

大“整容”换来大“提升”



随着年度检修任务的圆满落幕,合肥铜箔公司的多项基础设施的“整容”工作也逐渐完成。眼看着自己长期工作的生产车间大变样是什么感觉?该公司生产车间的员工们近日感受很深!

地面大“整容”助力5S大提升

“没想到,才几天工夫车间就大变样了!”8月5日早上7时20分,休假刚上班的铜箔一二工场分切工王省刚进车间,就被眼前的一幕惊呆了。“货去哪儿了?叉车去哪儿了?怎么满地都是小纸管呢?”疑惑不解的王省蹲下身子,用手使劲擦了擦地面。突然,不知何时就站在她身后的班长郑楷忍不住说道:“别摸啦,这个是高分子环氧材料做的地坪。你不在的这几天,咱们二楼所有的车间地面都做了‘高科技’。看,溜光滑净的,多漂亮!看到纸管做的隔离带没了,才做的美缝,还没干透,你走路也要仔细着点哈!”

据悉,随着生产效率和产品大卷比

例的大幅度提升,电动叉车的铲运货物频率也越来越高,致使车间的环氧地坪损坏频繁,不仅影响车间的整体环境,还影响车间的空气洁净度,引发产品外观质量问题。停电检修期间,该公司对二楼净化车间开展“地面整容”工作,铺设具有防水、防油、防滑、防腐、耐磨和易清洁特点的新型高分子环氧材料。

为提高工作效率,各生产车间的员工还自发组建了环境提升突击队,配合外协队伍开展“地面整容”工作,为车间打造崭新“容颜”。“才离开几天,车间的面貌就发生了翻天覆地的变化。如今,车间地面上那些因破损被我们自己修复的‘补丁’和‘痘印’都消失了,车间越看越漂亮,也越来越高大上了,工作起来更有劲儿了!”王省开心地说道。

双塔“改头换面”有颜值有效率

“这是结合4月份我们对造液工段冷却塔更新改造积累的经验和做法,刚刚更新改造完成的冷却塔和酸雾塔,不仅有颜值,还更有效率。”在该公司的工场大院内,铜箔一二工场副场长高涛对笔者说。

据悉,该公司有6个冷却塔,已经

投入使用十余年。随着使用年限的增加,功能设施老化,隐患突出等短板日益凸显,给现场管理带来了诸多不便,更影响公司的整体形象和安环管理。

为彻底解决这一问题,今年以来,该公司结合生产实际,陆续对其中2个冷却塔和塔底回水管道等进行了更新改造,不仅避免了旧冷却塔因夏季冷却量不足无法控制储液槽温度,而影响产品质量的问题,还使冷却塔冷却量提升了25%,大大提升了冷却效果。“你看这些采用不锈钢材质的管道、塔顶平台和护栏让现场安全更有保障,尤其是进行了防腐防漏改造处理的新冷却塔不仅有颜值,还满足了员工对现场设施的管理需求。”高涛说。

打包机“面目一新”重现“年轻态”

“溢料、废箔打包机彻底改变了样貌,再也不是以前本色漆脱落、油渍斑斑的模样,一眼看去就像崭新的设备一样,物品摆放井然有序,地面卫生干净整洁,清晰规范的划线,给人一种清爽愉悦的感觉。”在该公司换位线工场挤压工段,工段长吴晓益自豪地说道。

今年以来,该公司以铜箔三四工场

溶铜工段为5S管理标杆,在全公司内开展5S管理提升活动,换位线工场设备设施实现旧貌换新颜。

据悉,换位线工场溢料、废箔打包机已使用十几年之久,漏油严重。面对最难啃的打包机“脏、乱、差”的问题,该工场首先制定《打包机使用管理规定》《打包机操作规程》《打包机维护保养规程》等一系列管理标准,确保管理工作落到实处。“我们先整治打包机表面油污,还原设备本色。”该工场负责设备的副场长鲍伟介绍,他们对设备老化部位及渗漏部位进行清理和修复,更换主缸、副缸轴套、液压气缸滤芯、抗磨液压油并加注润滑油,保障液压大摆杆气缸工作时无渗漏。在打包机下安装油盘,定时清理油盘内废油,在周围设置围挡划分出打包机区,专区专用,不仅减少了环保隐患,还提升了现场整洁度。

“每次干完活后,及时将工具 and 材料整理好,慢慢地养成习惯,也感觉不到是在做5S了。”该工场挤压工段员工夏强这样评价“5S”定置管理对他们带来的影响。

吴云霞 郑 敏

铜冠建安钢构公司获省“专精特新”中小企业称号

本报讯 近日,安徽省经济和信息化厅公布了2023年度我省“专精特新”中小企业名单,铜冠建安钢构公司凭借着出色的企业创新能力成功入选,这标志着该公司步入了高质量发展的快车道。

据悉,“专精特新”是国家为推进中小企业专业化、精细化、特色化、新颖化发展之路,增强自主创新和核心竞争力,提高中小企业发展质量和水平而实施的重大工程,已成为中小企业实现高质量发展的普遍共识和必由之路,是对企业在经济效益、专业化程度、创新能力、经营管理等专项层面达到领先水平的重要证明,是国家优质企业梯度培育体系的重要一环。

此次获评“专精特新”中小企业称号,是对该公司创新能力、发展前景、产品质量、行业地位等综合实力的充分认可和肯定。

该公司一直坚持以创新发展为核心

心,不断突破自我,育新机,开新局,不断为高质量发展提供创新动力。近年来,该公司持续在“专精特新”方面认真钻研,面对一些专业化和精细化要求较高的工作,该公司抓好员工培训教育,邀请专业人员进行专题授课;及时堵塞安全漏洞,夯实安全管理基础。针对特色化和新颖化工作,该公司持续加大科研经费的投入力度,同高校进一步加强产学研合作,并积极打造“高水平、高素质、高创新能力”的科研创新团队,为企业创新特色发展持续赋能。

此次成功获评我省“专精特新”中小企业称号,对该公司来说既是荣誉、也是鞭策。未来,该公司还将持续优化创新机制,在新起点上再起跳、技术上再攀高峰,不断提高企业自主创新能力和核心竞争力,坚持走“专精特新”发展之路。

张 帅

铜冠池州公司一QC课题获省质量管理成果二等奖

本报讯 8月7日至11日,铜冠池州公司参加2023年安徽省质量管理小组活动交流会暨成果发表赛,该公司“火焰”QC小组“降低弃渣含锌品位”课题获质量管理小组二等奖质量技术成果奖。

该公司三连炉的烟化炉承担着处理铅冶炼系统产生的高锌炉渣,回收金属锌的重任。随着产能不断提高,弃渣含锌指标控制受到各方关注。2022年初,“火焰”QC小组以“降低弃渣含锌品位”为课题,开展了攻关活动,取得了显著的效益。针对弃渣含锌高的工艺技术难题,小组认真开展多层次现状调查,找到了影响问题的根本症结,运用头脑风暴法开展集中讨论,从“人、机、料、法、测”五个方面找出了造成弃渣含锌高的诸多因

素,并进行了原因分析找到总风量小和烟煤发热量低两个主要原因,通过制定对策,采取安装高压风机、优化高压风机连锁保护系统,同时召开专业会议讨论采购发热量高的烟煤并磨制粉煤等一系列措施,成功达到课题目标,根本症结得到了明显改善,仅活动期间就创造了21.6万元直接经济效益。

据悉,本次有近600项优秀成果参加发布,发布会现场氛围紧张激烈,各路选手各展其长。该小组成员认真组织、精心策划,以高质量的理论成果和出色的发表效果在众多成果中脱颖而出。小组成员通过活泼多样的发布形式、缜密严谨的调查数据和饱满的质量创新热情,赢得了现场评委的一致好评。

纪陈红

在高温中坚守与奋斗



8月12日9时,当笔者来到金隆铜业公司熔炼课闪速炉前放铜现场,一股灼热的气浪迎面扑来。放铜溜槽旁,红彤彤的火光映照着操作工朱善林、陈玉福的脸庞,红与红的对撞勾画出一幅幅炼铜人战高温、夺高产和炉火与高温“较量”的动人画卷。

“我们不仅要按计划完成既定生产任务,还要赶超,即使困难再大也要拼上一拼!”在该公司熔炼课配料区域精矿库,正在上料的行车师傅闾开兵趁着短暂的换料时间向笔者介绍道。现场庞大的精矿库有四台15吨的抓斗行车,气势壮观,平时按需要相互切换使用。“你看我们这里四周全部封闭,库顶裸露在外,强烈的阳光照射加上各种类精矿普遍含硫,现场热气腾腾,里面的温度足有48摄氏度以上。”据了解,这里每天有近5000吨铜精矿“被输送到熔炼炉内。在烈日之下,库容之上,各班换人不停车,每天至少工作十几个小时。

临近10时,笔者来到精矿输送的中转区配料仓,14个巨大的配料仓,就是该公司熔炼闪速炉的“粮仓”,在配料仓上方的“01”主控室操控的师傅陈德忠正在对比着料表进行分仓输送任务,时刻关注着它们的“营养搭配”。配料仓下,料斗实施监护的操作工王树林和王传根两位师傅,同样也没闲着。“尤其是14号料仓,它主要是渣精矿,国产矿及中间物料严格按比例进行混配的,不仅水份的含比高,而且还会因为高温和自动振打造成自粘结层影响下料速度,所以现在我们要每隔30分钟进行一次人工捶打,在料仓下锥体上部捶打一圈,有时会打好几圈,防止传送皮带

空转,造成配料失真。全身湿透,满脸灰尘是常有的事。”在闷热的现场,笔者被两位师傅的敬业精神所感动。

类似的火热劳动场景也在该公司精炼课生产一线上演着。持续高温生产环境下,发烫的地表、湿透的工装、频繁的作业转场,早已成为该公司精炼课生产一线职工与高温较量的工作常态。该公司精炼课转炉冶炼的铜水温度在1160多摄氏度,走上转炉炉台,阵阵热浪扑面而来,眨眼功夫就让人汗流浹背,但现场的李训标、钱凯两师徒毫无畏惧,迎着铜水不停操作。火红的铜水映照着他们的脸庞,在铜水的洗礼中,他们的工作意志愈发坚定。因工作环境特殊,要求他们必须穿着厚重的工作服,戴着防护手套,全副武装地顶着高温保障生产。取样、测温、加料、放铜的一系列操作都要直面炙热的铜水与炉火。

现场的钢包是承接高温铜水的容器,保证着炼铜生产系统正常衔接。钢包安全检查对于该公司精炼课主行车工师傅们来说至关重要,即使所处环境酷热,但这丝毫没有影响他们的点检作业标准,他们履职尽责,确保各项作业环节都确认到位。转炉配比物料及跨工序铜水倒运工作,他们的驾驶室下面,吊运着上千度的高温铜水,虽然驾驶室装有空调,但高温铜水涌出的热浪使驾驶室里温度超过了32摄氏度,驾驶室门外更是高达60摄氏度。行车师傅们在高温且狭小的驾驶室里精细地操作着,平稳吊运每一包高温铜水。面对难熬的高温环境,他们没有怨言,而是兢兢业业,精准完成每一钩作业。

八月还未过半,酷暑难耐,与高温炉火的较量还在持续,火红的铜水耀眼夺目,凝结着的更是全体炼铜人的坚守与奋斗。

刘 胜

忆军旅生涯 谋庐矿发展

“听吧新征程号角吹响,强军目标召唤在前方!国要强,我们就要担当,战旗上写满铁血荣光……”铿锵恢宏的旋律、激情澎湃的歌声在铜冠(庐江)矿业公司2023年退伍军人座谈会上奏响。

8月10日下午,该公司17名来自生产一线和管理岗位的退伍军人,围绕“退伍军人如何发扬退伍不褪色的优良作风,立足岗位再立新功,实现矿业公司高质量发展”的主题,结合工作实际,从安全环保、生产经营等方面积极建言献策。

“从退伍那天,我们的班长就和我说道,你们要退伍不褪色,返乡立新功,要把部队好的作风、好的习惯带回去,这么多年来我一直保持军人本色,不忘初心、牢记使命,展现了现如今庐江矿业人干事创业的决心与信心。”来自该公司生产技术计划室的花键说。座谈会上,退役军人代表依次发言,回顾难忘军旅生活,畅谈转业以来的成长历程。围绕工作日常,分享了个人对“退伍不褪色、转业不转志”的理解和感悟,为庐江矿业高质量发展提出意见建议。

“我们每天都有队列和体能,要克服高原反应,是一个磨练意志的过程。入伍前我也剪掉留了很多年的长发,退伍后也一直保留着短发的习惯,践行着‘中华儿女多奇志,不爱红装爱武装’的英雄气概。”该公司唯一一名退役女军人张洁娓娓道来,让大家了解了女兵的不易,更了解了军人雷厉风行的优秀品质,把退役军人形象作为一个闪光的名片,不断增强履职尽责能力,为庐江矿业打造“五型”矿山建设贡献老兵担当。

刘 祥



2319立方米。

高配合强协作。该项目部和分公司于7月下旬开始进行永久井架和提升机同步安装工作。面对高温和工期紧张的考验,项目部和安装分公司人员齐心协力、紧密配合、加班加点,顶着烈日抢进

度,冒着酷暑保工期。项目部根据安装时间灵活安排班车时间,确保准时时接送员工上下班,减轻他们的通勤负担,努力做好后勤保障工作。7月24日,项目部和分公司完成了三层井架安装工作,提升机大轴、减速机也已就位。

“下一步,项目部将继续与分公司通力合作,以更昂扬的姿态、更务实的作风、更有力的举措,抓好安全生产各项任务,确保完成公司下达的年度任务!”该项目部负责人满怀豪情地说。

章 童 胡礼文

王区长的安全“助演”



“各位领导、各位工友,大家好!很荣幸能够参加今天的安全演讲活动……”每当听到这耳熟能详的“开场白”时,大家也许会首先想到,参赛选手一定是经常上台演讲的班组职工。近日,在冬瓜山铜矿充填区开展的安全演讲活动中,其中一位自称“助演”选手,正是该区区区长王方冬。

王方冬报名参加安全演讲,还得从过去不久的“安全生产月”说起,“基层负责人开展带头宣讲安全”是该矿明文规定安全活动方案内容之一,“带头搞宣讲,是进行一次动员讲话呢,还是照本宣科读一读相关理论知识呢?”正当王方冬考虑哪种宣讲效果更好时,区里的安全演讲活动也正在紧锣密鼓地准备着,于是王方冬“毛

遂自荐”报名参加了安全演讲。

“刚参加工作时,我也曾参加过类似演讲活动,由于自己普通话不够标准,经常输给了‘淘汰赛’,所以参加今天的安全演讲,我充其量就是个‘助演’。”王区长一番亲切而谦虚的“自我介绍”,一下子拉近了彼此的距离,他又深情地说道:“‘安全’,普普通通的两个字,简简单单的一个词,却包含了多么丰富的内涵,承载了亲人多少深厚的情感与期盼。我知道,安全不是人的天性,这就需要平常加强安全环保理论知识学习,同时要学会思考,思考安全是什么,思考安全靠什么,思考安全如何做。”王区长演讲话音未落,派班室已响起一阵热烈掌声。

演讲中,王方冬向职工阐述,搞好安全工作,纸上谈兵不行,一朝一夕不行,

安全工作讲究重、严、勤“三个字”。“重”,即重视。因为只自己重视了安全,才能保持高度警惕性,才能增强“时时放心不下的责任感”。“严”,即严厉。落实安全环保制度,不能单纯的加倍处罚,必须从班组到区部建立行之有效的安全考核制度,无论是管理人员还是普通组员都必须严格执行。“勤”,即学习教育常抓不懈。要把抓职工安全技能培训,当作是自身即将走进考场来对待,做到有计划、有步骤地开展各种教育培训活动,使其长抓不懈,勤学苦练。

“王区长安全演讲,虽没有昔日派班讲话那般严厉,但那一句句殷切话语,胜过无数句的枯燥说教,在今后工作中,我一定要保持良好工作情绪,时刻把安全环保牢记心头,以亲情的力量,筑牢坚不可摧的‘安全堡垒’。”青工钟玉林说。

汪 为琳

牛斌:制酸线上的“尖兵”



牛斌,是铜冠化冶分公司硫酸车间生产四班班长。作为2006年第一批进厂的老员工,十多年来他在硫酸车间多个岗位历练,以勤奋好学的钻研劲头和踏实肯干的工作作风,一次次交出了优异答卷,逐步成长为制酸生产线上的一名“尖兵”。

冲锋在前排故障的“尖兵”

胆大心细好学的牛斌,从凤凰山矿业公司刚进冶化时,面对陌生的生产系统和全新的岗位设备,他主动适应新环境,沉下心来,从头开始,不懂就学,不会就问,很快在净化、酸库、排渣等多个岗位上发光发热。成为生产骨干的牛斌,2008年当选硫酸车间主控员,成为最早的一批操作技能经验丰富的主控员。

牛斌遇事沉着冷静,判断力敏锐,做事不惜力。2018年当上班长后,他及时转变观念,日常工作中总是身先士卒,以

自己的带头行动激励团结班组成员。班中遇到红粉料仓堵塞,不论酷暑严寒,他总第一时间穿上胶鞋,戴好面罩,下到热浪翻涌的料仓中,奋力疏通下料口。等下料口故障排除后,爬出料仓的他早已被红粉和汗水染成了“红人”。

危急时刻保设备的“尖兵”

工作这么多年,要问牛斌经历的最危险的事情,应该是那年循环园区另一家化工企业发生燃爆事故。“当天上午十时左右,我在主控室里突然听到一声巨响,还没反应过来就接到‘系统紧急停车,人员撤离岗位’的通知。”当时的情景牛斌记忆犹新。但硫酸系统有很多诸如余热锅炉、焙烧炉等大型设备,需要留下一名主控员缓慢停车确保设备安全,避免引发更大的安全事故。

没多想的牛斌主动请缨留下来坚守岗位,当时他心里只有一个想法,那就是必须确保生产系统安全停车。顶住巨大的心理压力,他紧盯电脑操作界面上每一个重要工序的参数指标,心无旁骛,停止加料、降低风量、停运风

机、汽包给水……整个系统停车过程一气呵成,在所有工作处理妥当后,他才最后撤离岗位。

技术过硬传帮带的“尖兵”

2020年初,受疫情和市场影响硫酸系统停车3个月,一些设备受到不同程度的腐蚀,恢复生产初期系统不是非常稳定。沸腾炉炉温异常,系统负压波动较大,转化温度骤然下降……当班的牛斌判断准确,反应迅速,处理得当,虽曾三次操作系统开停车,但没有出现一次转化尾气超标的情况,成为经典操作案例。

近年来,班组迎来了一批“新鲜血液”。如何让新员工尽快适应岗位,掌握操作技能,成为牛斌的新课题。他开拓思路,打破常规,将原来的“定岗制”改为“轮岗制”,安排新员工到每一个岗位轮流学习实操,成为岗位“多面手”。疫情期间许多员工不能到岗,这些“多面手”们就发挥了大作用,保证了班组人员生产需要。因工作业绩出色,牛斌先后荣获该分公司优秀员工、“治化好员工”等荣誉称号。

胡永斌 陈治康



日前,金冠铜业分公司针对制氧站核心设备空压机叶轮积尘结垢动平衡失衡、工作性能下降问题,将除盐水加压注入空压机蜗壳内进行不停机在线冲洗,提升了设备运行性能,降低了电能消耗。图为该分公司动力车间岗位人员对制氧系统空压机进行水冲洗作业。

王 佳 摄