

尹班长的“小土豆”

走进动力厂供水二车间脱泥机房,轰鸣作响的机器声打破初春的宁静,脱泥班的师傅们有条不紊地操作着设备,泥浆和药液在搅拌池中撞击、絮凝,形成一颗颗“小土豆”,“调皮”地向叠螺机内汇集。

“尹班长在搅拌池边干活呢。”听到记者的询问,排泥工童瀚说道。尹班长叫尹江宁,是一名循环水工,“小土豆”是他对絮凝成块的污泥的昵称。此

刻他站在搅拌池旁,拿着水瓢,时刻关注着他的“小土豆”有没有成形。每天与污泥打交道,尹江宁成为了一名称职的“清道夫”,他的工作就是通过设备和双手来处理这些污泥。

该厂排泥水工序,是为响应环保生产要求而设立的,可将制水产生的泥水进行再处理,经过注泥、加药、压滤等数道脱水工序操作,使原本黏稠的污泥通过絮凝形成“小土豆”,再被压缩成泥饼

运走。

尹江宁在脱泥机房往往一站就是三四个小时,有时操纵设备,有时直接用手抓一把泥查看浓度。此时,他发现进泥浓度发生了变化,已经有部分泥水开始凝固沉积在搅拌池底部了。他立刻找来水枪,向搅拌池底部注水,稀释药液,让泥巴“活跃”起来。经过一番熟练的操作,搅拌池恢复了正常。

在不远处的叠螺机内,“小土豆”们

经过压缩,纷纷变身成一块块干燥成形的泥饼,落到螺杆输送机内。谈到“小土豆”,尹江宁如数家珍:“别小看它们,絮凝的效果会直接影响泥饼的成度。现在我们每天的出泥量能达到8吨左右。”说话间,他用铁锹把角落里的泥饼铲到螺杆输送机内,又转身回到搅拌池边,继续观察他的“小土豆”去了。

通讯员 董玲 王琦

金冠铜业分公司刷新单月选矿处理量纪录

本报讯 今年以来,金冠铜业分公司选矿系统持续保持稳产高产良好生产态势,1月份超计划多处理渣量2.7万吨,单月处理渣量破历史纪录,同时尾矿含铜指标稳定控制在上年水平区间。据悉,该分公司2023年超计划多处理渣量13.6万吨,全年回收总铜量达2.69万吨。

为不断提升选矿系统生产质效,该分公司不断探索最佳生产组织模式,创新开展选矿系统混合处理熔渣、电炉渣、转炉渣、铅冰铜的生产方式,挖掘系统生产能力;强化工艺生产过程控制,优化选矿配料管理,合理控制半自磨机负荷,提升磨矿细度和浮选时间,促进选矿尾矿含铜指标不断进步。2023年,该分公司渣尾矿含铜品位较上年下降0.015个百分点,较预算下降0.03个

百分点,创历史最佳值,特别是去年10月份,选矿二系统尾矿含铜品位更是达到行业内先进水平。

与此同时,该分公司着力抓实降本增效和降库存工作,去年6月份通过优化选矿系统生产模式,并对磨浮及脱水工序进行工艺改造,圆满完成2000余吨高品质铅冰铜直磨处理任务,有效降低中间物料库存。强化全员成本管控意识,狠抓制造维修费用等关键管控,提升半自磨机筒体衬板质量把控,并通过改型降低衬板成本;持续开展修旧利废工作,最大化修复废旧衬板、磨板再利用,以及全力做好呆滞库存盘活利用工作。2023年,该分公司全年吨渣加工成本较预算值下降10.98元,选矿车间当前备件库存量较年初库存下降40%。

通讯员 胡观勇

安庆铜矿开展井下火灾事故现场处置应急演练

本报讯 “调度室,调度室,井下负640中段铲运机维修硐室发生火灾,现场有作业人员中毒昏倒,请立即派人支援。”2月21日上午八点半,一场井下火灾事故现场处置演练在安庆铜矿正式拉开序幕。

“技术保障组依据矿井下系统图及各中段平面图、采场施工图及现场情况制定救援技术方案、措施,对事故危害的现状与发展趋势评估。”信息中心立即建立救援通信,保障井下通信、应急广播及监控系统设施正常运行,通知安铜卫生所到副井口集结待命。“矿山应急救援队立即出动,解救被困受伤人员。”一条条命令从调度室发出,一声声汇报在调度电话中响起,安庆铜矿所有人员立即由战备状态转为实战,按照既定预案有序开展事故处置。

本次演练设立调度指挥组、技术保障组、应急救援组、应急机电保障组、应急通讯保障组、应急后勤保障组六个职能组。演练开始前,该矿安环部门对应急预案、事故报告、应急响应、人员施救、现场处置、组织撤离等演练程序和

安全注意事项进行了讲解。演练开始后,各小组迅速响应,按应急预案及现场情况准确下达命令。演练过程中,各参演人员按照指挥命令,迅速展开抢险救援,全员各司其职,职责明确,行动有效,经过近20分钟的“战斗”,现场明火已扑灭,被困人员有序转移至安全区域。

“井下演练区域作业人员已安全撤离,可以恢复生产。”调度员向总指挥报告。随后,现场总指挥宣布演练结束,解除警戒,恢复正常生产秩序,本次井下火灾演练取得圆满成功。

该矿安全环保部部长表示:“此次演练进一步提升了职工的应急处置能力,使广大职工了解和掌握了发生安全生产事故如何进行报警、安全疏散、应急处理、自救互救及应急救援等常规操作,提升了矿山现场应急处置能力。下一步,我们将持续优化演练预案,加强安全教育培训,着力提升矿山现场应急处置能力,构建更专业、可靠的应急保障体系,保障矿山安全生产。”

通讯员 董明峰 戴杰罡

铜冠建安钢构公司再度通过“高新技术企业”认定

本报讯 近日,铜冠建安钢构公司获得由安徽省科学技术厅、安徽省财政厅、国家税务总局安徽省税务局联合颁发的“高新技术企业”证书。本次系该公司高新技术企业证书有效期满后进行的重新认定。

近年来,该公司将创新驱动作为发展引擎,优化创新体制机制,加大科技创新奖励力度,加强管理过程中成功案例的提炼与总结。仅去年一年,申报创新成果论文1篇,获得发明专利授权5项、实用新型专利授权2项、计算机软件著作权2项,申报新工法1项,申报1项安徽省专利优秀奖和集团公司B类创新团队,并顺利通过了安徽省2023年第二批科技型中小企业认定,入选了“安徽省创新型中小企业”名单,荣获安徽省“专精特新”中小企业称号等荣誉。

此外,该公司深度加强产学研融合,巩固和拓展与有色设计院、国内高

校的产学研合作,持续加强科技创新能力,推进产学研一体化建设,助力创新驱动。2023年,该公司创建的《钢构件喷漆有机废气(VOCs)治理技术研究》《光伏组件与屋面构件配套安装技术研发》两个项目成功获得集团公司科技攻关立项。同时,加大企业研发投入,利用高新技术企业、“专精特新”企业优势,积极争取政府支持科技创新的各项优惠政策和财政资金,加大科技投入,提高研发投入强度,2023年全年,该公司争取各项政策奖补资金达254.02万元。

此次高新技术企业的重新认定,不仅促进了该公司的科技研发和创新成果转化,对该公司提升行业地位、树立品牌形象也发挥了极大的作用。该公司也将站在更广阔的平台上,进一步提高企业自主创新能力,增强核心竞争力,推动企业持续健康发展。

通讯员 张帅

金威铜业分公司开展“酒驾醉驾警示录”学习活动

本报讯 日前,金威铜业分公司纪委组织开展了一项全面的“酒驾醉驾警示录”学习活动。这次活动覆盖全体员工,通过“三会一课”、廉政教育、党员活动日、派班会等多种形式开展,旨在提高员工对酒驾醉驾危害性的认识,强化法治观念和文明驾驶意识。

该分公司利用真实案例进行教育,让员工深刻警醒酒驾醉驾不仅危及个人和他人的生命安全,还会带来严重的法律后果,影响个人声誉及家庭幸福。同时,该分公司通过内部宣传和专题讨

论,增强了员工自觉抵制酒驾醉驾行为的意识。

此次活动有效提升了员工的思想认识,有助于预防酒驾醉驾事故,营造了遵守法律法规、拒绝酒驾醉驾的良好氛围。该分公司致力于创建一个安全、文明、和谐的工作生活环境,为社会的和谐发展贡献力量,在活动中倡导,无论是党员干部还是普通管理人员,都应加强自我约束,减少不必要的应酬,确保自身和他人的安全。

通讯员 张红斌



安全环保不松劲

工程技术分公司循环园项目部牢固树立“安全环保,预防为主”理念,深入开展反“三违”活动,层层落实岗位安全环保责任制,优化现场管理,增强员工岗位风险辨识及管控能力,奋力实现“安全环保年”。图为近日该分公司循环园项目部员工进行安全承诺签名场景。

通讯员 赵先峰 聂

图片新闻

抓产能、保供货



金威铜业分公司成品库工日目前正在对产品入库登记。该分公司为稳定客户、提升订单收益,在日常生产运行中,一边狠抓产能,一边积极做好重点客户、高附加值产品、新合金产品的交货保障。

本报记者 王红平
通讯员 刘国祥 摄影报道

汪正江：手上有绝活 心中有担当

49岁的汪正江,是铜冠冶化分公司硫酸车间工艺专检兼设备点检组组长。多年来,他扎根硫酸生产一线,兢兢业业、刻苦钻研,用精湛的技术技能守护着生产正常运行,一步步成长为身怀绝活的“技术尖兵”。

在设备管理上,他勤于思考、善于创新。针对生产工艺设备难题,擅于“小改小革”的汪正江总能想出解决问题的“金点子”。他根据硫酸系统生产工艺特点,自创的“焙烧炉微沸腾升温法”,优化了开车操作程序;“干燥塔孔套管改造”,节约备件成本10万元左右;提出的“硫酸一期转化预热炉耐火砖风孔改造”,解决了转化升温难题,节省了柴油成本;他在电极位置上进行创新,极大提高了干吸循环管道阳极保护装置运行效率。他提出的“铜炉振打箱体外移”等多项合理化建议获得集团公司合理化建议奖励。

在事故排查上,他技术精湛、处置果断。追求工匠精神的汪正江,时常能结合设备的性能和运转数据发现问题。一次班中巡检时,他发现炉底风机油温剧增,凭借多年积累丰富的实践经验,他准确判断出是冷却器的回水阀被人误关所致,避免了风机跳停事故发生。一次,余热锅炉发生泄漏,通过分析压力、温度等数据,他准确找到泄漏点,避免了系统长时间“带病”运行。爱琢磨的汪正江,不仅会发现问题,还能提出改进建议。他提出的“高位槽应急补水管道改造”措施,消除了安全隐患,并获集团公司首届五小科技成果二等奖。

在班组管理上,他重视安全、知人善用。始终将安全生产置于首要位置的汪正江,时时讲安全、处处抓安全,引导班组成员牢固树立安全意识,提升安全技能。多年来,他所带领的班组从未发生过安全环保事故。对待新人,他毫无保留地将自己多年来的工作方法、经验分享给大家,积极帮助新人职工快速熟悉现场设备性能,尽快拥有独立操作的能力。他的班组先后培养出4名值班长、4名班长等生产骨干。在急难险重任务面前,“技能成才、技能报企”的汪正江,坚决服从安排,发挥骨干作用,先后获得该分公司标兵、优秀共产党员、优秀班组长等荣誉称号。

通讯员 胡永斌 周文涛

铜冠池州公司以科技赋能安全生产



本报讯 今年以来,铜冠池州公司通过云摄像头、智能视频监控系统、工业气体智能检测一体化系统等方式,致力于用科技创新提升安全生产水平。

在锌分厂焙烧工序硫酸干吸区域更换爬梯护栏检修过程中,该工序负责人俞济时在手机APP上进行远程检查。得益于云摄像头的便携性和智能算法,特殊作业现场已经实现远程实时监控,有效提升了安全检查的效率和精准度。

通过云摄像头搭载的高清智能变焦相机,施工人员的一举一动可以尽收眼底,画面清晰且可随意切换全局和局部画面,检查人员仅用五分钟就在办公室完成了检查。此外,云摄像头通过智能算法

可进行实时人脸识别,当识别到作业人员发生变更可及时发布提示信息,有效降低特殊作业人员与作业票不符的安全风险,确保安全管理工作效率顺利开展。

“请注意,您已违规进入生产作业区域,请立即离开!”在智能视频监控喊话器的重复警示下,试图跨越警戒线进入检修区域的外来人员被阻止。该分厂充分运用“互联网+智能监管”的创新模式,构建现场智能视频监控系统,该系统的AI智能算法可实时监测现场人员未规范佩戴安全帽、违规进入作业区域等常见违章行为,一旦监测到违章行为,立即在现场和主控室循环播放警告语音,并将违章情况进行截图记录,以短信形式发送至班长和安环员手机,确保违章行为可及时被发现及消除,实现了对作业现场的信息化、智能化监管,为

预防安全生产事故的发生提供了强有力的技术支持。

同时,该分厂运用工业气体智能检测一体化系统,搭建线上线下相融合的信息化平台,通过“人防+技防+物防”,实现对生产车间易燃易爆、有毒有害气体的实时监测,并通过互联报警、远程控制关闭设备、报警原因分析等操作,构建以预防为核心的安全治理体系,推动该分厂实现由事后查处到事前预防的转变,让行业本质安全“落地生根”。

“下一步,我们将持续利用好科技手段,着力推动安全生产管理向‘无人化、专业化、智能化’模式转变,进一步提升安全生产风险防控能力和本质安全水平,筑牢企业安全生产防线。”该分厂厂长王玮说。

通讯员 史国宇

金隆铜业公司推进“无监控不作业”管理体系落地落实

本报讯 “管架上一名维修人员登高作业使用安全带不规范,没有高挂低用,立即停止现场作业!”这是日前金隆铜业公司精炼课在开展视频监控查“三违”活动中出现的一幕。该课专职安全员方胜利利用视频监控查看现场生产情况时,发现有人在进行登高检修作业使用安全带不规范,立即向作业现场打去电话,及时制止“三违”行为并要求立即整改到位。

走进该公司精炼课各生产工序班组排班室、操作室,班组长和岗位操作人员正在通过视频监控点位调取查看现场各个工作面等重点部位作业画面。一组组可视化的监控画面,让炉前炉后、圆盘浇铸、行车吊运铜水、添加物

料、阳极板存放转运、定点检修作业等重点部位的作业环境和职工安全作业行为等情况尽收眼底。

该公司现场点多、面广、战线长,无法保障每个作业地点时时刻刻都有安全监管人员现场盯守。“自安装了视频监控监控系统以后,我们可以随时通过视频监控看到现场作业情况,真正实现了‘无监控不作业’这一新模式。”该公司区域安环员小陆说。为充分发挥视频监控在现场管理中的监督作用,该公司不断强化设备信息化、自动化、智能化技术平台建设,通过严排查、强部署、细落实,不断完善现场视频监控体系,着力加强工业视频设备安装率、视频在线率、断线恢复率等基础工作,积

极构建“全方位无死角”视频监控和筛查通报机制,持续推进“无监控不作业”管理体系落地落实。

近三年来,金隆铜业公司对视频监控监控系统装备不断进行升级,对视频监控地点和位置进行了大幅调整和优化。在该公司安全环保综合大检查的基础上增加了“视频监控查三违”专项行动,通过实时监控、定点抽查和视频回放,让现场“三违”无处遁形。根据该公司“视频监控查三违”工作要求,该公司在春节后组织人员对南厂、北厂工作面的所有视频监控网络、线路进行了全面排查,在实现作业过程的全监督的同时,促进生产现场管理受控、可控,真正实现现场生产作业“透明化”和“规范化”。

通讯员 刘胜 章庆

凌晨“抢修战”

2月28日凌晨2点多,一阵急促的电话铃声响起,“二子,负910米首轮电机烧掉了,赶紧过来加个班,我10分钟后到你家楼下,外面正在下雨多穿点衣服。”“收到!”三人相视一笑同声说:“必需的,电话一响,人立马到岗!”“电工已经在负910等我们了,我们要尽快将电机打运到位,及时完成更换工作,保证安全生产。”班长胡旭东语气略急地说道。

凌晨抢修,这是维修工的日常,虽然因为越来越细致的预检预修,像这样的抢修工作已经极少发生了,但是出于职业习惯,他们随时做好准备,手机始终保持24小时开机。

很快到达单位后,他们立即赶到库房,轻车熟路地找出了备用电机。“首轮电机净重285公斤,抬是抬不动的,从空间狭窄的正114走肯定行不通,那么我们从正50米打运下去可行?”从更衣室回来,孙平帅立刻提出了他的看法,大家纷纷表示可行。

接下来就是最关键一步——校准调中。电机底座是浇铸件,为避免电机轴心与变速箱轴心误差过大,导致电机使用寿命缩短,必须通过垫片调节电机高度,以实现电机轴心与变速箱轴心同轴。经过反复地调整校验,校准调中工作顺利完成,“检查紧固地脚螺栓,再确认电机电缆接线,准备试车。”胡班长声音略带沙哑地说道。

随着电机悦耳的轰鸣声,抢修工作圆满完成,大家也松了口气。直到这时,一股倦意才袭了上来,大家看看时间,已经是清晨五点多了。忽然现场有人打了个哈欠,余下几人也不自觉地跟着打着哈欠,“果然哈欠是会传染的。”不知谁顺口说了一句,大家相互看看,发现彼此都是油头面面的,都开怀大笑起来。此时,虽然所有人的脸上都略带疲惫,但更多的是这场凌晨“抢修战”胜利后洋溢的喜悦!

通讯员 汤菁 孙平帅