

手套“风波”

近日,安徽九华新材料公司铅制酸工序休息区的一双遗落的手套,掀起了一场全员参与的管理变革。这场由细节引发的“风波”,成为该企业推进精益化管理的生动实践。

当日上午,工序负责人潘芝华在例行巡查时,发现脱硫工段休息区地面散落着一双沾满污渍的劳保手套。这个看似平常的细节立即引起他的警觉,在正在推行5S管理的生产现场,这样的随意摆放暴露出管理漏洞。

在该工序丙班班前会上,这双被

潘芝华放在会议桌上的手套,显得格外刺眼。“这双手套,它就这么随意地丢在地上,也许有人觉得这只是一件小事,但在我们推行精益化管理的过程中,没有小事。每一个物品都应该有它固定的位置,每一个操作都应遵循规范。这双手套违背了我们一直倡导的精益化管理理念,它就像一个污点,破坏了我们整个工作环境的整洁与有序。”听了他的一番话后,大家的脸上露出了羞愧的神情,陷入了沉思。随后,潘芝华让大家分析手套被

随意丢弃的原因。员工们纷纷发言,有人说工作太忙,疏忽了细节;有人承认是自己的习惯不好,没有养成及时归位物品的意识。

针对这些问题,潘芝华制定了一系列具体的改进措施。他首先加大了对员工的培训,组织了专门的精益化管理培训过程。在课堂上,他通过生动的案例,详细的讲解,让员工们深刻理解精益化管理的内涵和重要性。同时,完善了工序的管理制度,制定了更加详细的物品摆放规则和卫生清洁标准,并安排

专人进行监督检查。对于违反规定的员工,给予严肃的批评教育和相应处罚;而对于表现优秀的员工,则给予表彰和奖励。

通过几天的大力整顿,该工序的生产环境进一步得到优化,员工们的工作态度也变得更加认真负责。那双手套所引发的“风波”,成为该工序精益管理提升的转折点,它时刻提醒着每一位员工,精益化管理应该从每一个细节做起。

通讯员 江礼佩

五松山宾馆精细化服务擦亮文旅名片

本报讯 3月份以来,五松山宾馆已接待旅游团队32批次,单日最高接待量突破200人次,以“零投诉、全好评”的服务品质赢得市场口碑。

为应对“五一”前持续攀升的接待压力,该宾馆管理团队提前启动“春行动”。后勤部门对120余间客房的卫浴设备进行全面检查,保证防滑扶手与紧急呼叫电话等设施完好;餐饮采购部门建立“食材溯源-48小时留样-快速送检”三级食安管控机制;安保团队创新实施“旅游大巴-大堂-客房”三段式动线管理,确保团队接待安全有序。

“卫生间不仅有防滑垫,房间还贴心地准备了放大镜和老花镜。”近日,来自上海的老年旅行团领队李女士对该宾馆客房内的“适老服务包”赞道。

通讯员 王庆桃

安装现场的党日活动



近日,铜冠(庐江)矿业公司动力运转中心党支部利用生产间隙更换一台备用变压器及配套配电装置,这也是该党支部当月的党日活动内容。

“今天我们的任务是进行南风井备用变压器的安装工作,另包括一台高压柜和一台低压进线柜……”这是在南风井安装作业处的现场二次派班,该中心副主任包民向大家强调着作业内容和安全注意事项。

各项准备工作都在有序进行,或是两人一组在做高压电缆头,或是三人一组在做起吊支架,现场一片忙碌。此时,一辆载着设备的随车吊缓缓进入现场,三台设备矗立在车上。“要将这些设备安装到位,首先便要‘入门’,门框只有85厘米宽,而设备宽度为82厘米。将设备移进去,显然是

不容易”包民详细地和现场员工讲述着本次安装的第一个工作难点。

“我们前期采购时,对于设备宽度与物资部门协商后达成共识,在采购中,综合各类因素制定了方案。这台高压柜宽度略小于门宽3厘米,如果整体移入,只有把设备完全放正,勉强可以进入,但是对于变压器,这种方法不科学也不安全。我们的方案是首先变压器要解体,再将变压器本体单独吊运进入,其他箱体需解体分片进入,到安装位置处再进行组装。”方案在现场按照计划在实施,也标志着一个个工作难点在党员们的齐心协力下解决。

四个小时后,三台设备被移至指定位置,开始了电缆放线施工、检查调试和安全送电工作。

“我们计划利用一天的党日活动时间完成这组设备的安装,为了确保安装进度和质量,支部党员除了在岗的,全部参与。”包民说道。

通讯员 胡正鑫 黄从娥

铜冠(庐江)矿业公司开展井下防汛演练

本报讯 汛期临近,为确保雨季矿山井下生产安全有序,近日,铜冠(庐江)矿业公司组织开展井下防汛防汛应急演练,切实提升矿井防灾能力。

本次演练模拟该矿井下负345米中段某掘进迎头突然涌水的水情灾害,涌水量每小时约300方。该公司应急演练指挥部指挥各小组有序开展演练,应急救援组、设备应急组、事故抢险组、警戒保卫组闻令而动,有序组织各中段人员撤离,同步检查提升设备状态,关闭负800米配电所防水闸门,技术人员迅速锁定涌水点实施封堵作业。同时,井下负800米中段的水泵工

接到指令后,依次启动四台水泵联合排水……经该公司指挥部科学调度,水仓水位稳步下降,险情成功解除。

此次演练全面检验了该公司应急预案的实操性,强化了全员防汛防汛意识,提升了各部门、队伍之间的协调能力以及井下水灾处理能力,检验了水灾来临时员工的应急反应和现场处置能力。接下来,该公司将针对演练暴露的薄弱环节优化应急预案,强化防汛物资储备和重点区域巡查,为企业安全度汛筑牢防线。

本报见习记者 王慧玉
通讯员 陈资南

采矿场里书写责任与担当——记铜冠矿建公司安铜采矿项目部出矿班组

4月21日清晨,笔者像往常一样进入安庆铜矿深井之下,只听见机器轰鸣声与矿车的穿梭声交织成独特的“地下交响曲”。而在这片炽热的“战场”中,铜冠矿建公司安铜采矿项目部出矿班组用坚守与智慧,交出了一份亮眼的成绩单:一季度,日均出矿量突破2千吨,累计安全回收残矿4万余吨,实现复杂采场作业零事故,成为矿山高效生产的“硬核”力量。

“哑当——”在井下负700米巷道内,当日,班组长徐海江正弯腰检查铲运机轮胎上的碎石。“一颗小石子卡进传动轴都可能引发故障,井下安全无小事!”这样的细节检查,是该班组“班前预判、班中巡查、班后复盘”制度的日常缩影。

面对采场围岩复杂,残矿分布零散的挑战,该班组全员化身“安全哨兵”。今年以来,累计发现并解决了多处安全隐患,在处理大块封闭出矿进路、复杂情况采场供矿等方面多次受到矿方表扬。安庆铜矿二步骤采场回采工作目

前正深入推进中,而二步骤采场的残矿回收如同“虎口夺食”——爆破后的采场遍布炸损的废锚网,采场空区高度超过50米,随时会有矿堆倾倒和片帮的风险,传统人工出矿风险极高。该班组全程采用智能铲运机遥控作业。针对高溜井卡结“顽疾”,班组在作业过程中认真清扫大块并运送至破碎点破碎后再下溜井,实现了作业区内无溜井卡结的佳绩,保障了全线畅通。

当日深夜,井下负460米巷道依然灯火通明。刚完成交接班的青工陶林轩正跟着师傅记录铲运机运行数据。这支由20名成员组成、平均年龄46岁的团队,既有坚守井下超过20多年的“全国五一劳动奖章”获得者的“老矿山”,也有全国有色技术行业劳动模范的中坚力量,更有擅长操纵机械手的青年岗位能手。他们用“铁脚板”丈量每条巷道,用“数据脑”优化出矿路径。今年以来累计提出合理化建议12条,带来了显著的经济效益和安全保障。

通讯员 吴江 曾红林



净液工序完成桩基施工

近日,铜冠建安公司第一事业部承建的赤峰金通铜业二期净液工序桩基工程顺利完成。该工程施工以来,项目部合理部署,确保桩基质量合格,历时26天,完成桩基施工。

通讯员 汪 垚 陈卫娟 摄



近日,铜冠建安钢构公司开展了消防和畅通生命通道应急演练活动。活动现场,有关专家向职工讲解消防器材使用、火灾隐患识别、初期火灾扑救、疏散逃生技巧等内容。图为消防演练现场。

通讯员 张 帅 摄

“安全”才是离家最近的距离

席。在事故案例视频播放之前,该课安全员简要介绍了事故背景,但当事故经过、原因、教训一一真实展现在眼前时,全场职工还是陷入一片寂静,每个人都聚精会神地盯着屏幕,认真看着着事故案例视频中的每一个细节。

张剑是该课主行车工序的一名职工,笔者发现他在观看案例视频时表情格外严肃,当视频中动画还原某企业一职工被高温铁水掩埋的惨烈瞬间时,他

甚至不自觉地挺直了腰板。“这样的班前会让我印象深刻!案例让我想到了发生在身边的一起‘意外’。”

2020年的一天,当时他正在做起吊空包准备铜水置换作业前的准备,所有警铃已经开启,突然,他发现所驾行车下面有 names 外协人员违规穿行。一瞬间,张剑迅速停车警告。

“虽然只是空包,但有明文规定和警示牌,且下面还有提示喇叭和安全警

示门,如果当时有‘意外’发生,后果难以想象。”张剑回忆道。

警示教育片观看结束,安全学习会的各项流程照常进行。在最后的安全生产分享活动中,大家格外认真。安教室内,有一张张全家福组成的“笑脸墙”,离开时,职工们的目光不自觉扫过“笑脸墙”。他们知道,“安全”,才是离家最近的距离。

通讯员 刘 胜

金威铜业分公司板带分厂攻克“设备精准停车”难题

本报讯 经过近5个月的持续攻关,金威铜业分公司板带分厂技术团队日前成功解决650清洗线上料小车定位异常问题,实现设备精准停车,为生产线上高效运行提供有力保障。

自去年11月起,该分公司板带分厂650清洗线开卷机上料小车在运行至芯轴位置时,频繁出现无法精准停车现象,导致料卷无法与生产中心线对齐,影响产品质量,并存在设备碰撞隐患,给现场工作人员带来了潜在安全风险。

面对这一难题,集团公司“技术能

手”、板带分厂点检室电气组长史广友主动挑起重担,带领维修团队全面展开技术攻关工作。他们首先聚焦于小车传动系统的驱动装置,经反复细致检测后发现了问题所在。尽管团队多次尝试调整,但效果始终不尽如人意,更换新驱动装置成为解决问题的关键。

然而,新的挑战接踵而至。该驱动装置为国外进口产品,且已停产多年,寻找合适的替代品犹如大海捞针。面对困难,团队成员并未退缩,他们通过查阅大量技术资料,经过多方对比分

析,最终精心挑选出一款替代备件。3月底,满载着希望的备件顺利抵达现场,众人满怀期待地完成了驱动装置的更换。可令人意想不到的,操作人员反馈,定位效果未达预期,甚至不如从前,现场气氛一度陷入僵局。

面对困境,团队迅速调整思路,拓展系统思维。他们调阅设备大数据平台,对大量数据记录进行细致分析,从PLC、变频器到驱动装置,逐一梳理出可能影响定位效果的关键因子,并逐步明确了问题的解决方向。史广友凭

匠心筑梦映初心——记集团公司“岗位之星”刘国华

质检工作就是为集团公司守好门、把好关,容不得半点马虎。在长期的实践中,刘国华总结出一套独特的取制样方法,大大提高了工作效率和准确性。

多年的现场检验工作,让刘国华积累了丰富的经验,也培养了他对原料和产品品质的敏锐洞察力。工作中,他始终秉持“科学严谨、求真务实”的理念和敏锐的风险防控意识,不过放过任何一个问题细节。2024年7月,集团公司进厂一批外购水套杂铜,水套规格不一,内含的铁内衬自然也就不同。他利用强磁铁,对每一个水套认真地探测。凭借多年的经验,他察觉到两种样品的内衬与以往有所不同,便立即安排员工利用钻床在水套表面进行钻孔探查,最终确定了内衬分布区域,按照实际测量数据计算出正确的内衬扣杂量。供货方代表心悦诚服地签字认可。

创新突破,勇立行业潮头

随着原料市场的不断变化,检验工作也面临着新的挑战。刘国华主动学习新技术、新方法,积极参与质检中心和兄弟单位的各类科技项目。2019年和2023年,他凭借自身过硬的检验技

能,积极参加质检中心主起草的行业标准《黑铜》和铜陵铜业公司主起草的行业标准《铅钎合金锭》的制定工作,重点负责取、制样试验工作,试验结论为《黑铜》《铅钎合金锭》等行业标准的制修订提供了强有力的数据支撑。2024年初,他通过对大量冷铜样品制备数据的分析,发现因冷铜原料质量特性的变化,导致大部分冷铜试样在制备过程中,无法满足现行行业标准要求。在刘国华的带领下,其班组通过开展《样品加工条件的选择试验》《不同粒径筛分同一级品质波动试验》,收集了大量数据并进行统计分析,根据试验成果制定了企业标准《国内冷铜分析样品制备方法》。

如今,班组员工在刘国华的带领下,将冷铜检验流程按照取样、钻样、制样和样品管理切割为四道工序,每道工序细分操作流程,同时梳理出各道工序操作流程对应的风险点以及风险防控措施,制作成标牌,置在每道检验工序操作场所的醒目位置,指导员工规范操作,达到了保证检验质量、提升风险防控能力的目的。2023年,他所在的班组分别被集团公司和质检中心授予“优秀标准化班组标杆”和“标准化标杆班组”称号。2024年,他



“看到事故画面里的场景,我深知,安全才是实实在在的‘保命符’!”近日,在金陵铜业公司精炼课安全学习会上,职工黄海海看完《特种作业车辆事故安全警示教育片》后发出了这样的感慨。

当日下午,精炼课的安教室座无虚



在质检中心有这样一位“老把式”,他扎根质检岗位二十年,用精益求精的态度和无私奉献的精神,在平凡的岗位上书写着不平凡的篇章。他,就是共产党员刘国华。作为一名检验人员,刘国华用青春与汗水,为集团公司质检关口筑起坚固的防线。

扎根一线,淬炼质检匠心

2006年,刘国华进入铜陵有色质计部,开启了现场检验工作生涯。“当时的工作环境和条件哪有现在这么好,许多活都得靠肩扛手抬的,一天干下来累得都不想动弹。”刘国华回忆道。质检工作对操作规范性要求极高,轻微的偏差都会造成原料或产品最终检验结果的失真,给企业造成经济损失。面对困难和挑战,刘国华从未退缩,他凭借着对检验工作的热爱和执着一头扎进现场,虚心向老师傅请教,认真钻研每一个操作细节。为了熟练掌握取制样技术,刘国华利用休息时间反复练习,常常在操作间一待就是一整天。他深知,