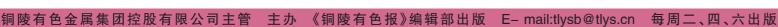
2025年10月14日 星期二 农历乙巳年八月廿三 国内统一刊号: CN34-0047 邮发代号: 25-52

第5202期





集团公司召开博士座谈会

司在主楼四楼多媒体会议室召开博士 座谈会。集团公司党委书记、董事长、 总经理丁士启出席会议并讲话。集团 公司党委副书记、工会主席蒋培进主持

会上,来自产业研究院、有色新材料 研究院、金隆铜业公司、矿产资源中心的 6名博士,结合各自在采矿、冶化、新材

本报讯 "天马山矿所辖

区域包括本部主要地块及金

口岭代管区,总面积约340万

平方米。由于土地规模大、分

布广、环境复杂,加之历史遗 留问题交织,'治土'成为企业 面临的一大难事。"日前,天马

山矿业公司相关负责人介绍

司积极应对,今年以来,聚焦权

责划分、监管强化与问题整治

等重点环节,主动谋划,精准发

力,多措并举念活"土地经"。

键在于权责清晰。天马山矿 业公司以全矿"一盘棋"的思

路破局,明确了土地管理的分

管领导和牵头部门,厘清了各

基层单位在安全环保、森林防

火等问题上的具体职责,确保

各司其职、协同联动,实现闭

该公司进一步优化巡查体系,

科学划定以金口岭矿区、宝山

地块、响水冲光伏发电站为现

场值守据点的巡查区域,同步

出台配套管理制度,对岗位职

责、工作时间及考核要求逐-

细化,全面压实主体责任,并

在重点区域实行"打卡拍照"

的精细化管理手段,确保所有

马山矿业公司向科技借力,推

动土地监管从"人防"向"技

防"智能化转型。过去,广袤

的土地仅靠人力巡查,难免力

有不逮,如今,无人机加入巡

查队伍,与地面人员形成有力

互补,实现"空中俯瞰"与"地

成功开发应用铁塔高点智能视频系统,

进一步构建起"高低联动、人机协同"的

智能防控体系,在响水冲区域布设2处

高点监控与1处补充低点,搭载360度

旋转、昼夜可视的高清摄像装置,实现

对林区烟雾、明火的智能识别与全天候

监测。一旦发现异常,铁塔AI预警平台

即时将告警信息推送至管理平台与值守

人员手机端,指导相关人员迅速抵达现场

处置,形成"发现——报警——处置——

反馈"的管理闭环。同时,在矿区独头马

路等处设置栅栏门,并为该区域大学生公

寓人员开展消防教育,值班人员以"安全隐

患点、侵权高发区、边界争议段"为核心巡

查范围,坚持"全面覆盖、重点突出"原则,

全面掌握土地管理现状,筑牢"防火墙"。

室的大屏幕上,高点、低点、热成像等多

维监控画面汇聚成一张实时动态的"土

公司坚持标本兼治,快速响应。针对长

期以来存在的种菜、倾倒垃圾、私搭乱

建、破坏围墙等现象,该公司建立起"发

现一起,处置一起"的常态机制。目前

已主动联系社区,开展3次菜地集中清

理,并购买易成活的高羊茅草籽,及时

对裸露土地进行复绿。同时将整治成

效纳人刚性考核,倒逼责任落实,形成长

地健康图谱",让违规行为无处遁形。

如今,在宝山地块、响水冲等值班

历史顽疾如何根治? 天马山矿业

监管手段如何升级?天

区域责任到人、管理到位。

为将管理责任落到实处

面对这一现实挑战,该公

土地管理如何破题?关

料、地质等专业领域的研究实践,系统汇 报了项目进展与科研成果,并为集团公司 "十五五"科技发展规划建言献策。

丁士启指出,博士人才是推动集团 公司科技创新的中坚力量,集团公司将 始终坚持创新引领,持续加大研发投 人,优化科研条件,为博士及高层次人 才提供平台建设、项目资助、团队组建、 机制保障等多维度支持

丁士启强调,创新是推动高质量发 展的第一动力,集团公司上下要深入实 施创新驱动发展战略,推动产业链与创 新链紧密融合,聚焦核心技术攻关与前 沿技术储备,系统推进重点领域科研布 局。要集中精力深耕专业领域,加强知 识产权保护,提高科技成果转化效率。 要争创国家级科创平台,发挥高能级科 创平台的人才集聚功能。要密切关注

行业前沿动态,积极争取国家级和省部 级科研项目,拓展科研资源,营造潜心 钻研、协同创新的科研生态,为集团公 司转型升级注人强大动能。

股份公司党委书记、总经理文燕, 集团公司财务部、党委组织部、科技管 理部、人力资源部、企业管理部、战略发 展部负责人参加。

本报见习记者 王慧玉



入研究与技术整合,研发出"铣削——开槽"全新工艺,采用新工艺生产的异型材不仅在精度上能够满足高精度项目 的严苛要求,同时能够在锻打异型材基础上再加工,满足客户对多形状异型材的需求。目前该产品已完成对多家客

本报记者 王红平 通讯员 刘国祥 摄

鑫铜监理公司在全省工程监理职业技能竞赛上获佳绩

本报讯 日前,第三届安徽省工 程监理职业技能竞赛暨第二届全国工 程监理知识竞赛(安徽)选拔赛在合肥 圆满落幕。鑫铜监理公司代表铜陵市 参赛,在团队与个人项目中均取得佳 绩:在团体赛中位列全省第五;在个人 赛中,派出4名员工全部获奖,其中1 人荣获专业监理工程师组全省第二 名,另有3人获得优秀奖。

值得关注的是,该公司有3名员工 成功跻身全国竞赛安徽代表队,将代 表安徽省出征第二届全国工程监理知 识竞赛。该公司也因此成为全省人围 人数最多,并且是唯一实现技术负责 人、总监理工程师、青年员工三个组别 全覆盖的企业,充分彰显了其工程监 理队伍强劲的专业实力。

作为工程质量安全的"守护者", 监理队伍的能力直接关系到建筑行业 的发展质量。该公司始终将人才培养 作为核心任务,持续深化"以赛促学、 以学促干"机制。此举旨在强化人才 梯队建设,推动从业人员熟练掌握国 家强制性工程建设规范与无人机监理 等新技术,全面提升其专业技能与综 合素养,从而更有效地发挥工程监理

作用,筑牢工程质量安全防线。 据悉,此次比赛由省住房和城乡 建设厅、省总工会主办,省建设建材工 会、省建设监理协会承办。比赛采用 "理论+案例+实操"的综合考评方式, 并首次增设无人机应用实操环节,旨在 提升全省工程监理行业的数智化应用 水平。本次比赛共吸引了来自全省16 个地市的233名监理从业人员参赛。

本报记者 陈幸欣 通讯员 吴 优

金冠铜业分公司绿色发展不断取得新成效

本报讯 金冠铜业分公司深入学 习贯彻习近平生态文明思想, 牢固树 立"绿水青山就是金山银山"理念,坚 持降碳、减污、扩绿、增长协同推进,加 快绿色发展步伐。

强化数字赋能。将5G技术、工业 互联网与智能化应用场景深度融合, 全力打造智能工厂,进一步提升智能 制造、智能管控、智能决策能力。围绕 "减员、增安、提效",加快工艺岗位智 能化升级改造,深化"机械化换人、自 动化减人"专项行动,实现13个关键、 艰苦岗位无人化替代,提高全员实物 劳动生产率。创新实施危废智能终端 改造,实现规范高效管理。公司5G+ 智能工厂人选国家5G工厂名录,阴极 铜全流程智能工厂荣获国家智能制造 示范项目

推进绿色低碳转型。落实"双碳" 要求,编制"双碳"发展规划,每年用于 环境保护和环境治理的资金超过千万 元。大力发展循环经济,成为国家首 批循环经济试点企业。加强资源综合 利用,矿产资源综合利用率处于行业 先进水平。加强节能降碳工艺改造, 硫捕集率达99.9%以上,尾气排放优于 国家标准,二氧化硫排放强度较"十四 五"初下降13.36%,硫酸综合能耗降

加强资源综合利用。积极深化产 业链延伸,壮大稀有资源回收,提高资 源回收种类和资源综合利用效率,通 过铜阳极泥综合利用、铜冶炼渣资源 综合利用、有色金属二次资源回收与 综合利用、污酸提铼等项目充分回收 金、银、铜、锌等冶炼副产资源,目前公 司主副产品已创纪录达到15种,实现 了原料从进厂到全部转化为产品出厂 的"全链条"式发展,将宝贵资源"吃干 榨尽",提升循环经济发展水平。强力 推动水平衡工作,狠抓节点目标,推动 落实化学水站废水回收处理、中和回 用水钠盐减量化研究等有效措施,降 低新水用量。

坚定担当责任。围绕"强上更 强"的目标方向,充分发挥公司技术、 管理和规模优势,不断提升核心竞争 力,助力集团进一步巩固行业地位,树 立新标杆,打造世界级铜冶炼基地。不断 挖掘内涵发展空间,因地制宜发展新质生 产力,实现企业综合发展能力再提升。公 司荣获国家级"绿色设计产品"和"安徽省 绿色工厂"称号,双闪和奥炉两个厂区双 双荣获安徽省环保诚信单位称号。

打造创新体系。瞄准行业竞争前 沿领域,通过建立科技创新体系、大力

实施技术革新改造、持续开展课题政 关,积极形成更多的原始性创新技术, 与中南大学、浙江工业大学、安徽工业 大学等单位合作,通过共同研发,聚焦 核心技术攻关,推进公司在有色冶金 领域转型升级、智能工厂建设中持续 领跑,促进铜冶炼行业技术进步,提升 资源综合利用率和节能环保水平。公 司"绿色低碳铜冶炼及资源循环技术 安徽省重点实验室"获安徽省联合共 建学科重点实验室认定,成为集团公 司首个省重点实验室。2025年,公司 已累计获得发明专利授权18项、实用 新型专利14项,总量达32项,创下历 史年度最好成绩。

努力建设"最美工厂"。摒弃传统 理念,全面营造绿色清洁文明的生产 环境,策划和定位好现场管理工作,开 展厂区环境及5S提升行动,运用"千 万工程"经验案例,结合实际,实施"最 美区域"评选活动。坚持以"每周提 升"活动为抓手,不断推进"规范化中 控室"样板建设,并实施内部对标,以 点带面促进整体提升。工厂内全年常 绿,四季花开,花园式工厂建设不断取 得新的成果,获评铜陵市"市级园林式 单位"称号,成为重点参观企业。

通讯员 张 明

集团公司硫酸直销出口实现新突破

本报讯 10月12日,江苏仪征港 码头,一艘满载集团公司3.17万吨硫 酸的远洋货轮缓缓启航,驶向智利。 这是集团公司首次采用CIF贸易方式 交付硫酸产品,成为国内有色冶炼行 业中首家租船出口硫酸的企业,标志 着集团公司硫酸直销出口业务取得新

企业 愿景

2024年初,集团公司将"硫酸直销 出口"列为商务部党支部党建攻关项 目,通过"党建+业务"深度融合的工作 机制,硫酸直销出口业务实现从首单试 水到常态化运营,从单一客户到多元市 场的跨越式发展。

近年来,随着国内硫酸产能持续释 放,部分区域市场供需失衡的压力日

益凸显。作为年产硫酸数百万吨的大 型企业,集团公司始终致力于拓展销 售渠道,积极融入国内国际双循环新 发展格局。硫酸直销出口不仅有效 减少了硫酸胀库风险,确保铜冶炼厂 生产安全,在当前加工费低迷的情况 下,更为集团公司效益提升作出了积 极贡献。

"此次租船出海,不仅是产品交 付,更是企业全球资源配置能力的 重要体现。成绩的取得离不开集团 领导的高瞻远瞩、各部门的协同作 战,既锻炼了团队,又提升了企业经 营效益。"集团公司商务部相关负责

通讯员 吴成军

安庆铜矿解开尾料脱水"循环死结"

在当前矿业转型升级的关键时期, 如何破解传统生产模式下的效率瓶颈 与环保难题,成为行业高质量发展的必

日前,安庆铜矿以新质生产力为引 领,在尾选铁硫产品脱水环节完成了一 项技术革新。这项革新不仅打破了资 源"无效循环"的魔咒,更将环保压力成 功转化为"绿色竞争力"。这一突破的 背后,是企业智能化矿山建设战略的精 准落地,更是一支高素质科技创新人才 队伍的智慧与担当,为行业提供了一份 可复制、可推广的转型范本。

长期以来,安庆铜矿的硫精矿与脱 硫泡沫处理流程深陷"循环泥潭"。原 流程需要通过硫精矿过滤系统、脱硫泡 沫浓缩池及板框压滤机等多台套设备 协同作业。然而 部分设备仅能选别单 一性质的矿物,导致大量非磁性矿物无 法有效分离,在系统内反复循环。这不 仅造成设备长期超负荷运转、能源与资 源的双重浪费,更因含硫物料跑冒滴漏 引发环保压力与日俱增。

"过去,我们每天都要处理大量循 环物料,设备故障率高,员工劳动强度 大 还总担心环保指标。"一位一线班组 长回忆道。这一困局,本质上是传统生 产模式在资源精细化利用与绿色低碳 转型中的"本领恐慌"。

面对难题,安庆铜矿以建设"设备 自动化、操作智能化、管理信息化"的智 慧矿山为战略指引。其技术团队—— 这支由劳模领衔、骨干支撑的科技创新 队伍,摒弃"头痛医头"的局部修补思 维,以新质生产力理念为核心,围绕绿 色、智能、高效三大目标,打出一套"流 程再造+智能配置+绿色升级"的组合 拳,从根本上解开了这一"循环死结"。

重构流程减污染。团队以解决环 保难题为出发点,果断提出砍掉冗余的 脱硫泡沫浓缩选铜流程、停用低效磁选 压滤机、重构"12米浓缩池主导+9米 池辅助循环"的大胆设想。新方案通过 将脱硫泡沫直接泵送至硫精矿过滤系 统前的搅拌槽,与硫精矿合并处理,构 建了一条闭环式的绿色流程,从源头杜 绝了非磁性矿物的无效循环,彻底解决 了含硫物料外排对环境的污染问题。 流程改造后,外排尾矿的尾砂量大大减

少,延长了尾矿库使用年限。同时,由 于硫产品颗粒归仓,也降低了过去可能 发生的因硫元素影响导致外排水酸碱 波动的环保隐患

优化配置提效率。科技创新人才 队伍充分发挥专业优势,通过"智能化 循环设计",将原系统中因设备衔接不 畅而"跑冒滴漏"的资源重新纳入循环 体系。团队为关键设备建立电子档案, 利用中控系统的PLC自动化控制和视 频监控功能,实现实时监控与精准调 控,确保了资源颗粒归仓。这一智能化 要素配置,让过去被视为废料的流失资 源得到高效利用,系统稳定性与处理效 率大幅提升。

技术升级降成本。团队摒弃"高能 耗、高人力依赖"的旧模式,在技术升级 中追求极致效率。新方案无需投入新 设备,通过流程精简,实现了硫资源近 乎100%的高效回收。人力配置得到 优化,原本负责操作尾矿选铜、选硫及 压滤机的20名员工被分流至其他关键 岗位。设备能耗显著降低,仅电费一 项,每年预计可节约数十万元,实现了 经济效益与生产效率的双重跃升。

此次技改的成效是全方位、深层次 的,呈现出显著的"乘数效应",更让一 线员工切身体验到了科技的力量。

"以前,我们要在岗位上守着设备 对不停地手动调整阀门 记录数 据,一天下来腰酸背痛,还怕出纰漏。" 有着多年一线操作经验的老员工王师 傅感慨道,"现在好了,中控室的大屏幕 上各种数据一目了然,系统能自动报 警、智能调控,我们只需要在电脑前监 控,工作轻松多了,效率还高了不少!"

从过去的"现场手动操作"到如今 的远程"智能调控",员工的工作方式发 生了根本性转变,劳动强度大幅降低, 工作环境也更加安全舒适。

"此次突破是向新质生产力要答 案、要效益的生动体现,更是我们推进 智能化矿山建设的重要成果。"安庆铜 矿矿长陈佳表示,"未来,我们将继续深 化新质生产力在矿山各环节的应用,依 托这支优秀的科技创新人才队伍,让创 新成为高质量发展的最强引擎,让智能 化矿山的蓝图在安庆铜矿变为现实。 我们期待,以此次技术革新为起点,持 续探索矿业发展的新路径、新模式,为 推动整个行业的绿色转型与智能化升 级贡献'安铜智慧'与'安铜方案'。"

通讯员 郑元香 吴娜娜

质检中心实现各站点计量智能化全覆盖

本报讯 截至2025年9月,质检 中心已完成所有质检站点汽车衡智能 计量系统的全覆盖,实现全流程计量智 能化,标志着质检业务正式迈入数字化 管理新阶段。

作为承担集团公司质量计量管理、 贸易结算及内部物料检验的核心部门, 质检中心业务涵盖铜精矿、阴极铜等重 要物料的检验与计量。智能计量系统 上线前,各站点采用人工录入方式进行 过磅操作,从车辆上磅、计量称重到打 印磅单、客户确认,全程需2至3分钟, 不仅效率受限,人工误差也难以完全杜

为推进质检业务智能化,质检中心 自2019年8月启动智能计量系统建 设,分阶段有序完成质检金冠站、金隆

站、金新站、冶化站的智能计量系统建 设。该系统融合计算机网络、自动化控 制、智能监测等技术,有效整合生产、经 营与管理环节,推动质检业务向智能 化、集成化转型。 智能计量系统投入运行后,单次过

磅时间缩短到40至50秒,在提升作业 效率的同时,实现了人员的优化配置。 同时,杜绝人为干预风险,有力支撑集 团公司"减员、增安、提效"目标的落实。

智能计量系统是质检业务智能化 转型的重要基础,质检中心将持续加强 专业人才队伍建设,健全数据安全机 制,探索电子磅单等创新应用,不断提 升系统智能化与协同能力,为集团公司 高质量发展提供有力保障。

通讯员 季泽平

矿 业 司 面细查"的无缝衔接,从"人海战术"到 "智慧巡查",构筑空地一体防线。 该公司由于地处铜官山公园,森林 覆盖率高、消防难度大,联合铁塔公司

环管理

效管理机制。为从根本上明确管护边 界,该公司完善了代管及周边区域的土 地图纸,并启动边界界碑的制作安装工 作方案与预算编制,计划于2026年全面 落实,为这片土地打下清晰的"产权烙 印"。 从重点整治到系统规划,一幅权责 清晰、监管有力、整治有效的土地管理 新图景正徐徐展开,为企业的可持续发

展创造良好的周边环境。 通讯员 李佳航 缪宏宇