

铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2017年4月4日 星期二 农历丁酉年三月初八 第3913期
TNMG 国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4230期



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



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

集团公司召开“三供一业”分离移交工作推进会

本报讯 4月1日,集团公司主楼四会议室召开“三供一业”分离移交工作推进会。集团公司党委副书记、总经理龚华东,集团公司党委委员、副总经理徐五七,集团公司党委书记、副总会计师汪农生出席会议。徐五七主持会议。

会上,企业管理部负责人张忠义就集团公司职工家属区供水、供电、供气及物业(简称“三供一业”)分离移交工作推进情况进行汇报,三个专业组代表分别就供水、物业(供气)、供电移交工作进行汇报,并提出工作要求。

围绕“三供一业”分离移交工作,集团公司召开专题会议研究制订了《集团公司职工家属区“三供一业”分离移交工作的实施意见》,对此项工作进行了部署,并成立了“三供一业”分离移交领导小组。

目前,集团公司“三供一业”分离移交涉及户数115992户,计划2018年全部移交结束。龚华东在会上发表讲话,并提出三点意见。一是要从思想上高度重视职工家属区“三供一业”分离移交工作的重要性。龚华东指出,推进国有企业职工家属区“三供一业”分离移交,是深化国有企业改革的重要内容,是国有企业真正成为市场主体、公平参与市场竞争的重要条件,也是国有企业瘦身健体、提质增效、推进供给侧结构性改革

的重要举措。集团公司各单位、各部门要从全局和战略高度深刻认识这项工作的重要意义,切实贯彻“三供一业”分离移交工作要求,增强主动性和责任感,积极推动此项工作。

二是准确掌握并利用各级政府政策,落实任务要求。龚华东强调,各单位、各部门要认真组织研读政策要求,讨论细化国有企业职工家属区“三供一业”分离移交工作步骤、工作流程和相关要求,集团公司下属移交单位要积极主动与政府部门、接收单位沟通,编制“三供一业”移交方案,各专业组要做好协调工作。集团公司组宣部、各单位要通过多种形式广泛宣传有关政策、措施,创造良好的社会舆论氛围,争取职工群众的充分理解和广泛支持。

三是强化责任,确保完成集团公司职工家属区“三供一业”分离移交工作。龚华东要求,各单位和各部门要早谋划、早安排,要明确目标任务,加强组织领导,落实工作责任,加强沟通协调,全力推进集团公司“三供一业”分离移交工作。

集团公司“三供一业”分离移交领导小组及其办公室、三个专业组负责人,相关部门负责人,有分离移交任务的单位行政主要负责人和牵头部门负责人参加会议。

本报记者 陈潇

冬瓜山铜矿 月山矿业公司 实现首季生产开门红

本报讯 “真不容易,一季度超额完成铜量任务。”这是科学决策,共同努力的结果。”在历经90个日夜的奋力拼搏,冬瓜山铜矿累计完成出矿量100774吨、铜量7304吨,各项指标均创历史最高水平,赢来了首季生产开门红,一时引发了全矿上下的广泛热议和无限感慨……

今年是该矿强化生产衔接、持续推进降本增效的攻坚之年。新年伊始,该矿上下出真招、使真力,一方面落实采掘计划,精心组织生产,开展技术攻关和技术改造工作,提高选矿技术经济指标,降低损失率、贫化率,提高资源综合利用效率,力争铜量完成32000吨;另一方面围绕成本节约4000万元的目标,动脑筋、想

办法、提建议、出点子,出台了106条降本增效措施,持续念好“降本经”,挖出“增效源”。

在元月中旬实施的全面停产检修中,检修计划为11天,参与检修的各单位精心组织,克服检修项目多、天气寒冷、时间紧等困难,日以继夜奋战在检修现场,大家赶工期,抢进度,提前1天安全顺利完成大小数百项检修任务,为生产赢得了宝贵的时间。春节期间,全矿2500名职工节日加班忙,岗位展奉献的气氛火热,矿山生产红红火火,一台台铲运机挥动着铲斗开挖矿石,一条条装载机的气带在来往运转,一群群工人挥汗如雨……初一至初三矿石处理量44000吨,累计生产铜量334吨,均超

计划完成任务。元月份完成铜量2000吨,实现了首月生产开门红。

如今走进矿山,处处可见机器轰鸣,岗位忙碌,生机勃勃,呈现出一派勤春早干劲的繁忙景象。

汤菁

又讯 一季度月山矿业公司铜金属量完成193吨,超计划13.5%;铁折合量完成13788吨,超计划62.2%,主产品产量均超额完成计划。

今年以来,月山矿业公司围绕年度生产计划目标,深入开展卓越绩效和对标管理挖潜降耗活动,采取一系列措施保证生产均衡高产,合理安排L23号矿体的采、掘、出、充等工作,做到了三级矿量平衡,安全生产良好。该公司年初制定对策加快中

深孔爆破的进度,一季度对具备条件的采场W-3、W-0、E-6等进行了多次大爆破,改变了以前找矿出的被动局面。为了扭转近期L-23号矿体出矿整体品位下降的不利局面,该公司采取措施对E-6北采场负480米中段上部富矿进行了出矿,并组织对负605米中段22线的残留矿体采取准进行施工。同时加强生产水、废石、尾砂的调度力度,做到了“废石不出坑,尾砂不入库,生产用水循环利用”,从而保证了顺利生产。并合理安排负545米中段和负635米中段的底部结构出矿和漏斗放矿时间,针对二次爆破制定了相关规定和措施,大大降低了二次爆破对生产的影响,为完成年度生产任务打下了良好的基础。

田芳



清明节假期期间,金威铜业公司板带分厂职工正在生产加班作业。金威铜业公司由于年初实施了轧制和熔铸系统设备大修,影响了一季度产量,为弥补产量,该公司设备全面恢复后,加大了排产计划。同时,近期该公司铜加工研发中心新增黄铜炉熔炼炉业已投入点火烘炉起阶段,投产后将有效缓解公司大规格紫铜铸锭产量的不足,这为优化产品结构,提高产量创造了有利条件。赶上清明节假期,该公司积极组织一线职工实行了加班作业,以确保生产系统节日期间正常稳定运转。

王红平 黄军平 摄

清明时节抢工忙奥炉现场战犹酣

清明小长假期间,铜冠建安公司承建的奥炉项目现场鏖战正酣。精矿库吊装钢屋架,高空地面配合默契;电解车间有条不紊安装行车,蓝色身影穿梭往来。4月3日上午,记者来到铜冠建安公司奥炉项目部现场,映入眼帘的就是这么一副火热的施工场景。

9点45分,记者随有色建安钢构公司的党支部书记朱文志走进精矿库,只见在一万多平方米的车间里,随处可见忙碌着的红色身影。门口处是制作平台,摆放着钢屋架的半成品,有员工正在协助一旁的小吊车将半成品挪到二次加工的地方。往右,距离地面近30米的屋顶上,三名员工和地面上的三名员工相互配合吊装、焊接钢屋架。

“我们2月15日进场,3月23日正式开始吊装。”朱文志表示,奥炉的精矿库跨度32.7米,给钢屋架的吊装带来很大难度,但是在该公司的精心部署下,目前进展顺利。

“你们要利用这晴好天气,抓紧时间把屋面瓦盖好,这样下雨也不会影响我们了。”10点一刻,走出精矿库的朱文志被建安公司党委书记王伍升“截”住。

“我们计划的五月中旬完成所有的钢屋架和墙面的安装,现在已经完成三分之二了。”朱文志回答。

“这不行,还得继续优化施工方案。这不只是有色公司的重点项目,也是铜陵市的重点项目,我们一定要把它干好。”王伍升的声音铿锵有力。

10点半,记者一行来到奥炉项目部电解车间,只见三台行车已经吊装到半空中,身着蓝色工作服的铜冠建安安装公司员工正在安装配件;车间的另一边,密密麻麻电解槽支架周围,走道平台正在施工;车间外,主跨、附跨砌墙工作正在进行……

“现在看来,整个项目的进度在我们的网络项目计划范围内。”该公司奥炉行政项目部经理吴志停介绍。前期雨水天气导致工期滞后,项目部科学安排,对雨水收集池和精矿库持矿板等具备加班条件的项目进行加班,同时进行精矿库钢屋架和屋面瓦的安装工作,抢抓工期。

4月20日,电解车间即将吊装电解槽,5月份土建部分完工,11月底整个项目进行完工。吴志停表示:“从目前进度来看,如无意外,可保证奥炉项目在年底建成点火。”

陈潇 李海波

“星”愿



矿范围内开展全员创星活动,设有“党员之星”“工作之星”“安全之星”等六种星类,已涌现出“明星员工”120多名,活动越来越受到全矿职工的青睐关注和积极参与,不断激发全体员工创先争优的工作热情,该活动于2016年底被安徽省文明办评为安徽省第二批文明单位创建十佳品牌。

座谈会上,虽然有些“明星”员工在语言表达上不够流畅,但每个人的内心里都充满着激情。参加“明星”员工座谈会的该矿业公司党委副书记、工会主席彭长由由衷地说:“‘明星’员工在工作生产中起到表率、激情、担当、和谐和友爱的作用,受到全矿职工与家属对创星活动的赞誉。学身边的人,赞身边的事,较好地弘扬了企业主旋律、传播正能量,我们要加大对‘明星’员工的宣传力度,扩大‘明星’效应,辐射带动全体员工。”

“我是一名入党才几年的新党员,没有想到去年当选为‘党员之星’。我感到自己还做得不够好。”该矿业公司信息中心技术员肖涛腴地地道道出自己新的心愿:“我大学毕业后来到矿山一直从事本专业生产,我想凭着自己的技术特长,争取早日当选为‘工作之星’或‘创新之星’。”

会上顿时响起热烈的掌声和欢快的笑声……

吴健

铜冠矿建公司姚家岭项目部 狠抓节点目标 推进工程建设

本报讯 3月28日,铜冠矿建公司姚家岭项目部承建的集团公司重点工程——姚家岭锌金多金属矿1号探矿井工程安全顺利掘砌到底,完成了又一节点任务,稳步推进重点工程建设。

今年以来,该项目部精心组织施工,狠抓安全生产,顺利完成一季度生产任务。为了按计划完成节点目标,春节刚过,该项目部就提前复工,投入到紧张的生产中。

该项目部经理汪永树说:“以前项目部使用的是10千伏的农网电,根本无法满足施工要求。为了加快施工进度,在业主方的支持下,3月初,完成了

35千伏高压电的进场,这可解决了大问题,虽然高压电进场影响了好几天的施工进度,但磨刀不误砍柴工,施工效率得到了提升。我们趁热打铁,加快井筒施工进度,顺利完成了1号探矿井掘砌到底的任务。”

根据集团公司重点工程建设部署,下一步将在负450米中段进行精密探矿,要求该项目部4月20日前完成负450米竖井转平巷改绞安装工作,转入平巷施工。

该项目部副经理兼技术负责人陈忠庆说:“改绞安装工作量很大,目前接研平台、井口平台和放研系统正在紧

张地制作中,各类钢梁、钢板制作需用钢材20多吨。制作完成后运输到负450米井口,在井下进行安装。工序严谨,对安全质量要求高。我们加强安全防护和现场管理,确保安全生产。”陈经理在接受采访的短短十几分钟时间里接了五个电话,都是协调生产的,“项目部严格执行领导和区队长下井带班制度。我每天上午都会在井下现场督促生产,狠抓安全,确保每天的生产任务按时、按质完成。最近工作任务多,我刚从井下回来,还有一些工作需要跟进。”说完,拿起矿帽离开了。

该项目部党支部书记管行忠说:“4月20日负450米转平巷施工是关键节点任务,同时我们还要完成2号探矿井和4号探矿井的施工任务,要做到突击任务和常规工作两不误。我们在党员大会和班前会上进行动员,大家都有信心,一定能够保质保量完成任务。”

陶莉

鸡鸣破晓时

铜冠电工公司单月产量创新高

宽敞整洁的生产车间,机械部件运转的“咔咔”声一直不间断,铜丝在一个个生产单元流转,发出有规则的声响,技术人员和工人来回监控着,退火、涂漆、烘烤、冷却、收线一气呵成,这就是4月2日上午8时许,记者在铜冠电工公司漆包线分厂的车间里,看到的“热气腾腾”的景象。

与往年相比,这样的热火朝天还不曾有。刚刚过去的3月,该公司漆包线产量突破2千吨,同比增长41.3%,创建厂以来历史新高,一季度产量更是迈过5千吨大关。

众所周知,市场需求带动生产。而对于生产企业而言,如何妥善安排生产任务以满足激增的市场需求,则考验着生产者的智慧。今年一季度,在漆包线订单量剧增的情况下,铜冠电工公司漆包线分厂的生产却并未出现波动,究竟如何做?在当天的采访中,记者发现这其中的过程殊为不易。

“在接到生产订单后,我们第一时间启动了应急反应机制,结合现有库存和生产能力优化订单、合理排产。”该公司漆包线分厂厂长丁兵如是说。而如此快速的订单响应速度,其背后折射出的却是常态化管理所发挥的基础性作

用。该厂对设备采用预见性维修和预防性维修相结合的管理方式,在定期的预防性维修中,对即将发生的设备故障提前解决,以减少生产时间浪费;而预见性维修则需要设备管理人员通过红外测温、听声等辅助手段,结合每天的设备点检情况和工作经验,预见可能发生的设备隐患并及时加以处理。

订单增多,漆包机从过去的25台增加到现在的32台,不仅需要性能优异的设备做支撑,更为要紧的是操作人员。从去年底,该厂便开始有计划地招募新员工,以导师带徒的方式对其进行培训,使他们能够尽快独立规范上岗。同时,充分发挥老员工的业务技能优势,鼓励经验丰富、技能娴熟的员工增加操作时间,以临时性激励性政策实行考核奖励。

目前,该厂生产稳步进行,“如果说产量是咱们企业生产的主体,那质量和安全就是它的

两个机翼。”在谈及当前生产中的关键问题时,丁兵这样说道,“不安全,不生产;没有好的质量,不生产。”而这样的理念已然融入了该厂的日常工作里,每周三上午和下午,该厂分管质量、安全的副厂长分别带队进行质量督察和安全生产检查。除此之外,通过互检、自检、专检和巡查四个模块,漆包线分厂更是构建了一个以过程控制为核心的质量管理体系,在这个系统中,每一个生产环节,每一位员工都被纳入其中,并形成上下联动的运作机制。

说起质量监控系统,该厂漆包高速机组组长徐光飞深有感触。每天上班他的第一件事便是将交接班后的第一盘漆包线送交质监部门检验,一旦发现质量问题,以最快的速度着手处理,他说:“这样首先是为了保证此前班组的产品的质量,最大可能的减少质量问题造成的后续损失。在4小时,我们还随机抽取一盘漆包

线送检,防止过程中任何变动因素造成产品质量不合格,这是每天我工作中最难也是最重要的一部分。”

一季度,铜冠电工公司漆包线分厂保持着满负荷运行,“一体两翼”平稳运行。成绩面前,电工并未盲目乐观,止步不前,“企业唯一不变的规则,就是永远在变,在生产上,我们必须要有强大的后劲。”该厂副厂长王莉说,“这个后劲来自于效率提升和成本管控。”

据了解,该厂生产的漆包线规格多达200余种,在生产过程中,一台漆包机要生产出不同规格的漆包线则需要进行换模操作,“这个过程快则4小时左右,一旦遇到复杂情况,8个小时也是有的。”王莉介绍说,“而4个小时里,我们能生产出大规格漆包线200多公斤,小规格的也能有100多公斤。”如此一来,减少换模频率无形中增加产量,提高生产效率。为此,该厂对客户订单

进行优化配置,尽量将同种规格的漆包线安排在同一台设备上,再配合交叉、隔花作业,保障生产连续性。

近两年,国内外高速漆包机节能技术突飞猛进,2016年,铜冠电工公司与铜冠能源公司合作,对该厂4台高速漆包机进行了节能改造,在车间里,记者看到已有2台投入使用,王莉告诉记者,“这两台设备原先的电耗每吨在1400到1500千瓦时,从我们这两个月的跟踪数据来看,已经降到了每吨600千瓦时,只有原先的三分之一。”

不仅在“大件”上,该厂的挖潜心思还放在了一些“小环节”里。漆包线经过拉丝后,其表面会产生铜粉,在喷漆前须将铜粉清除,以往使用的都是毛毡,成本高损耗也大。经过调研查找,技术人员发现可使用清洁纸附在毛毡上,这样一来,不仅能达到清洁要求,毛毡不直接与铜丝接触,损耗也减小了,算下来,成本整整降低了5倍之多。

设备、质量、安全、效率、成本,成绩的取得无不关乎这些,丁兵说,这一切从根本上应归功于一员工同心的结果,“每一位员工的责任心和良心,是我们企业生存与发展的根基。”

萨百灵 芦广胜