铜陵有色报

TONG LING YOU SE BAO

TNMG

2018年9月15日 星期六 农历戊戌年八月初六 第4136期

国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4453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

省第四环境保护督察组到集团公司督察

本报讯 9月12日上午,省第四环境保护督察组组长陈强,副组长、省环保厅副厅长贺泽群率队到集团公司,重点就上一轮中央、省环境保护督察以来,国家和省生态环境保护决策部署贯彻落实、突出环境问题整改、生态环境保护责任落实等情况进行督察。集团公司党委书记、董事长杨军,集团公司党委委员、副总经理胡新付陪同督察。

督察组先后前往乌木山尾砂库、二冶大沟排水口、神虹化工公司、金冠铜业分公司等地进行督察。在金冠铜业分公司,督察组与集团公司领导进行了座谈。杨军介绍了今年来集团公司生产经营情况、环保工作开展情况、环保督察交办问题整改情况。贺泽群反馈了集团公司环保工作存在的问题。

作为安徽省最大的国有企业,集团公司认真践行"绿水青山就是金山银山"的发展理念,坚持生态优先、绿色发展,努力打造美丽新有色。公司上下切实把环保工作当做关系企业生死存亡的大事抓实抓细抓好,每年用于环保方面的资金超过1.5亿元,建设了阳极泥浸出分铜液综合回收利用、球团脱硫升级改造等重点环保工程,发挥了较好的环境效益。对于中央和安徽省环保督察交办问题,集团公司先后投资600万元,全部完成整改。

陈强对集团公司的环保工作表示肯定,并就进一步做好环保工作提出三点意见:一是在环境治理中要"喜新不忘旧",作为企业,既要对新项目高标准、严要求,也要在旧的项目上加大投入,确保环境治理到位。二是要在问题整改中"抓大不放小"。小的问题会发展成为重大问题,所以既要抓突出问题,也要对一些小的问题和隐患进行查摆。三是在环境保护中"重内不轻外"。铜陵有色不仅要做好自身的环保工作,也要为其它单位做出榜样。

杨军表示,集团公司将以此次环保督察为契机,进一步践行习近平生态文明思想,严格按照中央和省委省政府要求,提高政治站位,强化思想认识,加快问题整改,以环保工作新成效促进企业转型升级发展,为打造水绿岸清产业优的美丽长江(安徽)经济带、加快现代化五大发展美好安徽建设作出铜陵有色的新贡献。

本报记者 陈 潇

挑战"洋设备"

——记铜冠物流公司金冠车队设备管理员杨旭之

在金冠铜业分公司熔炼渣缓冷场内,四台进口的渣包车每天24小时从取渣、缓冷、到倒渣,每12分钟渣包车便完成一次作业。6年来,累计安全、高效地完成50多万个渣包的运输,至今保持着良好稳定的运行状态,而这样的成绩在全国各冶炼厂20多台运行中的渣包车来讲,也是第一家。这些成绩的背后都得益于铜冠物流公司金冠车队设备管理员杨旭之。

识破"洋字码"

2011年,铜冠物流公司金冠车队成立之初,已经工作了12年的汽车维修工出生的杨旭之由于好学被抽调到车队担任了设备管理工作。第一次面对长10.2米、高4.3米、宽5.8米,单台价值1000多万元的美国进口渣包车,除了感到震惊,就是有着无尽的压力。如何让渣包车安全、高效地为生产服务,是作为设备管理的杨旭之一直考虑的问题。

首先摆在面前的就是如何将堆积起来达几十公分高的整机英文资料变成汉字。对于虽有大专学历但长期从事汽车维修工出生的杨旭之来讲,其难度可想而知。于是,杨旭之重新拾起丢弃多年的、生硬的英语,并借助英汉词典等工具书及资料对进口渣包车操作、备件、维修三大英文手册的相关内容进行了翻译、整理、确认,经过几个月时间的挑灯夜战和辛苦努力,终于完成并制订出了渣包车点检、维保、应急制度等。随后他又结合车队运输生产实际不断进行修改和完善,为渣包车的高效运行奠定了制度保障。

完成了渣包车点检、维保、应急制度等资料的翻译和制度制定,杨旭之又马不停蹄地与车队负责培训和安全的人员互助协作,自制培训教材、倒排培训计划,按时间节点实施员工的多轮培训考核,确保了培训质量。他与车队安全人员制定的渣包车操作技术规范,目前已经作为安徽省地方性操作技术规范文件颁布实施。

破解"洋设备"

"杨师傅,渣包车突然报警,不工作了,怎么办""杨工,渣包车在通道没档位了,堵住会影响生产,如何处理?"。多年来,这样的场景很多,不管杨旭之是在现场、办公室,他都第一时间赶到现场去指导和处理。但现在这样的情况少了,在杨旭之的带领下,金冠车队已逐渐锻炼起自己的维修力量。

由于渣包车是美国两家公司联合生产的产品,两家公司都对技术关键部位等只字不提,这就给渣包车故障的排除带来很大的困难。杨旭之只能通过记笔记、找现象的方式,摸索出规律后进行排除。有一次,渣包车出现了支柱油缸自行下降的故障问题,在外请专家处理不了,准备对20多万价值的油缸进行更换时,杨旭之找出了故障原因,原来是渣包车因信号受环境干扰造成。在咨询得到电脑调整密码后,杨旭之进入控制页面进行比对调整,解决了油缸下落问题。

像这样的事例还有很多,现如今,杨旭之在全国渣包车行业内维修管理上已小有名气。针对进口渣包车疑难杂症的解决,这么多年来,都得益于他每天都有着记录工作日志的习惯。杨旭之的工作日志从2011年至今已经记录了10多本,记录的都是每天工作中遇到的设备方面问题故障、解决思路等,字数已达40多万字。

改造"洋汽车"

在了解掌握渣包车各项性能和熟练使用渣包车正确操作的基础上,杨旭之还大胆地对进口渣包车进行小改小革,让进口渣包车更好地服务于国内铜冶炼企业。

每台渣包车两个支柱油缸,主要承载渣包的升降,最大负荷达50多吨,由于受车辆使用年限、冶炼厂环境等影响,容易造成油缸漏油、甚至油缸出现突然自落现象。每次出现故障都需要更换油缸总成件。杨旭之就带领维修人员在克服部件图缺失、材料技术受国外保护的困难下,几年来修复进口渣包车各系统总成件几十个,节约维修成本百万元以上。

杨旭之在渣包车运行管理过程中,还针对渣包车运行中设计不合理的地方,大胆提出技改方案并予以实施。针对进口备件周期长、价格贵等现象,进行测绘及性能鉴定,采用外加工及国产件替代;针对熔炼渣易飞溅造成烧车现象,通过加装防火板及喷淋装置,制定完善防范措施,有效杜绝烧车事故的发生。

王树强 陈世界

工程技术分公司持续开展『创岗建区』活动

本报讯 日前,工程技术分公司党委在对2017年党员示范岗、党员责任区开展严格的达标验收工作同时,对2018年"创岗建区"活动进行了申报挂牌活动。

在"岗区"达标验收工作中,该公司党委组织政工部门、纪委、工会、综治信访、安全环保部等一同进行考核,示范岗重点加强对岗位实绩的考核,责任区注重班组产值和人均产值的指标考核,并实行"一票否决"制。对于未通过验收的"党员示范岗""党员责任区",将撤销设置资格,同时对合格的"岗区"进行相应的奖励。

今年,该公司党委在"岗区"设置、标准细化量化、考评方法程序等具体环节进一步紧密结合工作实际,严格要求申报党员示范岗的党员要依据不同岗位落实具体任务,每个责任区要依据不同工作范围保质保量完成工作,"岗区"设置要坚持有利于生产经营工作开展、有利于党员作用的发挥、有利于管理考核的原则。在此基础上,该分公司各党支部严格对照"岗区"申报要求,对今年申报的"岗区"工作指标进行合理的分解量化,重点是将阶段性工作指标分解融入到"岗区"考核标准中。按照程序层层审核,力争做到岗有标准、区有特色。

目前,该分公司"创岗建区"活动已经成为抓好党员队伍建设和发挥党员作用的重要措施,活动坚持围绕企业生产经营工作开展,并突出安全、质量、效益、创新等重点,取得了用工作的实效检验党员作用的良好效果。

方 盼

集团公司举办合规管理及《宪法》专题讲座

9月14日,集团公司在安工学院举办合规管理及《宪法》专题讲座。旨在加强企业合规经营和《宪法》意识,提高集团公司合规管理水平和推动《宪法》实施,落实集团公司《关于开展<中华人民共和国宪法>学习宣传活动的通知》的要求。集团公司党委委员、股份公司高管,副总工(经)、集团公司中层管理人员到场听讲。此次讲座特邀北京新世纪跨国公司研究所研究咨询部主任、全国企业合规管理委员会专家委员会专家、博士丁继华,铜陵市委党校副教授李胜平,分别专题讲解了企业合规文化及合规体系建设和《宪法》知识。

本报记者 王红平 摄

铜冠电工公司荣获全国电磁线加工企业优质供应商称号

本报讯 近日,从全国电磁线加工企业优质供应商评选大会上传来喜讯,铜冠电工公司荣获中国权威金属门户网站上海有色网颁发的全国电磁线加工企业优质供应商称号。

近年来,电磁线整体市场已经趋于成熟,行业内常规电磁线产品已达饱和,而以电子、新能源汽车专用线材等高端装备用线存在较大供应缺口,业内人士也纷纷探索寻求行业的新方向及突破点。为促进电磁线加工行业的和谐、健康发展,弘扬企业优良作风,增强行业凝聚力,提升整个行业的核心竞争力,上海有色网举办了"全国电磁线加工企业优质供应商"评选活动,确认铜冠电工公司成为全国电磁线加工企业优质供应商。

铜冠电工公司拥有国际先进漆包生产线、德国NIEHOFF公司、瑞士索玛公司的拉丝生产线,拥有具有自主知识产权的阳极磷铜生产技术和国内最先进的阳极磷铜生产线及铜连续挤压机组等生产设备。拥有整套的国际先进检测设备,并全部实现生产现场的在线检测。该公司先后荣获安徽省高新技术企业、安徽省质量管理活动优秀企业、国家AAAA"标准化良好行为"企业等称号。 同时该公司各系列漆包线产品已取得美国UL安全认证;"电子极磷铜材"、高再软化温度自粘性漆包线获科技部国家重点新产品、安徽省高新技术产品、安徽省名牌产品和有色金属行业科技进步奖等称号。至今该公司产品已经广泛使用于国内外大中型企业、合资企业和国家重点建设工程,拥有完善的销售网络,产品广泛用于电机、电子电器、家用电器。

本报记者 江 君 通讯员 华 伟

日前,铜山铜矿分公司员工在检查维护保养设备。为不影响生产进度,保证设备安全,该分公司全体员工在各自岗位上与时间赛跑,为实现年度目标任务全力以赴。

张 霞 吴 健 摄

新矿山中的传承

铜冠(庐江)矿业公司位于安徽省合肥市庐江县泥河镇内, 2010年动工建设,2014年3月开始独立运营,是一座刚从基建转入生产的现代化新型矿山。

"新模式办矿"之下,企业结构部门精简、人员一专多能。与此同时,青年员工占比大、人才引进渠道多样,也为公司带来了更为多元、更为跃动的企业文化氛围。然而,与之并存的专业技术理论与工作实际融合不深、业务经验相对匮乏等问题也成为了新矿山面临的新问题。

传授、帮助、带领,以"传帮带"传扬先进工作经验和方法、传承优秀传统及思想,发扬"老带新"在思想、理念和实际工作中的率先垂范,成为矿业公司应对问题开出的一剂良方。

在这里,通过专人授专业技术课,矿业公司始终致力于提高人才队伍的理论与实践水平。"缺什么、教什么、做什么、练什么",该矿业公司各党支部依据支部工作及成员情况,每月不少于一次安排技术队伍中不同专业的、业务技术能力较高的员工公开授课,并以"原则上不少于1小时""授课内容须交由党支部书记审核把关"的规定明确授课时间及内容。此外,每季度的实际操作授课也一直在延续。不同的是,学习地点因专业内容不同而灵活变通,在电脑前、在实践操作台边,有时甚至把课堂搬进了工作现场。

除去定期的集中学习,分类别结对定点定向的"导师带徒"让"传帮带"更具针对性。每年新进高校毕业生、新录用或转岗员工,被划分为技术工人、专业技术人员和管理人员三种类别实行"一对一"的"拜师学艺"。而他们的导师,则是根据学习对象所从事的岗位工种、相关专业,由员工队伍中道德优良、业务精通、技能精湛、工作成绩显著的员工担任。

"一般技术工人导师由具备一定操作能力的中级技师以上师傅们担任;专业技术人员导师原则上由中级职称以上的工程师担任,高级技术主管负责监督指导;管理人员的导师选择则由管理工作经验必须达到5年以上的优秀管理者担任。"对于导师资质,企业作出了明文规定。在确保授课时间和质量的前提下,"一带二""一带三"等模式也得以应用。

现任生产部技术计划室主任助理的谢伟,就是"导师带徒"的受益者,他的师傅是铜冠(庐江)矿业公司地质技术高管俞沧海。自参加工作以来,谢伟就与俞沧海签订了《"导师带徒"合同》,参加工作的这些年,谢伟说,"我跟着师傅学经验、学业务,在工作中一步步成长,也学着如何做事,如何做人。"

在良师教导下的他,专业技术水平逐步提高,工作能力获得普遍认可,先后荣膺2015年集团公司优秀岗位能手,2015–2016年集团公司十大杰出青年,2018年度省属企业"最美青工",获得矿业公司青年岗位能手荣誉2次、优秀共产党员2次,撰写的论文多次获得优秀论文奖。

如今,在矿山的采矿工区、动力运转中心和选矿车间,生产工可以处理普通设备故障,信号工又可兼跟罐工,通风工、水泵工等工种则以水电巡查工代替。同时在机关部室,多数人都身兼数职,分管协助着不同的工作。

占矿山职工总人数22%的专业技术人员也大都通过"传帮带"成为了各岗位上的资深"导师","老师傅带年轻师傅、高级工带初级工、工程师带技术人员"在铜冠(庐江)矿业公司已蔚然成风。

萨百灵 王树辰

铜冠神虹公司生产车间转炉内温度高达1200摄氏度,炉前温度高达五六十摄氏度,共产党员示范岗成员,精心操作,研讨原料配比(**如图**),降本增效,夺高产。

陆文武 摄