

心细如发的好班长

——记铜冠冶化分公司优秀共产党员王凯



80后的王凯是铜冠冶化分公司综合车间的一名现场管理工,他年轻、充满激情却从不浮躁,他温和、心细如发同时也果敢决断,7年来,他把职责范围内的每一项工作都做得有声有色,被该公司评为“优秀共产党员”。

王凯从部队退伍后,于2006年7月被分配到安庆铜矿“采矿”工区当了一名打眼工,2009年5月应聘到铜冠冶

化分公司综合车间任取样工,后因工作需要改任现场管理工。综合车间综合班承担着原料采购、卸货、入库和产品发货等管理工作,现场管理点多面广,工作量大,需要多方协调各部门之间的关系。王凯非常珍惜难得的工作机会,迅速进入角色。

每天一上班,王凯就跑到硫酸、球团原料库,查看硫磺砂、铁精砂的库存数量、使用情况,与集团公司商务部及冬瓜山铜矿等有关部门沟通,联系原料供应以及产品发货工作,与金园港埠和铜冠物流公司了解原料到港情况和确定运输方式,收集

前一天进料、销售情况,汇总数据向车间传输ERP数据,办理车辆进出门手续。

现场管理工作看似简单,实则复杂多变,特别是车辆运输这一块,存在较多的安全隐患。有些个体车辆为了自身利益想方设法多拉快跑,超载超高带病工作。王凯在当班期间,几乎就泡在作业现场,不厌其烦地重复着“装货少装一点,卸货卸慢一点,开车开慢一点”这句温馨提示,确保安全生产。有一次,一辆货车在进库卸货的时候,细心的王凯发现车辆有一点点倾斜,仔细观察发现是由于地面有泼洒的硫磺砂,当下就将司机

喊停,并叫来铲车将地面推平,一个潜在的安全隐患得以消除。

在铜冠冶化分公司开展的“降本增效”合理化建议活动中,王凯积极参与。在现场,心细如发的他发现硫酸原料库进料时受行车运行状况影响较大,如果行车出现故障将严重影响进料。经过多番考量,他提出将原料库挖深一些,形成一个地凹,汽车卸料时可以直接倒入库中,这样两台行车都能抓料,此举一来省去了装载机打堆费用,二来保障了库口安全。此项建议预计实施后每年能节省费用40万元。

陈潇 方超

任劳任怨的“老黄牛”

——记铜冠池州公司九华冶炼厂焙烧车间工段管理彭如亭

今年以来,由于市场波动,经济下行压力,造成有色金属原料供给关系发生变化,买方市场变成卖方市场,使原料成分错综复杂,除锌、硫主要元素外,含有铜、铅、硅等元素不利于沸腾炉焙烧。复杂原料不仅降低焙烧强度,投料不稳定,还给人炉料配比工作带来了很大困难,影响生产。为了企业效益,就要不断探索高铜高铅硅精矿入炉。铜冠池州公司九华冶炼厂焙烧车间工段管理彭如亭带领班组长、炉前工进行技术创新。只有华山一条道,那就是探炉。

在原来操作办法上,彭如亭经过一段时间加班加点,在现场中摸索生产特性和规律,他在确保人身安全的前提下,采用4米钢管、6米钢管、9米钢管三种不同型号钢管、4米管探炉口边角硬块;6米管成扇形探活冷排管各拐角的堆积积砂;9

米管探活炉内进出口主通道,这样能确保炉内沸腾状况稳定、掌握整体炉内状况,做的心中有数。这种探炉操作技巧,后逐步进行推广,被大家称为“彭氏探炉法”。

同时,他将高压风管由原直径25毫米改为直径32毫米到直径40毫米无缝钢管,分别从焙烧炉排渣口、两个抛料口及四个油枪孔对焙烧炉全方位吹探,提高了焙烧炉内流态化活性,加大给料量,从而提高了焙烧强度,通过多方面实践、检验,效果明显。原本焙烧炉平时最大投料量仅有每小时27吨,现投料量达每小时32吨;而且炉子最大鼓风量由每小时45000立方提高到每小时50000立方,确保了湿法车间所需焙砂供给。

为提高焙烧炉焙烧强度,他从原料配比入手,降低炉料含硫量,加大给料量,还从提高焙烧炉鼓风量,减小漏风率来加大给料量等方面攻关,达到理想效果。

因焙烧系统没有使用接力风机引

风,这样只有从减少工艺流程漏风率入手。他与车间领导探讨对电收尘及旋风收尘下料系统进行改造,将电收尘星型卸灰阀改为间断排灰,将4台螺旋给料机直排料改为溢流排料,利用尘砂自身对设备封闭,减少漏风率等,小改造带来大收益,提高焙烧炉稳定性的同时使硫酸工序气浓由原来6.6%提高到7.5%,产酸量平均每天增加20余吨。

彭如亭1989年参加工作以来,分别从事过铅冶炼系统硫酸生产、余热锅炉和电收尘管理工作,由于他执著、敬业、不怕苦,赢得领导信任,同事认可,赢得了焙烧车间“老黄牛”的美誉。

焙烧车间作为锌系统生产工艺龙头,特别是焙烧系统由备料、焙烧、排料、收尘等多种类型工艺组成,设备种类多、数量多、涉及特种设备也较多,其中A类设备15台、B类设备181台,设备维护保养及巡检工作困难较大。彭如亭认为工艺稳定情况下,设备

安全稳定运行是工作中的重中之重,因为设备运行率直接关系到焙砂产量、硫酸产量,跟生产中各项指标息息相关。

彭如亭说:“要把设备当作人一样对待,要根据设备的不同性质特点,根据不同类别划分等级,定期加油、精心维护、时时掌控动态,确保其安全稳定运行。”他把每台设备都定了监督人、维保人和巡检人,做到人人都对设备进行监督、维保和巡检。

无论严寒酷暑、节假日,只要哪里设备出现故障,第一个赶到现场的一定是他,班组人员第一时间想到的也还是他。出现问题不解决,他不回家;问题解决效果不理想的他不过。

彭如亭带领各岗位员工共同努力,设备开车率从2014年的92.53%提高到2015年的5.43%,2016年保持在96%以上。

王松林 夏立道 彭幼林

冬瓜山铜矿认真开展民主评议党员工作

本报讯 为深入推进“两学一做”学习教育,进一步严格党内组织生活,保持党的先进性,激发党员争优在岗位、创先争优的热情,日前,冬瓜山铜矿对全矿在职的600余名党员开展民主评议工作,认真抓好党员在政治素质、组织观念及遵章守纪、参加党的活动、完成工作任务、奉献精神及模范作用、密切联系群众及维护群众利益、艰苦奋斗及廉洁自律、生活作风等方面表现的评议工作。

为确保民主评议工作的顺利开展,冬瓜山铜矿重点加强了三方面工作。

加强政治理论学习,不断提高党员整体素质。这个矿党委要求各党支部要将开展民主评议党员工作与学习贯彻党的十八大和十八届三中、四中、五中全会精神有机结合起来,要将开展民主评议党员工作与深入开展“两学一做”学习教育有机结合起来。

组织广大党员利用学习日、“三会一课”、“专题讨论”等形式,采取自学与集中学习相结合等,重点学习《中国共产党章程》、《中国共产党廉洁自律准则》、《中国共产党纪律处

分条例》以及其它有关学习教育资料等,不断提高广大党员党性修养和政治理论素养。

加强组织领导,规范程序确保质量。该矿党委对民主评议党员工作提出明确要求,各党支部要组织召开好动员会,提前做好民主评议前的准备工作,严格按照个人自评、党员互评、民主测评的程序,采取发放测评表的方式对党员进行测评。同时该矿成立民主评议党员工作领导小组,对民主评议党员工作全过程进行监督指导,确保矿内民主评议党员工作程序规范,保证质量。

对照标准、客观公正做好民主评议工作。评议过程中,要求每名党员对照党员标准,实事求是地作出自我评价。党员之间的互评是以党支部为单位组织党内外群众,采取座谈会或民主测评的方法,结合实际,对党员逐个进行测评,确保了职工群众的广泛参与,也确保了民主评议党员的效果。

在此基础上,由支委会根据测评情况进行综合评分,评议按百分制考核,个人评价占40%,党内外评议与党支部评议各占30%。通过摆事实、讲道理,对照标准,客观公正的测评打分,真正达到“解决问题”的目的。

汤菁 吕威

冬瓜山铜矿运输区小改小革成果丰硕

本报讯 冬瓜山铜矿运输区20吨运输电机车使用的是1.9千瓦电动机带动发电机通过充电器向蓄电池充电,在实际使用过程中,经常容易造成小发电机烧坏,不仅耽搁设备实际使

用效率,还加大了材料备品的浪费。该区发动职工进行技术攻关,改用安装直流变速器直接向蓄电池充电,较好地解决了电机车充电过程中备件消耗大的难题。

左勇

铜冠物流公司举办危化品安全生产知识培训班

本报讯 为加强危化品安全生产管理,铜冠物流公司于日前举办了一期危化品安全生产知识培训班。

培训班邀请了教授级工程师、注册化工工程师徐斌华教授主讲。来自

该公司危化品运输生产员工以及管理人员等60多人参加了培训。通过培训,使员工们了解和掌握了危化品安全生产知识,以及危险源辨识、预防、应急能力等。

王树强



冬瓜山铜矿运输区职工战高温 确保安全生产稳步推进

连日来,冬瓜山铜矿运输区职工克服井下负1000米中段运输生产初期设备磨合带来的各类不利问题,坚守岗位,战高温、斗酷暑,及时对该条运输系统整改完善,确保安全生产稳步推进。图为该区职工在负1000米对运输电机车与矿车皮碰头连杆进行点检。

左勇 摄



新学期来临,铜冠投资金神耐磨材料公司计生工作人员积极开展金秋助学活动。金神耐磨材料公司多年来一直把贯彻落实计划生育政策与关心困难职工家庭生活有机地结合起来,在一些困难职工子女考上全日制高等院校开学之际,该公司工会及计生工作者通过走访摸底,主动上门,按照补助标准,对符合条件的资助对象开展金秋助学、关爱女孩行动,倾力为困难职工办实事。

王红平 王常志 摄



8月23日上午,冬瓜山铜矿井下负800米42线6号采场,两名爆破工正在仔细检查装药器的压力表(如图),保证当天4.08吨炸药安全输送到采场顶板上的钻孔内。截至8月22日,今年该矿采矿区已完成孔径76毫米中孔采矿90万吨,粒状装药使用量突破400吨,平均每名专职操作装药器的爆破工,都经受了一百吨以上炸药的输送考验。

李志勇 摄

大山作证

——记集团公司“岗位能手”矿产资源中心高级钻探工王青松

(上接第一版)

2011年8月,时至盛夏,酷热难耐,安庆铜矿牧岭在烈日的烘烤下成了“火焰山”,钻探帐篷内像烧透了砖窑,热得令人气塞难喘。王青松操作钻机整整6小时了,他挥汗如雨,全神贯注地盯着钻机的钻进标尺,钻孔到了1100米,不能有丝毫大意。突然,起着冷却和润滑作用的泥浆在钻孔内瞬间消失的无影无踪,凭着经验判断,遭遇了地下溶洞,不采取措施将铸成烧钻废孔的大错,他果断停钻堵漏。堵漏?谈何容易,首先把3米一根的钻杆从1000多米的钻孔内拔出来解除障碍,然后灌注封堵材料,不仅繁琐,而且体力消耗大。

攻坚克难对王青松来说是家常便饭,牧岭的山上没有路,坡度高达70度,异常难走。

为了早日投产,钻机安装初期,他全凭肩膀扛了50多毫米直径130毫米和直径91毫米的套管,300多米直径75的钻杆,还有诸多的白泥、火碱、聚丙烯酰胺等钻探材料,一天下来,浑身汗水淋漓,累得精疲力竭。入夜,空旷的山野万籁俱寂,只有钻探帐篷内的孤灯彻夜长明,王青松站在钻机前聚精会神地操作着,蚊虫肆虐,身上叮出密密麻麻的小疙瘩,奇痒无比,他全然不顾,争分夺秒地苦干着。

记得一次在安庆铜矿负700米中段施工过程中,遭遇钻孔出水,浑身湿透,眼睛被水眯得也睁不开,洞室内的照明灯遇水全部炸掉,漆黑一片,钻杆从钻孔内被冲击出来,像离弦的箭一般,撞在洞室帮部瞬间被折断,乒乓作响,钻杆飞溅,场景惊心动魄。

在这样的作业条件下,他凭着惊人的毅力和过硬的技术,打下了8个钻孔。

还有一次,王青松在正常钻进时,钻机上的水接轴承突然损毁,只听“咔嚓”一声,十几米长的高压管瞬间从水泵上拽掉了下来,像是挥舞着的皮鞭,在钻杆上急速地甩动着,若打到人身上后果不堪设想,多亏王青松反应敏捷,迅速停车,才避免了事故的发生。

从钻孔内拔钻杆是项劳神耗力的苦差,王青松不知道经历了多少次,就在前几天,他发现进尺有点迟缓,判断是钻头经过长时间钻进内径扩大造成的,毫不犹豫地上杆查看,果然不出所料,钻头内径消耗殆尽,迅速更换,仅用一个班就使生产恢复正常状态。钻杆一根一根的从钻孔内艰难地拔了出来,堵漏材料投进了溶洞等待发挥作用。王青松并没有停歇,拖着疲惫的身躯跳进泥浆沉淀池忙活起来,汗水和着泥浆裹满全身,面部也成了大花脸,一个小时就清理泥浆一吨多,为下一步生产创造了有利条件。

安庆铜矿乌尖山zk4603钻孔是矿

产资源中心有史以来设计最深的一个项目,2012年9月施工。

由于岩层风化比较严重,一开始就遇到了裂隙、偏钻、漏浆等诸多麻烦,在钻进至509米时,钻机发生共振,钻杆磨损严重,内管有时拉不上来,无法正常钻进,经过测斜发现0至400米钻孔偏斜3度左右,400至500米钻孔偏斜多达8度,生产陷入停滞。正在安庆铜矿应急疏通充填管道的王青松临危受命,参与这个孔的“诊治”。他深知这是一块难啃的“硬骨头”。

早在2008年,他赴智利银山探矿过程中,就遇到过这样的先例。zk8401钻孔是日本人设计施工的,由于当地地质结构复杂,孔内不返水,卡钻严重,钻孔危在旦夕,工程量完成不足一半,日本人就无可奈何地“丢盔弃甲”逃跑了。

王青松和工友们接手后,冒着恶劣的气候,对这个“病人膏肓”的钻孔日以继日地进行“手术”,连续三天三夜奋战在工地上,经过孔内“护壁”、“架桥”等应急办法,使钻孔“起死回生”。在智利工作的两年间,他和工友们施工钻孔15个,无一废孔,为甲方提供了详实地质资料。

王青松一踏进乌尖山就投入钻孔的紧张“治疗”中,普通纠斜效果不

佳,他们就利用先进的液动螺杆钻对钻孔进行纠斜,这招果然奏效,钻孔很快转危为安。一波未平一波又起,有一天晚上10点多钟,乌尖山突发山林大火,火势迅速蔓延,严重威胁钻探帐篷的安全,如果不及控制火势,帐篷被燃,投入的心血将付之一炬。干了一天的王青松急忙爬到山上灭火,一直忙到凌晨两点钟才将大火扑灭。这样的气活王青松不在乎,他最怕的是钻孔出岔子。真是怕什么来什么,这不,钻孔问题接踵而至。当钻进1650米时遇到了粉化层,阻力大,易堵钻,进尺慢。王青松集中精力,时时刻刻注意孔内动态。

有一天,正常钻进中,水泵压力从2MPa迅速升至8MPa,他知道孔内粉化层坍塌了,急忙提钻至安全位置,避免了一起埋钻事故的发生。

王青松和工友们就是这样每天谨小慎微地操作着,把钻头成功打进1854米,顺利完成任务。又一个新的钻孔深度纪录在他手中诞生了,王青松来不及休整,又步履匆匆地奔赴新的征程……

千淘万漉虽辛苦,吹尽狂沙始到金。作为一名矿山钻探工,大山里总有王青松忙碌的身影,13个春夏秋冬伴着他的脚步而去,逝走的是岁月,流出的是汗水,留下的是成就。他毫不掩饰地说:“眷恋大山只为钻探找矿这一行!”

黄益胜 汪峰



为尊重党员民主权利,充分发扬党内民主,日前,铜冠电工公司召开党员代表大会,选举出席集团公司第二次党代会代表。该公司60余名党员代表采取无记名投票和差额选举的方式,选举产生了7名参加集团公司第二次党代会的代表,真正做到了公平、公开、公正。

芦广胜 摄