

# 铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2019年5月25日 星期六 农历己亥年四月廿一 第4239期  
TNMG 国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第4556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

## 社会主义核心价值观

富强 民主 文明 和谐  
自由 平等 公正 法治  
爱国 敬业 诚信 友善



## 施工现场 他们用行动“告白”

### ——铜冠池州公司铜铅锌冶炼二次资源回收与综合利用项目现场见闻

所有吊装工作。”铜冠建安公司项目部负责人都剑介绍,铅阳极泥项目是铜冠池州公司未来生产经营新的盈利增长点,意义重大。目前这项工程已进入重点攻关阶段,项目部配置了技术力量最强、施工经验最丰富的队伍,按照施工进度总网络计划,合理组织劳动力有序进场。各参建部门通力合作,以标准化管理为抓手,全力推进精细化管理,严把工程安全关和质量关,相关项目建设工作正按计划有序推进。

记者在现场看到,70吨的液压机起重臂,伸展着42米的长臂,犹如一个“绿巨人”矗立在工地上。在现场吊装总指挥陈国年的指挥下,施工人员采用两组钢丝绳四吊点起吊的方法,指挥人员吹着哨子,打着手势,起重机司机接收到指令信号后,缓缓地将预制柱从胎模上“拎”起。同时,工人们用钢丝绳将预制

柱一端绑定,以防止预制柱大幅摆动,随后,缓慢放置在已平整好的场地上,用道木做垫点,将钢丝绳穿入吊环内起吊翻身,一层、两层……

“翻身起模时,绳索与预制柱水平平面的夹角要求大于45度,此操作精度要求颇高,需要现场所有施工人员的默契配合。”陈国年向记者介绍。

记者在现场了解到,起重机落钩将预制柱放到杯口后进行对线工作,以使柱身中心线对准杯底中心线。在基础杯口用16个钢楔子(每边四个)做临时固定,楔子逐步打紧,防止柱脚走动。预制柱垂直校正和临时固定后,便立即进行杯口的灌浆工作,经最后固定,再重新用经纬仪复查预制柱的垂直度,以确保安装准确无误。

面对工程强度高、控制性节点工期紧且地质情况复杂等因素,加之建设初

期阴雨时间特别长,给工程建设带来了不小的难度。项目工作人员鼓足干劲、科学谋划,每天19时召开例会,汇报当天工程进度和难点,以第一时间提出方案,解决实际问题,在充分确保工程质量和安全的前提下,加快建设进度。

“项目于今年2月28日开始建设,为保障工期,把握关键时间节点,我们采取交叉作业、加班加点的方式,借近期的晴好天气,抢抓进度,自我加压,争取提前10天完成所有吊装任务,力保工程能在10月份投产试车,与大家如期见面。”关于现场进度,都剑信心十足。

据悉,铅阳极泥冶炼系统主厂房工程建筑面积约2705.58平方米,结构形式为框排架结构,主跨为预制钢筋混凝土排架结构,抗风柱抗震设防烈度7度,设计使用年限为50年。

陈幸欣 任俊竣

## 进口设备出故障自己修

本报讯 近日,铜冠铜箔公司池州铜箔工厂自主完成一台特种箔生箔机阳极母板的维修工作,节省了45万元的阳极母板制作费用,降低了停机率,提高了产量。

2018年5月底,特种箔生产线P5号生箔机阳极母板因出现漏液情况,存在安全环保隐患,而日本厂家多次现场维修仍无改善,被迫停机。“由于原阳极母板是进口设备,原厂订做成本高,制作周期长,我们只能考虑国内定做。”这个工场党支部书记周杰告诉记者。

但由于阳极母板制作难度大,国内多数设备厂家都不愿意接单。多方协调后,唯一一家愿意接单的厂家报价45万制作一块,制作周期为3个月,价格和周期都超出了接受范围。

“我们能不能自己尝试维修呢?”在2018年6月的一次党员大会上,周杰提出了这个想法。这个想法很快得到了大家的认可,经过一番讨论以后,党支部决定由党员维修骨干带头,调选了经验丰富的维修工及电焊工组成阳极母板维修攻关小组,尝试维修。

“阳极母板是钛合金构成,而我们当时对钛材焊接的认知可以说是‘两眼一摸黑’,能不能修好,大家心里都没

底。”维修攻关小组组长孙有旺说道。在遭遇疑似漏点焊接初次失败以后,有些员工出现了畏难情绪。“毕竟是几十万元的设备,就怕给修坏了,不敢放手脚去干。”孙有旺说。在了解到这一情况后,周杰积极给大家做思想工作,组织人员到相关厂家学习,并协调各部门给予攻关小组全力支持。经过近两个月的学习、分析,攻关小组再次对疑似漏点进行维修,多次尝试多点焊接,但焊点屡次开裂,攻关小组再次遭遇失败。

在一筹莫展的时候,孙有旺通过翻看学习记录时,意外发现厂家施工现场在焊接后,会对焊点持续通氩气进行一定时间的保护,便立即组织组员开始仿制氩气保护装置。在完成仿制后,攻关小组再次尝试焊接并最终找到合适的契合点,钛焊接焊点开裂现象终于被克服,成功解决了这一技术难题。经过一个星期的修补攻关,所有疑似漏点全部焊接完成,并且装机试机成功。经过5个多月的试用验证,已完全满足现场生产与需求。

P5号母板的成功维修,既给其他生箔机槽体漏液维修打下良好的基础,又实现了阳极母板自行维护保养。何亮 潘忠海 陈辉

## 铜山铜矿分公司强化落实峰谷用电制度

### 节能增效 征文

本报讯 日前,铜山铜矿分公司着重强调落实峰谷用电制度,错峰开车、开泵、开车,在成本控制上想实策出实招。

“我们运转区是用电大户,节能降耗有潜力可挖。”

“我们在新副井罐笼实行整点走钩。”铜山铜矿运转区长黄立贵一路走一路给笔者算他的节能账。

“整点走钩,每天少走5到8钩,走一钩需要50千瓦时,1千瓦时7毛钱算,少走5钩省了175元,一个月就5250元,1年就60000多元。”黄区长打开手机,向笔者解说峰谷分时用电费率示意图,“我们尽量避开红色9时到12时,17时到22时的峰时用电。”

“峰电0.8971元,平电0.6047元,谷电0.3785元……”黄区长盘算着他的小九九,和笔者来到了压风机房,“我们现在杜绝峰电试机、试泵和大型设备。”

“对于空压机节能我们是从2个方面落实的,第一以回收空压机的余热通过循环水为员工浴室提供热水,空气能加热为辅;第二是采用削峰填谷,调节供风量,调整作业班次,三班制均衡生产,以前开机是750千瓦时,现在峰电时只开500千瓦时,增大早班和晚班的工作量和用风量,在用电量同等的条件下,每天可节约300元的电费,一年下来我们可节约近11万元的费用。”

“对于主井提升,我们采取低谷备矿,以夜班提升为主;负658米中段泵房早班低谷开泵排水……”黄区长如数家珍一般介绍自己单位在用电节能方面的措施和办法,真是不算不知道,一算吓一跳。就如同居家过日子,勤俭节约方能长吃不衰。树立“点点滴滴降成本,分分秒秒增效益”的节能意识,不仅能带来良好的经济效益,同时也能凝聚企业员工的凝聚力和战斗力。余飞



近日,金冠铜业分公司保全车间点检人员在维修间对前期更换下的净液短路器的轴承及轴承夹板、灭弧套、弹簧套和绝缘块等进行自主更换维修,并对此设备其他部件及软连接部分进行了清理维护。肖华兵 摄

## 铜冠冶化分公司开展全面提升行动

本报讯 近年来,铜冠冶化分公司以加快落实沿江一公里范围内化工企业整改措施为契机,开展全面提升行动,全力夯实基础和苦练内功,全面提升公司发展综合实力,力争达到同行业领先水平,促进高质量发展。

这个分公司围绕今年年度方针

目标,以效益为中心,把全面提升行动作为主攻方向,围绕公司实际,咬定安全、环保全年无事故目标,实现环保超低排放防控风险,要求全年确保硫酸70万吨、球团110万吨、发电14000万千瓦时。通过开展沿江一公里化工企业整改提升、安全环保提升、5S管理提升、生产管理提

升、设备管理提升、产品质量提升、理论研究及运用水平的提升、盈利能力提升、发展能力提升、全员素质提升等“十个”提升。真正做到对症下药,标本兼治,注重长效,稳步实施全面提升计划,争做行业标杆,领跑同行业。

夏富青 朱长华

## 励志在青春

### ——记集团公司“十大杰出青年”赵莹

泾阳,位于陕西关中平原腹地,是中国大地原点所在地,被誉为“原点之城”。35岁的赵莹,就来自这个自豪的小城。作为铜冠电工公司漆包线分厂主持工作的副厂长,她携裹着关中人性格中的利索与刚烈,兢兢业业践行着一个基层管理者的职责。

10年前,从长安大学环境科学与管理专业应用化学系毕业的赵莹,懵懂地来到铜陵有色的铜冠电工公司。相较于落后的关中平原,“虽不甚好,亦可为之”,成为她鼓励自己坚守下来的最大动力。相对于曾经的迷茫,如今的赵莹,已经“日久他乡作故乡”。

“不爱这个工作,不可能留到今天。”这是如今的赵莹。然而“爱”,不是一个空洞的字眼。那是因为她本身具有的勤奋上进、积极阳光、责任与担当。

“一个善于思考、善于学习、善于借鉴总结创新的青年管理者”,这是这个公司政工部人员给她的综合评价。作为这个公司漆包线生产负责人,她能拿

出信心和来和每一位想要辞职的员工交谈,了解他们辞职的真正原因,并根据不同人员的情况进行劝解,以最大的能力来留住每一位新员工。用情,用理,用长远观念帮助分析。在她的劝解下,多位欲辞职的员工留了下来,现在这些留下的,已经成为车间的班长或者“大梁”。

随着中国质量向全球化迈进,客户对漆包线的产品质量也有了更严格的要求,客户要求几乎是零缺陷。且客户对漆包线的尺寸、物理性能、化学性能、电性能等标准均高于国家标准很多倍的内控标准进行检验。赵莹就结合漆包线分厂新进员工技能水平差,操作人员待遇基本一致的实际现象,提出“通过员工操作技能鉴定考试的方式,提高员工技能及质量意识”。通过实践、理论考试相结合,将鉴定结果分为A、B、C类,拉开绩效考核促进新员工学习技能,学习处理质量问题的方法。2018年5月份,新进45名员工全部进行了一次实践、理论方面的考试。

江君 华伟

为了尽快完成这次鉴定,从方案讨论结束后,赵莹自己独立完成方案撰写、员工前期宣传、实践考试内容及标准制定、理论考试相关要求、结果公布等,前后仅用了一周多的时间;从技能鉴定到2018年底,新进员工没有一个再辞职的现象,而且老员工、新员工也愿意将身边的朋友、同学介绍到分厂工作。自此,企业之前的招工难、留人难问题得到了很好的解决。

作为分厂负责人,赵莹深知样品线对铜冠电工公司发展的重要性。对于样品线的生产,从样品线计划的下达到标准的制定,她都全程参与,生产过程她更是全程跟踪,从铜杆、漆料、润滑剂等原辅材料的选择到拉丝、漆包设备的选择;从拉丝工艺到漆包工艺;从拉丝过程控制到漆包过程控制;她都仔细研究,认真记录,直到产品检验结束,她都会跟踪记录,并形成跟踪记录档案。

去年,铜冠电工公司漆包线面临的形势严峻,人员复杂多变,客户质量要求近乎苛刻,企业面临严峻挑战。但赵莹带领的分厂,却累计生产漆包线23014吨,创造历史新高,产品合格率提升0.16%,客户退货率下降至0.08%,电单耗、成本、设备故障率均创历史最好水平。江君 华伟



日前,铜冠(庐江)矿业公司研石项目最后一批皮带输送机设备到货,标志着这个项目机械设备供货全部完成,为在规定时间内完成设备安装及实现重负荷联动试车提供保障。占生 邢应甜 摄



金隆铜业公司在搞好各项生产工作的同时,不忘回馈职工,服务职工,搞好职工的文化娱乐生活,兴建的健身房、羽毛球场、篮球场、网球场等多种体育设施,免费向职工开放,供职工健身娱乐。图为职工正在健身房进行跑步锻炼。章庆 摄