

铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2018年5月3日 星期四 农历戊戌年三月十八 第4078期
国内统一刊号:CN34-0047 邮发代号:25-52 总第4395期



铜陵有色金属集团控股有限公司主办 E-mail:tlysb@tlyscn 每周二、四、六出版

热烈庆祝晋帛家纺 入驻铜陵 4月28日盛大开业

地址:义安路北段市皮防所正对面水星家纺旁 联系电话:15056818740
乘车路线:乘1路、4路、10路、16路、22路至浦发银行站下车。



劳动最伟大 劳动最光荣 劳动最美丽

——集团公司广大员工“五一”奋战在各自岗位

地层深处最美的身影

5月1日,是劳动者的节日。在铜山铜矿分公司地层深处,数百名普通职工正在坚守着工作岗位,他们用自己辛勤的劳动,诠释着劳动者的美丽。

8时40分,在新区负478米2-2号采场,笔者遇到全国有色行业劳动模范工程中深孔打眼工方晓德,他和机组的另两名同事吴文虎和申世清,正在做T-150钻孔机作业前的准备。这位身材不高但十分敦实的劳模,是这台大孔钻机的副班长。做好现场安全检查、设备维护和加油后,方晓德开启了空压机,震耳的钻机轰鸣声顿时充斥着整个采场。在离

钻机有一定距离的操作台前,劳模方晓德和同事们娴熟地操作着这台去年新引进的大孔岩新设备。随行的工程队跟班副队长陈阳重告诉记者,自从矿部引进T-150钻孔机后,工人劳动强度和作业安全环境都好了许多,老劳模又能做出新业绩。今年1至4月份,这个区共完成中深孔进尺11000多米、大孔进尺7000多米。

10时10分,在新区负523米6-2号采空区边,笔者看见两名员工腰系安全带,正在用凿岩机打锚杆眼。“抱机打眼的是中孔班班长张斗良,扶杆杆的是打眼工吴平安。”在掌心面做准备的充

填班班长潘江根给笔者介绍。笔者曾两次参加工程队的班组长“公推直选”,潘江根都是以高票当选,他还曾两次荣获公司“班长之星”,所以对他很熟悉。潘班长告诉笔者,他们充填班和中孔班今天联合为负523米6-2号采空区尾胶充填做准备。去年,充填班累计完成井下全尾充填近10万方,保障采矿与充填安全生产的平衡发展。今年前4个月,他们班已完成尾胶充填2万方多。今年53岁的老潘笑着对笔者说:“我们充填班工作没固定,有时打眼忙不过来,我也会去打眼。上班吗,就是来干事的……”。

11时15分,在新区负658米中段沉淀池前边,笔者看见两名穿着雨衣雨裤的矿工正站在齐腰深的水仓中,用风管鼓动着池中厚厚的泥浆,他们本来白净的脸上已溅满了许多黑黑的泥点。“清理水仓是为了雨季防洪做好准备。右边一个是2015年度荣获集团公司岗位能手的朱双年,左边的一个是2017年度荣获分公司岗位能手的陈林忠。”跟班副队长陈阳重在水仓边指着他们脸上的黑点笑着对笔者说:“麻烦给他俩来张特写,这是我们矿工最美、最真实的写照……”

方威达

他们在干啥

5月1日劳动节,安庆铜矿有许多员工都同往常一样坚守在各自的岗位上。

王红帆是安庆铜矿安全环保部的部长,一大早,他就来到部门派班室,早早派班时,他特别强调各安全员一定要深入到每个作业点,认真做好安全检查和督促工作,防止有的职工节日期间安全意识松懈。并要求几位副部长带人做好井下炸药库、各主采场和地表各重点部位的巡视,确保不出现任何差错。自己上午则去五里外的尾矿库进行安全检查,还要对沿线的尾矿管排查一遍。下午要去江边转运站检查防洪防汛的准备情况,一天的工作排得满满当当。

一大早,项宗敬就带着机运工区的党员们来到了主井口附近,作为党支部书记的他,要在今天组织党员开展一次主题党日活动,将主井附近的沟渠清理干净,将周边的垃圾全部清理掉,一旦暴雨到来,可以保证沟渠畅通,垃圾不会被雨水冲到井筒里。

全国五一劳动奖章获得者、安徽省劳动模范韩传松,如今已是矿派驻外协单位安铜井建公司的安全监管,“五一”劳动节对于他来说别有一番感受,从早晨7点半下井到负460米几个中段的作业现场,对这里的外协单位员工展开安全督查,到将近15时回到地表,在井下足足待了8个小时,身上的工作服被汗湿透了,不过,韩传松却兴奋地说“生产保持正常,安全没有问题,你说能不高兴么!”

江中怀是矿江边转运站的站长,他说,现在的生产任务紧,这几天每天转产量在2200吨,必须大家保证任务完成,平时双休日都要加班,“五一”劳动节更要做贡献。今天的主要任务,就是带领部分员工清理路沟。

满脸油污的袁敦红是采矿工区辛巴261钻机的一名有着多年维修经验的维修工,今天的任务是尽快修复出现二级缸漏油现象的6号主力钻机,由于缸体在机体内部,维修起来比较麻烦,需要先拆下缸盖,既费时又费力,但是为了确保维修质量,任何一道工序都丝毫不马虎。

带着生产部门和责任单位负责人、专业技术人员等来到井下负560米现场研究3号房残矿安全回收的生产副矿长史传哲,同大家忙了一上午,直到中午才匆匆忙忙来到负510米铲运机硐室与大家一起吃午饭,这时,有人提出为五一劳动节“干杯”,史传哲端起饭缸站起来,开心地和大家的饭缸碰在一起,硐室内响起了齐声的祝愿:“祝咱们安庆铜矿平平安安、蒸蒸日上!祝每一个安铜员工节日快乐!”

杨勤华



铜冠黄铜公司加工车间直拉机组班长江飞日前正在岗位拉拔作业。江飞在铜冠黄铜公司从设备安装调试到试生产、生产,经过自己刻苦钻研,逐步走上了副操、主操岗位,熟练掌握了直拉机、拉拔机的操作技术。担任班组长后,不仅事事率先垂范,带领班组积极完成生产任务,同时还充分发挥自身技术优势,热心传帮带,经他带出的每一位徒弟都是直拉机组的主操,独当一面。因表现突出,江飞被该公司授予了2017年度生产标兵称号。

王红平 汪勇摄

节日加班忙 产量上台阶

本报讯 “五一”期间,金威铜业公司为了客户的订单不受影响,生产员工坚守在岗位,每个小班生产不同规格的品种板带1000多吨,全力以赴确保产品按时交货。

5月1日,记者走进金威铜业公司熔铸生产分厂,无氧铜炉、合金炉机组前炉火熊熊,操作人员在仔细地观察铜锭的铸造情况,进行适时地调整,员工的工作激情如炉火一般炽热。在板带分厂,记者远远就听到轧制机发出轰鸣声,一卷卷铜胚经过轧机连续锻造,变成了黄灿灿的优质板带。行车工也不辞辛苦,争分夺秒地吊运卷

带,确保及时对外发货。

记者在采访中了解到,今年以来,该公司板带分厂在一季度生产依然保持了较好的发展势头,产品产量比去年同期相比有所增长。为了使今年的铜板带生产产量再上一个新台阶,开展了“达标达产、产量登台阶”等劳动竞赛,各机组成员暗自较劲,争当先锋。

“五一”期间,我们熔铸分厂精心组织生产,分厂领导实行现场带班,员工坚守在生产一线,加班加点,自觉奉献,为下游生产铸出高质量铜锭,全力确保铜锭供给。”该公司熔铸分厂厂长乔华说。

在熔铸分厂派班室前,记者看到下

班的员工驻足观看班组日常工作量积分统计展板,关注班组积分情况。“工作量积分是以产品有效工作量为考核依据,只有数量,没有质量的产品,不仅得不到积分,而且还要罚款。”员工向记者解释。

据悉,今年是金威铜业公司加快改革发展的关键之年,该公司围绕“以质量为纲、以市场为龙头,以安全环保为己任,加快结构调整步伐,研发中高端产品,全面提升企业核心竞争力”的工作主线,从车间到班组、个人,广泛掀起了劳动竞赛热潮,通过提质增效来增效,打好脱困攻坚战。

夏富青 黄军平

不离岗的黄小明

“五一”小长假,人们或是旅游休闲,或是踏青赏景,然而,金威铜业分公司的职工却一如往常坚守在自己的岗位上。

5月1日9时,精炼车间二班班长黄小明,这位年轻的班长一脸疲惫说到:昨夜来厂里。那时,都快一点了吧,要详细了解(30日)晚班的生产状况呀。“吹炼炉投料量稳定在每小时85吨,设备运行状况良好,晚班检修项目已完成……心里有数了。”5月1日6时多,他就拿出日志本,开始今天的排班计划。8时,班上人员也陆陆续续到达排班室,13名职工全部到岗,他心也落了地。“毕竟是小长假呀,你拿不准准有事会请假的。”

黄小明开始了“五一”当班的第

次巡检工作,他拿着手电筒,带着测温枪,带着所有的点检仪器开始巡检。在点检至阳极炉北门的时候,发现阳极炉北门冷铜斗冷铜堆积过高,一旦加入炉内,极有可能卡住炉口,给处理冷铜的人员带来安全隐患。而冷铜堆积过高会损坏炉口砖,减少炉口寿命。于是,他立即联系叉车人员进行处理。

来到圆盘浇铸岗位的时候,他仔细观察了点检喷淋水压力、喷涂状况及阳极板的物理规格,每一个生产细节,他都一一查看,了如指掌。可就是这样一技术高超的老班长,在刚从金昌调入金冠的时候,面对全新的生产工艺,也是焦头烂额。他也是在金冠从事的是转炉操作,对于圆盘操作也是初次接触,刚开始,也是无从下手。但他并没有退缩,他抓住每一次

培训、试车、检修等一切机会进行学习,并向厂家技术人员、班组其他人员进行请教。仅一年时间,他便熟练掌握了精铸的各项工艺,并成长为一名班组长。

10时多,他走到圆盘浇铸边上,发现A盘的阳极板上出现了飞边毛刺,这种情况如果不解决就会影响阳极板的质量,他赶紧用测温枪测量铜模温度,发现温度较平时偏低,他赶紧通知控制室进行调整,同时让喷涂岗位人员及时对人工涂抹。当铜模温度恢复正常,他又走向了其他点检岗位。

“早班,浇铜量523吨……”,5月1日,黄晓明将这组数据记录在交接班上。他脸上露出笑容,对当天的班组任务完成很是满意。

本报记者 江君 通讯员 凌成

劳动节里的奋斗姿态

“五一”国际劳动节,是全世界劳动者的节日。5月1日一早,绿色班车准时依次抵达金冠铜业分公司,一批批穿着统一的职工正三五成群地迈向各自的车间部门。

硫酸车间内,当三班班组全员按时到达排班室后,第一件事便是开始班组交接工作,早班中出现的设备故障与数据调控、检测,这些都是交接的重点。班长王贤再根据班组成员的岗位职责,分别部署任务,“仪表员要时刻关注炉子投料状况、净化系统的烟气压力以及尾气脱硫PH的变化,确保尾排不得超标。制酸与废酸外巡人员在巡检各自区域时劳保用品穿戴整齐,注意现场是否有渗漏现象,另外再三强调,巡检时不要着急,一定要确保安全。”这样的话王贤每天都不厌其烦得重复着,他常说,“我们这个集体就像一家人,安全是最重要的。”

交接完成后,三班班组人员全体起立,右手握拳至齐眉高度,大声宣读“安全环保,意识先行”活动誓词。这一天,在员工们洋溢热情的响亮誓言中,开始了。

宽敞的中控室内,王贤与主、副两名仪表员全神贯注地观察着DCS数据,现场设备的液位、压力,各泵的运行

状态……每一项数据都需要认真审视,烟囱的排放值更要严格控制在每平方米400毫克以下。

面前的对讲机与固定电话中不时传来现场外巡人员的声音,需要中控室联系保全人员进行处理并做好记录。通过电脑数据的显示,他们可以看到更全面化的信息,从而远程调控现场设备运转,更精准地控制硫酸系统的稳定运行。两名年轻的仪表员,如往常般沉着冷静地处理着现场设备反馈的问题,一丝不苟。

面对即将到来的5月8日硫酸车间中修计划,硫酸现场区域内,劳保用品穿戴整齐的外巡人员各司其职,散布在职责区域中,仔细地巡视着现场每一处设备的运行状况。

净化岗位内,“老凌”师傅不停地穿梭在现场各设备之间,确认现场的液位与压力,与仪表员校对远程数据是否一致。干吸区域中,“小房”同志戴着防酸眼镜走走停停,仔细巡查着酸管有无跑冒滴漏现象,检查着干吸泵的运行状态是否正常。班长王贤在现场也是一刻不停,根据中修指令书内容,确认设备隐患是否加重。这样的奋斗姿态四处可见,硫酸车间如此,其他部门亦是如此。

萨百灵 李宏

矿山生产检修两不误

本报讯 5月1日,冬瓜山铜矿广大员工坚守在生产岗位上,一边忙生产,一边见缝插针地进行检修保养。

在千米井下,作为出矿主力单位的采矿工区精心组织生产,保证大爆破、大孔施工有条不紊地进行。同时加大设备检修整改力度,重点采场出矿力度,努力做到设备班班运转,溜井备矿不停歇,为稳定矿源提供保障。

大团山工区当天中班中深孔班组在负623米梓树坡3号及负660米1号等中段作业区域凿进尺累计完成316米,出矿班组在负670米5号、负730米中段作业区域出矿凿进尺,累计完成1080吨出矿量。

运输区利用停产检修两个小班间隙,组织职工对负875米中段56线至58线大直道两节铁道近40根道木进行铺设更换,对矿仓衬板等进行补加焊。同时组织好文明生产,在家休

息的共产党员及入党积极分子也主动放弃休息时间,来到工作岗位对42线运输道水沟面淤泥进行了疏通清理。

充填工区担负着井下负280米中段巷道整改、负670米中段3套弯管更换以及采场充填筑坝等繁重任务。为保证安全,工区领导带领下并现场组织落实检修事项,并且跟踪“抓拍”生产大干中的安全学习教育“素材”,向大家普及安全知识。

同样,后勤辅助单位动力车间节假日生产氛围浓。压风房除了11号空压机正在查找高温故障,其余11台60立方螺杆式空压机全部投入运行,确保井下生产用风需求。110千伏变电所加强供电巡查,井下各系统风机运行平稳,为各中段输送充足的新鲜风流。维修班人员正加紧制作安装18.5千瓦扇扇零配件,为后期从负1037米至负980米回风井安装辅扇提前做好准备工作。

汤菁



凤凰山矿业公司选矿车间在“五一”节当天,利用停产间隙及时对选矿中碎双层振动筛进行更换,以确保及时提矿。图为更换现场。段青 何娇 摄



建安装饰公司职工“五一”节日期间坚守岗位做贡献,施工建设不松劲,利用晴好天气抢进度。图为该公司职工在奥炉门卫考勤室进行吊顶作业。汪锡铜 摄