

奋斗的人生最有意义

——记金隆铜业公司熔炼课闪速炉三班班长钱信华



图为钱信华在测量闪速炉沉淀池内的冰铜与铜炉渣的液面高度。

学习身边的榜样

“钱信华是年轻人学习的榜样,他对待工作认真负责的态度和遇到困难坚韧不拔的品质值得很多年轻人学习。”提到钱信华,金隆铜业公司熔炼课很多同事都这么认为。他们说的钱信华,是熔炼课闪速炉三班班长,一位多年来深耕闪速炉生产一线的铜冶炼技术标兵。

以过硬的技能保生产顺行。“钱班长,沉淀池检尺出现粘渣了,是不是反应不好?”炉前组长在电话里急切地问道。电话刚挂好没多久,钱信华就飞奔来到了炉前,仔细观察检测棒的熔体分布情况并查看渣型。经过分析,他准确判断出反应存在过氧化情况,提出在减氧操作的同时适当降低烟灰加入量以维持反应温度,一个小时后检尺粘渣消失。发现异常并及时跟进解决是钱信华日常工作中的真实写照,作为一名闪速炉运转班班长,要确保当班安全环保实现稳产高产,除了要具备强烈的责任意识外,过硬的冶炼技能同样不可或缺。自1996年参加工作以来,钱信华刻苦钻研冶炼技术知识,虚心向专业技术人员求教,不断提高自身业务技能和生产管理水平。有一次,闪速炉投料螺旋转速异常波动,对闪速炉炉况造成了较大的

影响。由于可引发上述情况的因素有很多,排查十分不易。他长时间“钉”在高温难耐的现场,对每个环节耐心排查,最终提出了“问题极有可能出现在失重仓某个称重传感器上”的论断,使该公司熔炼课用最快速的时间稳定住炉况。他还在历次参加的技师考试和技术比武中取得优异成绩,同时将所学理论知识与实际工作紧密结合,在金隆铜业公司熔炼课的主导下,多次参与闪速炉炉体升级改造,以及高投料量条件下稳定冰铜品位控制课题攻关,均取得良好效果,为闪速炉长时间高效生产做出了积极贡献。

做好班组建设不遗余力。钱信华在工作中严要求、高标准,始终力争走在前面,用实际行动来促使班组成员完成好每一项任务。对于那些刚离开学校以及从炉前转岗至仪表的新员工,他总是会一边亲自示范,一边向他们讲解遇到的不同情况应该如何处理,如何总结经验。工作中一旦遇到急难险重情况,他总是第一时间出现在最艰苦的地方,以高度的责任心冲锋陷阵,指挥大家迎难而上,一鼓作气解决问题,排除隐患。他要求外勤人员点检时不许留任何死角,内勤人员必须勤翻电脑画面,对发现的影响安全 and 生产的潜在隐患要及时在工作群发出提醒和预警,确保生产信息畅通和及时准确应对。当现场设备出现大小故

障,他总能在第一时间赶到故障现场,及时配合协调相关人员处理,与检修人员共进退,直到故障排除。仪表工小徐说:“钱班长总是在最关键的环节指导我们,教会了我们正确的工作方法。”正如小徐所言,钱信华在工作中的以身作则和丰富经验赢得了同事们的一致赞许。钱信华常说:“我要求大家做到的,我自己肯定首先会做到,同时我能做好的,大家也没有理由不能做好!”在他的示范和鼓励下,他所在的班组迅速掀起一股比学赶超、争做一流的热潮,员工在工作中主动解决了许多问题,为闪速炉稳定生产积极贡献出自己的力量。钱信华认为,管好人、用好人,是干好班组各项工作的前提,在用人上着重工作态度和能力,在生活上则重视团结友善和谐发展。因此,他还在班组内部建立健全了各项管理制度,让大家都了解到管理的重要性,并积极参与到班组建设中,真正把该班打造成一个团结、和谐、进取的队伍。

钱信华告诉笔者,他每天工作都要全力以赴。在很多人看来,他一直在坚守着自己的初心,且随着年龄的增长,他对工作的投入程度甚至有增无减。钱信华正是用他数十年如一日的辛勤付出给年轻人作出了好榜样,诠释了为什么奋斗的人生最有意义!

通讯员 陈 磊

扎根基层,让青春在实践中“一路生花”

——记铜冠铜箔公司标兵王伟



图为王伟正在查验铜箔外观质量。

每天清晨7点不到,在灯火通明、设备高速运转的铜冠铜箔公司生箔车间内,总能看见一个中等身材、皮肤黝黑、戴着宽边眼镜的忙碌身影穿梭于各台生箔机之间。只见他一边查看生产情况,一边详细地做着记录,还不时地轻抚设备,通过洁白的手套上的印迹判断车间的卫生状况。他就是铜冠铜箔公司铜箔一二工场二期生箔工段长王伟。

轮岗实践,播下希望的种子

2018年,王伟作为一名研究生,从安庆师范大学毕业,带着满腔热情和对专业的执着,踏入了铜冠铜箔公司。因为学的应用化学专业,研究的方向又是酸性镀铜体系下的复合添加剂研究,跟铜箔生产可谓完美契合。“我生性活泼,喜欢热闹,有事没事就喜欢围着师傅转,师傅干活也乐意带着我……”据王伟回忆,那时的他,对于生产一线上的轮岗实习充满好奇与期待。他穿梭于各个岗位,用心观察、虚心学习,不断将理论知识与实际操作相结合,不到半年,他就掌握了铜箔生产的各项工艺原理和操作技巧。

轮岗实习结束后,王伟并没有选择离开生产一线,反而更加坚定了要在这里扎根的决心。他深知,铜箔生产的每一个细节都关乎着产品的质量和企业的发展。于是,他开始深入研究铜箔生

产的各个环节,不断优化生产工艺,提高产品质量。

奋力攻坚,勇解投诉危机

2019年,铜冠铜箔公司面临产品镀铜问题的投诉危机,王伟临危受命,被派到车间协助查找问题。按照“发现痛点问题、痛点问题分析、提出解决方案、建立长效机制”的工作流程,从生产现场的每个环节分析、论证、调试、锁定原因,再到问题整改建立规范文件,王伟全程跟班,为生产做理论指导。那段时间,加班加点是常态,最长的一次加班是48小时连轴转。到了最后冲刺阶段,他更是索性和生产人员一起,连续半个月将自己钉在车间里,找毛病,换辊子、调设备、更新参数,锁定添加剂浓度……经过坚持不懈地努力,最终成功将镀铜比例从30%以上降到10%左右,最后控制到了3%以下,并重新为客户批量供货。

从接到投诉到客户同意继续使用公司产品,到最终正常供货,来来回回经历了2个多月时间。在那2个多月里,他给客户写的整改方案就能印成厚厚的一本书,光PPT就写了好几百页。

“花式整活”,开出标杆之花

2022年3月,王伟调到合肥铜箔公司后不久,便被委任为铜箔一二工场二期生箔工段工段长。面对新的工作环境和人员设备情况,他并没有退缩,而

是迅速投入到了工作中。他通过对车间人员和设备情况的全面观察摸底,制定了一系列切实可行的管理措施,如建立了备件台账和产品质量台账,优化完善一机一档统计信息,建立产品质量追溯库,杜绝设备管理出现“脚踩西瓜”皮现象。不仅如此,王伟制定新的考核制度,规定不论新老员工,只要能够提出问题就给予表扬,能给出方案就在二次考核中给予奖励,方案实施后证明有效的再进行重奖,充分将班组人员的积极性调动了起来。同时,他还推行了专事专人的管理模式,将车间事项细化到每一个环节和每一个岗位,确保每个人都能够明确自己的职责和任务。

在王伟的带领下,二期生箔车间的生产效率和产品质量都得到了显著提升。那些曾经长期降级的顽固机台,经过他的调整和优化,不仅恢复了正常生产,还能够稳定地给高端客户供货。工场的各项考核指标也实现了由负转正的突破,员工的收入也有了明显的提升。

从2018年研究生毕业到车间轮岗,从产品研发到处理客诉,直至成为一名一线管理人员,一路走来,王伟始终怀抱梦想,扎根基层,在实践中汲取实干养分,让青春之花在火热实践中绚丽绽放。

通讯员 吴云霞

奋力走在前 争当“排头兵”

——记铜冠池州公司优秀班组长杨敏



图为杨敏在检查锌合金生产线设备。

他扎根生产一线十四载,保生产、抓管理、育新人,奋斗不止、精进不怠,坚持争当班组管理“排头兵”,他就是铜冠池州公司锌熔铸乙班班组长杨敏,曾连续两年获得企业“优秀班组长”荣誉称号。

争当设备运维“排头兵”

从2010年进入该公司开始,杨敏便全身心投入生产一线。凭借着勤问、勤跑、勤记的“笨方法”,他认真熟悉生产工艺流程和各项机器设备操作,不到一年,杨敏就从一名“门外汉”蜕变成问不倒的“活流程”,延续至今的“笨方法”让他练就了一身“望闻问切”的好本领,他只要仔细去听、去看、去摸,就能发现生产线运转是否正常。“杨敏熟悉生产工艺,对设备运维的掌握能力很强,主动发现问题解决问题,工序设备运维‘排头兵’他当之无愧。”该公司生产部部长张雷这样评价杨敏。

“熔铸炉舀勺易断裂、更换难,我们能不能设法改进?”在一次集体大讨论中,杨敏抛出问题,积极与工序管理人员沟通,探求解决办法,带头评估测算,从三方面精准施策。改舀勺:将双勺改

为单勺,延长舀勺大头长度,优化舀勺小头出口直径,使得舀勺能更平稳均匀地浇铸。改安装:调整定位孔,加装舀勺底板安装槽,更加方便拆卸和安装。改炉况:精细化操作,适时加大清理小室氧化渣的频率,定时处理勺口积锌。三管齐下,保障了舀勺的正常运作,为生产稳定织密“防护网”。

争当班组管理“排头兵”

在班组人员紧缺的情况下,杨敏勇挑重担,总是冲在最前边,主动顶岗,有条不紊地安排好各项工作。他的严格与“苛刻”是对工作的执着与坚守,他的认真和严谨是对生产的用心和负责。

他带领班组严格执行工艺质量管控要求和指标控制提升措施,积极开展“节能降耗”专项活动,管理效果达到预期目标。在降低1号合金线用电单耗工作中,他带领全组不断探索实践,精细化调节电控挡位,合理调控生产温度,将生产电耗稳定在内控指标之内,连续多月在班组评比中拔得头筹。“要想提高班组执行力和凝聚力,最好的办法就是以身作则。”在杨敏的影响和带

领下,熔铸乙班比学赶超、争先创优的浓厚氛围蔚然成风,连续两年获铜冠池州公司“优秀标准化班组”荣誉称号。

杨敏始终把安全生产放在第一位,扎实开展班组日常教育管理工作,不断加强巡查监督,确保产品数量和质量“双过关”;经常分享生产事故警示案例和视频,敲响安全生产警钟;着重帮扶,致力于帮助全组人员深入理解岗位操作规程、岗位风险和应知应会等内容,做到意识入脑、责任入心、担当入行,班组“一述两清”达标率达到92.6%、无安全环保事故,他曾获该公司“强化意识,防控风险”活动先进个人的称号。

争当新人培育“排头兵”

今年,该公司10万吨锌合金项目一期正式运行投产,急需技术人才。杨敏主动请缨培养新人,手把手带教新员工去生产现场学习实践,耐心教导自动化新设备的专业操作。“项目这边都是新员工、新设备,离开现场我不放心。”这是他经常挂在嘴边的一句话。

每次班组来了新进人员,多被安排到他的班组实习实操。日常带教中,杨敏会进行理论讲解、现场示范和监督查改。刚开始,他会传授生产工艺的规范流程和设备运行的理论知识。当生产线运行出现问题时,他先提供故障判断、排查、解除的本质逻辑和应对方法,培养新人的发散思维,举一反三,让新人自己领悟同类型问题发生时的解决思路;再针对性示范指导新人,让新人观摩正确的操作步骤,学习相关技能,便于今后能独立解决各种问题。待理论考核通过,他再检查把关新人的动手操作能力,点对点检査,当场纠正。“起初杨敏班长每次巡检都会喊上我,先提问上次讲过的内容,然后再实地讲解新知识。温故而知新,这样我便很快熟悉工艺流程。”生产部新员工周振东回忆道。

在该公司生产区域的各个角落,都有可能看到杨敏和他徒弟的身影,随处都能成为他的“小课堂”。截至目前,杨敏已经带教过20余人,“传帮带”成效明显。

通讯员 刘剑峰

“点石成金”的浮选能人

——记天马山黄金矿业公司选矿车间高级技师张金山



图为张金山在调节冲次水消除浮选槽中泡沫。

日前,笔者来到位于铜陵市长江东路的天马山黄金矿业公司选矿车间磨浮厂房内,高级技师张金山一直站在浮选槽前,认真仔细观察矿石泡沫层的变化和厚度,判断浮选工艺指标。“最近新到的矿石品位波动大,浮选工艺要尽快调整……”他说。

2004年2月,张金山通过招聘来到天马山矿业公司选矿车间,从事浮选工作,成为选矿浮选岗位上的一名新兵。为了尽快掌握浮选方法和技术要领,他积极向岗位师傅请教学习,认真学习选矿技术与提炼要领,掌握各项工艺参数,摸索总结精矿品位和加药量之间的关系,努力提高浮选岗位操作技能。功夫不负有心人,经过反复摸索历练,他已成为浮选岗位上优秀的操作员工。

“浮选是选矿流程的关键工序,其各项工艺指标完成的好与坏,直接影响生产经营成效”。对此,张金山牢记在心。他在日常工作中十分关注矿浆流量变化,通过查看浮选泡沫的形状、大小、颜色等,及时调整阀门,确保浮选指标的稳定。针对该公司矿石含硫高、难选别等难题,他总是巡回于浮选槽的每条生产线上,及时调整浮选药剂剂量;同时,积极提出合理化建议,改善现场选别效果,确保产品指标的正常。

浮选工作常年与药剂、机器设备相伴,工作环境不好,劳动强度大。作为一名一线员工,张金山充分发挥自身优势,积极查找制约生产的瓶颈环节,精准选别药剂,并根据现场情况添加药剂,高效衔接上下工序,提高金属回收率,为该公司选矿稳定生产贡献了力量。

各项工艺指标完成的好与坏,直接影响生产经营成效。张金山为掌握浮选方法,认真学习浮选工艺的书籍。为掌握精矿品位和加药量之间的关系,他每天跑到该公司化验室了解分析结果。为尽快掌握技术要领,他坚持每天提前半小时接班、晚半小时

下班,总结工作、改进技艺。

2023年10月,天马山矿业公司选矿神金系统建成投入运行。开始调试时,由于工艺不稳定,经常会出现问题。当时,张金山每天都与磨矿工、加药工沟通,并密切关注机器运行情况,只要出现状况,不管多晚他都第一时间赶往现场调试。此时,问题接二连三出现,又一个一个被他解决。最终,他摸索出一套全流程把关的分析方法,成为该公司浮选工操作指南。

张金山积极组织开展“小发明、小创造、小革新、小设计、小建议”活动,先后参与该矿实施的现场工艺流程多样化改造、降药试验、低碱偏中性工艺流程改造等项目11个,为企业创造了良好的经济效益。在5号选金系统流程改造中,他针对原矿金品位低、精矿

品位达不到要求,提出采取二次精选的办法,使得精矿品位保持稳定。2023年3月,他针对6号选硫系统活化时间不足等问题,建议增加一个搅拌槽活化剂,使其它药剂与矿浆混合,使选硫回收率得到提高。他积极发挥先锋模范带头作用,在他以身作则和精心指导下,他所在的班组各项指标与该公司其他班组相比一直领先。

23年坚守,张金山从矿工“小白”成长为“点石成金”的浮选能手;23年奉献,他将个人融入企业,通过“传、帮、带”培养徒弟10余人;他多次荣获该矿业公司“优秀员工”、“首席操作师”荣誉称号;他先后还荣获集团公司优秀岗位能手,两次荣获集团公司浮选技术比武第二名、第三名好成绩,成为该公司浮选工中的佼佼者。

通讯员 王 文 吴 燕