铜陵有色报

TONG LING YOU SE BAO

TNMG

2019年1月3日 星期四 农历戊戌年十一月廿八 第4181期

国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4498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

“最冷元旦”里的火热景象

1月1日8时许,铜陵市气温在零摄氏度左右,被称为近几年来“最冷元旦”。而金冠铜业分公司各项工作仍然处于火热之中,到处呈现出一派繁忙大干景象。

重点工程建设忙

在铜阳极泥资源综合利用项目建设现场,记者看到:几排高大的厂房已经完工,设备堆满厂房;焊工、电工师傅正忙于焊接管道和安装。“目前,土建主体工程、室外辅助工程进入扫尾阶段,设备工程、管道安装、电气仪表安装进入高峰期,今天就有130多人在作业。”稀贵车间主任刘尚义说。

铜阳极泥资源综合利用项目是金冠铜业分公司产业循环项目,2017年11月破土动工,计划今年5月8日正式投料生产,建成后可回收金、银、钯、铂等6种稀贵金属,年销售收入达30亿元。“现项目全面进入设备安装阶段,元月底主体工程将安装结束,部分设备进入单体试车,我们合理组织人力物力,全力以赴确保按时投产。”刘尚义告诉记者。

天寒地冻保生产

在硫酸生产车间,各类管道纵横交错,生产设备星罗棋布。只见一名员工身穿厚厚工作服,手拿步话机,头戴安全帽、眼戴护目镜,在干吸生产工序进行设备察看。“你们没戴护目镜不要过来。”当记者和陪同人员走近时,他突然大声说,“我是酸巡工查磊,刚才动力车间下达清洗管道指令,我正在观察地下槽液位呢?”

记者发现,已经全副“武装”的查磊,尽管将自己包裹严严实实,但身上已经结了一层薄薄的白霜。“我负责干吸、转化两个工序巡检任务,每班室外巡检最少2次,每次接近2个小时。正常每班要走10千米以上。”查磊笑着说。

“硫酸生产车间事关安全环保,酸巡人员责任重大。连日来,尽管天气恶劣,但我们的巡检人员和往常一样坚守岗位,进行地面和高空检查,确保每个关键点巡察到位。我为他们敬业精神点赞。”硫酸车间负责人说。

火红场景最动人

精炼是金冠铜业分公司生产承前启后的一道生产工序。10时30分,记者在精炼车间现场看到,火红的铜水从阳极炉缓缓流出,圆盘浇铸机在不停地转动,炽热阳极板在冷却时散发着雾气。

“我们平均每个小班要生产两炉多铜水,一炉铜水约550吨至600吨,要连续浇铸6个小时。我们第一炉铜水刚刚浇铸结束,紧接着就要对模盘清理更换,为下炉粗铜生产做准备。”精炼车间生产一班班长申浩说。

记者在现场了解到,模盘清理工作关系到粗铜质量,工作量也不小,精炼班人员必须在下炉铜水浇铸前完工。“为了抢时间、多生产出粗铜,未等灼热圆盘浇铸机完全冷却,我们就要对模盘进行清理更换,冬天也经常是一身汗。”一位精炼工告诉记者。

夏富青 吴家富

千米井下尽显劳动景

1月1日,新年的第一天。记者深入冬瓜山铜矿地层深处,采访坚守在千米井下运输线上的矿工们。

8时40分,记者乘车来到冬瓜山铜矿矿区,四周连绵的群山仍覆盖着皑皑白雪,寒风凛冽,但在正52米井口候罐室内人头攒动、春意融融,数百名穿着橘红色工作服的矿工们正在有序地等待下井,每个人脸上都洋溢着节日的喜悦。

9时40分,记者走进负875米中段运输调度监控站,电话声、对讲寻呼机声不绝于耳,当班的调度员孔维军正有条不紊地调度操作。在冬瓜山机车运输监控系统内,孔维军用鼠标点击指令,将54线自动转辙机,只见监控视频中显示,铁轨直道自动变成叉道。孔维军高兴地跟记者说:“今天早班开门红,已完成运输247车、约合4800吨矿量。”

9时55分,记者沿着负875米下盘运输道向前走,只见沿线巷道十分宽敞,笔直一线的顶灯将巷道照得通明,两条时而并排、时而交汇的电机车铁轨锃亮发光,道旁的排水沟流水潺潺,整个运输线十分干净清洁,没有一点杂物。在一处放矿漏斗旁悬挂着“党员责任示范区”红色醒目标牌,生产班班长许海峰正在准备操作放矿。许班长是个老先进,曾荣获集团公司优秀共产党员和矿“十大标兵”,他跟记者介绍:“此处是团山矿体下矿主漏斗,放矿、粉矿清理及巷道现场文明生产由11名党员来承担。以前这里现场管理脏乱差,泥糊子半胶靴,区党支部2013年设立了党员示范区,把这处环境最差的地方交给生产班的党员,后来成为全区文明生产搞得最好的亮点。”

10时40分,记者在负875米54线乘坐一辆井下运人皮卡车,沿着蜿蜒曲折的斜坡道,下行到负1000米中段。一下车,记者顿时感到一股热浪扑面而来,此处温度大概有30多摄氏度,如置身于盛夏,很快我的内衣已湿透。在自卸式放矿溜井旁,记者遇到正在巡查工作的集团公司优秀共产党员、副区长洪光发,他向记者介绍:“新的一年里,负1000米中段将投入无人驾驶运输系统,可大幅提升井下安全运输能力。今天是新年的第一天,自己主要是带领职工回收年终停产大修时更换下的旧道木等物资,搞好巷道内的文明生产,为晚班作业人员创造良好条件。”

11时15分,在负1000米中段运输大巷中,一辆标牌为6号的机车前,一位年青的矿工正低头弯腰聚精会神地对机车进行点检,豆大的汗珠从他脸上滑落。记者走近才注意到这台机车车头标有“党员示范岗”。检修的青工叫甘君晨,是个90后的退伍兵,来矿工作8年,正好党龄也有8年。小甘告诉记者:“作为6号电机车‘党员示范岗’中的一员,我感到责任和光荣。在新的一年里,我希望工作有更大的进步,操作保养好这列编组,让它为矿山生产发挥最大功效!”

方咸达 左勇

用坚守迎接新年

当大家正利用元旦假期欣赏雪的纯美与雅致,铜冠铜箔公司的员工依然像平常一样兢兢业业坚守在自己的工作岗位上。

1月1日一大早,笔者来到铜冠铜箔公司三四工场生箔车间,“我们是优质铜箔的制造者,安全环保,从我做起,反‘三违’,除隐患,做到‘四不伤害’,安全是保障,环保是红线!”。在一阵铿锵有力的安全环保宣誓中生箔车间正式开启了2019年的新征程。走进生箔车间,员工们正在有序地开展自己的工作。全年的持续生产,让他们早已没有节假日的概念。生箔车间负责人方向东告诉笔者,“2018年以来,面对标箔市场持续走低,工场目前首要的任务就是提高产品质量,通过提升产品档次,来提高产品增值水平。为了保证元旦期间正常发货,节日期间工场全部正常生产,我们生箔车间作为铜箔生产的第一道工序,更是丝毫不敢懈怠。大家都卯足了劲,除了正常轮休外,没有一名员工主动要求休息。”

走进成品车间,映入眼帘的是分切机正在高速运转,坚守岗位的“娘子军们”也丝毫没有受到节日的影响,正全神贯注地盯着机器上的铜箔。来到成品仓库,只见成品车间工段长王丽正忙着和包装工们一起对货。一问才知道,原来这几天受天气的影响,物流都休息了,元旦过后有大量的货要发,由于车间人手紧张,工段长只好亲自上阵了。“我们车间女员工较多,这两年,国家二胎政策的开放,我们长期面临人员紧张的困境。为了缓解这一困难,大家纷纷主动要求加班,白班晚走一小时,小夜班早到一小时,目前人员紧张带来的不利因素得到有效的缓解。”王丽说。

去年年底,铜冠铜箔公司按照国务院国资委开展国企改革“双百行动”和省国资委开展“深化改革创新发展”试点的要求,完成了池州、合肥、铜陵三地公司有序整合,整合后可形成以股权为纽带的管理关系,不仅强化了专业化管理,放大整体优势,还有利于加快企业发展。对于众多奋斗在一线的铜箔员工来说,他们希望用自己的坚守与坚持为全新的铜箔公司贡献自己应有的力量。

何亮 潘忠海

金威铜业公司新年开好头迈好步

元旦期间,金威铜业公司板带分厂职工正在进行精轧生产作业。刚刚过去的一年,金威铜业公司突出以产品交货期为导向,科学组织生产,顺利完成了产品产量48000吨的年度计划。新年元旦期间,这个公司精心组织一线职工坚守工作岗位,开展加班作业,确保新年生产开好头、迈好步。

王红平 黄军平 摄

冶炼车间里的新年第一天

当新年第一天结束的钟声敲响,金冠铜业分公司冶炼车间新年首日的生产数据也正式出炉:1月1日,熔炼炉每小时产出冰铜265吨,吹炼炉每小时产出粗铜85吨,均实现了持续稳定高装入量安全生产。

数字背后,金冠铜业的冶炼岗位上的员工度过了这样一个元旦假期。

7时50分,闪速炉一班准时集合在排班室,班长李善俊仔细阅读着车间排班指令,把工作传达到每一位员工。90后的他参加工作已有8年,工作中他细致认真,严格自律。他一项一项讲,涉及到冬季安全生产防范措施时更是仔细。

紧跟着,在安全员江寻带领班组成员集体宣读完车间“强化意识,防控风险”口号后,大家便分批次交接岗位工作。仪表外勤人员的交接牵涉面广,待系统点检问题故障、处理过程及结果都交接清楚了,方才能带上对讲机、手电筒和工具包,穿戴好劳保用品开始一天的工作。

观察上勤生产记录表、电脑生产参数,不时切换大屏幕监控以时刻监管生产画面,与外勤、炉前、备料和其他生产单位沟通联系,这些都属仪表内勤人员的工作范畴,他们保持着高度警惕,精心操作和责任心是他们必备的素质。

而在吹炼炉前,年轻的组长马金玉先是对炉体进行了点检,之后每小时检尺测量铜面和渣面,以此计划实行放铜排渣的周期,对精炼车间的周期实行实时跟踪,以此计划吹炼炉前放铜时间。

作为炉前工人,每日都要与高温熔体相伴,时刻的细心操作与相互间的安全提醒便也成了一天中不可少的一部分。“元月份公司有月修计划,为全力保障电解车间在月修和春节期间不减产,安全稳定吹炼炉生产是我们每一位员工的责任所在,班组长必须严格执行车间规定,保障两炉安全生产。”工作开始前,马金玉提醒道。

16时10分是车间每日的安全例会时间。汇报生产进度、总结工作经验、学习安全环保知识、传达通知要求……会上,员工们踊跃发言,对安全生产和技能操作提出自己的合理化建议。一天的生产也随着会议的结束划上句号。

萨百灵 吕俊

凌寒检修忙

2018年12月30日,元旦小长假第一天。上午的冬瓜山矿区内,细雪纷飞。记者随铜冠建安安装公司党支部副书记黄世群走进这个矿选矿车间检修现场。

“18台大型浮选机要维修,更换。其中的3台比安装新的还费事。”站在悬于地面十几米高的平台上,安装公司负责冬瓜山选矿维修现场的协调人章太平介绍,此次冬瓜山铜矿年底维修,按照集团公司下达的指令,务必在2018年12月31日结束。有3台大型浮选机从支架的重塑,总成的更换,大型搅拌桶的拆除与制作安装,耗费的时间,比一般的大型设备维修多得多。十来分钟的说话间,章太平从刚刚的汗水淋漓,变成瑟瑟发抖。雨雪风中,汗水瞬间变得更冰凉。

从站立的平台往下看,七八米的深度形成了一个巨大窟窿,那是刚被拉扯上来废旧的浮选搅拌桶的位置。“拔掉”的搅拌桶底层,昏暗灯光下显现出厚厚的砂子:“那是残留的铜精砂、硫精砂。”老章指着下面:“就像电梯的底层沉淀物一样。那砂子,起码5吨多。要一袋一袋挖出来,一袋袋吊上去,清理完。这个也费时。”

“平台的大梁不能破坏。这个桶内的内径两米八,看到这个挖的位置吧,宽才两米五的搅拌桶不管是吊上,还是下放安装,都要两边摇晃着进入。有蛮劲也使不上。”59岁的电工刘孟海,还有8个月即将退休。这次冬瓜山铜矿大修,他也被作为精干力量抽调在大修现场工作。“这个桶(搅拌桶),内径每只都是两三米的,不锈钢的。刚割,也难焊接。焊工一碰,凝结的硫化物质,呛得人喉咙刺痛。3M口罩戴上都不管用的。”

冬瓜山年终大修项目部负责人黄世群告诉记者,从电焊工到其他工种,每天8时准时干活,21时收工,13个小时。不然肯定做不完。

不连班加点“肯定做不完”的,不仅仅是冬瓜山铜矿选矿车间大修工作。在10层楼高的主井井塔上,安装公司工程部部长陈宁带着一班人,则是24小时不间断作业。这里的工程,完全技术活——四年一次的卷扬机轴承更换。

“一个轴承,内径达到1.5米,重量达到3吨多,一只轴承价值100万以上,纯进口。连配套的加入润滑的黄油,都是原配进口一道过来。最关键的是,没有备件。也就是说,这只等待更换的轴承,独此一只。任何丝毫的损伤,都担不起。”陈宁说。

换轴承,首先还要将卷扬机顶起。卷扬机仅仅一个附带电机重量就达75吨。将附件移除,定子移出,24名建安安装公司最顶尖的技术人员全部集中在冬瓜山铜矿主井井塔十楼的狭窄空间里,分为两班制,24小时不停歇工作。“每一个附件的移除或移出,都要放在这小空间确定位置上,不能再挪移了。一挪移,场子不够。”说话间,从冬瓜山主井井塔天窗飘进的雪花,细细密密地打在老陈安全帽边沿。

江君 李欣

一场跨年的抢修

2018年12月30日晚上,冬瓜山铜矿提升区内人来人往,灯火通明。铜冠建安安装公司的十几名员工正在此处,对主井轴承做最后的安装调试工作。

“现在轻松一些了,昨晚到了11时30分,工人们还在安装螺栓、涂抹油漆,提升设备。”大修项目负责人黄世群说,项目刚开始时,现场有60多人。

当天晚上,工区里仍是一片繁忙。在10楼的安装平台上,气温低得让人忍不住哆嗦,工人的热情却很高,他们衣服上、手上沾满油污,或是围着设备,仔细操作,或时在周围,进行一些扫尾工作。

此刻,铜冠建安公司首席员工、钳工班班长倪晓宏正猫在主井轴承的缝隙中,一米七几的个子窝成一团,稍显费劲,他丝毫不以为意,细细查看所有固定装置,看是否紧密相连,是否严丝合缝。这次大修现场负责人黄世群说,倪晓宏每天都要带领班上职工间歇性的检查设备安装情况,确保安装调试工作准确无误,他才放心。

铜冠建安安装公司于2018年12月25号承接冬瓜山主井及选矿车间大修项目,精心组织了60余名精干人员携带专用工具进场,24小时不间断作业。2018年12月30日14时,提前34小时完成主井轴承更换及选矿车间18台130浮选机、浓密机及搅拌机的更换、拆除工作。

由于设备4年没有更换,主井轴承一些部位磨损严重,给拆卸带来很大困难。铜冠建安安装公司提前策划,预备了三套方案,在第一套方案未能成功后,第二套方案立即跟上,最终顺利拆除轴承以及零件。

“我们安排专业人员配合试车,到1月1日中午,主井正常提矿、选矿车间正常运转后,我们便退场。”黄世群说,从2018年干到2019年,这是一场跨年的抢修。

自进驻冬瓜山铜矿后,铜冠建安安装公司员工连班作业,连续奋战了近140个小时。“虽然正值新年放假期间,我们没有休息,但是作为一名安装人员,已经习惯了。”倪晓宏表示,自己也觉得很骄傲,能通过自己和工友们的诚实劳动,为集团公司送上一份新年礼物。

陈潇 马俊

1月1日,铜冠(庐江)矿业公司浮选工正在密切观察浮选机工作情况。此刻,车间外寒风刺骨,车间内职工们干得热火朝天,职工们一如既往以严谨认真工作态度投入新一年的工作中。

黄从娥 陈正育 摄