

攻坚路上写青春

——记铜冠投资金神公司青年技工钞舒城



4月10日,铜冠投资金神公司的衬板项目车间内,26岁的青年技工钞舒城正在专心地记录着设备参数。作为2023年入职的青年员工,一年多来,他手握低压、高压电工双证,扎根生产一线,带领团队成功攻克6项技术难题,生动展现了新时代青年的青春力量。

“设备参数的细微偏差,哪怕只有0.1,都可能对全局产生重大影响。”钞舒城擦拭着额头的汗珠说道。在去年的项目攻坚期,他毅然放弃节假日休息,连续42天坚守在调试现场。白天紧随专家步伐,细致梳理PLC控制系统的逻辑;夜晚则对照图纸复盘数据,累

计形成3.2万字的调试笔记,构建起一套涵盖设备安装、参数优化、故障诊断的全流程知识体系。正是凭借这种精益求精的精神,最终将项目设备联调周期缩短了15%,为该公司的衬板项目赢得了宝贵的工期。

在电气设备采购环节,这位看似文静的年轻人展现出了非凡的魄力与决断力。他主动走访了4家供应商,进行深入谈判,最终为项目争取到了10%的价格优惠,节省了采购成本50万元。在验收阶段,他更是严格把关,按照相关标准和行业规范对电气设备的品牌、规格、型号等方面进行筛选,确保了进入施工现场的电气设备质量合格率达到100%。

“小钞的创新思维总能给我们带来惊喜。”提及他创立的“三级巡检”制度,同事们赞不绝口。这套涵盖日检、周查、月测的维保体系,有效降低了设备故障率20%。他所编制的《电气设备预防性维护手册》也成为该公司团队标准化作业的重要指南。

作为项目的技术骨干,钞舒城创立了“故障案例库+情景模拟”的培训模式,带领团队成功攻克了PLC程序紊乱、变频器参数漂移等6项技术难题。在衬板项目扩建中,他牵头组建了电气技术攻关小组,通过优化配电系统保护层级配置,实现了电能质量12%的提升,年均节约设备维护成本80万元。

深夜的车间里,常常有一盏灯为钞舒城而亮。他凭借出色的工作业绩,荣获了该公司2024年度“优秀员工”称号,并连续两年获评“安全生产标兵”。

由他主导的《智能化配电监控系统改造》项目也荣获了集团技术创新三等奖。如今,他所创立的“故障案例库+情景模拟”培训模式已在车间全面推广,青年技工们纷纷表示:“跟着钞工学,技术提升看得见。”

尽管荣获多项荣誉,钞舒城依然保持着谦逊的态度:“我只是做好自己的本职工作而已。”两年来,他以实际行动诠释了一名电气工作者的责任与担当,在电气对接、采购、现场安装调试以及维保等各个环节都倾注了心血与汗水,为项目的顺利推进和该公司的持续发展做出了贡献。这位深耕生产现场的青年,以实干担当生动诠释了新时代青年的责任与担当。

通讯员 张红霞

一场高温下的“黄金救援”



4月28日15时许,在铜冠铜箔公司铜箔十二三工场溶铜工段西区高位泵区域内,一阵刺耳的警报声引起了正在巡检的维修班长闻涛的警觉。经排查,他发现是高位泵渗液导致。如果不及及时处理,不仅会造成设备短路引发生产线瘫痪,还会造成环保事故。闻涛一边汇报,一边召集8人组成抢修组,启动应急预案。

人员到位后,闻涛进行简单的分工,大家迅速穿戴好防护装备、拉起警戒线、切断危险区域电源,每个动作都干脆利落。然而面对蜗壳结构复杂、漏点难以定位的棘手难题,抢修小组一时陷入僵局。关键时刻,闻涛凭借多年积累的丰富经验,提出“三段式闷

盖检测法”——将蜗壳划分为三个区段,通过加装临时密封盖逐段加压检测。凭借这套高效方案,仅耗时20分钟,团队便精准锁定故障点:第二段法兰螺丝口处存在一条0.8毫米的细微裂纹。

为抢抓黄金补漏时间,闻涛主动请缨。他采用“多层堆焊”工艺实施补焊作业。由于工艺的要求,现场环境有近50摄氏度,加上漏点有酸雾挥发,闻涛全程戴着防毒面罩。汗水很快浸透了他的蓝色工装,汗珠不断从安全帽檐处滑落,但他全然不顾,专注于手中工作。最终,经过12余次焊接、冷却、检测的循环操作,渗漏点被彻底封堵。

“传统全拆解需停机等待厂家配件,耗时长达一周,现在仅耗用1小时,直接缩短黄金救援时间!”望着重新平稳运转的设备,闻涛难掩激动。

通讯员 左欣 刘洋

安徽九华新材料公司筑牢电力安全防线

本报讯 今年以来,安徽九华新材料公司以配电室标准化管控、检维修作业流程优化及全员用电安全责任落实为抓手,实现一季度电力故障停机时长同比下降15%,为生产运营提供坚实保障。

严控源头,配电室进出管理“标准化”。今年以来,该公司对配电室实施了封闭管控权限分级管理,维修电工、操作工及特定管理人员需授权进入,实行“密码授权制”管理,动态更新权限名单;推行安全准入机制,人员进入前需通过安全培训与实操考核,考核通过后由部门负责人签字确认,方可获得密码权限;开展定期巡检,维修电工每日巡检配电室运行状态,重点监测负荷波动、设备温度等关键参数,确保隐患早发现、早处置。

规范流程,检维修停送电双保险。针对高风险检维修作业,该公司建立“三必须、三确认”机制,作业前执行管理方、属地方、作业方三方联审,明确停电范围及防护措施;作业中落实停电双牌制度,动力保全电工断电后,作业方与属地方分别悬挂警示牌;维修后经自检、复核、终检三重确认方可送电,截至4月份,该公司保持零失误作业记录。

全员参与,隐患排查闭环管理。建立隐患提报激励机制,员工每月提交隐患清单纳入绩效考核。近日,该班组巡查发现三连炉烟化炉循环泵控制柜线路异常发热,立即启动发现、上报、整改、验收闭环流程,8小时内便完成了线路更换,成功消除一起安全隐患。

通讯员 吴成卓

铜冠冶化分公司完成焦炉煤气主管道补偿器安全更换

本报讯 “再检查一遍吊装和防爆工具,补偿器螺栓拆卸时注意均匀受力。”日前,在铜冠冶化分公司焦炉煤气主管线补偿器更换作业现场,该公司球团车间安全员葛军一边叮嘱,一边旁站式监护管道法兰安装。

该分公司球团系统生产采用焦炉煤气作为球团矿焙烧燃料。焦炉煤气由煤气管道一路输送至该分公司球团系统回转窑窑头。因使用年限较久,主管线发生移位导致膨胀节拉伸,存在较大安全隐患。

施工前,该分公司组织球团车间等部门召开施工方案专题讨论会。针对煤气管道施工风险隐患,就管道煤气放散、零动火作业、精准吊装等施工方案进行反复推敲,增加煤气检测点位、现场机械设备安全调度、完善应急救援预案等细节管控,

确保每个步骤精准把控,全力保证作业安全。

施工过程中,严格按照既定方案执行,氮气持续吹扫数小时后,对焦炉煤气管道各部位进行交叉检测。确认安全后,施工人员方可开始进行拆装作业。为确保作业全程无火花,施工使用防爆电动工具拆除补偿器螺栓,遇到锈蚀难以拆卸螺栓则采用液压扳手配合切割作业。该分公司球团车间和安全环保部安全人员现场全程管控,旁站式监护施工安全。

该分公司此次焦炉煤气主管线补偿器的安全顺利更换,有力消除重大安全隐患,提升风险辨识能力,延长管道使用寿命,也为今后焦炉煤气管道安全施工积累了宝贵经验。

通讯员 胡永斌 范世耀

铜冠(庐江)矿业公司人员参加采矿制图技术培训

本报讯 近日,铜冠(庐江)矿业公司组织采矿地质专业技术人员参加了在北京举办的“金属非金属矿山采矿制图技术暨三维建模制图实操”高级研修班。

此次研修班面向矿山企业、科研院所、监管机构及第三方服务机构,课程涵盖金属非金属矿山采矿制图发展趋势、制图基础与软件实操、隐蔽致灾因素普查成果图绘制、三维建模图纸转换处理等核心内容,通过案例分析与经验分享强化实践应用。

在矿山生产标准化进程中,图纸设计已成为关键环节。面对行业内部生产压力与外部监管要求的双重提升,采矿制图需兼顾生

产实际与科学规范双重标准。“培训不仅加深了对制图标准与操作技巧的理解,更通过与多家矿山企业及科研单位的交流,直观把握了行业发展动态。”参训技术人员表示。

近年来,该公司坚持“新模式办矿”理念,在精简的人员结构背景下,尤其注重对专业技术人员的能力提升,形成了包含导师带徒、周技术讨论会、培训交流等多种形式的培养体系。同时,对专业技术人员提出了“专业要精、技能要强、范围要广”的高标准,做到“一专多能”,落实“一岗多责”。

本报见习记者 王慧玉 通讯员 汪燕

冬瓜山铜矿生化系统大修改造工程顺利完成

本报讯 近日,冬瓜山铜矿选矿车间的生化系统改造工程圆满完成。这一改造工程针对精矿工艺中原水中含钙离子偏高,导致废水中钙离子浓度过高,进而引起生化系统处理效能下降的问题进行了全面改进。

因原有生化系统在长期处理高钙离子浓度废水过程中,出现了生物膜钙化、微生物失活等一系列问题,严重影响了系统的处理能力和稳定性。为了彻底解决这些问题,冬瓜山铜矿决定对生化系统进行全面的大修改造。

改造过程中,该矿项目组采用了先进的好氧酶促生物载体流化床工艺,通过投加高效的酶促活性生物流化填料,有效提高了生化系统中的生物量,为提升污水处理能力

提供了有力保障。同时,新流化填料的使用也极大地改善了填料的流化效果,提高了系统的处理效率和稳定性。

经过数月紧张施工,改造工程顺利完成。新的流化填料系统已经安装调试,只得进水调试。预计新系统将能够显著提高生化系统的处理能力,有效去除废水中的污染物,使废水排放达到更严格的环保标准。

除了提升处理能力外,此次大修改造工程还有望进一步降低处理成本。新系统通过优化工艺流程和减少钙化物的产生,将延长设备的使用寿命和检修周期,从而降低更新维修成本。同时,新系统的高效运行也将减少能源消耗和药剂使用,进一步降低运行成本。

通讯员 叶玉敏

党徽闪耀在安全生产第一线

——记铜冠建安公司第一事业部党员身边“三无”工作

4月30日上午,铜冠建安公司第一事业部金新协力项目部工地现场,项目经理许明明正佩戴党员徽章和“安环吹哨人”袖章,带领着党员郝红建和青年王张在办公区域及施工现场悬挂“强党性、保安全、防微杜渐、筑牢安全防线”主题横幅,并张贴宣传海报。这是该事业部及所属项目部开展党员身边“三无”工作场景之一。

“只要是党员,工作时,你的身边就要求无违章、无隐患、无事故。这是让党员先锋模范作用在施工现场更加充分发挥的举措之一。”该事业部党支部书记介绍,为推动党建工作与安全生产深度融合,今年以来,该事业部

党支部按照铜冠建安公司党委工作部署,以安全环保“双零”和党员身边“三无”为目标,扎实开展起党员身边安环“三无”工作。严格落实党员责任区制度,由该事业部党支部书记等4名党员牵头,划分8个责任区,覆盖管理、监管、操作全流程。通过在各项目部悬挂责任牌、党员签订《党员身边安环“三无”承诺书》并公示,明确“三违”查处、隐患整改、信息报告等12项具体职责。党员佩戴党员徽章、“安环吹哨人”袖章上岗,亮明身份主动接受监督,形成党员带头查隐患、职工群众参与抓安全的联动格局。

同时,党员身边“三无”工作还结合

“党员先锋队”活动及“青年安全环保监督岗”活动,由党员带领团员青年每月开展综合检查,每季度系统总结,重点管控危险作业、危化品管理及设备设施运行状态。截至目前,该事业部累计开展专项安全检查19次,查处“三违”行为3起并闭环整改。同时,通过班前会安全交底、安环知识培训及闭卷考试,提升全员应急处置能力,累计培训覆盖200余人次。以“生命至上,绿色发展”为主题,张贴宣传标语20余条,设立专项奖励基金,对风险举报人给予通报表彰,对违规行为实施“教育+处罚”双机制。

该事业部结合8个在建工程项目

积极开展党员身边“三无”工作。4月12日,该第一事业部金新协力项目经理许明明及项目副经理郝红建作为党员带头示范,组织项目部员工深入学习了《铜冠建安公司党员身边安环“三无”工作实施方案》,围绕安全生产规章制度、隐患排查要点等展开交流讨论,加强全员安全意识,引领全员筑牢安全防线。

据悉,该事业部将持续实施“党建+安环生产”模式,推动安全管理体系高效运转。通过“党员带群众”的模式,将“人人讲安全、处处抓安全”理念转化为实际行动,为项目建设筑牢安全屏障。

通讯员 张玉婷

“特殊”的党日活动

9时整,党群党支部一行14人带上水桶、抹布、铁锹等工具坐上副井罐笼,直接来到了井下负770米中段。

刚刚抵达指定中段,大家看见干净整洁的巷道、灯火通明的候罐室,完全刷新了老党员李庆芳对矿井的认知。“以前都是泥泞的地面,现在的路面穿劳保鞋就可以通行咯!还有,以前我们出矿都是人工的钉耙和拖车,现在都是铲运机这些‘大家伙’,真是日新月异啊!”“小李啊,你是老矿山

过来的员工,了解的都是老的采矿方法,看来这个党日活动在井下开展的确有必要,要让你们直观地感受到智能化和机械化给井下环境带来的变化。”潘小祥介绍。

“我愿加入中国共产党……”铮铮的誓言在井下巷道中回荡,让党员们再次坚定信念,树立实现共产主义的理想。接下来的理论学习,党员们分段朗读了有关加强党的作风建设论述内容。

党建项目攻关解难题 提质增效协同降成本

——金冠铜业分公司动力车间党建项目攻关破解能耗难题工作侧记

日前,金冠铜业分公司动力车间制氧站里的氮压机轰鸣声比以往轻柔了许多。这一变化源于该车间党支部通过实施“制氧站优化降低氮压机能耗”党建项目攻关,成功破解了氮压机氮气放散量大、电耗高的“老大难”问题,为企业降本增效写下生动注脚。

立下“军令状”,解决关键问题

“氮压机运行电耗大,氮气放散率超过60%,今年必须解决这个难题!”年初,该车间党支部负责人立下“军令状”,将解决氮压机能耗问题作为当年的党建项目攻关课题,组织12名党员技术骨干成立项目攻关小组开展课题研究。

“阳极炉每班次使用氮气间隔时长达3个小时,期间氮压机低负载运转,不仅浪费电能,还导致管网压力波动。”作业长汪金春带领“党员技术专班”进

驻控制室两周,对照设备运行参数表逐项分析。针对问题关键,他们创新提出“错峰运行+储能保压”的方式进行优化改进,即在氮压机运行时段,通过PLC智能控制系统精准匹配双闪精炼车间阳极炉、双闪冶炼炉干操布袋等用户用氮需求实时供给;停机时段,启用2台真空液氮储罐作为“应急气源”,通过汽化器将-196摄氏度的液氮转化为压力氮气,确保管网压力稳定在0.6兆帕以上。

提升“精准度”,稳定生产工况

“真空储罐保压精度必须控制在±0.02兆帕,否则供氮压力波动会影响下游冶炼、精炼工序生产。”作为工艺专职,该车间党员肖宏亮在液氮汽化保压阶段发现汽化量与用氮量匹配失衡。为此,他通过监测储罐压力曲线、汽化器出口温度以及空温式汽化器翅

片结霜厚度,对液氮汽化量以及汽化压力进行调节,通过上百次的参数调试,最终将管网压力波动控制在±0.01兆帕范围内。“现在即使氮压机停机12小时,真空储罐也能稳定供气,完全满足生产需求。”

为精准掌握阳极炉生产节奏,优化生产控制,制氧站生产班长张威坚持每天收集阳极炉用氮需求信息,再精准制定氮压机“启停时间表”,统筹优化生产用气保障和最大化节约电能消耗。

党建“软实力”,助推生产创优

该车间党支部通过集聚车间党员技术骨干,经过2个月的深入现场协同攻关,至今,成功破解了氮压机氮气放散量大、电耗高的难题,进一步提升了生产质效。目前,该车间氮压机运行时间从每天24小时运行降至12小时,每

月电耗降低10.2万千瓦时,年可节约电费近百万元。同时,氮气放散量从过去每天3万立方米降至零排放。与此同时,该车间党员技术骨干自主设计的“液氮汽化+氮气保压”控制系统,只需通过一键式启停氮压机,即可实现氮压机与真空储罐的无缝切换,操作效率提升40%,极大提升了岗位便捷操作。

从“问题清单”到“成果清单”,该车间党支部通过党建项目攻关,进一步推动党建工作与生产活动深度融合,充分发挥党支部战斗堡垒和党员先锋模范作用,用实际行动成功解决生产难题。该车间党支部表示,将进一步引导党员骨干积极围绕设备改造、工艺优化、节能降耗等重难点工作,深入开展科研创新,以党建引领续写企业高质量发展“红色篇章”。

通讯员 杨 韧