铜陵有色报

TONG LING YOU SE BAO

TNMG

2018年8月18日 星期六 农历戊戌年七月初八 第4124期

国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4441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

“锱铢必较”成就事业

——记集团公司劳动模范章山成

“对安全环保要‘锱铢必较’,对生产成本也要‘锱铢必较’。”这是集团公司劳动模范章山成接受采访时说的一句话。今年36周岁的章山成是金泰化工公司碳酸二甲酯车间主任,同事们都说他待人随和诚恳、不拘小节,但是他对待工作却是个“锱铢必较”的人。

每天一上班章山成就会到车间现场,逐层检查塔器、中间罐以及各塔的进料泵、出料泵等,他就像一名医生一样,对车间内的每台设备和设施都做到“望”“闻”“听”“测”,不放过一处细微点。

他告诉笔者,“望”就是有无物料泄漏,“闻”就是有无特殊气味,“听”就是无异常声响,“测”就是有无参数异常,一一要做到“锱铢必较”。“我们是危化企业,每一个生产环节、每一处安全隐患,我们都要‘锱铢必较’。”章山成说:“安全环保是企业的生命,不认真、不细心不行啊!”

他对车间内的安全环保工作抓得极严,不放过一处可能影响安全环保工作的细微隐患,2017年共收集各类危险危害因素3000多条。他定期组织员工学习安全环保知识,要求员工应知应会,提高员工在日常工作中的自我保护意识,使员工能够熟练掌握遇到紧急情况时应该采取的正确处理方法。

车间检修是章山成最忙、最紧张的时候,因为检修时需要动火、动焊,这对化工企业来说存在一些不安全因素。今年5月中旬,车间进行例行检修。在检修的十多天里,章山成每天第一个到检修现场,最后一个离开,没有休息一天。中间罐空间狭小,内直径不足2.5米,人进去清渣难度比较大,他首先自己第一个钻进罐体,了解情况后,制定安全作业措施,加强罐内通风,罐内罐外都有安全监护,员工每隔十分钟就进行交替作业,圆满地完成了此次检修任务。

金泰化工公司是国内首家利用脂交换法生产碳酸二甲脂的企业,入选中国低碳产业自主创新50强,这给章山成的专业提供了很好的才能发挥舞台。

采访中,章山成告诉笔者,他于2005年从江苏大学“化工工程与工艺”专业毕业,本在江苏扬州某大企业工作,但是家在安徽铜陵,父亲曾是铜陵有色铜官山老庙区的一名维修工,获得许多先进荣誉。父亲的敬业精神,对他影响很大。他特别想念铜陵这方水土,于是2006年7月他毅然加入有色金泰化工公司。这也算子承父业,为铜陵有色公司做出自己力所能及的贡献。

章山成一进公司就参与无味丙二醇和高醇碳酸酯等新产品的研发工作,取得了实质性的成果。2008年,他担任碳酸二乙酯车间副主任,他参与二乙酯精馏塔的改造,将月产能由150吨提升到了250吨;他不断优化操作工艺,修订操作规程,使丙二醇成品的优级品率由原来的不到60%,提高目前的80%以上。2013年开始,章山成担任碳酸二甲酯车间主任,他又创造了连续30天日产量超过250吨和最大日产量274吨的历史记录,并将产品单耗降到了公司制定的标准以下。

碳酸二甲酯车间是金泰化工公司的龙头车间,企业大部分效益所在。章山成对车间内的蒸汽、电、水等单耗和反应程度的物耗也是“锱铢必较”,大幅降低车间生产成本。“对单耗和物耗多计较一点,成本就会下降一点,企业效益就会增加一点。”章山成跟笔者算起了他的成本账:“我们车间单耗最大是蒸汽,蒸汽每吨135元,一年要消耗五十多万吨蒸汽,每降一个点就能节省六七十万元,你说不算成本行吗?”现在,碳酸二甲酯车间通过不断改进优化生产工艺,每吨二甲酯消耗蒸汽由以前9吨已降到现在的7.2吨了。

降低成本最有效的方法就是科技攻关。章山成经常与生产员工和技术人员进行探讨和钻研,多次提出技改方案和创造性的建议。为了降低蒸汽能耗,他增加丙二醇精馏塔卧式釜气相管管径,降低气相流速,减少了碱渣夹带量,改变立式釜物料性质,省去了丙二醇后处理塔加工程序,大大节省蒸汽用量和电耗,同时提高回收率10%,年节省成本100多万元。自2011年以来,章山成有9项合理化建议受到铜陵有色集团公司的嘉奖,其中有两项获得年度合理化建议一等奖,为企业增效近千万元。他提出的《增加碳酸二乙酯精馏塔塔高,提高碳酸二乙酯产品产量和品质》等3项建议还获得安徽省重大合理化建议项目和技术改进成果奖。

方成达 高 敏

集团公司团委举办学习宣传贯彻团十八大精神宣讲报告会

本报讯 8月16日上午,集团公司团委在五松山宾馆三楼A会议室,举办了学习宣传贯彻团十八大精神第二场宣讲报告会。本场报告会的报告人是由团十八大代表——特警支队民警童鑫、援疆民警王自强、省级青年文明号集体交警支队民警田洪伟和全国优秀团员——市看守所民警王哲组成的铜陵市公安局团十八大宣讲团。

宣讲团成员用朴实的语言和真挚的感情,为集团公司青年员工们宣讲了团十八大主要精神以及公安民警爱岗敬业、吃苦耐劳、真心爱民、真情为名、顾大局讲奉献的典型事迹。集团公司团委号召青年员工向他们学习、以他们为榜样,在集团公司建设“一强五优”国际化企业集团的伟大征程中贡献青春智慧和力量。 徐文斐

冬瓜山铜矿党委嘉奖两名见义勇为好员工

本报讯 8月15日下午,冬瓜山铜矿党委对见义勇为的余能平、周林生两名好员工进行了嘉奖,号召全矿员工向他们学习。

余能平、周林生分别是冬瓜山铜矿选矿车间药剂制备工和采矿工区中深孔班台车操作工,他们救人不留名的事迹现在成为矿区美谈。今年5月3日上午,一位70多岁老人在野外湖边下水钓鱼时突然晕倒在水中,余能平听见呼救声后,立即跳入水中对老人进行了急救措施,使老人脱离危险;7月27日下午,铜陵市义安区人民医院一名医生在天井湖游泳,由于体力消耗过大发生危险,周林生听到呼救后,快速游到遇险者身边,将其救上岸。

余能平、周林生见义勇为的先进事迹近期通过媒体报道后,在该矿广为传颂,在员工中起到了积极的示范引领作用。 方成达 汤 菁

凤凰山矿业公司优化人力资源激发企业新动力

本报讯 近年来,凤凰山矿业公司为激发企业新动力,通过优化人力资源,深化内部变革,形成人尽其才、才尽其用,在困境中谋取发展,在变革中激发企业新活力。

2016年至今,凤凰山矿业公司共对缅甸莱比塘项目部和沙溪矿项目部劳务输出共计100余人。在做好“走出去”的第一步后,凤凰山矿业公司继续做好挖潜、清岗、定编、定员等相关工作,优化人员组织结构和岗位人员配置,提高组织运行效率和员工劳动效率。今年4月底,该公司将原先的再就业服务站更名为劳务管理站,具体负责富裕人员竞争择岗、转岗培训、竞争上岗、对外劳务输出等工作。在健全对外劳务输出管理机构的同时,该公司还制定并下发了《凤凰山矿业公司人力资源优化暂行办法》《凤凰山矿业公司人力资源优化实施方案》《凤凰山矿业公司员工竞争上岗暂行办法》《凤凰山矿业公司员工转岗培训管理办法》等一系列文件,确保企业人力资源优化改革依法依规实施。

针对此次的人力资源优化改革,一些基层职工不理解、不支持,甚至存在抵触情绪。在充分调查研究的基础上,该公司通过自上而下、自下而上地广泛征求意见和建议方式,制定出一系列切实可行的办法及实施方案。为规范操作,保证广大职工的知情权,由矿业公司工会组织召开职工代表组长会议,对人力资源优化工作出台的相关办法和实施方案予以表决通过。通过一系列制度得到矿业公司广大职工认可和各阶层员工广泛参与。与此同时,该公司充分利用集团公司OA网站、报纸等媒体渠道在全矿范围内加大宣传力度,依托基层党支部、基层单位、部门通过单位领导干部、普通党员、职工学习、派班会等多层面多角度的方式将矿业公司人力资源优化这一改革举措向广大职工讲清、讲透,让全矿职工充分认识企业改革的重大意义,做到全矿上下“一条心”,确保人力资源优化工作顺利进行。

通过不断地努力对内调整组织结构、优化人力资源,对外以更精湛的技术和一流的团队管理能力不断开拓国内外劳务市场,确保实现凤凰山矿业公司新发展。

黄志皓

安庆铜矿安环文艺汇演提高员工安环意识

本报讯 8月8日,安庆铜矿职工自编自导自演的一台大型安全环保主题文艺汇演活动如期举行,100余名干部职工观看了演出,挤满了整个演出大厅。

当日13时30分演出正式开始,来自该矿动力车间、运输队、机修厂、工程工区、重介质厂、采矿工区6个基层单位和月山矿业安铜项目部、铜矿矿建安铜项目部、安铜井建牧岭公司、安铜井建马鞍公司4个外协单位推荐选送的12个精彩节目粉墨登场。

首先登场的是月山矿业安铜项目部选送的朗诵节目《安全,延续生命的美丽》,表演者姚芬、姚艺是一对矿山姐妹花,两人身穿一套红色制服,出场十分靓丽、博人眼球。一开口便把观众们带入了她们的声音当中,她们用绘声绘色的语言艺术诠释着生命至上、安全第一的重要内涵,她们时而抑扬顿挫、时而铿锵有力、时而低沉委婉,她们的精彩朗诵感动着现场的每一位观众与评委。

蔡媛和裴怀梅是机修厂的两名电机维修工,平日里都是穿着工作服,头发盘在矿帽里,手里不是拿着扳手就是拿螺丝刀,极少梳妆打扮、扑粉描红,活脱脱的矿山女汉子形象,没想到身材娇小的她们上台说起了“相声”。“……那天不就是没戴安全帽吗?领导居然要罚我款……你说可气不可气!”“停停停,你工作时候不戴安全帽?”“这不是天热嘛!……”两人在台上你一言我一语,俏皮的很,台下观众们为她们精彩的表演不断地喝彩和鼓掌。

在整场演出中,最出彩的是工程工区选送的小品节目《安全重于山》。表演者陈文革、丁德胜、裴全军分别饰演老实的操作工人、不遵守安全规章的工人老丁以及铁面无私、一丝不苟查安全违章的安全员小裴。老丁饰演一个性格张扬、酒后上岗的工人,他操着一口安庆地方特色的方言,一登台便逗得全场笑声不断,把整场演出推向了最高潮。

文艺汇演进行了两个半小时才结束,全场座无虚席,节目中间还设置了观众答题互动环节,整场文艺演出节目精彩纷呈、回味无穷,为该矿广大职工奉上了一顿视觉盛宴,也把“强化意识,防控风险”系列活动推向最高潮。

胡耀军

8月15日,天马山矿业公司副井井架顺利实现一次性吊装成功。井架为箱式结构,高31.8米、重120吨,采用大吨位吊车起吊。此次副井井架吊装成功,标志着该公司副井工程建设进入提升运输系统安装攻坚阶段,为实现矿山深部资源接替奠定了坚实的基础。

图为吊装现场。

朱 艳 杨德群 摄

铜冠池州资源公司变“石”为金

本报讯 近日,铜冠池州资源公司废石销售终于签订了购销合同,并报集团公司商务部审批通过。

池州资源公司针对上半年以来矿山废石价格处在较高位的市场判断,不及时出售,很有可能面临错失市场机遇或价格回落的风险。为此,该公司多次召开会议专题研究废石销售事项,并迅速成立由该公司纪委参加监督的废石销售工作小组。废石销售小组根据集团公司废石销售处置专项规定的要求,委托金城招标公司招标。

该公司废石销售首次于5月17日开标,由于未达到最低限价而溜标;一“波”之后,该公司仔细审视市场情况。然而,5月29日该公司废石销售的第二轮招标再次因同样原因而溜标。二次溜标后,该公司意识到,废石的销售市场价格走势正在呈现明显下滑趋势,若不及时出售,因市场价格波动会给企业带来损失。

从市场手里“抢饭碗”,给企业的效益争取最大化,成为近几个月以来该公司共识。在这一理念下,该公司迅速向集团公司纪委、商务部汇报各方情况及其市场趋势预测。另一方面,该公司组织力量,进行详细市场分析研判。通过咨询,该公司了解到第三次招标价格必须高于第二轮招标最高价,在这一理念下,集团公司有关部门与该公司同时认为,即便实施第三轮招标,溜标的可能性仍然很大。若不走招标程序,是否考虑走商务谈判程序,按照商务部流程规定操作。金城招标公司可出具“溜标”证明,该公司废石销售可走商务谈判程序。

在集团公司商务部配合下,得到的答复是该公司废石销售招投标情况符合要求。这一重要情况也为该公司随后实施的商务谈判打下良好基础,集团公司商务部建议尽快销售废石。接到集团公司商务部这一准确批准后,7月25日,池州资源公司以电话方式邀约了第二次参加竞标的6家单位,最终只有1家单位接受邀约。8月1日该公司与铜陵市超捷汽车服务有限责任公司签订了废石购销合同。

该公司废石销售虽然“一波三折”,最终使得企业获得了效益最大化。同时,该公司废石的销售自始自终在纪委组织的监查组全程跟踪下,严格按照“阳光工程”要求开展工作,程序规范,也为购买方吃了一颗“定心丸”。

本报记者 江 君 通讯员 程 虹

铜冠机械公司无轨分厂职工正在装配作业。铜冠机械公司无轨分厂装配作业不仅是一项技术活,而且是一份体力活,尽管在装配厂房里,职工一动手忙活起来,很开就被汗水湿透了前心后背。 王红平 廖肇迪 摄

金冠铜业分公司一班组获“有色金属工业优秀质量信得过班组”称号

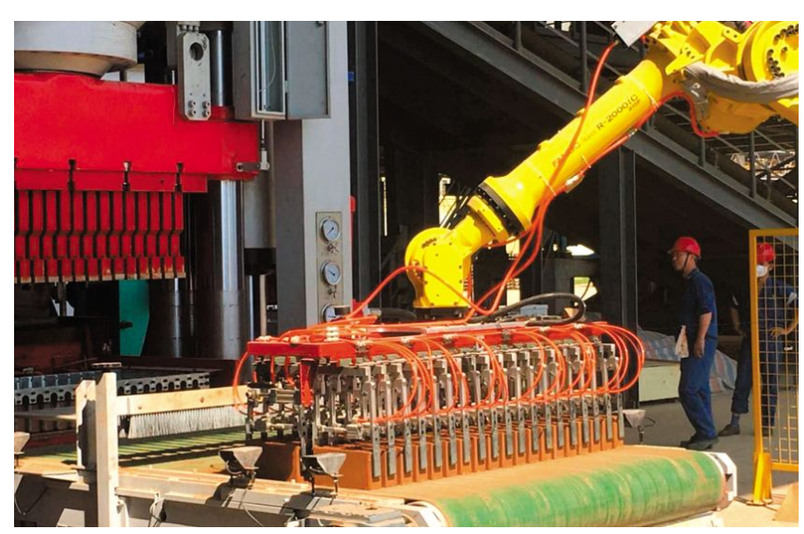
本报讯 近日,在有色金属工业优秀质量管理小组发布会上,金冠铜业分公司电解车间运转班组被评为“有色金属工业优秀质量信得过班组”称号。

该公司电解车间采用“永久不锈钢”阴极法电解精炼,双跨厂房布置,是目前世界一次性建成、一次性投产成功、单个系统产能最大的高纯阴极铜生产车间。其电解运转岗位是该车间生产过程中的关键岗位,负责电解槽面管理、阴极铜沉积、添加剂管理、脱杂等相关工作,确保产出高纯阴极铜,满足客户需求。

该班组从2016年确立争创“全国质量信得过班组”的建设目标并进行建设策划,把“持续改进打造优质产品,规范管理建设优秀团队”作为班组创建活动主题,始终把质量放在生产第一位,视产品质量为生命。该班组在创建活动中,从提高班组员工技能水平、安全环保应急管理、设备设施和现场秩序管理、产品和服务质量管理等方面入手,在经过不断的PDCA循环中,不断发现新问题和解决新问题,取得了丰硕的成果。

为使“创建”活动实现班组员工全覆盖、生产活动全覆盖,让全体员工的学习与工作密切相连,做到需求明确、重点突出,该班组按照班组长、生产骨干、操作人员三个层次及安全环保、政治理论、标准制度、专业技术、精细化操作五个方面,有针对性地进行能力提升培训。并对原有三大标准进行了增减修订,新增“运转班巡检制度”“运转班班前会制度”等14项适合本班组的管理制度,班组分类管理制度高达50项,使得班组各项管理工作有章可循。规章制度建立健全后,每月按计划组织学习2小时以上,并适时组织进行考核测试,全方位提升班组质量管理工作能力。

自创建活动实施以来,该班组生产出的阴极铜月均A级品率持续保持在99.50%以上,月均99.62%,最高达99.94%,处于国内同行业先进水平。该班组多次荣获安徽省优秀质量管理小组、有色金属工业协会优秀质量管理小组等荣誉,班组有5名员工荣获公司“十佳员工”、2名员工荣获集团公司“优秀党员”等荣誉称号。 封保敏



铜冠池州公司制砖设备HF-T90制砖机及FANUL A05B-1333-B205机器人,自7月25日设备进厂安装施工以来,他们严格按照施工要求,经过多方努力,加班加点,于8月6日成功实现自动模式,投入试生产(如图)。 李明华 摄