司经过多年的科技攻关与技术改造,开发了拥有自主知识产权的双旋吹吹焙炼技术及智能数控吹炼工艺流程,为我国铜冶炼发展开辟了新的工艺技术路线。受当前经济环境影响,加上该厂的气流干燥系统排出废气中的二氧化硫含量是按照国家排放标准800毫克每立方米进行设计、运行的,有时达不到国家《铜、镍、钴工业

污染物排放标准》要求。为了进一步实现节能降耗与技术升级,该公司投资7700多万元,对精矿干燥进行节能降耗及技术升级。

该项目于5月25日开始,计划9月20日左右完工,其核心内容是以节能环保型蒸汽干燥取代目前能耗较高的气流干燥系统。项目主要包括拆除原有的气流干燥系统,在原气流干燥电收尘位置上新建一套蒸汽干燥系统,配套改造蒸汽干燥机进料系统、开炉排烟系统和动力中心空压机、低压锅炉房,为蒸汽干燥系统提供启动蒸汽及精矿输送用压缩空气。

该项目响应国家节能降耗与技术升级产业政策,节能降耗效果十分明显,技术改造后,该公司将彻底解决气流干燥尾气二氧化硫超标问题,减少二氧化硫排放量。陈潇 王承乐

## 铜山矿业公司加强下半年生产确保全年目标实现

本报讯 铜山矿业公司面对较为严峻的生产形势,变压力为动力,积极应对,早部署、早安排,因地制宜出台了《铜山矿业公司下半年生产组织实施方案》,合理组织下半年生产,努力确保实现全年方针目标实现,全面促进企业持续稳定发展。

该矿业公司下半年生产组织将以采场衔接为重点,主要包括出矿衔接、采切工程施工衔接和采场凿岩施工衔接三个方面,要求工作布置、计划全面考虑和统筹安排,进一步细化施工过程中施工顺序和劳动组合,确保每月计划任务的完成,努力实现采掘平衡。下半年要完成坑下采场出矿18万吨,露天残矿回收6万吨和完成铜量1600吨的方针目标不动摇,力争坑下

每天有两个采场同时出矿,确保坑下日出矿能力1000吨。同时加强采切工程施工、中段生产衔接、凿岩施工、充填和系统完成等五个施工进度。在安全环保方面,要求做到地表无轻伤、井下无重伤、无重大设备责任事故发生。废水综合利用不低于86%,废水零排放,无污染物事件发生。此外,还全力做好设备、电气日常工作,加强设备巡回检查和维护保养,彻底消除设备隐患,提高设备完好率,保证溜井放矿系统、皮带运矿系统、提升系统和其它辅助系统正常运转。选矿车间坚持露天矿与井下矿分选原则,有计划、有保障地进行半自磨机开车,减少停开车次数,力求选矿回收率达到83%。

夏富青 张霞

## 有色置业公司强化八项管理 力争节约支出100万元

本报讯 日前,有色置业公司开展“挖潜降耗、提质增效”活动,把工作重点放到节约挖潜、堵塞漏洞、提质增效上来,强化八项管理,构筑成本竞争领先优势,提高经济效益和盈利能力,增强企业核心竞争力。

工程建设管理,广泛开展合理化建议和QC小组技术攻关等活动,积极采用新材料、新技术、新工艺,降低成本。下半年确保降低成本30万元,力争节约成本100万元。加强现场管理,降低现场签证率,将签证率控制在4%以内。加强施工进度管理,确保按期交房,杜绝违约交房成本。

财务管理,压缩非生产性开支。对2015年可控管理费用考核指标进行适当调整,全年确保控制在186万元以内,力争在166万元以内。继续加大对存量资金的归集和监管,力争在年度预算基础上增加10万元。

规划设计管理,及时完善办证工作,确保办证及时率达100%。减少设计费用支出,节约设计费0.5%以上。优化建筑设计方案,从源头降低建筑工程成本,降低建筑工程成本0.1%以上。

销售管理,通过市场调研和市场价格分析,针对各楼盘特点,合理定价,实现销售利益最大化。优化推广方式,实施精细化销售,最大限度地节约宣传费用,全年节约广告费用确保5万元,力争26万元以上。超前谋划办证等相关证件的办理,杜绝违约赔偿事件的发生,实现零违约零赔偿。

动迁管理,在老区拆迁工作中,严格把关,控制各项补偿费用。同时争取房产拆迁补偿利益最大化,争取为公司提高补偿利益。

安全管理,加强项目现场安全管理以及公司的特种设备的管理,杜绝伤亡事故、设备事故的发生。通过项目工程质量,树立企业形象,杜绝重大质量事故的发生。加强售后服务工作,维修及时率100%。

后勤管理,严格控制办公耗材、文印传真、设备维修费,全年节约费用1万元。在办公用品、设备采购时,要在集团公司指定的合格供应商范围内进行二次竞价采购,力争全力节约费用5000元以上。采用有效措施控制水电费,坚决杜绝长明灯、长流水的现象。

辅业管理,科学安排,合理分工,减少劳务用工费用。物业公司劳务用工成本控制在年度预算范围内;绿化劳务用工成本力争在年度预算基础上节约1万元以上;养殖场劳务用工成本力争节约5000元以上。

王松林 周尚清

## 岗位之星

### ——天马山矿业公司选矿车间磨浮生产一班班长张文



张文是天马山矿业公司选矿车间磨浮生产一班班长。他工作勤恳,技能精湛,所带领的生产班技术指标始终保持前列。

他凭借丰富的实践经验和操作技能,快速及时解决各种技术难题和设备故障。今年一季度,由于原矿品位不稳定,金精矿品位波动较大。他通过对磨矿细度、溢流浓度的检测和对浮选泡沫的细心观察,及时提出调整药剂配比和工艺参数,使精矿品位和回收率得到了提升。

他身先士卒率先垂范,重活累活抢在先,每次遇到设备故障都冲在最前面。他勤于思考,积极提合理化建议和参与技术攻关,破解生产中的技术难题。他提出的处理滑石型原矿用添加NaOH降低泡沫黏度的建议,减少了金属流失,使选金回收率上升1.8%。

## 冬瓜山铜矿开展矿区道路交通专项整治活动

本报讯 冬瓜山铜矿随着生产经营的不断发展,矿山各类生产性车辆和职工私家车逐渐增多,致使矿区“车多路窄车位少”的矛盾越发凸显,道路交通管理压力日渐加大。日前,这个矿在全矿范围内组织开展道路交通专项整治活动。

为认真做好交通专项整治活动,这

个矿成立专项整治领导小组,明确目标,责任到位。矿区道路交通专项整治活动为期三个月,范围主要为矿区和精矿车间所有路段及在矿区内行驶的各类车辆。专项整治活动分学习宣传、查漏补缺、道路整治三个阶段进行。目前,矿保工部积极行动起来,及时召开专会安排落实,并提前抽调人员分别在矿区

各停车场和主要路段进行宣传、查验、疏导等工作,大力学习宣传《机动车和非机动车行驶管理规定》、《冬瓜山铜矿小汽车停车场管理规定》和典型交通事故案例,使每名驾驶员都能清醒地认识到按章驾驶、文明行车是关系自己切身利益和家庭幸福的大事,营造“开遵章车、行文明车”的良好氛围。陈海

## 当特大暴雨袭来时……



7月23日15时45分,安庆矿矿机运工区支部书记陈昌聪卷着裤腿站在没过小腿的水里,与陈先柳、陈宗革、胡四八、康庆丰等20余名工区防洪突击队人员一起,在副井搬运和垒砌沙袋。此时暴雨疾,像是直接从空中倾泻下来一样,雨滴砸在身上“啪嗒”作响。经过突击队员们的共同努力,不一会,一米多高的堵水墙垒起来了,牢牢地将水堵在机房墙外。陈昌聪顾不上擦脸上的

的泥水,一面询问进行并筒排水情况,一面再次对防洪设施和防洪沟渠进行检查巡视。

暴雨持续了一个多小时。17时许,陈昌聪望着头顶黑压压的天,他知道还有更大暴雨在后面。果然,到了22时15分左右,雨又开始下起来了。这次的暴雨比下午的更加猛烈,狂风大作,电闪雷鸣。23时多,暴雨铺天盖地地下起来,10米开外看不清人,井口和机房的水位也是越来越高,水最深的地方达到80厘米。陈昌聪站在水中扯着嗓子喊道:“我们一定要不惜一切代价保住主副井罐笼和机房设备,坚决不能让雨水倒灌、水漫巷道啊!”这时,负900副井筒水位开始告急,负700主井筒水位告急,眼看

着,雨水马上要淹到巷道了。就在此时,大夜班当班区长袁木林也带领的工区生产作业的一班人马随即赶来,立即展开对主副井筒的排水。他们又调来两台大功率的排水泵,四台排水泵同时展开排水作业。10厘米……20厘米……水一点一点地降下去了,大家脸上这才露出一丝喜悦。

一夜间,整个矿区汪洋一片,突击抢险工作一直持续到24日凌晨2时30分雨停了才结束。该矿机运工区的同志们面对这场特大暴雨两次来袭时,工区井然有序地组织抢险,矿山设备丝毫未损,生产正常运转,突击抢险战斗取得圆满成功。

汤海斌 胡耀军



日前,铜冠物流公司金冠车队针对一台进口渣罐车翻转轴承出现了轴承套损坏的故障,车队立即组织维修人员全力进行抢修,以确保渣罐车正常运行。图为维修人员正在更换轴承套。王树强 章红海 摄