



## 集团公司党委2023年党风廉政建设和反腐败工作协调小组会召开

本报讯 10月20日上午,集团公司党委2023年党风廉政建设和反腐败工作协调小组会在公司主楼四楼多媒体会议室召开。集团公司党委委员、纪委书记,集团公司党委党风廉政建设和反腐败工作协调小组组长陶和平出席会议。会议首先听取了集团公司审计部、法律合规部、财务部、国际合作部4个部门2023年上半年开展职能监督履行情况汇报,其他部门作了书面交流。陶和平对各部门开展的职能监督

工作表示认可,并就各部门如何深化职能监督工作提出相关建议。关于进一步做好集团公司党风廉政建设和反腐败协调工作,他提出几点要求:一是坚持问题导向,坚定不移正风肃纪反腐,把党的伟大自我革命贯彻到底,将政治腐败作为一项系统工程,从源头发现、根治问题;二是各部门要加强联动,各司其职,发挥职能作用,形成长效的监督合力,齐心协力抓好反腐败各项工作落实;三是强化政治责任,增

强监督的自觉性,督促领导干部深刻领悟“两个确立”,坚决做到“两个维护”,以身作则,坚守党性原则,坚持廉洁自律,持续推进政治监督精准化、常态化;四是强化重点领域、关键环节的制度建设和规范制度执行,以有效监督合力促改革深化提升。会议强调,党风廉政建设和反腐败工作至关重要,当前反腐败斗争形势依旧严峻、任务依旧艰巨,各部门要立足职能职责,发扬斗争精神,深入学习贯彻

党的二十大精神,严明政治纪律和政治规矩;要贯彻落实中央战略部署和省、市委、集团公司党委的工作要求,进一步增强反腐败斗争的政治定力和行动自觉,科学有效推动集团公司各项工作落地,为公司高质量发展提供坚强的纪律保证。集团公司反腐败工作协调小组成员,部门负责人参加会议;集团公司纪委各室主任、协调小组办公室成员列席会议。 王慧玉

## 金冠铜业分公司持续提升科技创新管理强化企业核心竞争力



本报讯 近年来,金冠铜业分公司紧紧围绕“建设‘航母级’冶炼基地和世界样板工厂”目标要求,瞄准高质量、高效益、高效率发展方向,抢抓企业技术创新目标规划持续提升创新管理,充分发挥企业科技创新主体作用,以构建初级创新生态为核心,强化创新链、产业链融合;以“两横两纵”管理模式为抓手,深化技术组织管理,强化激励效果等多举措,持续推动传统工艺智能化改造,加大资源综合循环利用,打造绿色低碳发展新模式,在推进企业高端化、智能化、绿色化高质量发展的同时,不断提高企业核心竞争力。

用于奥炉电解车间,进一步提升企业产品质量和效益。“两纵”,即是由公司统筹规划、车间实施,制定科技创新工作中、长期计划,明确智能化自动化、新工艺新方法、资源综合利用、安全环保治理和节能降耗五个研发方向,并成立相关智能化项目实施组,全面推进智能工厂建设。同时,以问题为导向,由车间按需提出需求,公司统筹协调开展科技攻关项目。由双闪冶炼车间组织实施的提升精矿“喷嘴”研发项目,有力保障快速熔炼炉小时铜精矿处理量由265吨提升到300吨;奥炉精炼车间牵头实施的渣包挂脱钩智能化成套装备研发,打通了渣包智能运输最后一道屏障。深化技术组织管理强化激励,凝心聚力加速成果转化。该公司建立以科技创新工作推进委员会为总牵头、科技创新管理部门承办,以常设机构生产车间、部门为责任主体,非常设机构科研课题组为实施主体的三级管理架构,保障长期重点研发项目实施的可持续性。同时,以正向激励与反向倒逼的绩效考核机制,加速项目研发进度;以项目参与度、贡献度为考核依据,提高骨干人员奖励额度,激励先进、带动后进。积极引导技术人员自主开展课题攻关活动,创造条件促进课题攻关成果在生产实践中应用,以科技创新成果带来的变化鼓励全员参与。近年来,该公司智能数控多目标优化控制技术研究、新型顶吹炉冶金关键成套技术与装备研发及产业化等多项研发成果均已实现工业化应用,实现了科学技术向生产力的转化,为企业赋能发展提供了新动力,为行业发展做出了贡献。

## 集团公司举行2023年行车起重工技术比武

本报讯 10月19日至20日,集团在金冠铜业分公司举行2023年行车起重工技术比武。来自金冠铜业分公司、金隆铜业公司、冬瓜山铜矿、铜冠冶化分公司等12家单位共25名选手参加了比赛。本次技术比武分为理论知识考试和操作技能考试两个部分,按照国家职业技能鉴定起重工技师标准,并结合集团公司实际情况设计命题。10月19日下午,理论知识考试在金冠铜业分公司办公楼302会议室举行。以闭卷笔试方式进行,满分100分,占比总分30%。考核内容涵盖重机械的结构原理、操作及维护;与起重机械相关的必要力学知识;起重吊点选择

和物体绑扎、吊装、翻转、平移、定位等;吊装索具、吊具的选择、维护保养和报废标准;起重司索作业安全技术操作规程等方面。10月20日上午,在金冠铜业分公司双闪电解车间进行了操作技能考试。以现场操作方式进行,满分100分,占比总分70%。考核内容为水桶穿越开口框架及绕桩、定点投准。考试全程由监考人员监护。在比武现场,技能高手现场“过招”,选手们个个都拿出了看家本领。他们沉着应战,信心满满。每位选手操作行车于起始位置驶至投准A圆上方,待工作人员将水桶挂好,一切准备就绪后打铃示意。伴随

“滴——”的一声,评委鸣笛操作开始并倒计时5分钟。只见选手将水桶从A圆处调离地面,并穿越高1.6米的开口框架1;穿越框架1后,顺着箭头所示,在长8米、宽1.8米、高2米,立杆间隔1.5米或2米不等的区间内绕桩前行;绕桩前行至高1.8米开口框架2时,再次进行穿越;穿越开口框架2后,水桶上下位置不再移动,于立杆外侧直接返回A圆处,定点投准至A圆内,选手鸣笛示意操作结束,计时结束。在行走过程中,水桶上边缘需低于各杆最上端。最后,选手驾驶行车大小车返回至起始位置,将行车归位。一系列操作行云流水、动作一气呵成,选手们“比学赶超”,赛出了高

水平的行车操作技术和奋勇争先的精神风貌。“对于本次比武,我做好了准备,很享受比赛的过程,希望能取得好成绩。下一步,我将持续提升操作技能,立足岗位,发挥青年党员模范带头作用,为企业高质量发展贡献自己的力量。”金冠铜业分公司选手王四周表示。据悉,此次行车起重工技术比武参赛选手均经由相关单位初赛中脱颖而出。集团公司劳模赛将依据各参赛选手理论知识和操作技能考试的综合成绩评比出此次技术比武的优胜者,并给与表彰奖励。 陈幸欣 封俊敏

## 自主创新巧设计 专用吊具解难题

一直以来,硫酸车间空压站离心空压机拆装中冷器是铜冠冶化分公司动力保全中心点检班检修时的一块难啃的“硬骨头”。因中冷器结构特殊,拆装难度大,在吊装过程中极易造成设备构件损坏。据了解,该型离心空压机中冷器长1.35米、宽和高各0.7米,重700千克左右,横向安装在腔室内。吊装中冷器时只能从侧面端盖处横向水平悬空移出,且无法通过外力去平衡转矩。老办法采用钢丝绳固定吊装时,中冷器重心与电动葫芦做不到在同一条铅垂线上,中冷器出现翘头,无法保证水平悬空进入腔室,从而与腔室内壁之间发生碰撞和刮蹭。重则破坏中冷器结构,轻则损坏密封圈,导致中冷器冷却效果大打折扣。



## 推行“合字工作法”

铜冠电工公司通过实施“三检一验”制度,推行“合字工作法”,形成一体化、规范化、系统化的质量管理模式,实现以标准化保工作质量、以质量保安全、以安全保稳定、以稳定促发展。图为近日该公司漆包线分厂员工在精心检视铜线表面光滑度。 王伟 摄

为解决此项难题,该分公司动力保全中心点检班长宣典贵召集班组成员开动脑筋、集思广益,经过反复论证,决定自主设计专用吊具。思路是改变以前钢丝绳直接相连的吊装方案,而是在钢丝绳与中冷器之间增加专用吊具。吊具一端与中冷器端盖采用螺栓刚性连接成一个整体,通过电动葫芦吊起吊具另一端,利用专用吊具的臂杆扭力从而实现中冷器始终保持在横向水平状态。说干就干。在宣典贵的带领下,班组成员明确分工,相互配合,根据中冷器尺寸和重量分布,并综合考虑吊装空间高度及上部管道阻挡等因素,经过详细计算,设计出吊具的结构和尺寸,绘制成吊具三视图。为确保成品质量,除结构尺寸外,还详细规定了吊具每个部位的材质、焊接工艺、表面处理以及防腐方式。经过近半个月的设计制作,“新鲜出炉”的专业吊具经专业人员检验安全合格。

10月13日,该专业吊具在1号离心空压机检修中“大显身手”。以前吊装中冷器需要3至5个人配合最少要20分钟才能完成,现在只要2到3个人不到4分钟就可完成,不仅能保障设备完好无损,还提高了检修效率。 胡永斌 刘栋梁

## 一线直击

魏昆是安庆铜矿工程工区维修班的一名班长,维修班担负着充填系统、空压机、西风机、井下风机、工业洗衣机、空气源等多种设备的维护、维修重任等等。“身为班长,我自己的维修技能如果不行,怎么能胜任工作呢?”这是魏昆内心最真实的想法。前不久,魏昆在对该矿西风机旋式轴流风机进行检查时,发现部分风机扇叶变形,他立即意识到这是一个安全隐患,必须及时处理,一旦出现故障,必将影响到井下通风,且叶片变形后断裂,会造成其它设备的损坏。于是,当即向工区领导作了汇报,又火速组织维修人员对该情况进行检查。由于风机扇叶位置空间狭小,检查起

## 善动脑筋的维修班长魏昆

来很困难,魏昆采取取出慢活的方法,一片片地检查扇叶,可检查多时也未查出问题的根源。倘若问题根源查不出来又如何能解决安全隐患呢?一旦设备损坏必将影响整个井下的通风,魏昆想来想去,决定是对对风机扇叶进行拆卸检查。他带着几名维修人员克服现场高空作业、空间有限、设备油污较重等困难,大家系上安全带,在狭小的空间展开作业,首先是清理设备上的油污,然后开始拆除扇叶,由于扇叶变形严重,用了很大气力才将变形的扇叶拆卸下来,再进行一个一个小心的检查,终于发现了问题的症结:原来是扇叶在制作焊接过程中,焊接点存在缝隙,风机长时间运行时,造成空气中的水分进入了扇叶,加上离心力的作用导致扇叶变形。问题终于找出来了,大家总算松

了一口气。那么,怎么解决这个问题呢?大家都盯着魏昆,希望魏昆能拿出一个好的办法。魏昆盯着扇叶左思右想,忽然间眼前一亮,他提出了在每片扇叶的顶部打上多个排水孔,这样离心力的作用就可以把存储在扇叶里的水甩出扇叶,便可以解决现在出现的问题。魏昆将自己的想法说与大家后,一致认为这个办法确实好。说干就干,魏昆立即带着同事们投入到紧张的工作中,首先是对更换的每一个新扇叶顶部打上2到4个排水孔,然后再将扇叶安装到风机上。一切按照妥当后,经过初步调试运行,效果很好。可是,为了确保真正达到效果,又长时间运行了半个月后,魏昆带着维修人员再次来到西风机并进行复查,见设备运行正常,没有再发现扇叶变形现象。 杨勤华 吴为

## 铜冠池州公司硫酸管道压力试验通过现场验收

本报讯 经过20天的全力奋战,近日,由铜冠建安安装公司承接的铜冠池州公司新增硫酸输送管道工程硫酸管道项目O2线压力试验一次性通过池州市市监局特种设备检验中心人员现场验收,标志着该项目建设距投产运行阶段更进一步,铜冠建安安装公司建设质量再一次得到有效验证。作为集团公司重点建设改造工程,铜冠池州公司新增硫酸输送管道工程硫酸管道项目管道安装包括O1线400米和O2线50米,其中,O2线采用高等级全氩焊接,其难点在于所有的焊缝需进行100%无损检测,且检测级别为国家标准I级——若使各项指标达到验收标准,则要求该公司焊工技术水平具备相当专业技能水平和强烈责任心,方可保证焊接质量的稳定性和可靠性。在安装过程中,这一项目现场高空作业多,旧管廊架基本布满管道,错综复

杂交织在一起,这些不利因素使本次安装过程危险系数和任务难度大幅提高。为排除安全隐患,加快管道安装进度,施工以来,铜冠建安安装公司落实全方位安全防护措施;所有操作人员必须正确佩戴安全帽,安全带“高挂低用”,每日开工前都要验证上下交叉作业时检查隔离防护措施是否到位;检查脚手架、登高工具是否符合安全要求,立足点是否牢固稳定,作业下方及周围的安全防护措施是否布置合理;安排专职安全员对现场每日进行巡视检查和指导,并做好相应的详细的安全检查记录,严格把关电焊施工作业全过程。目前,该工程硫酸管道O1线正有序检修中,为下一步顺利通过验收做好充足准备。同时,在未来提高铜冠池州公司生产效能和效益,增强企业市场竞争力上打下良好基础。 张春苗 江君

## 设备见本色



近日,池州铜冠物流公司抢抓错峰停产间隙,充分发挥党员安环先锋队作用,组织队员开展设备见本色攻坚行动,切实做到“治理一处、合格一处、保持一处”。图为队员正在给门机涂刷防锈漆。 何马勇 摄