

铜陵有色金属集团控股有限公司 2017年度先进集体、先进个人评选结果公示

铜冠卓越绩效奖 冬瓜山铜矿 安徽铜冠铜箔公司	铜冠有色池州公司熔炼车间鼓风机丙班 金冠铜业分公司冶炼车间闪速炉一班 铜冠房地产公司机关大院物管班 铜冠建安公司钢结构公司安装五班	技术中心:朱继生 矿产资源中心:赵守恒 冬瓜山铜矿:古绪球 铜冠庐江矿业公司:杨福波	铜冠冶化分公司:陈家欢 金威铜业公司:骆启荣 安徽铜冠铜箔公司:王俊义 铜冠房地产公司:方玲	股份公司董秘室:陈苗 铜冠有色池州公司:彭如亭	安工学院:刘文欢 铜冠建安公司:江爱香	
铜冠卓越绩效提名奖 铜冠矿建公司 安庆铜矿 铜冠房地产公司 财务公司	劳动模范 冬瓜山铜矿:郑守明 铜冠矿建公司:张金柱 安徽铜冠铜箔公司:纪小坤 铜冠电工公司:翟涛 铜冠建安公司:蒋科宏	凤凰山矿业公司:余争光 铜冠庐江矿业公司:钱海忠 金隆铜业公司:谢剑才 金泰化工公司:章山成 铜冠物流公司:刘申明	优秀市场营销工作者 张家港铜业公司:吴凌峰 铜冠有色池州公司:张坤 集团公司商务部:鲁启明	优秀岗位能手 金隆铜业公司:詹康康 冬瓜山铜矿:王翔 金威铜业公司:汤臻婷	优秀班组长 冬瓜山铜矿:许斌 铜冠冶化分公司:胡江华 安庆铜矿:谭哲学 铜冠有色池州公司:董政云 铜冠房地产公司:孙志平	铜陵有色金属集团控股有限公司2017年度先进集体、先进个人评选工作,经集团公司审定,拟对上述单位及先进个人进行表彰,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
优秀标准化班组 冬瓜山铜矿掘进二区掘进二班 金隆铜业公司铜冶炼工场电解课PC机组班 铜冠冶化分公司球团车间原料班 安徽铜冠铜箔公司三四工场维修班 安庆铜矿机运工区运输班 铜冠物流公司金冠车队渣罐运输班	优秀科技工作者 金隆铜业公司:李春侠 铜冠投资公司:汪有才	优秀岗位能手 凤凰山矿业公司:邹小福 矿产资源中心:张勇兵 张家港铜业公司:王后胜	优秀班组长 金隆铜业公司:姚敏 安徽铜冠铜箔公司:陈辉 铜冠物流公司:汤建平 金冠铜业分公司:刘琨 铜冠建安公司:于贺松			

2017年度集团公司合理化建议和技术改进成果获奖项目

(共196项)

一等奖(17项)

项目名称	建议人	建议实施单位
1、对单孔揭露的零小矿体追索探矿	孙磊	冬瓜山铜矿
2、采用多点下料充填上向分层大区域浅采采场	吴福和	安庆铜矿
3、优化-670米中段大团山4#盘区的爆破顺序	张向阳	冬瓜山铜矿
4、优化溶铜电解过滤工艺	郑小伟	安徽铜冠铜箔公司
5、优化生产工艺,提高轧制阳极磷铜球成品率	刘婉蓉	铜冠电工公司
6、再利用生产杂用水,提升环保应急能力	王文斌	金隆铜业公司
7、净液主流程除钴工艺改造	汪九初	铜冠有色池州公司
8、采用柱磨机处理球团返矿粉,减少折价销售返矿粉量	陈家欢	铜冠冶化分公司
9、改造T205的出塔汽相管路,提高碳酸二甲酯收率	查诺明	金泰化工公司
10、250t固定式反射炉砌筑工艺优化	陈长顺	张家港铜业公司
11、闪速炉沉淀池烧嘴改造	何建平	金隆铜业公司
12、进口锂电箱一体机国产化综合改造	孙有旺	安徽铜冠铜箔公司
13、281 凿岩台车施工锚杆的技术应用	孙红兵	铜冠矿建公司
14、2#余热发电机组选型和系统平衡优化	陆树友	金冠铜业分公司
15、“零能耗”节能技术在高速漆包机上的应用研究	江新	铜冠电工公司
16、铜净滤饼回炉处理	徐鹏	金隆铜业公司
17、水淬系统优化改进	戴轲柯	金冠铜业分公司

二等奖(37项)

1、对24A线、24B线-820m以下进行补充勘探	李廷华	安庆铜矿
2、改变找矿思路,探寻天马山新型矿体	徐涛	天马山矿业公司
3、竖井掘砌过程中同步井筒防治水技术施工方案的改进	张弛	铜冠矿建公司
4、优化-360m4#采场采矿方案,提高资源回收率,降低贫化率	颜永尧	凤凰山矿业公司
5、自制吊盘安装高溜井格筛新工艺	汪令辉	冬瓜山铜矿
6、利用一步回采,合理开采-568m中段西部采场	朱念贤	铜山铜矿分公司
7、井下交叉点喇叭口刷大优化方案	汪永忠	铜冠庐江矿业公司
8、选锌流程改造,提高资源回收率	王高峰	仙人桥矿业公司
9、铜箔渗透检测的改进	郑小伟	安徽铜冠铜箔公司
10、采用红锭铸造技术,改进JC1940铸造工艺	董龙君	金威铜业公司
11、拉丝工艺路线的优化	王莉	铜冠电工公司
12、增加废铜丝添加比例,提高经济效益	田军	铜冠电工公司
13、低温催化燃烧吸附技术在普通漆包机VOC治理上的应用	周大春	铜冠电工公司
14、酸库防酸工艺综合改造	熊爱彬	金冠铜业分公司
15、优化二丙二醇的工艺,减少蒸汽能耗	章山成	金泰化工公司
16、改进冶炼厂酸污水处理工艺	彭幼林	铜冠有色池州公司
17、电化学法处理循环水	张良强	金隆铜业公司
18、优化改造卡尔多炉烟气净化系统蒸发器	李春侠	金隆铜业公司
19、降低球团脱硫系统再沸器维护费用	徐洁书	铜冠冶化分公司
20、环保竖炉收尘器离线清灰改造	刘青林	张家港铜业公司
21、电炉炉顶改造	张良标	金隆铜业公司
22、闪速炉炉体循环水冷却塔改造	刘春生	金隆铜业公司
23、M18模双圆盘浇铸机部件国产化	唐曙	金隆铜业公司
24、1#、2#CFB汽包主蒸汽管道改造	余志华	金隆铜业公司
25、拉弯矫直辊系在合金矫直中的优化与改进	唐宏伟	金威铜业公司
26、球磨机大齿轮测绘和端盖加工误差的调整方法	孙先如	金隆铜业公司
27、奥斯特特炉上部炉体筒体部件制造工艺的改进	杨善来	铜冠机械公司
28、提升剥片机组效能	王庆轮	张家港铜业公司
29、保温炉驱动电气控制回路改造	朱壮志	金冠铜业分公司
30、制氧空压机电控系统逻辑改造	宫仁仕	金冠铜业分公司
31、锂电箱一体机撕边报警连锁改造	王俊义	安徽铜冠铜箔公司
32、钢结构厂房内移动安全带挂点装置的设计与应用	张吴友	铜冠建安公司
33、精炼废弃耐火材料的分拣、筛分与处置	谢中建	金隆铜业公司
34、粉末添加发明专利在生产实践中的推广与应用	陶世清	金隆铜业公司
35、对传统铜电解净化电积系统进行平行流技术改造	张伟	张家港铜业公司
36、改变熔炼生产模式降低吨铅气耗	周珍旺	铜冠有色池州公司
37、卡尔多炉富氧吹炼工艺	王海荣	金隆铜业公司

三等奖(142项)

1、利用切割天井扩槽形成高阶段大面积空间	张亚锋	铜冠矿建公司
2、溜井斜溜槽中深孔爆破成井技术改进	顾伟	铜冠矿建公司
3、谦比希项目部主副井临时排水系统改造	张弛	铜冠矿建公司
4、提高上向深孔分段爆破法施工(溜)井的分段爆破段高	刘斌	铜冠矿建公司
5、-440米中段1#N采场南头采矿方案优化	许宗和	凤凰山矿业公司
6、利用-500m中段4#采场采空区堆放开拓巷道掘进矿石	颜永尧	凤凰山矿业公司
7、在建副井临时排水措施工程方案的优化	汤志军	天马山矿业公司
8、-510m中段废石充填改造	胡洪树	天马山矿业公司
9、采取上下斜坡道和现有10#溜井向上延伸进行联合开拓充分回收2#矿体残矿	陈贤春	安庆铜矿

10、优化井下通风、合理完善通风构筑物	戴声宝	安庆铜矿
11、深部4#矿体-613米10#线以东边端残矿回采	张彬	铜山铜矿分公司
12、大直径深孔在4#矿体采场拉底的运用	张彬	铜山铜矿分公司
13、前山露天西帮剥离2.0万方,采出矿1.0万吨	武立志	铜山铜矿分公司
14、利用免棱镜全站仪对井下采场大孔的放样	胡斌	铜山铜矿分公司
15、关于降低大孔偏斜提高大孔质量的建议	徐志国	铜山铜矿分公司
16、改变井下生产水供给方式,保证生产并节能降耗	方正德	安庆月山矿业公司
17、分区通风系统建立与完善	刘仁勤	仙人桥矿业公司
18、采场凿岩室条柱变更	陈资南	铜冠庐江矿业公司
19、铜泉山T109采场采准优化设计	汪永忠	铜冠庐江矿业公司
20、东村污水处理用石灰部分替代NaOH的建议	孙业友	天马山矿业公司
21、斜板池浓缩箱在选矿作业的应用建议	孙业友	天马山矿业公司
22、石灰添加系统改造	刘彬	铜山铜矿分公司
23、尾矿系统局部改造,减轻斜板“跑浑”问题	高德水	仙人桥矿业公司
24、渣选矿磨矿分级系统改造	章鹏	金隆铜业公司
25、选矿高位水池至车间生产供水管道的优化	李沛原	铜冠庐江矿业公司
26、挤压机双模双收线改造	汪巍	安徽铜冠铜箔公司
27、通过黄铜炉引锭座改造,减少黄铜铸造漏铜	吴旭光	金威铜业公司
28、提高电缆带C1020铸锭合格率	付婷婷	金威铜业公司
29、提高有芯炉C1100铸锭A类占比率	王文超	金威铜业公司
30、漆包线标准化整合方案	赵莹	铜冠电工公司
31、改变漆包线包装方式,降低包装成本	聂荣祖	铜冠电工公司
32、采用封闭式循环软化水冷却系统提高熔炉使用寿命和产品质量	田军	铜冠电工公司
33、提高混合动力汽车驱动车用漆包线的耐高频脉冲性能	刘洁	铜冠电工公司
34、采用全自动反冲洗过滤拉斯皂化液技术降低综合成本	李祥发	铜冠电工公司
35、红冲材生产工艺研究及工业实施项目	吴衡	铜冠黄铜公司
36、盘拉中间退火料架改制	万阳鑫	铜冠黄铜公司
37、空压机冷却回水再利用	张良强	金隆铜业公司
38、硫酸铜压滤机滤布的改进	张良强	金隆铜业公司
39、中和预处理滤液管和滤液槽结垢问题的优化改进	梁朝阳	金隆铜业公司
40、硫化钠生产过程可视化控制	唐雁	铜冠投资公司
41、硫化钠浓度精密控制	许涛	铜冠投资公司
42、硫化钠热化破碎工艺改进	戴正亮	铜冠投资公司
43、X-荧光样品片表面衬膜实践	钱庆长	金冠铜业分公司
44、优化操作流程,降低脱硫成本	王庆轮	张家港铜业公司
45、采用10m3反应釜代替5m3反应釜,降低硫酸镍系统能耗	张万兴	张家港铜业公司
46、尾气脱循环液综合回收利用	吴鹏	铜冠有色池州公司
47、后期雨水处理综合回收	彭幼林	铜冠有色池州公司
48、电收尘排灰系统改进作业方式	戴文仙	铜冠有色池州公司
49、新液储槽底部浆液输送管道的改造	唐高	铜冠有色池州公司
50、重力法油水分离,回收废油,降低污水处理成本	胡忠海	金威铜业公司
51、优化贵金属污水处理工艺	陈德华	金隆铜业公司
52、增加中间罐液位联锁,减少设备故障	祖籍宵	金泰化工公司
53、金昌净化站系统优化整合	章齐兵	动力厂
54、粗硫酸镍水冷结晶槽制作改进	刘青林	张家港铜业公司
55、PC电解专用吊具阳极板(残极)吊钩控制驱动方式改进	阙劲峰	张家港铜业公司
56、闪速炉排烟管道系统改造	陈其炳	金隆铜业公司
57、熔炼区域环集系统改造	何建平	金隆铜业公司
58、圆盘喷淋水管道、喷嘴清洗	王彤	金隆铜业公司
59、环集布袋不停车检查	胡立刚	金隆铜业公司
60、阳极炉活动溜槽的改进	杨晓东	金隆铜业公司
61、主厂房铸渣机集烟罩的改进	谢中建	金隆铜业公司
62、PC1#剥片导电棒打磨装置改进	姚敏	金隆铜业公司
63、常规阳极机组输入防护板改进	邢玉成	金隆铜业公司
64、常规阳极机组倾斜链改进	邢玉成	金隆铜业公司
65、锅炉给水泵冷却水改造	张良强	金隆铜业公司
66、闪速炉锅炉循环泵冷却水、炉水取样器、开炉风机及闪速炉风机冷却水供水系统改造	余志华	金隆铜业公司
67、电解剥片机组剥片站改进	张航	金隆铜业公司
68、冰铜刮板内部增加箱型挡板	王华骏	金冠铜业分公司
69、圆盘浇铸包电烘箱改造	邓印华	金冠铜业分公司
70、半自磨出料系统的改进	王志伟	金冠铜业分公司
71、吹炼双辊破碎机三通分料阀改造	许强	金冠铜业分公司
72、钢球缓冷及包装	徐斌	铜冠投资公司
73、激光智能测距降低原料锯切损耗	汪有才	铜冠投资公司
74、650气垫炉带材表面研磨振纹改善	俞显平	金威铜业公司
75、CZN-38高效浓缩机回转支撑检查更换工艺优化	左池舟	金隆铜业公司
76、铜冠冶化分公司抛料机结构改进	徐洲	工程技术分公司
77、转炉焊接预热装置	丁井豹	铜冠机械公司
78、适当降低循环回取水泵扬程,提高效率,增加效益	章齐兵	动力厂
79、汽机专业辅助蒸汽改造项目	李杰	动力厂

80、轧机齿轮油增加真空滤油机	汪传发	铜冠铜材公司
81、拉丝机增加框式收线装置	杨林	铜冠铜材公司
82、无芯炉收尘系统改进	孙涛	铜冠黄铜公司
83、进口液压缸、阀、泵国产化	苏剑坡	铜冠黄铜公司
84、MQG3245球磨机滑动轴承改为滚动轴承	汪平	安庆铜矿
85、美卓破碎机冷却系统改造	汪平	安庆铜矿
86、-510m盲主井JKM2.25X4提升机闸盘偏摆治理	张方成	安庆铜矿
87、进口破碎机备件国产化	王革奇	安庆铜矿
88、碎矿除尘水管改造	许家和	安庆铜矿
89、对新增1#充填钻孔进行工艺改进	施爱文	安庆铜矿
90、改进铲运机液压油的加油方式	王谏	安庆铜矿
91、超前小导管预注浆支护在易失稳岩体隧洞施工中的运用和技术改进	陶银柱	铜冠矿建公司
92、弹性棒销类联轴器之棒销前端粘接橡胶垫	朱运涛	铜冠矿建公司
93、凿岩台车油管线路及支撑架固定方式改进	黄昌富	铜冠矿建公司
94、陶瓷过滤机脱水系统改进	杨震伟	凤凰山矿业公司
95、Φ2.7×2.1m球磨机“滑动轴承改为滚动轴承”改造	吕蒙	天马山矿业公司
96、笔东-131m盲井提升机天轮平台优化设计	刘伟林	天马山矿业公司
97、优化设备结构,提高NXZ18m浓缩机运转性能	唐玉弟	铜山铜矿分公司
98、西凤井风机机叶防腐环氧粉末工艺改造	童祯	铜山铜矿分公司
99、过滤机精密设备密封水改造	唐玉弟	铜山铜矿分公司
100、TT5C-80陶瓷过滤机升降式超声波系统改造方案	邓利群	铜山铜矿分公司
101、浮选机定子机架加固、防腐	刘彬	铜山铜矿分公司
102、陶瓷过滤器增加滤液收集箱	梅锋	铜冠庐江矿业公司
103、-800m主排水泵房管网布置优化建议	宣军传	铜冠庐江矿业公司
104、氧枪改造	何长春	铜冠有色池州公司
105、浓密机锥底改造	汪九初	铜冠有色池州公司
106、球团回转窑集中润滑改造	徐鑫	铜冠冶化分公司
107、搅拌浆液叶改进	王玮	铜冠有色池州公司
108、弯头管端切割装置技术改造与应用	姚胜红	铜冠建安公司
109、总降1#主变技改	王红帆	安庆铜矿
110、冷轧机组板形系统工控机国产化改造	黄永冠	金威铜业公司
111、水平连铸起熔电源改造	朱波	金威铜业公司
112、PC阳极机组1#转运检测开关改造	姚敏	铜山铜矿分公司
113、砾磨机电机及启动设备国产化改造	陶卫龙	凤凰山矿业公司
114、35kV总降变电所带电绝缘清洗的建议	刘洪春	天马山矿业公司
115、650/1250气垫式退火炉保护气站安全改造	王学斌	金威铜业公司
116、新建维修厂房供配电改造及施工方案实施	陈鑫	铜山铜矿分公司
117、卷扬机液站夏季水冷却法和冬季加热法	李玉珍	铜冠矿建公司
118、常规电铜机组移载机检查开关改进	形玉成	金隆铜业公司
119、热处理自动控制系统设计	汪有才	铜冠投资公司
120、选金车间自动化节能及深化“两化”融合改造的建议	古建宏	天马山矿业公司
121、主井-651m装车站液站系统启停优化	项宗敏	安庆铜矿
122、旋流电积电装置的改进与实施	陈华	金隆铜业公司
123、针对-658m中段振动放矿电机进行改造	张兴国	铜山铜矿分公司
124、总降电气设备温度测量系统	吴礼斌	金隆铜业公司
125、空压机节能建议	章龙高	张家港铜业公司
126、盲主井提升机速度优化	项宗敏	安庆铜矿
127、155kV电机绕组扁铜线改为圆漆包线的建议	裴怀梅	安庆铜矿
128、维修车间地基处理	曹义苗	铜山铜矿分公司
129、采用TDN高分子板改造阳极泥库房	孙先如	金隆铜业公司
130、“对标挖潜、降本增效”保证人力资源配备满足矿山生产需要	刘毅	安庆铜矿
131、对1#矿体-340米以上东边端部8至10线进行探边扫盲回收矿产资源	龙旺生	安庆铜矿
132、-440米中段1#S采场加强掘进探矿,增大回采面积	陶国平	凤凰山矿业公司
133、对D-5#R-760m局部区域进行补充勘探	吴谦谦	安庆铜矿
134、对已回采采场地质资料的分析研究探获新的矿体	方春根	天马山矿业公司
135、前山南4#矿体-568m~613m10#1以东探矿	李品杰	铜山铜矿分公司
136、转炉空炉进第一包热冰铜及CF安全坑挂包操作方法的改进	汪言武	金隆铜业公司
137、废布袋打包处理	陈军	金隆铜业公司
138、精炼主厂房各安全坑的改造	陈军	金隆铜业公司
139、双闪风系统优化改造	王华骏	金冠铜业分公司
140、析出锌片运输方式的改进	吕福喜	铜冠有色池州公司
141、修复使用浆叶式干燥机干燥铜阳极泥的研究与应用	周斌	金隆铜业公司
142、贵金属空压气循环水改造	王志华	金隆铜业公司

铜陵有色金属集团控股有限公司2017年度职工合理化建议和技术改进成果评奖工作,经公司各专家组评审,公司合理化建议评审委员会审定,拟对上述196项给予奖励,现将获奖项目予以公示,接受广大职工监督。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