

# 铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2024年3月28日 星期四 农历甲辰年二月十九 第4969期  
国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第5286期



企业精神

## 求实 创新 合作 自强

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: tlysb@tlys.cn 每周二、四、六出版

## 集团公司领导会见复旦大学管理学院院长陆雄文一行

本报讯 3月25日下午,集团公司党委书记、董事长龚华东,党委副书记、总经理丁士启先后在公司主楼四楼多媒体会议室会见复旦大学管理学院院长陆雄文一行并座谈交流。股份公司党委书记、总经理梁洪流,股份公司党委委员、总会计师姚兵参加。

龚华东在会见中对陆雄文一行到来表示欢迎,并向客人介绍了集团公司基本情况,以及当前公司管理架构、部门设置、人才招引、薪酬制度等情况。希望复旦大学在承担“集团公司管理体制机制优化项目”中,既要立足集团公司实际,又要兼顾国有体制政策、法律等方面的刚性规定,帮助集团公司梳理、探索出具有可行性、渐进性的管理体制机制优化方案。

丁士启在会见中提出,在梳理公司管理体制机制优化中要结合国企改革深化提升行动,创建世界一流企业行动,对标世界一流企业价值创造行动三方面要求,推进公司治理能力现代化,促进集团公司高质量发展。

陆雄文表示,很高兴与铜陵有色集团合作,将按照铜陵有色集团的要求,认真梳理设计一套理论上成立、操作上可行的管理提升优化方案,助力铜陵有色集团建设世界一流企业。

集团公司有关部门负责人参加交流活动。

本报记者 王红平



图为龚华东与陆雄文一行会见交流。

## 平凡人不平凡事 ——记安庆铜矿磨矿分级工高级技师章军



章军,安庆铜矿选矿车间磨选班副班长、磨矿分级工高级技师,在选矿球磨工岗位辛勤耕耘35年。2023年,他带领班组成员创下自建矿以来单月选矿日均处理矿石量3653吨的历史最高水平,并连续多月将日处理量稳定在3580吨以上,为矿山稳产高产作出了突出贡献。

多年一线生产实践,他对选矿工艺、设备运转状况了如指掌,并积累了丰富的实操经验。针对现有选矿厂设计不合理、设备安装或设备质量等存在问题,他提出了许多宝贵意见,有效解决生产难点堵点问题。如通过看球磨机给矿口是否吐料、听球磨机声音是否变小变闷、监测球磨机电流控制柜显示电流值变化等情况,准确预判球磨机中的矿量较多、钢球与矿石附着在球磨机筒壁上旋转以及球磨机运转所需做功变小、电流变小等情形为球磨机胀肚先兆隐患,并及时动态调整操作,为选矿生产提供高效运转提供有力保障。2023年初,选矿3号球磨班8个小时处理量只有180吨,且球磨机排粗粒级矿较多,不仅影响管路系统正常运行,而且增加操作劳动强度等现状,他大胆提出将磨矿浓度由80%降至75%,确保单班处理量达到200吨以上,仅此一项,年可多处理矿石量10000吨以上,在不增加成本的同时大幅降低操作劳动强度,同时稳定提升选矿处理能力。

日常巡检中发现因运输距离远,石灰管道经常堵塞,系统故障率高,浮选PH值经常波动,给选矿生产造成极大被动,他向车间提出对石灰乳化系统实施改造建议,得到党支部班子成员一致认可,将《石灰乳化系统升级改造》项目列为2021年党建攻关项目,组建党建攻关团队,实施难点攻关。通过改造,采用自流方式输送,不仅实现石灰精确添加,而且每年节约电费约57万元,并大大改善现场作业环境。

安庆铜矿自建矿以来,选矿磨矿介质添加一直按照3:3:4比例配置添加直径为100毫米、80毫米、60毫米的钢球,随着矿山深部延伸开采,矿石性质

变化较大,按原标准配比磨矿介质已不能充分分解粗粒级矿石,导致磨矿细度负200目(负0.074毫米)以上达不到62%。他跟踪矿石性质变化与选矿生产实际,提出并实施《安庆铜矿一段磨矿产品粒度优化研究》项目,按照2:3:5比例配置添加直径为100毫米、80毫米、60毫米钢球,使磨矿细度稳定在62%以上,选铜回收率达到90%以上。针对2FC-24双螺旋分级机槽体沉降区体积不够,导致返矿比难以达到200%~300%,他提出在分级机溢流口处加一组厚30毫米木条,以加大沉降区体积,成功使返矿比达到200%~300%以上,为安庆铜矿连续实现达产作出了贡献。

35年的球磨工岗位实操经历与不断地学习提升,让他练就了一身高超技艺,多次夺得集团公司球磨工技术比武前三名,由一名普通操作工成长为一名高级技师。他在日常生产中摸索出多套创新操作法。其中“球磨机胀肚是因为球磨机给矿超过自身通过能力,导致钢球提升高度下降。能量是守恒的,钢球提升高度下降进而导致机械能下降。电能也随着机械能的下降而下降,在电压不变的情况下电流也随之下降。排矿异常,产品粒级增粗。”的操作原理,对于同类矿山选矿生产具有重要推广意义。他主动做好“传、帮、带”,毫无保留地分享理论收获与岗位实操经验,精心向班组同事和新进员工传授选矿技艺,探索攻关路径,为矿山持续培养了多个优秀团队,带出了吴以庆、刘美俊、张福进、陶亚平等为代表的多名技师及以上生产骨干,其中吴以庆曾在集团公司磨矿工技术比武中获得第一名。3名高徒走上班组长岗位,他们全部成为选矿磨浮班骨干力量。

章军干一行、钻一行、精一行,立足本职岗位,在35年的职业生涯中攻克了一个又一个堵点难题,取得了一份又一份骄人业绩,带出了一批又一批知名高徒,在矿山平凡的球磨岗位上做出了不平凡的突出业绩,多次被集团公司、安庆铜矿授予技术标兵、首席员工、技术能手、企业明星、生产标兵、优秀共产党员等荣誉称号。

通讯员 郑元香 邵二玲

## 项目引才 平台育才 铜陵有色集团用好人才“第一资源”支撑创新发展

本报讯 日前,在全省科技创新大会上,安徽省铜产业链绿色发展产业创新研究院获省高水平研发机构(省产业创新研究院)表彰。这是铜陵有色集团实施“项目引才”“平台育才”结出的硕果之一。

2023年以来,铜陵有色集团坚持以“科技项目”为载体,通过揭榜挂帅等形式,与10余所高校院所和企业达成产学研合作关系,并引进了17名教授、

3名正高级工程师和博士。目前,这些高层次人才正在与铜陵有色集团百余名工程技术人员组成攻关团队,开展40余项技术攻关。其中,与中南大学攻关团队合作研究的“铜矿电子雷管爆破技术优化项目”取得阶段性成果,预期矿山大直径深孔单次拉槽爆破高度提高50%以上,采场爆破大块率降低15%以上。

依托重大项目,铜陵有色集团创新

育才方式,通过与技术攻关团队合作,推动“引才+育才”相结合,实现项目难题突破和人才培养的“双向奔赴”。通过项目锻炼,2023年,5人晋升正高级专业技术职称,21人取得高级技师资格,进一步壮大了公司高素质人才队伍。

在人才培养中,铜陵有色集团充分发挥5个国家级创新平台、17个省级研发平台、84个创新团队等人

才载体平台作用,积极推动人才在重大科技计划、重点工程等项目课题中“挑大梁”“当主角”,激发各类人才创新活力。其中铜冠池州柔性引进两名教授,带领15名专业技术人员对“铜镍渣富集与回收工艺”进行技术攻关,目前已取得关键性突破,研究成果将在今年实现产业化转化。

通讯员 杨琪 何玉莲

## 铜冠建安公司实现首季“开门红”

本报讯 1至3月份,铜冠建安公司抢抓在手工程项目建设,持续推动科技创新工作,加强党建与生产经营深度融合,累计完成产值4.79亿元,较去年同期增长了27.2%,顺利实现首季“开门红”。

起步即冲刺,面对在手工程项目建设,该公司召开工程项目策划会,明确各重要工程节点,倒排工期计划,不断加快项目建设进度。该公司承建的铜基新材料项目电解液净化工序北附跨6.5米框架平台混凝土顺利浇筑完成,比计划提前5天,米拉多铜矿扩建工程磨矿厂房主体钢架安装顺利完成,较计划工期提前六天半时间。春节期间,该

公司历时9天顺利完成金威铜业分公司1250毫米气垫式退火炉大修项目。承建的铜箔三期主厂房工程、中科铜都公司搬迁升级改造项目土建工程顺利通过竣工验收,金泰化工综合楼项目创建市级标准化工地顺利通过验收。该公司申报的赤峰金通铜业有限责任公司铜箔炼铜工艺升级改造改造项目电解区域(一期及扩建)安装工程通过中国安装工程优质奖(中国安装之星)初审。

科技是第一生产力,面对建筑市场下行的压力,该公司强化科技创新,加大科研力度,推动科研成果转化。为做好全年科技创新工作,该公司召开了年度科技创新工作会议和专题会,多

次对年度创新工作进行部署和推进,明确了2024年科技项目实施计划,对专利、工法、论文、QC成果等列出了具体的指标任务。该公司研发的《一种用于酸碱盐湿气环境的石墨基漆料及其制备方法》和《基于整体项目的管径相贯线切割方法》获国家发明专利。子企业建材公司研发中心围绕粉煤灰、煤矸石、冶金渣、尾矿和建筑垃圾等冶固废资源综合利用,以及低碳建材等领域开展科技开发和技术服务工作,持续强化科技赋能,成功入选省级上市挂牌后备企业名单。

人才是第一资源,完成年度各项目目标任务,关键在人才。该公司党委高度重视人才队伍建设,将2024年作为人

才队伍建设管理提升年,为不同岗位员工量体裁衣,分别制订提升计划,对工程技术人员制订建造师取证计划,对安全人员制订注册安全工程师取证计划,对技能操作人员制订技能等级提升计划,并定期组织培训和考试,通过以考促学,形成了比学赶超的良好氛围。组织开展2023年度党建攻关项目总结评审,对上年度党建攻关项目进行总结,推动成果转化。同时,确定了1个党委层面攻关项目和9个党支部层面攻关项目作为2024年党建攻关项目,开展了党建攻关项目承诺践诺仪式,有力地推动了党建工作与生产经营深度融合。

通讯员 赵畅

## 质量检验中心聚焦细节促管理提升

本报讯 近年来,质量检验中心立足“内功”强管理,多措并举强化执行落实,持续提升管理质效,为企业高质量发展赋能。

该中心结合现场检验业务风险防控、设备管理、5S精益管理、安全、环保、职业健康等方面,创新开展5S“1+N”一体化建设,制定目视及看板管理基准对照执行,金隆站已完成,金冠站、治化站和中心办公楼正有序推进。

认真落实集团公司安全环保管理

要求,健全安全责任体系,2023年圆满实现“双零”目标。围绕任务指标,聚焦重点内容严抓绩效考核。持续完善中心全员绩效管理体系,修订技能操作类员工绩效考核细则,修正岗位绩效系数,试行管理人员“科室组织绩效+个人KPI+卓越绩效”加分制考核机制。

突出效果导向,制订《员工素质提升实施方案》,分层次、差异化抓实全员培训工作,重点组织实施“青工技能提升培训”活动。与江铜、湖北大冶、

SGS、AHK等开展交流合作,大力开展对标提升专项活动,确保价值创造行动取得实效。

基本建立中心合规管理体系,认真落实重大风险报告工作制度。以费用考核细则和月度经济活动分析为抓手,费用结算及时率显著提升,有效降低管理成本,可控费用达到预期管控效果。持续做好存货季度盘点及分析工作,2023年首次完成固定资产全面清查和分析工作,存货余额严格控制在集团公

司核定指标值内。

智能化转型成效明显,计量平台新增超载监控、空车皮重自动对比等功能,自动取样机运转率由51.41%提升至90%以上,远程计量在金隆站推广实施。目前,金冠站、金隆站8台汽车衡已全部实现稳定智能计量作业,并制定《远程计量操作规程》和《远程计量磅房风险防范手册》,健全无人计量运行和风险防范机制。

本报记者 陈幸欣 通讯员 范凤宇

## 铜冠(庐江)矿业公司开展红色研学

本报讯 3月23日,铜冠(庐江)矿业公司开展爱国主义题材活动,并组织职工前往铜陵市铜草花研学基地进行新四军红色文化体验。研学活动以“穿一次新四军军衣,唱一首革命歌曲,打一场新四军‘战’,听一段新四军故事,吃一顿新四军饭”的形式展开,情景再现当年新四军浴血奋战的峥嵘岁月。

该公司职工分为三批参加此次活动,9时30分,到达铜草花研学基地,大家首先集体观看了红色电影《渡江侦

察记》中新四军游击队长刘四姐的片段。随后换上新四军服装,唱着激昂奋进的歌曲,大家踏上了新四军曾经走过的崎岖山路。

青山埋忠骨,浩然存正气。大家来到烈士墓碑前,向烈士纪念碑敬献花篮,致敬默哀。庄重而肃穆的宣誓响彻陵园上空,字字铿锵有力,句句掷地有声。“我们今日的美好生活是无数先烈前仆后继用生命换来的,来之不易,我们当代青年更要铭记历史,感恩先

烈,用行动向先烈致敬。”该公司老职工说道。走进新四军战斗过的土地,大家重温革命先烈战斗事迹,感受新四军战士们英勇顽强和永不放弃的精神,再吃上一顿新四军饭,切身体验新四军红色文化。

14时,职工们集中观看爱国主义电影《单声》。影片真实记录了爱国侨领单声先生传奇的一生与家国情怀,作为一位杰出的爱国侨领,他一生充满对祖国的深情厚谊和无私奉献。观影过程

中,大家都被单老先生的深深爱国主义情怀所动容,他勇于担当的坚定信念、无私奉献的精神,激励着在场每一位观众。“作为新时代新青年,我们置身于改革的浪潮中,只有坚定理想信念、厚植爱国情怀、强化责任担当、立足本职工作,在实践中不断磨炼自己,才能提高自己、发展自己。”该公司青年职工看完电影慷慨激昂地说道。

本报见习记者 王慧玉 通讯员 胡婷婷

## 金冠铜业分公司分析化验中心获CNAS实验室认证

本报讯 日前,金冠铜业分公司分析化验中心成功获得中国合格评定国家认可委员会(CNAS)实验室认可证书。通过CNAS实验室认可评审,该分公司分析化验中心具备承担铜精矿中铜、硫、铅、砷等元素检测和水质中铜、砷、锌、COD等元素的检测以及工业硫酸中酸浓度等11个项目的检测服务能力。

该分公司分析化验中心于2021年4月份启动实验室认可工作,先后进行认证初期培训、内审和管理评审、网络信息填报、线上文审、文审补正、迎审培训、现场评审及不符合项整改等具体工作。2023年11月份,中国合格评定国家认可委员会委派评审组对该分公司分析化验中心11项检测能力进行现场评审。评审组专家按照标准/准则要

求,分别对实验室的体系运行情况、管理要素及技术要素进行审查。通过查阅文档记录、面谈及现场提问、现场操作等方式,对涉及的文件编制及记录填写、供应商评价、内审和管理评审、人员培训、现场环境设施、仪器设备配置确认、样品管理、结果报告等方面进行全面仔细审查。最后一致认为,实验室在管理体系、硬件设施、质量保证、技术能力等方面均达到了认可标准要求,出具的检测报告具有权威性和公信力。

获得CNAS实验室认可证书,不仅是对该分公司分析化验中心技术能力、管理体系和专业水平的肯定与认可,更是有力提升了该实验室的声誉和信誉。

通讯员 方玉



日前,冬瓜山铜矿动力车间集控管理正在控制室远程监控矿山供电、通风等运行情况。今年以来,该车间通过自筹和整合闲置设备,高标准地建立起以全矿供电系统、井下通风系统、矿灯房、输精砂管道监控和压风机房远程控制为一体的“集控管理中心”,通过技术手段对车间主要设备以及重要场所进行检测监控。

通讯员 汤菁 项钰 摄