# 铜陵有色报

TONG LING YOU SE BAO

2019年5月7日 星期二 农历己亥年四月初三 第4231期

TNMG 国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4548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

## “娘子军”攻破铜粉关

加长版的“五一”小长假如期而至，铜冠铜箔公司的员工依然像平常一样坚守在自己的工作岗位上，用实际行动诠释着劳动之美。

5月1日，在铜冠铜箔公司三四工场生箔车间，一台台生箔机排列的整齐划一，不停地“吐”出金黄色的铜箔，坚守岗位的“娘子军团”，身着防护服，面带口罩，站立在不同的生箔机前，仔细审视着每一寸铜箔。

“与以往不同，今年生箔车间薄箔比例提高不少。”生箔车间负责人方向东介绍，2019年以来，面对持续的严峻市场，铜冠铜箔公司努力调整产品结构，提高薄箔比例和高端客户占比，以提高产品增值水平。

“这对我们的生产工艺控制和工人的操作水平提出了更高的要求。”方向东说，为了保证品质的稳定和节后的正常发货，作为铜箔生产的第一道工序，工厂员工丝毫不敢懈怠。除了正常轮休外，没有一名员工要求休息。

方向东表示，近年来，由于市场的变化，高端客户铜箔需求量逐渐增长，客户对铜箔切边铜粉量要求也越来越高，调刀的频次也越来越频繁，对生产造成很大的困扰。

面对难题，“娘子军团”不等不靠，主动出击，由党员牵头组成了一个研究铜粉攻关小组，利用休息时间，在一起研究讨论解决方法。她们通过研究刀的材质、剪切方式、刀的缝隙等方法，提高了调刀的技术水平，最终减少了铜粉量，满足了高端客户的要求，高端客户量提升了30.64%。

方向东说，分切工段的女工们最大限度地发挥了女性的“半边天”作用，为企业的发展做出了积极的贡献。三月份，这个工段还荣获了“铜陵市三八红旗集体”光荣称号。

今年以来，这个工场党支部结合职工政治学习定期开展形势任务教育及场情发布，让广大职工了解市场状况，正确看待公司面临的新形势和新挑战，增强主人翁意识，引导员工积极参与降本增效活动。与此同时，这个工场立足实际，从系统升级改造、节气节电和技改技措方面入手，努力打好“降本增效”组合拳，成本更低、结构更优的局面正在逐渐形成。一季度这个工场成品率同比提升了1.14%，单位产品能源成本同比每吨减少188元。 陈潇 何亮 潘忠海

## “五一” 他们用劳动礼赞

有这样一群人，在和风吹拂的“五一”劳动节放弃休息，在金隆大修现场默默奉献；有这样一群人，他们没有时间去陪伴放假的孩子、休息的妻子，在金隆大修的工作现场挥汗如雨，早晨7点半到傍晚，十多个小时里轮番作业。他们，81位在“五一”里奉献着的员工，就是铜冠建安安装公司驻金隆大修项目部全体人员。

“上午，卢英胜，那个2号干燥窑大滚圈垫板调整，要抓紧完成了。还有硫酸那边的风机安装。另外，1号的干燥窑盘管安装，李江你钳工组那边几个人要抓紧安装到位。熔炼柴油发电机组配合厂家调试一下，章太平你那边要配合好；剩下的20多个人，到DCS改造项目全面调试上去，丝毫不能马虎……”这是“五一”8时40分，所有材料，人员到位后，铜冠建安安装公司党支部书记汪建国、项目部现场负责人范贵协调人员就岗的情景。

“这是白班的(工作人数)”，早上一上班时候，记者与范贵闲聊中他说有81个人参与今天的义务加班，现场不过40多人。“晚上还有一批啦。1000多个金属软管要安装好、调试好，2000多个大小不一的各种规格的阀门，要安装到位……估计要通宵吧”范贵介绍。

本年度金隆铜业公司大修，从4月10日到5月7日，历时28天的工作里，承接大修重任的铜冠建安安装公司组织了100余名精干力量，清明节后立即进驻金隆铜业公司进行现场勘察与了解相关细节。4月10日正式拉开此次这个公司大修帷幕。安装公司承接的任务涵盖了对闪速炉DCS实施改造、3号锅炉、2台蒸汽干燥机、稀贵球磨机等4个大项维修、15个子项的检修工作。“五一”期间，主要维修大项接近尾声，阀门安装等类似细致的工作在“五一”期间进入密集安装阶段。

9时20分，钳工组的郭友谊、汪玖定、李江3人，围绕着金隆铜业公司2号干燥窑大滚圈垫板实施调整：在狭窄的机械空隙里，3个人窝在其中，打表、测量滚圈和筒体间隙。偌大的滚圈，每一圈就有24个点，累计数百点需要一个一个点对点进行安全检测与维护。10时许，三个人将间隙垫小心翼翼插入垫板，然后便开始了一个点一个点逐个调整。

在金隆铜业1号干燥窑盘管安装现场记者看到：干燥窑内有5个仓体，每个仓体有9片盘管，每根盘管长13米，重1.5吨。安装工作地面维修组3人利用吊车，将盘管从吊装孔吊入距地面15米高的操作平台，平台上利用2台行车来回倒运干燥窑，40分钟后，再利用电动卷扬将盘管顺着仓体往里拉伸、安装好45根盘管，循环往复……

在“五一”义务奉献的现场，电焊工齐红英是本次金隆大修唯一一名女焊工。春风浩荡的户外偶尔在窗户边有一丝凉风，而一个上午齐红英的额头汗水没停止过。

“这样的例子啊？多呢。”汪建国黑黢黢的右手一边挥着汗水，一边指着300米开外的钳工贾斌腰，“他，椎间盘突出，这几天疼痛咬着牙的坚守岗位；那个，看到吧，钳工蒋茂生，就快退休了，也是奋战在一线啊；我们还有一个管道工陈业祥，这段时间妻子生病在家，他一天的照顾时间都没有，分身无术，说了几次愧疚对不住爱人的话……”

江君 李欣

## 地层深处最美的主旋律

5月1日，是劳动者的节日。在冬瓜山铜矿矿区内，每个人脸上都绽放着灿烂的笑容，处处洋溢着劳动最光荣、劳动最美丽的主旋律。

8时30分，记者走进冬瓜山铜矿正52米井口，长长的候罐巷室里面笑语不断，数百名穿着橘红色工作服的矿工们正在有序地等待下井。8时50分，记者下到负850米中段，来到29至43线掘进一区“党员示范岗”，只见有两名矿工正在用水管冲洗着路面和帮壁，整个巷道十分干净清洁，一尘不染。陪同采访的掘进一区党支部书记许钢城告诉记者，此处是大巷的进风口，除了正常的降尘喷淋外，每班次还安排专人冲洗，全面提升“5S”品质，改善工段的文明生产和空气质量，确保进风无粉尘，保障劳动者有一个健康的作业环境。

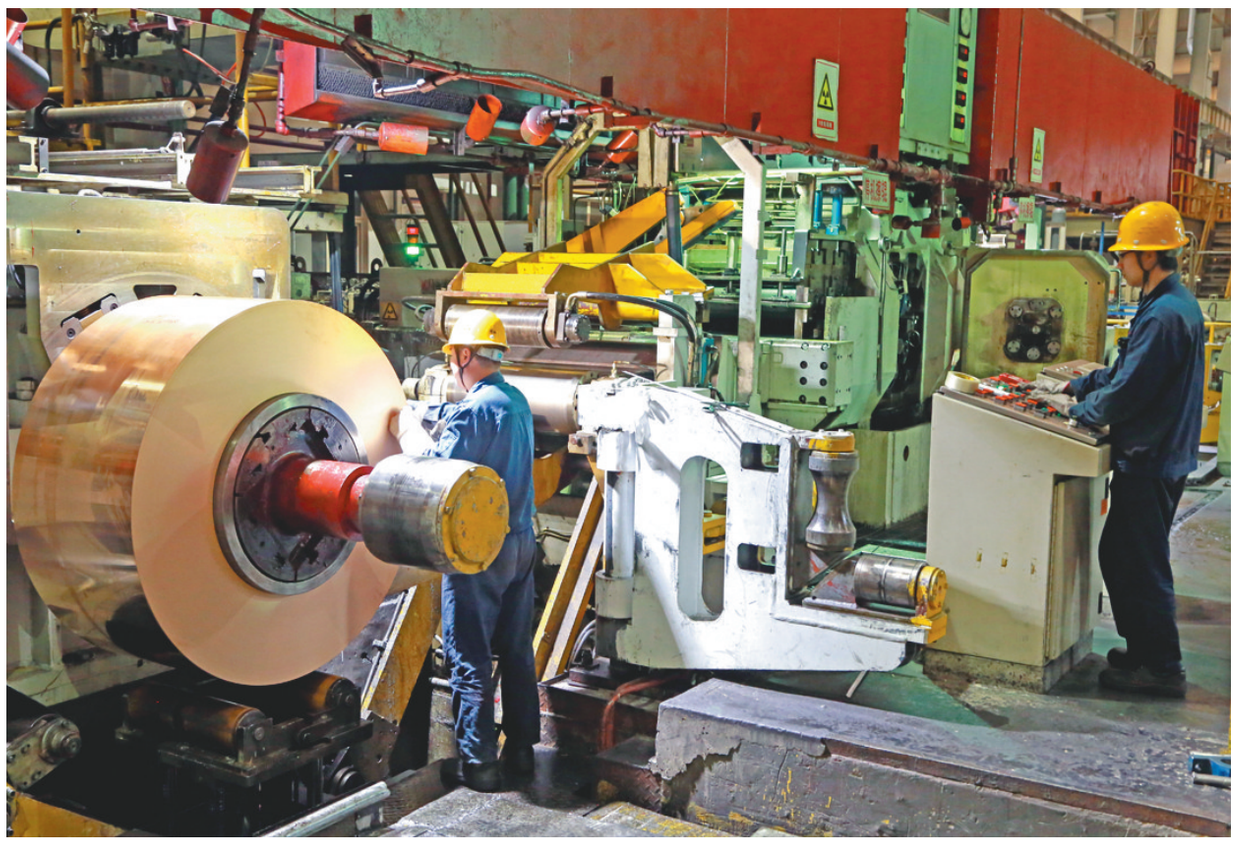
9时20分，记者乘坐一辆井下运人皮卡车来到负850米中段64线至负825米斜坡道入口旁的一个硐室，此处是无轨设备保养点。生产一班副班长裴学飞带领台车操作工李有兵、王秀山正对281凿岩台车进行点检保养，豆大的汗珠已挂满了他们脸颊。裴学飞是集团公司劳动模范，每天上岗前首要的事就是对凿岩设备进行点检保养，加油紧螺丝，发现问题及时处理，不让设备带“病”作业。当班作业结束后，他还要将设备清洗得干干净净，对设备再次进行检查，从而降低了设备故障发生率，提高了设备的台班效率……

9时45分，记者又来到负850米中段桦树坡42线，全国有色行业技能大奖获得者、掘进一区台车操作工吴东升正操作235锚杆台车在回风联道中挂防护网。在工友吴良志、杨文胜的配合下，吴东升娴熟地操作着手柄，巨大的台车就像一个能力无穷的变形金刚，托网、凿眼、锚杆……一气呵成，一张6平方米的锚网又快又平整的挂在岩壁上。许钢城介绍，吴东升和工友也都是有色矿工的第二代，以前父辈在井下都采用木支护，安全系数十分低，后来采用安全系数高的人工锚网支护，挂的是3平方米一张的小网，但是一个班次竭尽全力也只能挂上5张网，而现在采用现代化的锚杆台车，三个人一个小班挂十五六张防护网是十分轻松的事。

10时15分，记者一行再次乘坐皮卡车沿着井下蜿蜒曲折的斜坡道，从负850米中段爬上负790米中段。开车的司机是掘进一区生产三班班长洪照华，2017年他曾先后荣获“铜陵有色好员工”和“安徽好人”。记者惊喜在地层深处能遇见不少熟悉的先模人物，许书记自豪地说，已开采60多年的冬瓜山铜矿是铜陵有色公司的主力矿山之一，早在上世纪九十年代就将每年的四月二十二日设立为“矿工节”，大力弘扬劳动光荣的主旋律，因此矿山先模辈出，就连他这个100多人的掘进一区就有矿级以上各类先进20多人。王劳模今天恰好上小夜班，不然也能遇上……

在负790米中段52线，记者遇到不久前荣获安徽省“劳动竞赛先进个人”的杨邦能。他和工友汪才宝在进行作业前的顶帮板安全确认、处理后，驾驶着281凿岩台车进入作业面，轰鸣的凿岩声立即填充了整个掌子面。

方咸达 许钢城



5月1日，金威铜业分公司板带分厂职工正生产作业。金威铜业分公司积极抓住今年设备大修后生产设备稳定性提高和市场转暖的有利时机，坚持以营销为龙头，围绕公司优势产品、高附加值产品进行精心组织生产，板带产品产量实现了快速回升，为保持当前良好的生产势头，”五一“放假期间，这个公司职工坚守工作岗位加班作业，用生产实际行动庆祝劳动者自己的节日。 王红平 黄军平 摄

## “五一”加班 为企业助力

五月，万绿千红，处处生机涌动。5月1日，记者来到金冠铜业分公司，道路两旁的花园里杜鹃、月季、鸢尾竞相绽放，馥郁芬芳。

7时45分，冶炼车间闪速炉三楼排班室内，班组成员准时集合。90后班长李善俊仔细交代着车间当天的派班指令，将一天的工作任务、质量标准、安全操作程序等做详细安排。

在闪速炉中央控制室内，仪表人员认真填写并查看熔炼装入系统生产记录表、吹炼装入系统生产记录表和精矿干燥生产记录表等6张表格。实时监控12个生产画面，监测锅炉水位、电收尘温度以及电流电压等各项指标，并与炉前、外勤、备料和其他相关单位人员随时保持沟通联系。

“我们每隔1小时就要填写表格，认真记录系统温度、磨机工况、磨轴油温、系统压力和干燥风机等生产参数。目前，熔炼炉投料系统铜精矿处理量每小时265吨，吹炼炉冰铜处理量每小时85吨，均实现持续稳定高装入量安全生产。”闪速炉二班仪表组组长吕俊向记者介绍。

乘坐电梯至二楼，记者随吕俊来到熔炼铜口前，一股股热浪瞬间袭来，映红了周身，仿佛置身于“火焰山”。只见1300摄氏度左右的炙热铜水在熔炼铜溜槽内翻腾，一位操作工身着高温高强度防护服，佩戴防高温面罩、脚脖、围脖和围裙，把全身包裹得严严实实，“全副武装”地拿着长长的梅花枪在堵铜口前进行洗口，以防止铜口有粘结，保证封堵铜口操作安全有效。

“熔炼炉前操作室共有10人，每隔半小时便轮换一次，轮流排放各个铜口和渣口的铜水。高温‘烤’验，条件虽艰苦，但作为最核心的岗位之一，我觉得值！”操作工管炳南质朴地说道。

“我们首先要对炉体进行点检，每隔1小时就要用检尺测量铜面、渣面，并以此依据来计划实行放铜排渣的周期。作为一名每天都与高温熔体打交道的炉前工，安全操作始终是第一位。时刻提醒着我要把握细节、精心操作，杜绝违章作业，确保安全生产。”吹炼炉炉前组长马金玉告诉记者。

行至三楼，熔炼渣口前生产场景同样壮观，两个渣口中，火红的熔炼炉渣正汩汩流淌。大约每隔10分钟，两位炉前操作工人都要上前仔细观察，瞅准时机，拿着梅花枪顶着泥球，瞬间堵住渣口，一包铜渣水放下来，汗水已浸透全身。“两渣口同时作业，每隔15至20分钟左右就能放满一包渣，每包约25吨，再经由渣包车运送至渣选车间。”吕俊说。

谈及加班感想，这些年轻的小伙子纷纷表示在劳动节这个特别的日子里，十分乐意以加班加点的方式，身体力行，为企业助力。

陈幸欣 吕俊

## “岗位之星”耀“五一”

五月，万物复苏，春和景明。

进入五月的第一天，许久不见的阳光破云而出。王长征起了个大早，换上工作服，戴好安全帽，穿着高筒靴，斜背着手电筒就下了井。

这段时间王长征一直在打的是位于冬瓜山铜矿井下负850米中段的地探孔DKT15-7，这一天已经打到了130米深，目前见矿效果好，取上来的一节节岩心金光闪闪，他很是欣喜，说这些“都是纯度很高的矿石”。

王长征是矿产资源中心第二项目部6号机的班长，也是集团公司2018年的“岗位之星”。他所在的冬瓜山井下负850米中段15线位于巷道的迎头部位，通风效果不佳，高温、闷热，加上汽车尾气，硐室内的温度通常要比其他地方高出四五摄氏度。

刚到井下不久，王长征的额头上就冒出了汗。这条巷道存在已久，并没有专门的排水渠道，从巷道入口到他工作地点约摸100米的路上，水积得很深。王长征穿着长筒靴往前走，笑着比划说：“最深的地方要超过脚底20多厘米呢，再高个10厘米咱们的胶靴就没办法挡得住水了。”

从今年年初开始，DKT15-7已经是王长征施工的第7个大团山深部详查项目钻孔了。在这个地区，钻孔深度大，技术要求高，井下硐室顶板、偏帮、冒顶现象严重，孔内掉块、出水、粉化破碎难等情况频发，每一米的钻进都不易，这个项目部负责人介绍说：“从年初到现在，除去春节和周末的假期，在实际工作的74天里，他带领的班组钻进深度有860多米，产值加起来得有40多万元。”

作为基层班组的管理人员，王长征格外注重高效和降耗工作。利用周末工闲的时候他常和班组人员“修旧利废”“变废为宝”。井下施工废旧的可用零件，他拆卸清理后再重新组装，这样备品配件及零件加工费用就省下来不少。

在项目部统计报表中，王长征所在班组1至4月共领用钻头11只，钻头寿命平均有77.82米，工友们都说，在如此的地质条件下，这个工效实属难得。“在钻探生产过程中，注意孔内变化，调整施工参数。”王长征的经验都在于细心和专注。 萨百灵 高兴宇

## 奏响“一升一降”节能乐章

5月1日，记者走进铜冠冶化分公司动力车间余热发电班，只见当班操作工吴涛十分忙碌。他全神贯注观察着分布式集散监控系统(DCS)的数据变化，过了一会又拿着检测设备去现场巡查两台发电机组运行情况，生怕漏掉哪个环节。

“今天我们两台余热发电机组满负荷作业，每小时可发电21000千瓦时。这些都是真金白银啊！”吴涛告诉记者。

2016年以来，这个公司大力实施节能管理创新，与市经信委和赛宝认证中心通力合作，积极推行能源管理体系建设。先后完成能源管理制度和程序文件、法律法规清单、能源评审报告、能源管理实施方案、能源绩效参数、能源目标、能源识别改进机会表等，完成公司外部监督审核工作，获得CNAS(中国认可管理体系)认可的能源管理体系认证证书。

“我们车间绿色发展理念就是要提升发电效率和做好节电工作。”动力车间主任英燏说。这个公司去年9月份通过合同能源管理进行了一期发电机组通流改造，采用了新型汽轮机叶片、自带围带等技术，改造完成后高负荷下发电效率提升5%。同时对一期机组进行了在线胶球清洗系统改造，提高了机组真空水平，提高了机组发电效率。

记者在动力车间综合办公室看到，主任助理宋新勇正在浏览能源管理数据中心，足不出户就能对公司能源状况了如指掌。他说：“实施了TSI控制系统升级改造的同时，继续加强设备管理和严格操作，一季度机组故障率为零，蒸汽利用率同比提升了2%。”

不仅如此，这个公司还大力开展用电设备梳理和配合节电检测工作，加大高耗能、淘汰型用电设备改造力度。采用小功率LED灯替换大功率的卤光灯和节能灯，对运转效率低的电机设备重新选型等。同时加强岗位操作和生产调节，有效控制用电设备交接班、生产工艺调整，及时停运可停运设备，消除设备空开现象，进一步降低用电消耗。 夏富青 朱长华

工程技术分公司在金隆铜业公司为期28天的整体大修工作中，承接检修项目852项，为金隆铜业公司大修顺利完成贡献了自己一份力量。**图为日前这个公司金隆项目部机械班正在金隆铜业公司硫酸课检修AC风机。** 方盼 摄