

采矿班的领头雁

——记冬瓜山铜矿“十大功臣”吴良峰

术人员打交道的机会,他虚心请教,尤其是二步骤回采的相关理论知识。在闲暇时,他向身边的技术人员借来《爆破作业技能与安全》等专业书籍,了解最新的爆破技术。近年来,随着矿山深部开拓,采场战线由负670米中段延伸至980米中段,平均每月投入的爆破采场达20个以上,全年爆破装药总量达到1000多吨,从周一至周五每周安排六天大爆破,平均每天装药量在3.5吨以上。为保证安全高效的爆破率,他积极创新采矿方法,首先是转变过去同一次爆破只能在单一中段、单一采场实施的模式,在他的建议和努力下做到了在不同中段、不同采场之间同时实施爆破作业。其次是转变以前只能在中班装药中班爆破的模式,装药量大时采取两班次装药中班爆破的方式,有了技术上的改进和科学保障,采矿效率得到稳步提升。

管理上严格要求

常言道:管理出效益。身为班长的吴良峰尽管平时话不多,总是给人温文尔雅的感觉,但在管理上他却是班组公认的雷厉风行和铁面无私。他

首先抓好全班24名职工的分工,将全班划分为4个采矿小组,各小组长为第一安全责任人,负责全组人员的安全。其次,根据每名职工的不同特点,合理安排工作。比如:年长和工作经验丰富的职工负责找顶,年轻且头脑灵活的职工负责装药。冬瓜山矿地处千米井下,地压大,岩石结构复杂、多变,爆破采场的顶帮板破碎严重,给人员和爆破安全增添了不安全因素。为此,他每天派班时都要强调爆破现场的安全,并建立完整的安全确认制度,实行“三定”,即要求本班的每一名爆破工下到采场后,必须在指定的时间、地点,确定专人进行顶帮板的确认工作,下班后做好确认记录,使班组成员逐渐形成了“人人想安全、事事讲安全”的良好氛围。

工作中榜样示范

按理说,作为采矿班的大班长,吴良峰每天白班只要把任务布置完,在各采场巡查一番便可以休息了,可他是个有心人、热心人。他不仅每天在爆破现场亲力亲为,与大家分头撬帮问顶,仔细巡视一遍爆破室顶帮板

的边边拐拐,确认安全后,又一块儿堵孔、装药、爆破,而且一个采场结束后,他还步行从井下负670米走到负980米,深入每个采场进行巡查,每天的路程平均达到4公里左右。去年10月份,该班在负825米60-20号采场进行4.5吨的大爆破,吴良峰既是指挥员又是战斗员,带领班组成员克服采场温度高、粉尘大和爆破药量大等实际困难,严格按照作业程序进行施工,从而保证了大爆破的安全顺利实施。有人说他傻,何必这么拼命地干,吴良峰却认为,如果一个班次任务完不成,会影响大班、工区及整个矿里的任务,可如果每个班抓紧一点,多干一点,细致一点,整个采矿任务就会大幅度提高,这也是他这个“兵头将尾”义不容辞的责任。正是因为他处处以身作则,发挥骨干带头作用,从不计较个人得失的优良作风,深深感染了班组每一位职工,赢得了大家的尊重与支持。在他的带领下,2020年该班组完成采矿任务309万吨,装药量1100余吨,他也因为表现突出被评为矿“十大功臣”。

汤 菁 张庆保

铜山铜矿分公司举办 学习习近平总书记“七一”重要讲话精神宣讲会

本报讯 8月20日,铜山铜矿分公司举办学习习近平总书记“七一”重要讲话精神宣讲会,推动党史学习教育走深走实。宣讲报告围绕着力推动习近平总书记“七一”重要讲话精神走深走实走心等三个方面进行了全面深入阐释。宣讲会后,该公司党委要求分公

司两级党组织和全体党员要以此次宣讲会为契机,把学习习近平总书记“七一”重要讲话精神转化为干事创业的实际行动,不断提振信心斗志,立足工作实际,坚持学用结合、学以致用,锤炼工作本领,以实实在在的工作成效检验学习贯彻成果。 张 霞

铜冠池州公司通过全球回收标准(GRS)认证

本报讯 近日,铜冠池州公司通过上海天祥质量技术服务有限公司严格审核,取得全球回收标准(GRS)认证证书。据了解,全球回收标准(GRS)是一项国际化的对再生材料产品的全面评估标准,在供应链可追溯、环境保护、社会责任和化学品管理等方面有严格要求。该公司此次通过全球回收标准(GRS)认证,意味着可以向客户证明

产品采用回收再生材料并且可以提供认证产品的回收再生材料TC交易证书,表明环保管理水平和技术能力再次获得国际认可。继获得省级绿色工厂称号后,该公司产品绿色环保竞争优势更加凸显,进一步增强了产品的公信力及品牌影响力,对下一步开拓国际市场具有积极促进作用。 纪陈红

铜冠(庐江)矿业公司采矿工区 成功对井下电机车牵引联动系统进行技改

本报讯 为进一步提升井下电机车运输能力,日前,铜冠(庐江)矿业公司采矿工区完成了10台20吨双机牵引变频调速电机车牵引联动系统技改项目。该工区现有的电机车均在井下负800米中段,主要承担着井下矿石运输工作,它的电机功率直接影响着生产效益。过去电机车司机操作是单机车,依靠2台变频电动机启动牵引,以带动车头和11列车皮,重载情况下约300吨左右。运行时,编组启动齿轮箱扇形锥齿打齿频繁,变频器通过瞬时电流过

大,特别是过电流、过电压对变频器内部功率板、预充板损伤严重,事后维修成本增大。为了改变这种现状,该工区组织专业技术团队对电机车牵引系统进行技改。通过设计、调整、实验、运行后,能做到两车完全同步运行、同步调速、同步制动,具备未来实现自动无人驾驶和远程遥控驾驶的理想。而且通过此次技改,进一步提高了变频机车工作效率,极大地改善了变频器工作效率和使用寿命。 吴树华

铜冠建安钢构公司党建攻关显成效

主技术改造,将空气等离子弧切割机的割炬安装在管道切割机上,真正实现了管道切割的高质、高效、低成本。管件、零件板下料切割较人工火焰切割提高工效近5倍,降低人工成本达67%;在辅材费方面,利用改造后等离子切割,电费和设备折旧费每天在42.16元;利用人工氧乙炔切割,每天辅材费127.56元,每天可节约辅材费达85.4元。《二维码和Tekla技术在钢结构制作安装应用研究》项目在生产安装现场应用,在钢构件深化设计阶段通过Tekla软件对钢构进行建模,并能够导

出材料清单和零件图。在清单系统平台批量生成二维阶段,利用材料清单和构件编码批量生成与加工构件唯一匹配的二维码,解决传统二维码只能单一生成操作烦琐的问题,在实际操作中起到高效便利的效果。以前构件运送到现场,安装派出2人提前根据清单尺寸、分类,每个项目构件分类花费10至18个工作日,按照每人300元/天,采用二维码技术较以前可节约人工费5000元左右,按照年平均40个项目计算,全年可节约人工费约20万元。

成品钢构件安装时,安装操作人员

扫描构件二维码查看构件信息、安装说明及安装部位,大大减低安装错误的风险。同时,二维码还可以录入安装质量相关规范及监理方和业主方的条件和要求,对监督现场钢结构的安装质量起着水准尺的作用。在质量验收阶段,检验人员检查构件安装是否满足相关技术标准,在手机终端编辑二维码录入验收信息及验收人并将数据上传至公司智能平台,便于以后实时追查责任人和施工工艺等信息,进一步提升构件的可追溯性,为追踪质量责任提供可靠数据支持。 夏富青 姚胜红

金隆铜业公司精炼车间规范现场电力开关盒

本报讯 “有了这两个新盒子,所有的开关上面标贴更加清晰,线缆已全部重新归纳整理一新,我们干活来更轻松了!”金隆铜业公司精炼车间职工高兴地议论着。据悉,在日常工作中,尤其是早晚班的职工,要对室外的照明进行及时关闭和开启,保障夜晚生产现场的照明需求。原来在阳极炉排班室下面,有两个大的老开关铁盒,还有一个很小的空调开关和热水器开关总成盒,已经用了很长时间了。为了保障日常安全生产和用电安全,针对现场部分老旧电器开关盒分散点多,有的大的有的小这一问题,该车间全面清查属地所有用电和控电设备,进行现场用电开关集中整治。经过技术人员多次研究论证,对现场的部分开关进行了换新。每个新开关盒上都清晰地标有室内照明开关、室外照明开关、空调、热水器、备用开关等字样,防止开启时混淆,对防范用电安全事故的发生起到了积极作用。

刘 胜

铜冠池州公司商务部开展5S精益管理专项行动

本报讯 8月12日下午,铜冠池州公司商务部集中对责任区开展5S精益管理专项行动,组织部门全体人员清理办公楼周边绿化带杂草及雨水管道淤泥。活动中,党员模范带头,背起割草机清理杂草、挥起铁锹清理淤泥、弯腰拾捡绿化带杂物,不放过每一个死角,不忽视每一个细节,大家充分发挥团结协作、不怕脏累的精神。经过几个小时辛勤劳动,办公室周边内外排水沟、绿化带旁的淤泥及垃圾被清理得一干二净。

张玉琴

合肥铜箔公司开展高处作业专项安全培训

本报讯 为提高高处作业操作人员的安全操作技能,加强高处作业安全管理,防止和减少高处作业安全事故的发生,日前合肥铜箔公司开展高处作业专项安全培训。培训中,培训师通过专业知识的讲解和生动的案例分析,使管理和作业人员进一步掌握高处作业安全生产管理知识。同时,结合规范的高处作业图片和日常检查中存在的常见安全隐患的图片进行对比,加深了记忆。此次培训,让参加培训人员树立防范于未然意识,做到居安思危,警钟长鸣。 郑 敏



为降低铜箔表面的残铜发生率,今年以来,铜冠铜箔公司池州铜箔第一党支部将“消除表面处理残铜的工艺研究”作为党建项目重点攻关,通过半年多时间的改造和调试,残铜发生率由实施前的10.3%降低至0.3%。图为项目组成员对加装的在线监测设备进行调试。 方知炜 摄

铜冠机械设备装配分厂多措并举保生产任务

本报讯 铜冠机械公司设备装配分厂面对近期陆续接到公司多项发货指令,采取多种措施,确保完成发货生产任务。7月份以来,该分厂叠加在一起有12台套设备急需交货。针对多项发货任务,该分厂及时编制装配作业计划,制定《设备装配分厂发货产品生产状态表》,内含产品型号、名称、计划发货日期、设备状态、缺件备注等,对照计

划和表格,精心组织生产。并根据作业计划,做好物料准备,理清缺件清单,及时反馈到生产部门。在生产过程中,该分厂根据缺件情况,灵活机动地调整优化装配工序,把缺件对装配工作的影响降低到最小化。同时,在保证安全的情况下,视工作需要及时将零件到齐的先后,及时安排职工连班加点,确保装配工作不拖后腿。该分厂领导班子成员连续多个双休日来

到作业现场,协调生产,解决问题。为保证按时发货,该分厂针对市场出现的新问题、新情况,坚持每周召开一次由班组长以上管理人员参加的缺件物料协调会,并及时与公司生产部门对接;每周四下午召开一次由班组长以上人员参加的生产调度会,解决生产中出现的难题,推进装配进度。通过科学合理的分工与协作,该分厂保证了产品按时发货,其中,2台剪式举升平台服务车、3台过滤器已于近期发货。

王红平 陈克彪

金冠铜业分公司双闪硫酸车间筑牢危化品生产安全防线

本报讯 近期,金冠铜业分公司双闪硫酸车间根据《金冠铜业分公司危险化学品安全生产“一防三提升”集中整治整顿工作方案》通知要求,组织开展全覆盖、深层次的风险排查活动,并针对排查出的风险隐患和问题,限期整改到位,严防生产安全事故发生。为进一步抓好危险化学品安全生

产,该车间强化重大危险源风险管控,严格落实重大危险源监测监控措施,以及重大危险源安全包保责任制,建立完善责任明确、权责一致、运行高效的安全生产管理体系,认真贯彻执行危险化学品企业风险研判与承诺上报工作。加强高危作业过程风险管控,实施开停车、检维修作业前,根据实际

情况制定作业方案。严格按照《特殊作业安全管理标准》要求,规范动火、受限空间等特殊作业安全管理。开展危险化学品重大危险源专项检查,进一步强化各项安全管控措施。制定排查整治问题清单,切实做到整改责任、措施、资金、时限、预案“五到位”,确保排查隐患问题得到有效整治。截至目前,该车间自查发现暴露出的问题共16项,发现事故隐患10项,已全部督促整改到位。 陈幸欣 韩杜莹

有色动力厂“旧物利用”解决企业环保难题

本报讯 “脱流废水、泥浆流淌到路面,往往造成环境污染,通过废旧酸罐沉淀处理,不仅解决了环保难题,还达到废物利用效果。”日前,有色动力厂热电厂副主任章春平,一边指着50立方米的庞大酸罐,一边向记者介绍。这个差点被处理掉的“废”旧物,如今则成了企业环境保护处理环节的一个“宝贝”。

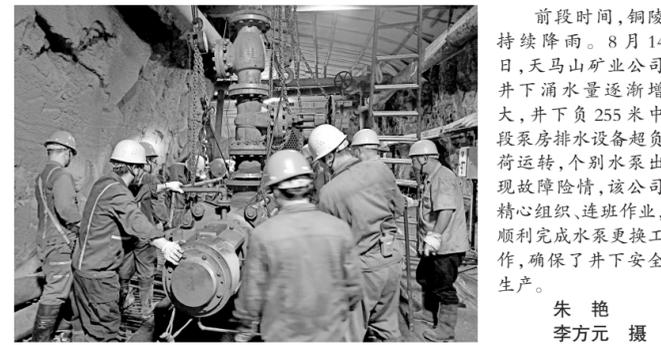
今年上半年,就如何充分利用废旧酸罐,如何攻坚脱流废水排放达标,

加快推动企业环保发展?该厂副厂长、总工程师王耀和提议“旧物利用”思路,并与热电厂主任周大慧多次商讨,碰撞出智慧“火花”,终于,形成变“废”为“宝”改造方案——首先,将废旧酸罐固定在脱流生产区域的合理位置,再进行内部构造工艺设计,实施废水沉淀处理。最后,完成脱流废水、泥浆排放环保达标。作为“旧物利用”环保改造方案执行者,周大慧认真研究,精心绘制酸罐内部工艺构造处

流程图,采取上清液、沉淀、溢流,达标排放。原浆液“反冲洗”,变成石膏回收利用的原理。将每天生产排放,约20吨左右的脱流废水、泥浆,经过酸罐“过滤把关”控制,分为上下部分沉淀运行处置,循环再用,解决企业环保难题。站在2米多高的酸罐“庞然大物”前,章副主任兴奋地说,整个变“废”为“宝”的攻坚步骤,“快、准、稳”,一气呵成。5月份,集中力量,组织人员完成施工;7月份,正式投入应用。沉淀后,溢流出的涓涓细水,经过检测,实现PH值环保达标排放。 罗 鹏



日前,金泰化工公司通过在厂区内设置展板、开展有奖竞猜等形式,积极宣传节能降碳知识,努力提高员工节能意识,营造节能降碳、绿色发展的良好氛围。 高 敏 摄



前段时间,铜陵持续降雨。8月14日,天马山矿业公司井下涌水量逐渐增大,井下负255米中段泵房排水设备超负荷运转,个别水泵出现故障险情,该公司精心组织、连班作业,顺利完成水泵更换工作,确保了井下安全生产。 朱 艳 李方元 摄



8月17日,铜冠(庐江)矿业公司七名参加2021年全国班组长技能竞赛的选手正在热烈研讨。该公司坚持加强企业班组建设工作,一方面为职工提供发挥聪明才智,实现自我价值的平台;另一方面为企业生产率的优化、产品质量的提高、设备的改进等方面提供助力,为企业实现高质量发展提供坚实基础。 黄从斌 摄