

铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2022年11月8日 星期二 农历壬寅年十月十五 第4759期
国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第5076期

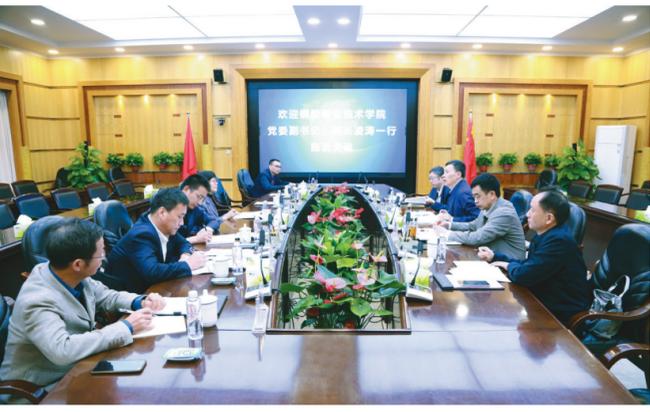


铜陵有色金属集团控股有限公司主管 主办 《铜陵有色报》编辑部出版 E-mail:tlvsb@tlvs.cn 每周二、四、六出版



以人为本 持续改进

丁士启与铜陵职业技术学院院长凌涛一行座谈



11月4日下午,铜陵有色集团公司党委副书记、总经理丁士启在公司主楼多媒体会议室与铜陵职业技术学院党委书记、院长凌涛一行开展座谈。铜陵有色集团公司党委委员、总工程师周俊参加。

丁士启对凌涛一行的到来表示欢迎,并感谢铜陵职业技术学院多年来对铜陵有色集团发展的支持。丁士启表

示,校企合作潜力大,加强双方合作,推动建立战略合作关系,实现互利共赢。座谈中,双方还对对口技能人才需求、培养、共同技术研发、科技攻关、联合组建安徽省新材料职教集团等事项进行了探讨和交流。

集团公司人力资源部、技术中心主要负责人参加了座谈交流。

王红平 摄

铜冠铜箔公司:铜冠天下 箔争一流

非凡十年·非凡成就

十载春华秋实,镌刻非凡印记。

2012年6月,铜冠铜箔公司年产1万吨高精度电子铜箔项目在安徽池州经济开发区建成投产。该生产基地的快速建成,不仅凸显铜陵有色集团公司产业结构调整向高端跃进,同时宣告将铜箔产业制造列入集团公司重大发展战略。

十年光阴,铜冠铜箔公司坚持党建工作同生产经营工作同频共振,不断加强科技创新和改革发展,让“铜冠牌”铜箔这一品牌在世界铜箔业舞台上展示着铜陵有色强大的实力和活力。

从“行业新星”成为“行业翘楚”

2012年7月,年轻的铜冠铜箔公司当选为中国电子材料行业协会电子铜箔分会副理事长单位;2014年5月,当选为中国电子材料行业协会常务理事单位;2017年6月,当选电子铜箔分会理事长单位;2018年8月,当选为中国电子材料行业协会副理事长单位。从2015年荣获第一届中国电子材料行业五十强和电子铜箔专业十强企业,铜冠铜箔公司连续四届荣获两项殊荣。十年的成长,铜冠铜箔公司成为电子铜箔行业领军企业,铜冠品牌也在电子材料行业中彰显着强大的影响力。

2014年11月,铜冠铜箔公司年产1.5万吨高精度特种电子铜箔项目(一期工程)投产,该公司成功进入高端锂电池铜箔领域,成为铜箔行业为数不多能生产多品种、多规格产品能力的专业化铜箔企业,也标志着“PCB铜箔+锂电池铜箔”双轮驱动发展模式正式形成。该发展模式下,铜冠铜箔公司充分享受下游行业发展红利,抗风险能力更强。

2017年12月,铜陵铜箔公司年产2万吨高精度储能用超薄电子铜箔项目(一期)在安徽铜陵经济开发区正式投产,标志着铜冠铜箔公司合肥、池州、铜陵三个铜箔生产基地正式形成,铜冠铜箔公司的锂电铜箔产品产能成功迈入行业第一方阵。

2021年5月,铜陵铜箔公司年产2万吨高精度储能用超薄电子铜箔项目(二期)开工,项目建成投产后,铜冠铜箔公司将具备年产各类高精度电子铜箔5.5万吨能力,能够更好地满足日益增长的高端客户需求,为公司“十四五”发展开局注入新动力。

十年来,铜冠铜箔公司开启与覆铜板行业和锂电池行业强强联合新模式,扩大电子铜箔在覆铜板和锂电池行业更广泛的应用,确保在铜箔供应量、新产品研发、科技成果推广等方面开展更广泛的合作,以保持市场领先地位。从2015年实现全面盈利,已连续7年盈利,并成为集团公司盈利的主力军。

科技创新是企业持续发展的“硬核”

十年来,铜冠铜箔公司大力实施人才发展战略,通过技术难题、新产品新

工艺技术开发等项目培养人才队伍的核心领军人才,该公司先后培养产生了国务院特殊津贴专家3名,省政府特殊津贴专家1名,2名正高级工程师,11名高级工程师。以铜冠铜箔公司核心技术骨干组建的“新型电子铜箔工艺及研发团队”和“5G通讯用高频高速高性能电子铜箔研发团队”分别先后入选安徽省第六批“115”产业创新团队和安徽省第十二批“115”产业创新团队。

2014年,该公司获批建立了安徽省电子铜箔工程技术研究中心,该系列平台以高性能PCB和新型锂离子电池用高精度电子铜箔先进制造技术为研究目标,通过开展基础理论研究、产品核心工艺及关键装备的研发,解决国内电子铜箔产业发展面临的共性关键技术难题,实现高性能电子铜箔产品结构及制造技术的升级换代,将全面提升企业的自主创新能力。

针对国内电子铜箔产业发展亟待解决的“卡脖子”技术及产品,十年来,铜冠铜箔公司聚焦关键核心技术,不断加强科技攻关及技术研发,先后承担了1项国家级科技项目,多项省级科技项目及数十项集团公司重大项目的实施及研究工作,先后攻克了多项技术及装备等重大技术难题,实现了制造技术与产品结构的重大升级。

如今的铜冠铜箔公司逐步建立了以企业为主体、市场为导向、科研项目为载体、产学研和产业深度融合的技术创新体系。在高性能电子铜箔前沿理论研究、关键制造装备及控制系统国产化研究、电子铜箔新产品、新技术研发等方面取得了丰硕成果。该公司产品实现每两三年一升级,如今已成功研发第五代产品5G通讯用HVLIP铜箔和新能源锂离子电池用4.5微米高抗拉强度超薄电子铜箔,现已实现量产。该公司主持修订了国家标准《印制板用电解铜箔》,牵头参与制定国家标准《印制板用金属箔通用规范》及行业标准《锂离子电池用电解铜箔》,多次荣获省部级科技进步奖,拥有发明专利29项,实用新型专利28项。

争当国企改革“排头兵”

2017年8月,铜冠铜箔公司被安徽省国资委遴选为“深化改革创新发展”试点,要求企业以“四个显著增强”(企业活力、核心竞争力、价值创造能力、控制力)为目标,在完善法人治理结构、落实董事会职权、实施职业经理人制度等方面尝试、探索,形成可推广、可复制的经验,以点带面,促进和推动省属企业改革创新迈出更大步伐,取得更大突破。

2018年8月,铜冠铜箔公司又入选国务院国资委“双百企业”。为在改革中能够增强竞争力和活力,2019年3月,铜冠铜箔公司对合肥、池州、铜陵三地公司进行了整合,整合后,铜陵铜箔公司和合肥铜冠公司成为铜冠铜箔公司的全资子公司,形成母子管理体制。(下转第三版)

汗滴入红土 精神扬抚州

——铜冠建安公司第一事业部奋战江西工地纪实



11月2日下午,江西抚州金溪县工业园区。人迹稀少,秋风瑟瑟。

转入园区深处,印有“铜陵有色金属集团控股有限公司、铜冠建安公司”字样的巨大牌匾矗立在一处热闹工地最西段。这便是铜冠建安公司承建的今年最大的省外项目工地的所在地,也是200多天来历经春夏、秋、建安公司员工“战”位所在。

姜绪春,铜冠建安公司工作了20多年的瓦工师傅,因提前联系过,见到千里之外的我们,扔下砖刀,一身灰尘扑面小跑。一根烟的工夫,从忙不迭而语无伦次地抢着介绍,到渐渐沉寂。“太难了!这工程。”

今年2月,铜冠建安公司中标北京高能时代环境技术股份有限公司江西鑫科环保高新技术有限公司多金属资源回收综合利用项目——电解车间及配套设施工程,建设规模为10万吨电解,施工内容包括电解车间、净液车间、稀贵金属车间、110千伏变电站、水处理车间、制氧站、脱硫及厂区道路、管网等工程,计划工期326天。这一工程,也是江西抚州金溪县近年来招商引资引进的最大工程。

金溪,中央苏区第四次反“围剿”战役主战场之一,这片“红土地”作为典型的革命老区,对待这一来之不易的项目,无论是财力匮乏的当地政府希冀的早日建成、早日见效,还是业主方早产效益的殷殷期待,完成这一艰巨任务而定下的326个工作日,都是此等规模下电解项目建设的极端紧张时间。

从中标到2月24日进驻,7天时间,铜冠建安公司20多名员工在料峭的春寒里完成了基本框架筹备、精干人员的组织安排,迅速奔赴千里之外的“红土地”。

从2月24日对接开始,到3月28日正式开工,32天里,铜冠建安第一事业部党支部书记和分管项目经理等人,每日十几个小时奔波于抚州大街小巷、各类市场,就急需开工用的几十种材料、设备、建材比质比价,再形成分门别类的说明一一上报。

3月27日,该事业部开始浇筑第一根预制柱——电解车间共有钢筋混凝土预制柱118根。

3月28日,这一老区人民翘首期盼的项目开工建设。

4月25日,电解车间所有预制柱提前完成混凝土浇筑,比计划提前2天浇筑完成。

5月13日,提前组织管理人员召开江西鑫科环保项目部电解车间预制柱吊装方案务虚会,讨论并解决现场施工用电变更方案、电解吊装方案、桩芯土方处理等事宜。

5月15日8时18分,8根预制柱如期吊装。今春时间的表盘上,这一组组醒目的日期,就标注着该事业部员工的每个节点上的艰辛进程。

针对疫情期间施工人员紧张、疫情防控检测筛查程序严格手续繁多、江西本地雨水超多等困难,该事业部不断优化施工方案,统筹安排,将传统吊环改为预留吊装孔进行起模翻身,减少吊环焊接加固工序缩短了预制柱预制工期,并节约吊环钢材7.6吨。

在疫情与当地大量雨水双重困难下,该事业部要求所有参战员工在确保安全前提下,延长工作时间加班加点,所有管理人员跟班作业确保施工节点。“七八十天,每天都在泥泞的工地里奔走。6时30分开始,19时左右收工。

早上一睁眼,看到又一个雨天,有想哭的感觉。”姜绪春说这就是他当时的心境。“类似的电解工程,我干过内蒙古的、新疆的、九华冶炼厂的、江西上饶的等等,从未遇到过这样难干的工程。”

然而,姜绪春不知道的是,最难的,却不是春日的雨天。

“那时,吊装工程节点的如期完工,为后序工程的加速推进成功做了铺垫,也是那个节点劳动竞赛的顺利完成,是工程项目进展的一个重要里程碑。当时想,夏天来了,任务会更艰巨,但不会再有这样的雨天了。功效能上来了。”11月2日,第一事业部该工程项目的经理李明鹏说,在泥泞里踩过七八十天后的他后来才知能穿着胶鞋踩在工地深深浅浅的坑洼里有多幸福。

6月份开始,“红土地”里的夏天倏忽而至。至10月中旬,135天里,当地气象显示,室内气温超过35.36摄氏度的日期就有109天,室内气温超42摄氏度以上有8天。

“人上了屋面,一干就是半天。每半天下来,脸都不出汗了,一个个黑红的。只有安全帽两侧系好的带子是盐霜浸泡出来的白色。绑扎的钢筋一到下午,不能随便用手抓露天里的钢筋,烫。”姜绪春说,那一段时间,已经分不清白天、黑夜了,项目部每个人都是“白加黑”“5加2”工作模式。135天里,没有一个人休息,也不能休息。因为业主方又大大压缩了整个工期。在最热的七八月份,业主一下压缩工期45天,并要求东部系统提前建成投产。净液车间打桩基,浇筑承台梁、框架柱,就是在室外六七十摄氏度下那最热的时候干的。

截至11月2日,这一工程的核心区域电解车间主体工程全部完工,南北附跨厂房、基础结构全部完成,建筑部分进入收尾阶段。稀贵金属车间,这一工程南

部阳极泥车间主体建设结束等待安装,8个酸罐基础如期完工,所有设备的基础也已全部完成。在15000平方米的偌大厂区里,铜冠建安第一事业部员工当日仍在鼓荡的风里忙忙碌碌。

作为革命老区建设的这一当地重点工程,金溪县委书记挂名督办的工程,铜冠建安公司第一事业部上下以高度的责任感、使命感,在千里之外的“红土地”上披荆斩棘、咬牙奋战,锤炼着对老区人民的厚爱、对铜陵有色企业品牌的珍视,赢得了当地政府、业主方、监理单位越来越多的尊重。江西省委主要负责负责人亲临工程建设现场,为铜陵有色、铜冠建安员工的精神点赞。

奋战“红土地”,铜陵有色集团、铜冠建安公司班子成员给予了持续、较大关注:从带队调研,到施工现场详细了解工程建设进展情况;从和业主单位就现场管理、招投标等工作进行交流讨论,到筹划施工进度、工程质量、安全环保、劳动力资源、困图情况;从对该项目部克服恶劣天气、冒雨作业的决心,到鼓励打气、激励信心,体现了合力攻坚的集体愿望。

奋战“红土地”,铜冠建安第一事业部党支部班子成员拿出了破釜沉舟的拼劲,在简陋的环境里,和所有的建安员工有盐同咸、无盐同淡的日夜奋战。200多天来,坚守岗位当“战”位。

奋战“红土地”,铜冠建安公司第一事业部所有的参战员工作出了不同程度地奉献。顾不上病床上的父母、顾不上与年幼的儿女亲近,顾不上与陌生环境下陌生群体沟通上的埋怨。200多天的奋进汗水,激荡着风雨无阻的精神伟力;200多天打造令“红土地”上人们惊讶的成绩,彰显了铜陵有色员工斗志昂扬的精神风貌。

李明良 江君 陈卫娟

岗位之星 ——金冠铜业分公司吴矿义



他从有色技校毕业,已经在转炉工的平凡岗位上风风雨雨27载,凭着对本职工作的一腔挚爱,身处一线岗位勤于学习,苦练技能,不断提升操作水平,逐渐成长为转炉吹炼系统一名优秀的岗位能手。2021年度以精湛的技能在集团公司组织的转炉长技术比武中夺得第二名佳绩;在年度金冠铜业优秀员工评选中,被评为“优秀岗位能手”,并获得“十大标兵”荣誉称号。

本报讯 11月2日下午,凤凰山矿业公司缅甸莱比塘铜矿项目部整体移交至工程技术分公司。

铜冠有色莱比塘铜矿项目部成立于2015年12月,主要承担着万宝(缅甸)铜业公司莱比塘铜矿半移动站至堆浸场的原矿破碎、运输及布料生产任务。该项目部在6年的发展过程中不断探索,积累了丰富的管理经验,扎实的业务技能。团队上下勇于奉献,敢于担当,队伍不断成熟壮大,已成为莱比塘铜矿生产建设不可或缺的一环。凤凰山矿业公司自2018年9月停产以来,通过劳务输出、从事劳务输出一线管理等等途径分流673人到新的岗位,无法满足业主方对人力资源的需求和接替。在此情况下,凤凰山矿业公司党委向集团公司提出了将缅甸莱比塘铜矿项目部整体移交建议。经集团公司研究决定,缅甸莱比塘铜矿项目部整体移交至工程技术分公司管理,按照人随业务走的原则,莱比塘铜矿项目部现有在岗员工移交工程技术分公司管理。

凤凰山矿业公司缅甸莱比塘铜矿项目部整体移交工程技术分公司

程震

铜冠电工公司“三手”抓改革促成效

本报讯 今年以来,铜冠电工公司紧盯年度生产经营和改革目标,以市场化改革为抓手,以价值创造为主线,保持了持续盈利的态势,完成了既定改革任务目标。

管理“三定”深化改革有推手。该公司通过对岗位说明书的讨论,管理人员对岗位理解更清晰、定位更准备、目标更明确。加快管理人定岗、定岗、定员的“三定”落地,全面细致梳理分析该公司现有部门职责。在广泛调研论证的基础上,该公司优化调整部门设置、

功能定位,结合实际拟订个性化《岗位说明书》13份,明晰管理人员职责和岗位评价依据。在管理人员“三定”基础上,鼓励员工一专多能,建立岗位差异化制度,推行员工劳动合同契约化管理机制,形成“干不好就没岗位”的改革氛围,压实管理人员责任。

指标优化 质量攻关有旗手。该公司对现场影响产品质量的难点、痛点、堵点问题,成立了减少漆溜起皮、粒子过多、表面擦伤改善、降低断线率5个项目攻关组,并制定工作清单,每周进

行一次讨论分析。今年以来,该公司漆溜起皮损失率下降1.24%、擦划伤损失率下降0.36%;漆包线表面粒子为零控制在规定范围内。同时,该公司分别从漆包线、铜杆、磷铜球物理性能、电性能等方面进行专项技术攻关,有效地提高了产品质量。

增收节支 价值创造有帮手。通过完善增收节支专项工作推进机制,该公司出台了《降本降耗增收节支考核办法》,建立了5个类别、21个增收节支项目,专人负责、专题研究、定期协调、动

态更新。通过调结构、增加单位加工费、提价、政策争取实现“开源”;通过降本降耗、提高成品率、优化生产组织、降低在制品、降低水电风等辅材消耗实现“节流”;通过技改、设备改造实现“上量”;通过优化工艺、提高成品率实现“提质”;通过降低财务费用、降低经营风险实现“压两金”。各部门及生产分厂围绕每一项业务,每一道工序开展价值创造研究,建立增收节支计划,实现生产经营业绩再突破。

华伟