

# 铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2025年12月20日 星期六 农历乙巳年十一月初一 第5231期  
国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52 总第5548期



铜陵有色金属集团控股有限公司主管 主办 《铜陵有色报》编辑部出版 E-mail:tlysb@tlys.cn 每周二、四、六出版

## 绿色发展 智慧赋能

### ——集团公司“十四五”安全环保工作回眸

#### 决胜“十四五” 谋篇“十五五”

在全球气候治理加速演进与中国高质量发展双轮驱动下，绿色发展已成为企业实现可持续发展的必由之路。“十四五”以来，集团公司积极响应国家绿色发展号召，将绿色赋能理念深度融入企业运营的各个环节，从矿山到冶炼生产方式和技术工艺的创新，从能源结构的调整到资源利用效率的提升，从节能减排到低碳生产，全方位、多层次地推进绿色转型，为集团公司的高质量发展筑牢了坚实的底色，保障了集团公司“十四五”期间健康、快速、可持续发展。

#### 打造生态矿山 实现矿山与生态环境的和谐相融

秉持清洁生产、绿色生态的环保理念，“十四五”以来，集团公司始终严格遵守环境保护基本国策，紧紧围绕环境保护总体目标和任务，坚持污染防治与生态保护并重，认真落实党和政府及各级环境保护部门的工作部署，严格执行国家有关环境保护的法律法规和规章制度，扎实开展各项环境保护基础管理工作，坚持“安全第一、环保优先、不环保不生产、环保不达标不生产和清洁生产”，杜绝了突发环境事件的发生，环保形势持续稳定。

采用先进的管理理念、工艺技术和安全环保标准进行矿山开发，全过程贯穿“生态优先”理念，促进经济发展与生

态保护协调统一。集团公司首创的缓倾斜厚大矿体三步骤回采理论与方法，创建了三步骤隔离矿柱回采工艺流程，将资源综合回收率从70%跨越式提高到81%，回收指标达到世界领先水平。持续加大环保工程投资，年环保投入约2亿元。其中，先后完成铜山铜矿分公司露天采坑生态修复项目，金鑫矿业公司环境问题整改项目，凤凰山公司水冲尾矿库整改项目，铜冠建安建材公司10万吨尾矿资源综合利用项目，安庆铜矿尾砂综合利用项目，冬瓜山铜矿尾矿远程输送与制备固化回填工程等，持续进行废气、废水、噪声、固废、放射性等污染防治设施升级改造。集团公司在“十四五”期间逐步建成环境友好型企业，企业环境信用评价等级优良率100%，2024年，集团公司有18家单位获环保诚信(绿牌)企业、2家单位获环保良好等级(蓝牌)企业，没有发生一起一般、较大、重大、特别重大四个级别的突发环境事件，历史上首次没有发生一起环境行政处罚，取得历年最好成绩。

#### 践行绿色冶炼 筑就绿色环保标杆

“十四五”以来，集团公司积极发展壮大绿色冶炼，甩掉传统冶炼行业的“高能耗、高污染”标签，持续淘汰落后产能，坚定走创新引领、循环利用道路。采用“双闪”和奥炉两套铜冶炼主工艺生产线，集闪速熔炼、闪速吹炼、顶吹熔炼、智能数控吹炼等全套成熟冶炼工艺技术于一体，铜冶炼工艺技术走到了世界前列。

“十四五”期间，集团公司先后实施了一批重大绿色转型工程。金冠铜业分公司、金隆铜业公司冶炼主工序实施HRS项目，硫酸综合能耗创纪录降至负值，同比下降174%，铜冠冶化分公司实施球团生产线升级改造项目，新建一套能耗更低、运行成本更低的“石灰——石膏脱硫”装置替代原有有机胺脱硫装置，降低球团工序生产及烟气治理的成本和单位能耗，实现提产能、降能耗的目标。金冠铜业分公司实施铜冶炼资源综合利用项目，产品铜精矿作为原料返回冶炼系统，尾砂外售水泥厂作为水泥添加剂使用，资源得到充分利用。

通过工艺改造、技术创新，集团公司拥有了先进的污染治理设施和环保技术优势。在污水处理方面，金隆铜业公司采用电化学法等，保证了废水的稳定达标排放。在尾气脱硫方面，金冠铜业分公司和铜冠池州公司采用钠碱法、铜冠冶化分公司采用有机胺法、金隆铜业公司采用镁法，赤峰金通铜业公司采用钙法、张家港铜业公司采用双氧水法，使得2024年铜冶炼硫的总捕集率99.95%，危险废物安全处置率100%，未发生突发环境事件；截至2025年9月，自2022年2月以来，集团公司连续43个月实现环保行政零处罚。“十四五”期间，未出现国家警示片曝光问题和突发环境事件。这些在有色行业起到了很好的技术示范作用。

大力发展循环经济，从矿山、加工、冶炼到化工，扎实开展资源综合利用，

## 丁士启会见安庆师范大学校长彭凤莲一行

本报讯 12月17日下午，集团公司党委书记、董事长丁士启在铜陵有色展示馆二楼会议室会见了安庆师范大学校长彭凤莲一行，双方就深化校企合作开展座谈。安庆师范大学党委书记、副校长申传胜，安庆师范大学党委常委、办公室主任张红飞，集团公司党委委员、副总经理赵荣升参加。

彭凤莲感谢铜陵有色的热情接待。她介绍了安庆师范大学的学科建设与人才培养情况。她表示，近年来，学校致力于优化学科结构以更好地服

务地方产业，期望与铜陵有色在人才培养、科学研究等方面携手，进一步深化校企合作，建立长期稳定的战略合作伙伴关系。

丁士启对彭凤莲一行的到访表示欢迎。他表示，安庆师范大学在人才培养和科研创新方面基础扎实、优势突出。未来，双方可以在新材料、智能制造等前沿领域深化合作，加速科技成果转化，助力企业转型升级。同时，为高校学生提供相关就业渠道，推动人才精准培养与输送，实现校企

互利共赢，为区域经济高质量发展贡献力量。

座谈前，彭凤莲一行参观了铜冠产业技术研究院，在赵荣升陪同下参观了铜陵有色展示馆。

安庆师范大学学科研处、计算机与信息学院、化学化工学院、资源环境学院、大别山区域发展研究院相关负责人，集团公司人力资源部、科技管理部、铜冠铜箔公司相关负责人参加。

本报见习记者 王慧玉

## 集团公司举办2025年度党委书记(党务干部)培训班

本报讯 12月15日上午，集团公司2025年度党委书记(党务干部)培训班在中共岳西县委党校校际交流中心开班，集团公司党委组织部主要负责人、党群各部门有关人员，各基层单位党委书记、专职党委副书记、政工部长、党务工作人员90余人参加。

本次培训为期两天半时间，采取专题辅导、实践教学、交流研讨、个人自学等多种形式展开，内容涵盖党的二十届四中全会精神解读、《习近平谈治国理政》第五卷专题辅导、《中国共产党国有企业基层组织工作条例(试行)》解读以及党建工作与生产经营深度融合等多个方面，同时组织参观廉政教育基地六尺巷，引导党务干部在学习领悟中坚定理想信念、锤炼政治品格、提升专业能力、永葆务实作风。培训要求，党务干部要提高政治

站位，深刻把握党务培训在践行党的创新理论、落实全面从严治党、建强党务干部队伍方面的重要意义，要掌握学习方法，在“学而知”“学而思”“学而行”三个维度上协同发力，推动学习走深走实、见行见效；要严守纪律要求，端正学习态度，做到潜心钻研，学以致用，为集团公司改革发展、生产经营蓄势赋能，奋力开创“十五五”发展新局面。

结业式上，来自矿山、冶炼、加工、综合四个片区的8名学员代表分享学习感悟，表示此次培训既是“充电赋能”的集中学习，更是砥砺初心的思想淬炼。在今后的工作中，将切实把培训所学转化为履职实效，推动基层党组织标准化规范化建设，促进党建工作与生产经营同频共振，以高质量党建引领保障集团“十五五”高质量发展。

通讯员 张惠敏

## 安徽九华新材料公司QC成果获国家一等奖

本报讯 日前，在2025中国质量协会年会暨第三届卓越追求大会上，安徽九华新材料公司“新质生产力”QC小组课题《提高铅锭99.996牌号占比》成果，凭借扎实的技术成果与突出的实践成效获评QC成果评价一等奖。

本次评审首次依据新版《质量管理小组活动准则》T/CAQ10201—2024实施，评审环节紧扣新准则要求，对成果的技术、经济、社会及推广价值进行综合评价，奖项含金量显著提升。

该课题瞄准提高铅锭99.996牌号占比这一核心目标，小组通过深入

一线累计跟踪分析超200组数据，运用分层法精准定位中高铅铅锭占比过高为关键症结。围绕此瓶颈，小组系统开展了工艺技术创新、技术标准固化与检测技术优化等系列攻关，形成了一套行之有效的解决方案。

成果实施后成效显著，该公司铅锭99.996牌号占比从最初的85.36%攀升至95.27%。在此基础上持续优化，于今年实现100%的全面突破，标志着企业在高纯铅锭生产领域达到行业领先水平。

通讯员 王 智

## 集团公司：系统优化沿江空间布局 激活城市发展核心动能

#### 答好“创新之问” 铜陵有色在行动

在全球产业链加速重构与可持续发展理念深入人心的时代背景下，沿江地区的空间布局优化与功能提升，已成为决定区域未来核心竞争力的战略关键。集团公司作为推动区域发展的力量，主动融入国家战略，以“如何优化沿江地区空间布局，提升城市能级和综合竞争力？”为根本指引，系统谋划，精准发力，通过“产业升级、生态保护、绿色转型”三线协同推进，为沿江地区高质量发展提供了实践范例。

#### 聚焦产业升级线，构筑世界级产业集群高地

集团公司将优化沿江产业空间布局作为提升城市经济能级的首要任务。瞄准构建世界级铜产业集群的目标，集团公司坚持创新驱动与规模效应并重，持续推动冶炼技术革新与工艺装

备升级。通过主导实施金冠铜业分公司奥炉改造、闪速冶炼技术及节能环保升级改造等一系列重大技改项目，不仅巩固了其在铜冶炼领域的技术领先地位与规模优势，更带动了区域产业链整体技术能级的跃升。同时，集团公司着力向下游高附加值领域延伸，建成投产的金新铜业分公司，标志着从基础原材料向高端制造的成功转型。在集团公司龙头项目的带动下，区域铜冶炼规模已占全国重要份额，产业集群度显著提高，集群竞争力日益增强，为沿江城市参与全球产业分工奠定了坚实基础。

#### 严守生态保护线，夯实长江大保护绿色基底

集团公司深刻认识到，优美的生态环境是沿江城市最持久的竞争力。在优化空间布局过程中，集团公司将长江大保护置于压倒性位置，严格执行长江岸线管控要求，以主动的产业结构调整践行绿色发展承诺。通过关停搬迁沿

江高风险产能，如金昌冶炼厂的关停，并投资实施金泰化工公司转型升级、中科铜都公司环保搬迁等一批示范项目，集团公司有效促进了沿江产业布局的“绿化”与安全化。此外，集团公司高度重视环境风险防控体系建设，特别强化了对沿江区域硫酸储罐等重点危化品设施的全生命周期安全与环境管理，通过常态化巡查监测与应急能力提升，切实筑牢了长江生态安全屏障，确保了城市发展的生态底色。

#### 激活绿色转型线，培育可持续发展新引擎

集团公司将绿色低碳转型视为提升城市长期综合竞争力的核心动力。集团公司全面推进清洁生产与循环经济，年均投入巨额资金用于环保治理与节能技术改造。通过实施金隆铜业公司环境脱硫系统改造和冶炼烟气深度治理、金泰化工公司挥发性有机物综合治理等项目，从源头大幅削减污染物排放。在节能降耗方面，集团在金隆

铜业公司、金冠铜业分公司等企业成功应用硫酸低温余热回收等先进技术，能效水平达到行业领先。同时，集团公司大力布局光伏等新能源项目，优化区域能源结构；积极推动冬瓜山铜矿尾矿资源化利用、金冠铜业分公司铜阳极泥稀贵金属提取等循环经济项目，谋划稀散金属高纯材料产业链，变废为宝，培育新的经济增长点，有力推动了沿江地区减污降碳协同增效，探索出了一条重化工业城市绿色崛起的新路径。

通过系统性的“三线”协同推进，集团公司实现了自身的高质量发展。与此同时，其实践有效引领了沿江城市空间布局的优化、产业结构的重塑与发展动能的转换。在此过程中，城市的综合承载力得以夯实，区域辐射带动力持续增强，最终凝聚成坚实的可持续竞争力。这一系列成果，为长江经济带乃至全国同类区域的转型升级，贡献了具有借鉴意义的实践智慧与系统方案。

本报记者 陈幸欣



## 铜冠铜箔公司一科研项目通过省「三新」联合项目评审立项

本报讯 近日，铜冠铜箔公司申报的《第四代HVLP铜箔及关键技术的开发》项目，成功通过2025年度安徽省新技术、新产品、新场景联合应用推广项目评审，正式完成立项。该项目实现产业化后，将为国内电子信息产业发展提供重要支撑。

据悉，该公司第四代HVLP铜箔产品处理表面粗糙度Rz≤0.7微米，较第三代降低30%，表面更加平滑，可显著提升高频高速信号传输性能，是目前5G、6G及AI服务器等领域的最高端的铜箔材料。该产品技术壁垒高，此前全球仅国外少数企业能够规模化生产，国内市场尚属空白，实现其自主研发与产业化，对保障我国电子信息产业链安全具有战略意义。

目前，该公司试制的产品样品已通过下游客户严格测试，各项性能指标均符合预期标准，不仅将为企业带来显著经济效益，也标志着该公司在高端铜箔材料自主创新方面又取得重要突破。

通讯员 华睿清

随着米拉多铜矿二期扩建项目完成联动试车，铜冠投资金耐磨公司正全力以赴保障供应链稳定运行。据统计，该公司今年产量较去年同期有了显著提升。图为近日该公司员工正在检查生产相关参数。

通讯员 姚睿昊 摄

#### 统一矿山成本核算 提升对标管理水平

“以前提起尾矿，大家都觉得是‘甩不掉的包袱’，堆着占地、排放又浪费资源；现在不一样了，每降低1个百分点的含铁品位，都是从‘废料堆’里捡回真金！”在安庆铜矿选矿车间的实时监测屏前，该车间党支部书记吴娜娜指着“外排尾矿铁品位11.8%”的数据，语气里满是自豪。曾经的“尾矿包袱”，如今已变成持续创效的“资源宝藏”。

从“要我干”到“我要干”：党建让全员拧成“一股绳”

“降尾不是技术岗的‘独角戏’，得让每个人都摸到‘效益脉搏’。”吴娜娜介绍，年初该车间把“降低外排尾矿铁品位”定为核心目标后，首先通过党建凝聚全员动力。

党支部绘制了“作战地图”：将“外排尾矿铁品位≤12%”的总目标，分解为“磁选回收率提升3%”等可落实的“小任务”，张贴在党员责任区与班组公示栏。该车间选铁班班长王爱国感触颇深：“以前巡检只看设备是否运转，现在看到公示栏上的指标，会主动盯紧磁选机给矿量——数据每天更新，谁都不想拖后腿。”

为确保目标“不悬在空中”，该车间还织密了“监督网”：党员攻关小组成员每日跟踪尾矿含铁量与磁选机运行参数，每周在党员大会上“晒数据、找问题”。一次因管道堵塞导致尾矿含铁量临时超标，相关责任人当场被点名，次日便带领班组完成全面清理。老党员张平带头攻坚，优化磁选机磁场强度；青年党员张建成改造冲洗水管活塞拉杆……在党员带动下，“降尾”从“少数人忙”转变为“全员齐上阵”。

从“粗放排”到“精细摆”：技术让尾矿“吐”出资源

“尾矿含铁高，根源在于‘吃不透、收不净’。”该矿选矿高级技术主管许家和道出关键。为实现尾矿“吃干榨尽”，该车间以技术手段打出一套“组合拳”。

闲置设备率先“复活”：重介质厂8台长期闲置的磁选机被重新启用，磁场强度从2500高斯提升至3000高

斯。改造后，尾矿中磁性铁含量直降2个百分点，相当于每月多回收数十吨铁精砂。

工艺漏洞及时“补全”：过去总尾矿分级粗砂直接排放，如今新增“返选脱硫浮选”工艺进行回收，仅此一项单月即可多回收铁精砂150吨；同时，关停小选厂低效的选铜流程，将硫精矿直接作为重介质产品销售，既减轻设备负荷，又实现月均增效超100万元。

细节病灶同步“根治”：磁选机冲洗水由普通生产水更换为东泉厂优质水，水管加装活塞拉杆以减少结垢堵塞。两项小改动使管道堵塞频次下降60%，冲洗水压稳定在0.3兆帕以上，有效减少了铁流失。“现在每批尾矿都经过‘精筛细选’，含铁数据从‘14%以上’稳步降至‘12%以下’。”许家和表示，截至目前已累计增收铁产品超6000吨，提质增效成果显著。

#### 从“一阵风”到“常态化”：机制让效益“滚雪球”

“降尾不能是‘一阵风’，必须把做法固化为‘日常习惯’。”吴娜娜坚定地表示，唯有建立长效机制，才能守住攻关成果。

该车间首先将经验转化为“标准账”，把“磁选机磁场强度调整规范”“冲洗水管清理流程”等23项实操方法，整理成《尾矿降铁日常管控手册》。如今操作工无需“凭经验干活”，按手册即可精准操作，避免了因操作差异导致的指标波动。

更长远的是延伸“效益链”：以统一成本核算为标尺，该车间正借鉴兄弟矿山的“尾矿再选”经验，探索对尾矿粗砂进一步分选，力争将铁品位再降2个百分点；同时优化硫精矿、重介质产品的销售路径，让“降尾”红利持续释放。

“以前总把尾矿当负担，如今才明白，只要方法得当，废料里也能挖出宝藏。”该矿党委书记邵张根表示，下一步矿山将把这套“党建+技术”的降尾模式，推广至“降低选矿电耗”“提高铜回收率”等领域，让提质增效的“雪球”越滚越大，在高质量发展道路上稳步前行。

本报记者 陈幸欣

通讯员 郑元香 吴娜娜