

铜陵有色金属集团控股有限公司

2016年度先进集体、先进个人评选结果公示

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 铜冠卓越绩效奖 金冠铜业分公司 铜冠房地产公司 | 金威铜业公司无氧铜炉班 铜冠冶化分公司动力车间余热发电班 铜冠物流公司金冠港危化品作业班 凤凰山矿业公司选矿车间维修班 | 铜冠冶化分公司:徐洁书 技术中心:徐 磊 金冠铜业分公司:谢钊生 铜冠电工公司:刘 洁 | 安庆铜矿:秦仁高 稀贵金属分公司:左池舟 铜冠建安公司:邓 磊 铜冠信息技术公司:魏安东 | 矿产资源中心:陈海能 凤凰山矿业公司:杨 捷 金威铜业公司:杨 智 铜山矿业公司:朱文贵 |
| 铜冠卓越绩效提名奖 铜冠矿建公司 冬瓜山铜矿 稀贵金属分公司 安徽铜冠铜箔公司 铜冠物流公司 技术中心 | 劳动模范 铜山矿业公司:陈官社 天马山矿业公司:黄叶贵 金隆铜业公司:陈其炳 张家港铜业公司:徐 进 铜冠物流公司:阮光东 | 优秀市场营销工作者 安徽铜冠铜箔公司:褚 磊 集团公司商务部:郑玉成 铜冠投资公司:王仲兵 | 优秀班组组长 冬瓜山铜矿:王 敏 安徽铜冠铜箔公司:李中强 张家港铜业公司:王后胜 金威铜业公司:王文斌 铜冠物流公司:张 峰 | 金冠铜业分公司:黄小明 稀贵金属分公司:金 伟 安庆铜矿:丁卫国 铜冠冶化分公司:钱贵宾 凤凰山矿业公司:邵文才 |
| 优秀标准化班组 冬瓜山铜矿采矿工区中深孔班 金冠铜业分公司精炼车间四班 安徽铜冠铜箔公司二工场生箔车间 稀贵金属分公司武保部经济护卫班 张家港铜业公司电车车间一大班 安庆铜矿机选工区运输班 | 优秀科技工作者 金隆铜业公司:吴新民 铜冠铜箔公司:焦雨霞 | 优秀岗位能手 冬瓜山铜矿:欧阳发 安庆铜矿:方海兵 安徽铜冠铜箔公司:王 丽 | 铜冠机械公司:汪国东 铜冠冶化分公司:洪徐斌 张家港铜业公司:丁俊苗 | 铜陵有色金属集团控股有限公司2016年度先进集体、先进个人评选工作,经集团公司审定,拟对上述单位及个人进行表彰,现予以公示。如有异议,自公布之日起5日内,向集团公司工会提出。联系电话:5860181 |

2016年度合理化建议和技术改进成果获奖项目公示

(共184项)

| 项目名称 | 建议人 | 建议实施单位 | 获奖等级 | 建议人 | 建议实施单位 | 获奖等级 | 建议人 | 建议实施单位 | 获奖等级 | | |
|--------------------------------------|-----|----------|-------------------------------------|-----|----------|-------------------------------------|-----|----------|----------------------------------|-----|----------|
| 一等奖 (9项) | | | | | | | | | | | |
| 1、中间物料处理 | 谢剑才 | 金隆铜业公司 | 51、高速机用聚酯漆的替代改进 | 李沛原 | (庐江)矿业公司 | 55、利用现有两槽一体机改造化学镀单槽一体机 | 刘婉容 | 铜冠电工公司 | 55、陶瓷过滤机真空工作液改造 | 李良国 | 冬瓜山铜矿 |
| 2、用GM风机替代D700风机供奥炉,大幅降低低铜单耗 | 李春玉 | 金昌冶炼厂 | 52、改进酸洗质量,提高成品率 | 王进明 | 金隆铜业公司 | 56、降低铜箔固废含水量改造 | 李广胜 | 铜冠铜箔公司 | 56、供铜冠冶化供热管道改造 | 张 林 | 动力厂 |
| 3、生箔机钛辊车磨床改进 | 孙有旺 | 铜冠铜箔公司 | 53、改变无氧铜炉铸锭规格提高加工成品率 | 潘芝华 | 九华冶炼厂 | 57、-650m中段地质钻孔出水点再利用 | 钟 伟 | 铜冠铜箔公司 | 57、大型冶金炉炉体分阶段退火处理 | 杨善来 | 铜冠机械公司 |
| 4、铜阳极泥湿法脱铜工艺优化 | 王海荣 | 稀贵金属分公司 | 54、首次利用输液原理消除霉雨季节无氧铜杆表面发黑现象 | 徐善伦 | 金昌冶炼厂 | 58、改进锻球原料圆钢还采购模式降低成本 | 方同贵 | (庐江)矿业公司 | 58、过滤机转子大轴的更换方案 | 姚德云 | 铜冠机械公司 |
| 5、增加T305气相管直径,提高丙二醇产品品质 | 方治胜 | 金泰化工公司 | 55、利用现有两槽一体机改造化学镀单槽一体机 | 戴江根 | 金冠铜业分公司 | 59、旋流电积槽的改进与实施 | 苏树宝 | 铜冠投资公司 | 59、探索陶瓷过滤板载体全套6#坯体烧成方法 | 黄 安 | 铜冠机械公司 |
| 6、无氧铜炉应急电源系统设计与改造 | 侯文武 | 金威铜业公司 | 56、降低铜箔固废含水量改造 | 王青华 | 凤凰山矿业公司 | | 陈 华 | 稀贵金属分公司 | 60、闪速熔炼炉精矿喷嘴方形水套国产化改进 | 王守全 | 金冠铜业分公司 |
| 7、闪速炉失重控制系统国产化改造 | 郑小伟 | 铜冠铜箔公司 | 57、-650m中段地质钻孔出水点再利用 | 王玉林 | 铜山矿业公司 | | 陶 瑞 | 金隆铜业公司 | 61、采用转向溜槽延长渣包使用寿命 | 王华骏 | 金冠铜业分公司 |
| 8、优化硅藻土挂土工艺 | 方 玲 | 有色置业公司 | 58、改进锻球原料圆钢还采购模式降低成本 | 王群峰 | 冬瓜山铜矿 | | 罗皖东 | 安庆铜矿 | 62、2万空压机深度挖掘潜力,经济高效运行 | 吕茂林 | 金冠铜业分公司 |
| 9、铜矿老居民区改造一组团高层住宅A、B楼桩基工艺修改 | 李沛原 | (庐江)矿业公司 | 59、旋流电积槽的改进与实施 | 古绪球 | 冬瓜山铜矿 | | 罗皖东 | 安庆铜矿 | 63、硫酸球磨机给料器技术改造 | 席光耀 | 金冠铜业分公司 |
| 二等奖 (59项) | | | | | | | | | | | |
| 1、优化尾矿输送及充填系统的建议 | 张 文 | 安庆铜矿 | 1、关于解决絮凝剂添加管道剧烈抖动建议 | 黄 林 | 凤凰山矿业公司 | 1、三期扩建-335m中段循环水场裂隙水补给生产用水 | 刘守安 | 铜山矿业公司 | 64、真空蒸发器作业效率提升 | 梁 伟 | 金冠铜业分公司 |
| 2、阳极炉循环水系统改进 | 黄 林 | 凤凰山矿业公司 | 2、利用全站仪+DTM法计算露天采场剥离量 | 陶国平 | 凤凰山矿业公司 | 2、铜精选系统流程优化提高选铜经济指标 | 胡 斌 | 铜山矿业公司 | 65、负540米盲主井分配车的设计改进 | 王 胜 | 九华冶炼厂 |
| 3、液态化焙烧炉配料使用高铜锌精矿 | 陶国平 | 凤凰山矿业公司 | 3、北风井延深工程支护方式调整 | 汪太平 | 冬瓜山铜矿 | 3、改善选矿用水水质,降低危害,提升选矿综合指标 | 汤志军 | 天马山矿业公司 | 66、1030铲运机转向缸护板改造 | 马加年 | 金昌冶炼厂 |
| 4、用电解废液代替水来洗涤铅银渣 | 汪太平 | 冬瓜山铜矿 | 4、利用三期扩建-335m中段循环水场裂隙水补给生产用水 | 高德水 | 仙人桥矿业公司 | 4、渣选矿车间磨矿分级流程改造 | 汤志军 | 天马山矿业公司 | 67、选铁脱硫泵改造 | 汪 炜 | 金昌冶炼厂 |
| 5、硫酸Ⅲ系统优化改造,降低制酸生产成本 | 高德水 | 仙人桥矿业公司 | 5、三期扩建-335、-295m中段调车道设计改进 | 邓修春 | (庐江)矿业公司 | 5、风动造浆系统设计优化,解决充填砂仓结底难题 | 杨积群 | 月山矿业公司 | 68、自制TT80、TT30陶瓷过滤器清洗装置 | 王进明 | 九华冶炼厂 |
| 6、降低球团脱硫二吸塔碱液使用量 | 邓修春 | 金隆铜业公司 | 6、风动造浆系统设计优化,解决充填砂仓结底难题 | 王文斌 | 金昌冶炼厂 | 7、冬瓜山铜矿极细粒级尾矿浓缩及溢流设施工艺改进 | 惠 林 | 冬瓜山铜矿 | 69、自制手持胀管式锚杆切槽装置研制及技术改进 | 吕进松 | 九华冶炼厂 |
| 7、剥片机组搬运机器人防撞算法的优化方案 | 王文斌 | 金昌冶炼厂 | 7、冬瓜山铜矿极细粒级尾矿浓缩及溢流设施工艺改进 | 陶有洪 | 金昌冶炼厂 | 8、缓解井下生产用水不足 | 王 胜 | 冬瓜山铜矿 | 70、南风井并联主扇改单机运行 | 李春玉 | 金昌冶炼厂 |
| 8、加强对外劳务输出,自身挖潜老企业人力资源优势,降本增效,减少用工成本 | 陶有洪 | 金昌冶炼厂 | 8、缓解井下生产用水不足 | 高志正 | 金隆铜业公司 | 9、合理回收南山矿段5线-100米/-140米之间残矿充分利用矿山资源 | 李传贵 | 仙人桥矿业公司 | 71、制酸Ⅲ系统动力波管道更换并进行保温 | 汪 炜 | 金昌冶炼厂 |
| 9、采用浅孔法回收新区-613m中段4#矿体5#至8#采场的底部残矿 | 高志正 | 金隆铜业公司 | 9、合理回收南山矿段5线-100米/-140米之间残矿充分利用矿山资源 | 刘春生 | 金冠铜业分公司 | 10、采用Φ100mm深孔VCR法爆破,形成高溜井斜溜槽 | 罗皖东 | 安庆铜矿 | 72、奥炉溜槽连接处增加U型铜溜槽,解决熔体渗漏 | 李春玉 | 金昌冶炼厂 |
| 10、冬瓜山矿段60线以北先期生产通风优化 | 刘春生 | 金冠铜业分公司 | 10、采用Φ100mm深孔VCR法爆破,形成高溜井斜溜槽 | 谢钊生 | 金冠铜业分公司 | 11、超前支护充填体内的巷道,保证进路式采矿法回采采场底部结构残矿安全 | 陈贤春 | 安庆铜矿 | 73、高效洗涤剂喷头改造 | 汪 炜 | 金昌冶炼厂 |
| 11、冬瓜山大孔采场顶部矿体的回采方案优化 | 谢钊生 | 金冠铜业分公司 | 11、超前支护充填体内的巷道,保证进路式采矿法回采采场底部结构残矿安全 | 张仕伟 | 金昌冶炼厂 | 12、工艺优化充分回收矿厂资源 | 罗皖东 | 安庆铜矿 | 74、焙烧炉开炉方法的改进 | 王进明 | 九华冶炼厂 |
| 12、采用大孔、环形深孔联合回采端部矿体,降低回采成本 | 张仕伟 | 金昌冶炼厂 | 12、工艺优化充分回收矿厂资源 | 魏王兵 | 九华冶炼厂 | 13、利用回采空区回填废石解决明竖井车场施工的问题 | 陶国平 | 凤凰山矿业公司 | 75、污水处理过程中采用生物制剂取代硫化钠处理污酸 | 王舒松 | 九华冶炼厂 |
| 13、姚家岭矿1#探矿井井颈段施工方案变更 | 魏王兵 | 九华冶炼厂 | 13、利用回采空区回填废石解决明竖井车场施工的问题 | 王震宇 | 张家港铜业公司 | 14、自制吹风管装置在井下爆破作业中的运用 | 陶国平 | 凤凰山矿业公司 | 76、电解锌车间Ⅱ系统新液输送方式的设计优化 | 唐始发 | 九华冶炼厂 |
| 14、凤凰铁矿地质环境治理过程中充分回收资源 | 王震宇 | 张家港铜业公司 | 14、自制吹风管装置在井下爆破作业中的运用 | 王庆轮 | 张家港铜业公司 | 15、超深竖井工作面降温技术应用及技术改进 | 刘国厅 | 铜冠矿建公司 | 77、从贵金属精炼系统硝酸铜废液中回收金银 | 李春侠 | 稀贵金属分公司 |
| 15、优化高硫铁精选系统,提高高硫铁精矿品位 | 王庆轮 | 张家港铜业公司 | 15、超深竖井工作面降温技术应用及技术改进 | 余志华 | 金隆铜业公司 | 16、中段供水、供风管网系统的优化 | 周正义 | 铜冠矿建公司 | 78、提高电石渣的利用率 | 陈 华 | 稀贵金属分公司 |
| 16、进一步优化磨机补加球制度,提高磨矿细度 | 余志华 | 金隆铜业公司 | 16、中段供水、供风管网系统的优化 | 张良标 | 金隆铜业公司 | 17、改善选矿用水水质,降低危害,提升选矿综合指标 | 宣军传 | (庐江)矿业公司 | 79、制酸尾气脱硫液体氢氧化钠、纯碱混用 | 王进明 | 金昌冶炼厂 |
| 17、稳定控制铜精矿含杂(锌),提高铜精矿产品质量 | 张良标 | 金隆铜业公司 | 17、改善选矿用水水质,降低危害,提升选矿综合指标 | 刘连文 | 金隆铜业公司 | 18、石灰添加系统改造 | 刘文胜 | 铜山矿业公司 | 80、厂区净化水系统改造 | 刘青林 | 张家港铜业公司 |
| 18、调整选矿循环水池施工图设计 | 刘连文 | 金隆铜业公司 | 18、石灰添加系统改造 | 陶如兵 | 冬瓜山铜矿 | 19、渣选矿车间磨矿分级流程改造 | 张 迎 | 铜山矿业公司 | 81、北厂区清污雨污分流及地面防渗漏治理 | 高志正 | 金昌冶炼厂 |
| 19、废水除氟工艺改进 | 陶如兵 | 冬瓜山铜矿 | 19、渣选矿车间磨矿分级流程改造 | 李 杰 | 动力厂 | 20、铜精选系统流程优化提高选铜经济指标 | 李 玉 | 稀贵金属分公司 | 82、减少硫酸原料装载机库口推进费 | 曹长荣 | 铜冠冶化分公司 |
| 20、优化生产方案,改善周边环境,降低制氧成本 | 李 杰 | 动力厂 | 20、铜精选系统流程优化提高选铜经济指标 | 陈长顺 | 张家港铜业公司 | 21、沙溪铜矿尾矿输送管线部分路段调整变更的建议 | 邓永森 | 冬瓜山铜矿 | 83、建立双PLC的电气连锁控制改造 | 许红兵 | 金威铜业公司 |
| 21、转炉系统实施“单炉、单机、单通道”运行 | 陈长顺 | 张家港铜业公司 | 21、沙溪铜矿尾矿输送管线部分路段调整变更的建议 | 王守全 | 金冠铜业分公司 | 22、环集脱硫系统脱硫剂(氧化镁浆料)净化除杂 | 吴昭林 | (庐江)矿业公司 | 650厚剪 frohling 机架 | 黄永冠 | 金威铜业公司 |
| 22、精矿干燥节能技术升级改造 | 王守全 | 金冠铜业分公司 | 22、环集脱硫系统脱硫剂(氧化镁浆料)净化除杂 | 周 杰 | 铜冠铜箔公司 | 23、缓冷包子箱增设与应用 | 顾 瑞 | 金隆铜业公司 | 84、四辊精轧机喷嘴国产化改造 | 许红兵 | 金威铜业公司 |
| 23、电解系统水平管理与废水回收利用 | 周 杰 | 铜冠铜箔公司 | 23、缓冷包子箱增设与应用 | 李春玉 | 金昌冶炼厂 | 24、阳级铜模的改进与应用 | 朱国亮 | 金隆铜业公司 | 85、650薄剪激光测速灯技术改造 | 刘洪春 | 天马山矿业公司 |
| 24、熔炼车间库存镍铬耐火砖再利用 | 李春玉 | 金昌冶炼厂 | 24、阳级铜模的改进与应用 | 朱 兵 | 金威铜业公司 | 25、转炉环集阀门操作方法的改进 | 范进军 | 金隆铜业公司 | 86、充填站电动陶瓷调节充填阀修旧利废的建议 | 刘洪春 | 天马山矿业公司 |
| 25、改善锌锭产品外观表面质量 | 朱 兵 | 金威铜业公司 | 25、转炉环集阀门操作方法的改进 | 戴正亮 | 铜冠投资公司 | 26、浇注涂层铅溜槽洗通方法 | 霍朝平 | 九华冶炼厂 | 87、5#球磨机600kW同步电动机进行绝缘清洗的建议 | 刘洪春 | 天马山矿业公司 |
| 26、合理优化三台阳极炉炉衬结构,调整用氧时间和流量,降低整体用氧成本 | 戴正亮 | 铜冠投资公司 | 26、浇注涂层铅溜槽洗通方法 | 陈建平 | 张家港铜业公司 | 27、余热锅炉除盐水箱增设应急补充水 | 袁永新 | 九华冶炼厂 | 88、三期扩建-335m中段牵引变电所洞室设计变更 | 汤志军 | 天马山矿业公司 |
| 27、阳极炉用砖选型优化 | 陈建平 | 张家港铜业公司 | 27、余热锅炉除盐水箱增设应急补充水 | 张仁忠 | (庐江)矿业公司 | 28、炉前料仓增设二台空气炮 | 朱英胜 | 九华冶炼厂 | 89、PC电解1号剥片剥离站曲节油缸检测开关改进 | 姚 敏 | 金隆铜业公司 |
| 28、闪速炉锅炉辐射部、对流部除灰系统改造 | 张仁忠 | (庐江)矿业公司 | 28、炉前料仓增设二台空气炮 | 侯文武 | 金威铜业公司 | 29、一种新型吹氧管在闪速吹炼生产中的应用 | 倪 军 | 金冠铜业分公司 | 90、PC电解行车吊架检测开关改进 | 吴晓勇 | 金隆铜业公司 |
| 29、闪速炉炉体结构改造 | 侯文武 | 金威铜业公司 | 29、一种新型吹氧管在闪速吹炼生产中的应用 | | | 30、阳极炉新型排渣方法研究 | 杨 年 | 金冠铜业分公司 | 91、闪速炉三配无功补偿升级改造 | 陈 刚 | 金隆铜业公司 |
| 30、PC阳极整形组功能提升改造 | | | 30、阳极炉新型排渣方法研究 | | | 31、新增1#锅炉出口至1#电收尘入口管道,1#及2#转炉同时运行。 | 杨 年 | 金冠铜业分公司 | 92、余热发电系统的优化 | 丁文文 | 金隆铜业公司 |
| 31、半自磨2#衬板改造 | | | 31、新增1#锅炉出口至1#电收尘入口管道,1#及2#转炉同时运行。 | | | 32、奥炉增设负压吸尘环境清扫系统 | 杨玉峰 | 金昌冶炼厂 | 93、中频冶炼炉电源改造 | 汪有才 | 铜冠投资公司 |
| 32、化补水加热器改造 | | | 32、奥炉增设负压吸尘环境清扫系统 | | | 33、WJ-2A铲运机中央铰接修复改造 | 宣善伦 | 金昌冶炼厂 | 94、小技改、保背压,增加余热发电经济效益 | 李 勇 | 九华冶炼厂 |
| 33、阳极炉环保布袋收尘器优化改进 | | | 33、WJ-2A铲运机中央铰接修复改造 | | | 34、主井下矿溜槽用超分子量聚乙烯纤维帘线代替轨道工艺改造 | 陈 斌 | 铜山矿业公司 | 95、优化-970泵房配电洞室位置,大大降低配电设备水淹的风险 | 方同贵 | (庐江)矿业公司 |
| 34、水淬冷却塔对喷嘴嘴改进为三瓣式喷嘴 | | | 34、主井下矿溜槽用超分子量聚乙烯纤维帘线代替轨道工艺改造 | | | 35、MZS5522湿式半自磨机油液净化 | 童 朝 | 铜山矿业公司 | 96、余热回收系统在安庆铜矿的应用 | 程春生 | 安庆铜矿 |
| 35、表面处理放卷系统优化改造 | | | 35、MZS5522湿式半自磨机油液净化 | | | 36、WJ-2A铲运机铲斗大臂套材料改进 | 董 朝 | 铜山矿业公司 | 97、金昌冶炼厂废水治理及废水外排PH值全自动达标排放 | 王中月 | 金昌冶炼厂 |
| 36、阳极炉烧火系统改造,降低天然气单耗 | | | 36、WJ-2A铲运机铲斗大臂套材料改进 | | | 37、-658m中段运输车皮带轮增加洒水装置 | 李 杰 | 铜山矿业公司 | 98、污水供电线路改造 | 汤志金 | 金昌冶炼厂 |
| 37、拉弯矫vollmer板型仪标定提高产品质量 | | | 37、-658m中段运输车皮带轮增加洒水装置 | | | 38、长山头硫铁矿B1000皮带机缩短托辊间距 | 张性兵 | 铜山矿业公司 | 99、奥炉控制系统改造 | 程惠伦 | 金昌冶炼厂 |
| 38、阳极炉烧火系统改造,降低天然气单耗 | | | 38、长山头硫铁矿B1000皮带机缩短托辊间距 | | | 39、大型钢构件焊接自动翻转机的设计与应用 | 吕 蒙 | 天马山矿业公司 | 100、变压器整合节能改造及容量量法为需量法节约电费 | 赵 莹 | 铜冠电工公司 |
| 39、利用脱硫的高温解吸汽加热低温烟道气,实现能量的综合平衡 | | | 39、大型钢构件焊接自动翻转机的设计与应用 | | | 40、抛丸机除尘设备改造应用 | 姚胜红 | 铜冠建安公司 | 101、变压器基本电费收取方式变更 | 王文超 | 金威铜业公司 |
| 40、COD综合治理 | | | 40、抛丸机除尘设备改造应用 | | | 41、转炉区域钟罩阀驱动系统改进 | 吴自海 | 铜冠建安公司 | 102、热电厂合理配煤配煤 | 刘 洁 | 铜冠冶化分公司 |
| 41、碳酸二甲酯合成系统催化剂处理 | | | 41、转炉区域钟罩阀驱动系统改进 | | | 42、硫化系统H2S脱吸装置改进 | 谢小振 | 金隆铜业公司 | 103、副井各中段安装提升机运行指示灯 | 蒋国斌 | 动力厂 |
| 42、全厂脱硫塔副产物去向的工艺优化改造 | | | 42、硫化系统H2S脱吸装置改进 | | | 43、一吸塔进口烟道改进 | 梁朝阳 | 金隆铜业公司 | 104、框架利用浸入式下水口改造 | 丁卫国 | 安庆铜矿 |
| 43、1250mm热轧机单双电机运行控制方式改造 | | | 43、一吸塔进口烟道改进 | | | 44、阳极铜模的改进与应用 | 顾 瑞 | 金隆铜业公司 | 105、通过解决黄铜C2680边部起皮来提高黄铜成品率 | 章文俊 | 金威铜业公司 |
| 44、闪速炉配电系统整合优化 | | | 44、阳极铜模的改进与应用 | | | 45、捅风眼机零部件国产化设计制造 | 谢中建 | 金隆铜业公司 | 106、回收利用漆包线线轴,降低生产成本 | 付婷婷 | 铜冠电工公司 |
| 45、PC电解整流控制系统优化升级 | | | 45、捅风眼机零部件国产化设计制造 | | | 46、PC行车轨道改造 | 谢小振 | 金隆铜业公司 | 107、提高C2740*1040大铸锭合格率 | 赵 莹 | 铜冠电工公司 |
| 46、多措并举,降低企业用电成本 | | | 46、PC行车轨道改造 | | | 47、GZT1560棒条给料机的技术改造 | 刘连文 | 金隆铜业公司 | 108、提高新能源汽车启动电机用漆包线可加工性 | 刘 洁 | 铜冠电工公司 |
| 47、60线以北工程供电方案优化 | | | 47、GZT1560棒条给料机的技术改造 | | | 48、提高渣浆泵使用寿命 | 王 耕 | 稀贵金属分公司 | 109、高PH值调节油在拉丝乳化液中的添加使用 | 周本植 | 铜冠电工公司 |
| 48、常规划小极板电解生产系统在线监测及自动化控制改造 | | | 48、提高渣浆泵使用寿命 | | | 49、环保系统布袋收尘的脉冲气路改进 | 孙先如 | 稀贵金属分公司 | 110、自制漆包机表面润滑集中供给系统安全节能改造 | 齐永久 | 铜冠电工公司 |
| 49、110kV变电站110kV备用电源和基建期施工电源解决方案 | | | 49、环保系统布袋收尘的脉冲气路改进 | | | 50、硫化钠生产转炉配料装置改造 | 周 勇 | 铜冠投资公司 | 111、加强地质生产探矿,寻找新矿源、准确控制矿体 | 刘经华 | 仙人桥矿业公司 |
| 50、铜合金有芯炉电源系统改造 | | | 50、硫化钠生产转炉配料装置改造 | | | 51、60吨铅泵下移改造 | 宋晓轩 | 铜冠投资公司 | 112、-440m中段1#S采场加强采场探矿,增大回采面积 | 陶国平 | 凤凰山矿业公司 |
| | | | 51、60吨铅泵下移改造 | | | 52、直径8.5米高浓度搅拌桶改造 | 孙胜贵 | 九华冶炼厂 | 113、调整沙溪铜矿矿床工业指标的建议 | 俞沧海 | (庐江)矿业公司 |
| | | | 52、直径8.5米高浓度搅拌桶改造 | | | 53、负920旋回破碎机基础螺栓修复 | 朱权等 | 冬瓜山铜矿 | 114、盘活闲置房屋,改建班车停车场 | 曹义苗 | 铜山矿业公司 |
| | | | 53、负920旋回破碎机基础螺栓修复 | | | 54、冬瓜山由井-962装矿皮带新装系统改造技术方案优化 | 饶 辉 | 冬瓜山铜矿 | 115、姚家岭4#探矿井工业场地生活大临区土石方工程方案优化 | 方 文 | 姚家岭矿业公司 |
| | | | 54、冬瓜山由井-962装矿皮带新装系统改造技术方案优化 | | | | | | 116、关于统筹实施多项措施优化矿山发展中后期人力资源配置的建议 | 王东言 | 安庆铜矿 |