

投上您的一票 选好“铜陵有色好员工”

“铜陵有色好员工”评选活动公众投票启事

根据集团公司党委《“铜陵有色好员工”评选管理办法》精神,经逐层推荐、评选,确定2025年第二季度“铜陵有色好员工”候选人10名。现将10名候选人事迹简介予以公布,同时刊登选票和投票规则,接受公众投票评选。

集团公司党委宣传部
2025年8月5日

“铜陵有色好员工”评选公众投票规则

1.投票时间为8月5日—8月11日。
2.投票范围为公布的10位“铜陵有色好员工”候选人。
3.每位投票人一次投票须投满5位候选人,多投少投均为无效票。
4.投票方式。报纸与微信可同时投票。报纸选票不得复印,按虚线裁

下直接寄(送)到集团公司党委宣传部宣传科。填写选票时,请用钢笔、碳素笔或圆珠笔将候选人代码(01—10)后的“○”涂黑。

微信投票请关注铜陵有色微信公众号。微信公众号可搜索“铜陵有色”或“tlynews”点击关注参与投票;或运用微信扫一扫,扫描二维码

关注后参与投票。一个微信号只能投票一次。

5.本次评选活动坚持群众自愿投票原则,严禁任何形式的弄虚作假行为,包括但不限于刷票等使用技术手段或其他不正当方式增加票数的行为,一经发现,将严肃处理,取消候选人资格。



01 冬瓜山铜矿 李海龙



李海龙,冬瓜山铜矿掘进一区掘进一班副班长。2024年,面对井下巷道顶帮破碎、作业交叉干扰严重等难题,他带领班组完成掘进量3.2万余立方米,超计划21%,创连续多月超2300立方米佳绩。作为“技改达人”,由其主导并成功实施的LH307铲运机摆动架限位梁技改,不仅延长关键部件寿命,将关键部件更换周期从5年延至10年,为工区10台设备年节约维修费用80余万元。他悉心开展“传、帮、带”,培养的多名徒弟已成为生产骨干,带领班组严格执行现场安全确认制度,有力保障了班组安全生产稳定局面。先后荣获该矿“十大功臣”“先进生产者”等荣誉称号。

02 庐江矿业 江 润



江 润,庐江矿业地质主办。作为扎根矿山一线的地质工程师,他带领团队攻克沙溪铜矿边部找矿难题,探获新增矿量520万吨,延长矿山服务年限,创造潜在经济价值超10亿元。主持完成的矿山三维建模项目,通过可视化技术精准定位矿体边界,年均减少资源流失量达8万吨。创新“三维块段模型估值技术”将采样取样次数减少40%,年均节省成本30万元。参与的“安徽庐江沙溪矿区深部及外围成矿预测”项目获中国有色金属工业科学技术三等奖,发表论文8篇,受理授权专利6项、软件著作权2项。2024年获得集团公司“铜陵有色工程师奖”。

03 铜山铜矿 姚成忠



姚成忠,铜山铜矿运转车间高级技师。30年扎根矿山维修一线,以不懈钻研诠释工匠精神。他勇于创新,攻克多项生产难题,创新集合并下泵房“有底阀”与“无底阀”水泵开启优劣势,设计智能切换方案,提升水泵启动成功率和效率,降低劳动强度;面对空压机星轮片频繁更换的高成本顽疾深入剖析,创新采用耐磨尼龙缓冲垫并升级高精度轴承,使设备无故障运行周期从3000小时跃升至6000小时,助力该矿实现年度成本下降10%。曾先后获得集团公司“有色功臣”“技术能手”和铜陵市首届“铜都工匠”等荣誉称号,2024年入选集团公司技能专家库。

04 金隆铜业 吴晓勇



吴晓勇,金隆公司电解课工艺专职,他通过优化电流密度分布,每年为企业节约电费超400万元。在解决常规电解系统酸浓度居高不下的问题时,吴晓勇用黑酸替代浓硫酸,组织团队进行技术攻关,不仅成功解决了酸浓问题,还变废为宝,实现了黑酸的合理利用。他力排众议引进耐高温高压的PERT管材代替传统钢材,使跑冒滴漏事故归零,不仅避免了每年因泄露造成的60万元损失,而且使管道维护成本降低70%,此项改造现已成为行业标杆。作为工艺专职,他积极推进岗位优化整合,降低人工成本100余万元。先后荣获该公司“优秀员工”“先进个人”等荣誉称号。

05 张家港铜业 瞿海祥



瞿海祥,张家港铜业生产部电解车间技术主办。2017年入职以来,他扎根电解一线,从新人蜕变为技术骨干。作为科研项目负责人,2025年1至4月,他通过精心组织与多措并举,成功将常规电解和PC电解的残极率分别降至12.13%和13.51%,分别较公司年度预算降低了1.87%和0.99%。他主导完成电解一系统阳极泥集中处理改造项目,实现设备安装调试与生产同步,有效改善了操作环境,提高了生产效率。在“降低阳极泥含铜”党建攻关项目中,他作为团队核心,推动含铜量降至10%以下,预计可提高铜直收率,减少铜计价损失约100万元。曾获得该公司“生产标兵”和集团公司“设备先进个人”等荣誉。

06 金新铜业 姚 敏



姚 敏,金新铜业电解车间高级操作工。2023年投身铜基新材料项目建设后,他深入践行“工匠精神”,在项目基建、设备安装调试及智能转运系统优化升级中勇挑重担。面对智能运输系统轨道精度要求高、绝缘阻值要求大等难题,他创新提出并实施“分段调试+整体校准”方案及“多层绝缘材料分层隔离法”,成功将轨道精度控制在5mm以内。电解机组首次带载运行故障频发时,他连续一周奋战现场,创新改进剥离机构,优化入库链条机,最终使剥片效率提升至480块/小时,阴极铜自动入库成功率超99%。曾获得集团公司“十大杰出青年”、铜陵市“铜都工匠”称号及“铜都劳动奖章”。

07 铜冠冶化 水海华



水海华,铜冠冶化分公司硫酸车间主任助理。从初出茅庐的“技术新兵”到独当一面的“攻关先锋”。他用技术解决问题,用创新传递价值,负责完成了硫酸一期电收尘出口水平烟道改造、二期转化升温炉换热器改造、二期转化第三换热器优化改造等10余个技术改造项目,节约生产成本上千万元。聚焦硫酸系统生产技术难题,首次大胆采用低温操作法一次性开车成功,通过“管理+技术”双轮驱动,助力企业连续四年荣获“能效领跑者标杆企业(硫酸)”。曾获得该公司“青年岗位能手”和集团公司合理化建议三等奖等荣誉,发表省级专业论文2篇,个人申报专利2项,参与撰写专利成果14项。

08 九华新材 程志高



程志高,九华新材合金子公司技术助理。他主动担当,率领团队将锌锭外观不良率降至1.94%;通过优化锌合金配料熔炼工艺,使单炉次操作时间缩短约20分钟,年累计节省超2000小时,提升产能近5000吨,有效降低天然气单耗,年节约成本10.7万元;通过提升合金均匀性,实现锌合金成品合格率100%。负责的QC课题《提高锌合金一次检验合格率》被中国有色金属行业专家评选为质量技术创新应用优秀典型案例,成功入选《2024年有色金属行业质量提升和品牌建设案例集》,曾获得该公司“优秀共产党员”和集团公司“优秀岗位能手”等荣誉称号,所带领的“螺丝钉”QC小组荣获全国“特级质量管理小组”称号。

09 铜冠铜箔 袁生强



袁生强,铜陵铜箔公司水处理工段长,2012年入职后,他迅速从新手成长为业务精湛的水处理专家。肩负复杂污水治理和纯水制造重任,他以高度责任心确保公司纯水供应稳定无虞、污水长期稳定达标排放。2021年调任铜陵水处理工段后,他带领新团队迎难而上,成功攻克多项污水处理及纯水制造工艺难题。仅2024年实现降本增效约150万元,为公司做出突出贡献。工作之余,他热心公益,积极参与街道人口普查,并累计无偿献血2000毫升。曾多次获评该公司“先进个人”“标兵”及集团公司“强化意识防控风险先进个人”等荣誉称号。

10 技术中心 占小翠



占小翠,设计研究院合肥分公司技术主办。自2021年入职以来,她致力于冶金、采选矿行业工业给排水设计,累计参与设计的工程项目40余项,其中省重点项目10余项;积极推动科技创新成果转化,获授权发明专利1项,受理发明专利10项;荣获“技术中心标兵”1次,设计成果获中国有色金属建设协会优秀工程咨询成果一等奖1项、二等奖1项、三等奖2项。在工作之余,她踊跃参加九三学社活动,为纪念邓稼先百年诞辰,参演九三学社合肥市委员会成立40周年庆典;积极履行社员建言献策义务,其中1项参政议政报告获铜陵市政协采纳。

“铜陵有色好员工” 选 票

01	○	02	○	03	○	04	○	05	○
06	○	07	○	08	○	09	○	10	○