

铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2017年2月28日 星期二 农历丁酉年二月初三 第3898期
国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4215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

社会主义核心价值观

富强 民主 文明 和谐
自由 平等 公正 法治
爱国 敬业 诚信 友善



《孙辉军工作日记》的背后



10本工作日记,孙辉军坚持记录了十多年时间。

在机器轰鸣嘈杂的黄铜公司生产车间,孙辉军维修工作间地处相对偏僻的角落。满地堆放着大小不一的电器零配件,就连一张老旧的办公桌上还零散堆放他的宝贝——电子元器件,但桌上那一摞整齐的工作日记格外引人注目。

“当初,什么促使你记工作日记的?是你以前一直就有这个习惯吗?”记者好奇地问。

“不是,我是从2006年年底才开始记工作日记的。”孙辉军坚定地回答,“那是我黄铜公司设备安装时,当时是国外的进口设备,设备说明书都是英文字母的,复杂且难懂!铜加工又是新行业、新工艺,跨度大,不像被我在选矿摸得烂熟的电气设备。”

“我是为以后少走弯路,当时

就这么随手一记,没想到真能用上派场了。现在回头看,真是好记性不如烂笔头啊!”谈起写工作日记的初衷,孙辉军一脸的喜悦。

“当时并不感觉重要,现在回过头来看的确是‘宝’,有些关键数据和信息有时真能发挥想象不到的作用。”孙辉军又补充道。

2012年6月,该公司芬兰产的变频器总线通讯电缆出现故障,发出报警信号时,当时在场人员都傻眼了,不知所措。而此时的孙辉军依稀记得在2007年初的设备安装时,厂家就对说明书进行安装,他当时觉得好奇,就以工作日记的形式对报警信息进行了记载,还画了安装线路草图。

就这样,在他找出当时工作日记后,对照记录轻松将故障排除。“如果不是那次留心把整个安装条目真实记录下来,那次问题就没那么快解决。找厂家上门维修,不仅影响生产,还得付给对方一笔很高的费用。”孙辉军说道。

现如今,孙辉军40多万字的工作日记已成为他工作的“活字典”。

其实,在2008年8月至2009年2

月这半年时间里,孙辉军也出现过日记的困惑期。该公司在试生产后,实行维修合一,没有专职维修工。当时孙辉军既是操作工,又是维修工,工作很累,时常日夜加班。在这段特殊时间里,他放松了自己,但后来发现记录工作日记有很多好处,这才激发他保持记录下去的信念。

在孙辉军工作日记里,有篇“23天只为一件事”的记录,至今还让他刻骨铭心。

在2011年圣诞节前夕,公司倾翻机油管发生爆管,造成整个盘卷系统瞬间跳电。在紧急停机后,导致盘卷控制设备损坏,工厂整个生产线陷入瘫痪。当时国外技术人员正处在度假状态,无暇顾及。

本身只是个总线故障,但就是找不到解决问题的办法,全公司上下望着“洋设备”兴叹。

工程技术人员、电工、钳工齐聚现场,在连接好通讯总线后,仍然送不上电。我们每天不停地轮流拆装,从上午8点一直加班到下午7时,个个累得腿发软,晚上睡觉腿都抬不上床。就这样反反

复复在摸索、推敲……尽管事故处理毫无进展,但解决问题的思路慢慢越来越清晰。

在20多天后的中午吃饭时,苦思冥想的我忽然灵机一动,能否把电源线进行调节下试试?事不迟疑,我连忙丢下饭碗,就从一台设备上着手。果不其然,这台设备出其不意地恢复了正常。信心马上就来了。接着对有关联的设备进行调节,最终整个生产系统恢复了正常。

此时,外国工程人员已结束度假回来,看到设备完好如初的一幕,在没有专用软件诊断的情况下,攻克了国外洋设备,感到非常吃惊和敬佩。

——摘自孙辉军的工作日记

在孙辉军的工作日记中,记者看到,既有当天的工作缩影,也有详细的提高总结。在办公桌的柜子里,记者发现还保存着他平时零散记录的4本共5万多字“专用资料”,主要记载着黄铜公司生产设备原理和培训记录,已涵盖公司80%的设备。这不仅是孙辉军人生工作中一笔财富,也是黄铜公司一套难得的宝贵资料。

本报记者 夏富青 通讯员 叶昆

冬瓜山铜矿科技创新助推矿山持续发展

本报讯 多年来,冬瓜山铜矿坚持走科技兴矿之路,按照“自主创新,重点跨越,支撑发展,引领未来”的科技工作方针,加强科技攻关,优化生产工艺,有力提升了矿山的科技创新水平,让这座现代化生态矿山始终保持勃勃生机。

冬瓜山铜矿是一个深井开采的大型铜矿床,矿床开发具有高压、高温、高硫、难选等诸多技术难题。这个矿围绕生产技术难题,坚持走产学研一体化道路,积极开展多层次的技术创新活动,形成了以应用技术为核心的科技创新活动,并取得了多项研究成果。近年来,矿山采用深井盘区大直径深孔嗣后充填采矿法,破解了国内矿山深井开采的技术瓶颈,达到了国内矿山行业技术领先水平;创造性地实施了特大采空区“高位放料,分段溢流和间断放砂”工艺,消除了特大采空区的安全隐患,不仅节约了400多万立方米库容的土地和尾矿排放带来的环境问题,还破解了冬瓜山铜矿自2004年试生产以来尾砂出路的难题。矿山先后完成各类科技项目100多项,承担国家级科技攻关项目和省、市重点科技项目20多项,其中“复杂难采深部铜矿床安全高效开采关键技术研究和应用”荣获国家科技进步二等奖,通过应用使矿山生产能力从每年80万吨提高到400万吨,劳动生产率提高了3.8倍。针对冬瓜山铜矿“石性质复杂难选的主要难题,通过开展“提高选铜回收率”自主技术攻关,由攻关前的84%稳步提高至2015年,2016年连续两年均达到88.8%以上,超设计指标近一个百分点,经济效益显著。至2016年,

矿山已连续6年生产铜量达34000吨,实现了达标达产。

2017年,这个矿坚持科技创新之路,助推矿山持续发展,重点抓好八项科技创新工作。一是以《CMS三维激光空区探测技术》为代表的系列常态化技术成果转化及应用,更好地服务矿山生产。二是组织实施冬瓜山矿床52线隔离矿柱首采采场的工业试验,认真做好技术跟踪,并总结提炼,为后期安全回收矿柱资源提供保障。三是认真做好《冬瓜山铜矿充填胶结材料优化试验研究》效果检测、经济分析及技术总结,为后期集团公司决策提供可靠的依据。四是稳步推进《冬瓜山铜矿床南段普查》、《冬瓜山铜矿大团山顶沿矿段负580米~负1100米找矿勘查》工作,为矿山可持续发展提供资源保障。五是重点开展《冬瓜山铜矿“硫精矿”提质试验研究》,着力提高硫精矿产品附加值,满足下游生产原料的需求,实现集团公司利益最大化。六是开展“三维预防安全管理体系研究”科技成果,全面开展三维预防安全管理信息化平台建设方案研究,量身打造冬瓜山铜矿三维预防安全管理信息化平台,为矿山三维预防安全管理体系在运行过程中提供信息化手段,提高矿山安全管理水平及效率。七是瞄准矿山技术瓶颈难题,将全面启动冬瓜山铜矿主井钢丝绳选型研究,结合国内外深井提升钢丝绳使用情况和目前对表面压裂以及多层股钢丝绳的认识,将实施37x7(CP35)型号的钢丝绳进行工业试验,进一步提高冬瓜山主井钢丝绳使用寿命。八是促进科技成果转化,推进无人运输技术集成在冬瓜山深部续建工程中的探索应用,提高矿山矿石运输系统的控制水平和运输效率。

汤菁

铜冠矿建公司沙溪项目部冲刺投产目标

本报讯 近日,铜冠矿建公司沙溪项目部召开“大干上半年,力保7·1投产”动员大会,加快推进集团公司重点工程——沙溪铜矿工程建设进度,力争实现今年7月1日建成投产的目标任务。

沙溪铜矿工程是集团公司实施资源开发战略而投资兴建的新矿山,也是目前集团公司内部最大的资源后劲项目。铜冠矿建公司作为该工程的主体施工单位,自2011年7月开工建设以来,克服施工条件艰苦、井筒突发水患、通风不畅、地温高温等困难,集中人、财、物优势,通过细化量化指标、强化现场管理、狠抓安全质量、持续挖潜降耗等举措,在业主方和监理方的大力支持下,相继完成了五条竖井全部掘砌到底和贯通任务,多次刷新该项目月成井和掘进量的历史记录,关键节点工程基本完成。

目标任务已经明确,铜冠矿建公司加快系统工程建设,积极配合业主,全力以赴打好这场攻坚战。

时间紧任务重,为了安全高效、保质保量地完成,该公司沙溪项目部认真筹划,制定科学细致的施工计划,将生产任务层层分解,与各区队、协作单位签订生产经营责任书。各区队再将生产任务落实到每个岗位,每名职工。做到以日保周,以周保月,稳步推进施工进度。该公司领导、技术人员坚持深入基层进行现场指导,对执行情况进行全程跟进。

还从严控,从细节入手,认真做好降本增效工作。强化物资管理,做到杜绝浪费,从节约一度电、一根焊条做起。狠抓过程控制,提高施工工艺,努力降低生产成本。加快施工进度,尽快形成完善的生产系统,降低运营成本,提高经营效果。

陶莉



2月23日上午,人社部工伤保险司司长梅率国务院安委会第三考核组,在省安监局和池州市人民政府主要领导的陪同下,来九华冶炼厂检查安全生产工作。考核组对该厂的安全生产工作给予了充分肯定,并提出了建议和要求,强调安全生产工作永远在路上,一切从零开始。

许杰 何涛 摄

铜山矿业公司开展危化品安全专项检查

本报讯 2月23日,铜山矿业公司在全矿范围内开展危险化学品集中检查,堵塞漏洞,确保矿山生产安全。

自铜陵恒兴化工有限公司“2.8”爆燃事故发生后,该公司深入汲取事故教训,充分认识危化品对安全生产的重要作用和严峻性,按照铜陵市政府安委会部署及集团公司《关于立即开展危险化学品安全生产大检查的紧急通知》要求,强化措施,落实责任,迅速做出安排部署,采取各单位自查与集中检查的方式,深入生产现场,围绕易

燃易爆、有毒有害危险化学品在使用、储存、运输以及作业的全过程进行安全专项检查。

检查主要针对寒山炸药库、选矿稀硝酸罐区、质计科化验室、选矿车间配药及药剂存储室、重气乙炔存储库等区域展开排查,重点是排查化学品使用、存储区域防泄漏、防火、防静电、防爆、监控监测设施等安全措施落实情况;化学品罐区是否按照规范要求设置温度、压力、液位及泄漏检测报警装置;可燃液体储罐高低液

位检测报警以及采用超高液位自动联锁关闭储罐进料阀门和超低液位自动联锁停止物料输送等重点区域防范措施落实情况;化学品及民爆器材人库、领用、退库等相关台账记录;化学品存储设施、系统、装置安全状况以及化学品及民爆器材存储点人员值守、检查情况。检查中严格按照“谁检查、谁负责,谁签字、谁负责”的原则,针对检查的情况和存在的问题,明确整改人,立即整改并记录在案。

张霞

20余载淬炼终成钢 ——记金冠铜业分公司优秀员工许学明

2016年,他负责的金冠铜业分公司冶炼车间21个环评验收现场监测点,全部达标;他参与的QC项目获该公司合理化建议二等奖,他所在的QC小组被评为2015年度有色金属工业优秀质量管理小组。他先后荣获该公司优秀共产党员、优秀员工,集团公司“安全环保,意识先行”活动先进个人等称号……

翻开许学明的履历,一个个数字和一项项荣誉让人眼前一亮。许学明是金冠铜业分公司冶炼车间配料工序作业长兼车间安全员,他在这个工作任务重、劳动强度大的配料工序岗位上已有20余载,也是在这个岗位上,他从一名普通操作人员淬炼为生产技

术骨干。许学明的同事们不会忘记,该公司配料码头卸矿系统进入生产阶段后,第一艘进口铜精矿船舶靠港,许学明带领班组人员进入岗位,在控制室开启操作系统,随着码头卸矿机将铜精矿卸入皮带,每小时800—1200吨的料面通过一条皮带到下一条皮带,从短皮带到长皮带……突然,现场人员对讲机汇报15号皮带跑偏,无法纠正,紧接着,16号皮带跑偏,17号皮带跑偏……事发紧急,许学明当机立断,即刻进行系统停车,并火速带领岗位操作人员到每条皮带现场去查看皮带跑偏的原因,通过现场查看和分析,发现中间一节落料点不正,造成整条输送带物料跑偏。原因找到,他立即

联系制作下料斗调整挡板,从挡板的材质尺寸选择到现场的安装位置确认与调整,每一步他都细心把关,很快,跑偏问题得到解决,配料码头卸矿系统安全进入稳定生产状态。

考虑周全、果断决策,这些特质并非与生俱来,而是在不断地付出与总结中培养练就的。几年来,他积极参加公司组织的各类安全、环保培训,坚持自学。努力做好车间日常安全环保和职业健康管理,重点抓车间月修、中修及年修的现场安全监管。每每检修时,从炉结爆破现场的安全隔离区设置,到每次爆破前的人员疏散确认,再到爆破后的安全确认,每一个环节的工作人员都能看到他不匆匆来又去的身影,听到他不厌其烦的

谆谆提示……

每天,他来到岗位的第一件事就是巡查现场,确认作业现场有无安全隐患,发现隐患立即联系整改。2016年,他负责开展的冶炼车间的各类隐患排查19期,累计排查出各类问题165处。这165处问题,他都逐一督促相关责任人整改落实,为冶炼车间的安全稳定生产奠定了坚实的基础。

“环评验收时,冶炼车间21个环评验收现场监测点,每一个点的达标都离不开许学明的付出。”冶炼车间的同事吕俊告诉记者,在复测厂界噪声时,每日凌晨,他还带着噪声检测仪,在冶炼区域逐一确定重要噪声排放源。

在该公司搭建的创新平台上,许学明也不忘大展身手。他所在的闪炼QC小组开展的“降低浓密池底流泵渣浆浓度”质量管理小组活动,被评为2015年度有色金属工业优秀质量管理小组。

陈满 封保敏

丁俊苗当选2016年第四季度“铜陵有色好员工”

本报讯 “因为不忘初心,他心中才有执著的追求;因为矢志不渝,他才能不断践行新时期的‘工匠精神’。他被员工们称为‘全能电工’……”

这是2月24日在张家港铜业公司圆形会议室召开的集团公司2016年第四季度“铜陵有色好员工”丁俊苗命名表彰大会上的颁奖词。当身披“铜陵有色好员工”绶带的张家港铜业公司动力车间电工段值班长丁俊苗走上颁奖台时,热烈的掌声在会场久久回荡,榜样的力量在每个人心中激荡!

自1998年3月参加工作近二十年来,丁俊苗在电工岗位上勤于学习、勇于实践、大胆探索,不论是同事还是领导,对他的评价中都有“钻研”二字。在大伙儿的眼中,他是个不折不扣的“学习狂人”。他先后自费6000多元到各专业培训机构学习DCS及PLC等与工作相关和相近的先进电气控制技术,他把自己学到的理论知识运用到电气实践操作中,从电气操作实践中得到启迪,并认真探索和思考,在电工技术道路上不断精益求精。

丁俊苗工作近二十年来,遇到技

术难题不退缩,急难险重冲在前,始终发扬和践行新时期“工匠精神”,参与100多项重大技术改造,在该公司传统设备自动化、机械化升级改造和推进企业“两化”融合中写下了赫赫战功,成为学习型、知识型、创新型技术工人的杰出代表,并从一名普通电工逐步成长为该公司电仪战线上的“技术专家”,多次被评为“优秀班组长”“星级员工”“先进工作者”“青年岗位能手”等。2016年,又被该公司授予“劳动模范”称号。

表彰大会上,与会人员观看了丁俊苗先进事迹纪录片。集团公司组宣部副部长、新闻中心主任王新疆向丁俊苗颁发了“铜陵有色好员工”证书、奖金;张家港铜业公司党委书记蔡福如为其颁发了“精神文明建设先进个人”证书、奖金。手握“双奖”的丁俊苗在命名表彰大会上感慨地发表了获奖感言:“荣誉不仅是我个人的,更是大家的!对我来说既是褒奖更是激励和鞭策,今后我将加倍努力,继续发扬新时期‘工匠精神’,为实现张家港铜业公司二次创业目标贡献一份力量!”

杨文学

春雨中的忙碌身影

新春伊始,在湿润的空气和潇潇细雨之中,金冠铜业分公司大修工作正繁忙而有序地进行着,该公司精炼车间的各项检修工作也按计划展开,连日来的春雨丝毫没有浇灭员工们高涨的工作热情。

在检修现场,记者看到一个穿着雨衣的外协施工单位人员正一锹一锹地清理着圆盘热水池,“春老虎”带来的低温、寒风、降雨给他们的工作增加了不少困难。但是为了圆满完成检修任务,不耽误生产进度,他们一刻不停地冒雨作业。

在大修前,一个长时间困扰着员工们的问题再次摆在了大家面前,在圆盘热水池内部,由于淤泥及氧化铜屑堆积过多,水质难以保证,直接导致了圆盘浇铸过程中模温波动较大。要知道,阳极板合格率想提高,就离不开圆盘模况以及模温的

稳定,而模温稳定最关键的就是喷淋水。模温波动大,阳极板废率便会居高不下。

为此,该公司精炼车间多次组织技术人员讨论研究,尝试多种方法解决。稍有时间,无论是长达数十天的大修还是短到仅有二十多小时的月修,都会安排人员进行清理,但是清理效果却一直并不理想。

对于该车间而言,此次停产检修无疑是最好的清理契机。为了彻底解决难题,该车间决定采用半机械化清理方式,先使用挖掘机实施一次清理,再进行二次人工清洗。

“办法有了,咱就全力去做。”精炼车间的工作热情与陡降的气温形成了冰与火的碰撞。最终仅用3天时间,“老大难”问题就得到了有效解决,圆盘热水池被完全清理干净。

本报记者 萨百灵 通讯员 张彤伟