

# 11个小时的连续攻坚

衬,对锻造工艺要求极高。

当天,这支筑炉团队全力攻坚。其中11名队员是该公司从生产班组内部抽调的精干力量,5名是厂家专业人员,彼此搭手补位,劲往一处使。摆在面前的首要难关是水料配比。专用筑炉料对水料配比要求严苛,须根据实时环境温度和搅拌时间动态调配,靠的是专业的现场研判和扎实的经验。“水加少了料子硬化快流动性差,水多了则硬化慢易塌陷,配比值差一点都不行。”该公司综合班班长杨敏站在搅拌机前介绍道。更紧迫的是,筑炉工作在当天气温下约30分钟便凝结硬化,留给作业人员的筑炉时间极为有限。

为此,现场迅速启用两台搅拌机协同作业。杨敏解释:“一台搅拌机量多了,搅拌时间一长料子就会硬化。两台轮着来,量和配比才好把控。”搅拌机出料后倒入料斗,行车工罗翠云手持遥控器操控行车,将料斗稳稳吊运至6.3米高的母炉钢架平台。平台上四人合力推斗,将筑炉料缓缓注入模腔,控制流速防止外溢,再用振捣器层层铺匀。

这活儿考验的不仅是手艺,更是意志。作业间隙,员工郭继龙摊开双臂,不自觉地握紧了拳头又松开,像是还没一整天的高强度作业中缓过劲来。“干到现在,胳膊都是抖的。”他坦言。当笔者问

及为何从生产班组抽调这11个人,杨敏笑着回了三个字:“能吃苦。”配比、吊运、倒料、铺平,一斗接一斗,每一斗都是一次“交棒”。过程中没人喊累,拼的是能力,更是责任心。从底模到侧模,整整11个小时,母炉筑炉一次性成功。

在这场步步紧逼的攻坚里,安全员周伟全程盯守高温、有限空间等风险关口。动火、临时用电、高处作业等特殊作业,他一早便逐项核对审批,检查应急措施是否到位。“确认一个,开工一个,不确认不开工”。这道“铁规矩”,守住了筑炉攻坚现场的每一道防线。

通讯员 刘剑峰

## 铜冠电工公司精细化管理激活生产新动能

本报讯 今年以来,铜冠电工锚定生产经营目标,依托TPM管理体系,构建“预防性、计划性、精准性”三维设备管理体系,推动设备运维从被动抢修转向主动防控,以精细化管理夯实生产根基,激活企业生产新动能。

该公司持续修订完善设备管理、TPM保全等规章制度,理顺管理流程,压实维保责任。全面推行现场目视化管理,严格执行设备强制润滑标准,明晰全员管护职责,实现隐患早发现、早处置,有效降低维修损耗,大幅减少非计划停机时间,提升设备运行稳定性。常态化开展专项技能培训,提升一线维保人员专业素养与实操能力。针对夏季生产特点,提前开展设备清灰散热专项整治行动,全面排查高温运行隐患,优化设备运行工况。

该公司推进设备维保工作标准

化建设,定期开展岗位实操培训,强化操作人员清洁、润滑、点检等基础作业职责。针对高负荷、高损耗、技术复杂度高的瓶颈设备,建立常态化状态监测与风险评估机制,严格执行PDCA闭环管理机制,全程跟踪维保任务落实。同时,紧盯问题整改成效,优化运维流程,压降设备运维成本,提升设备综合运行效率,保障设备经济高效平稳运行。

该公司依托完善的TPM管理体系与专业维修队伍,精准处置各类设备疑难故障。针对拉丝机异常振动、联轴器磨损故障,精准定位内部齿轮损坏、部件松动问题,调整装配公差彻底消除故障根源;联合厂家攻关尼霍夫夫拉机断头难题,保障生产线顺畅。

通讯员 章浩杨 陈旺斌

## 金冠铜业分公司双闪冶炼车间环集布袋除尘器拆除有序推进

本报讯 随着金冠铜业分公司双闪冶炼车间年度大修工作全面展开,环集系统布袋除尘器拆除作业同步进行。

环集布袋除尘器因长期运行出现滤袋老化、箱体积灰等问题,影响除尘效率。此次拆除作业直接关系到后续改造施工质量与进度,是消除环保设备隐患的重要一环。该车间提前制定专项施工方案及安全技术措施,开展高空、有限空间、动火等专项安全交底和技术培训,严格执行挂牌上锁制度,对设备电源、气源彻底实施能量隔离,配足防尘面罩、通风设备等防护器材,专

职安全员全程监护,筑牢安全防线。

拆除作业中,面对积灰大、空间窄、部件锈蚀粘连等困难,作业人员分工协作,清理积灰、拆卸滤袋龙骨、吊装部件等工序紧密衔接。利用专用拆卸工具处理顽固部件,保证进度同时防止二次损伤。

目前,拆除作业正按节点推进,后续将进行设备检修、改造和新备件安装。大修完成后,环集系统隐患将得到根治,冶炼烟气治理效能大幅提升,进一步夯实企业绿色低碳发展基础。

本报记者 王慧玉  
通讯员 陈峰

## 铜冠冶化分公司球团车间开展专业知识培训

本报讯 日前,铜冠冶化分公司球团车间利用停产检修窗口期,组织全体员工开展专业知识培训考核,着力强化工艺操作、设备运维、安全应急三方面技能。

此次培训打破传统单一授课模式,由该车间技术骨干和班组长联合授课,采用“理论+案例+实操”相结合的方式,围绕球团生产工艺全流程、各环节的核心操作规程,系统讲解风机运维、电除尘、湿法脱硫、有限空间作业等关键内容,并结合实际生产案例,分享常见问题的解决思路与应对措施,有针对性地剖析日常生产中的技术难点和安全隐患。

为检验学习成效,培训结束后,该车间紧密结合岗位安全风险辨识与管控措施、应急处置预案、安全生产法律法规、安全管理制度等关键知识点,兼顾理论基础与实操应用,组织开展全员考试,将专业知识转化为实际工作能力,并将考试成绩与月度绩效考核挂钩。

下一步,该车间将建立“月度案例复盘+季度实战考核”常态化机制,围绕关键工艺技术与操作难点,持续开展针对性技能培训,推动培训与现场深度融合,为安全复产和稳产高产提供坚实的技能支撑。

通讯员 王婷

## 滕凯:大修中的安全守护者与现场协调员

连日来,金冠铜业分公司双闪厂区大修工作全面铺开,现场管线纵横、脚手架林立,各项检修施工作业如火如荼推进。双闪精炼车间圆盘施工项目管理人员滕凯坚守大修一线,统筹抓好施工进度、安全管控与多方协调工作,全程紧盯现场作业全流程,成为片区安全管理的可靠力量、衔接各施工组的重要桥梁。

每天,在精炼厂圆盘地沟周边,滕凯认真检查防护栏搭建是否牢固;紧盯高空管道焊接作业,仔细核验作业人员安全绳悬挂、高空防护等落实情况,确认防护措施全部到位才准予施工。午休人员离岗后,他折返现场,逐台检查电焊机施工设备断电关停情况,彻底扫清安全盲区。

在检修质量管控上,滕凯严格按照作业标准逐项查验,紧盯每一道施工工序。在消防水管线改造施工现场,他现场核对管材管径规格,明确管道焊接工艺要求,叮嘱现场作业人员严格遵照技术规范施工,强调施工过程中严禁图省事简化作业流程,从源头

杜绝管道渗漏等质量隐患,最大限度避免后期返工延误工期,切实保障各项检修改造项目施工质量达标。

高效统筹资源、协调现场事宜,是保障大修平稳推进的重要抓手。一次,他接到圆盘水槽拆焊急需调配行车作业的诉求后,迅速赶赴现场,逐一摸清各检修项目施工内容、作业时长及施工紧急程度,按照先急后缓、统筹兼顾原则合理调配行车资源,科学优化施工次序,妥善化解大型机具使用冲突,确保各作业面施工有序开展。

针对检修产生的废旧管道、施工废料等物资,滕凯及时协调转运设备,统一运送至指定区域分类规整堆放。他耐心提醒一线作业人员及时收纳施工机具、清理现场杂物,引导大家深刻认识到现场环境整治与安全息息相关,物料乱堆乱放极易诱发各类安全问题。在他的示范带动下,施工人员主动参与场地整理,现场作业环境持续向好。

通讯员 刘健

## 图片新闻

### 修旧利废 节支降耗

近日,冬瓜山铜矿选矿车间立足生产实际,精准修复拆下的旧大泵总成(如图)。同时,对废旧阀门、轴承、喷枪、管路等配件分类拆解、精细修复,先后修复备品备件数十台套,让一批老旧、闲置设备部件重获“新生”,节约成本约40万元。

通讯员 叶玉敏 摄



## 一条水沟的安全“刻度”

他要求立即停工整改。机组负责人李忠年却面露难色:“水沟昨晚才堵,现在任务这么紧,能不能先生产,有空再清?”

“你踩在泥浆上滑倒了,算不算安全? 钻杆被泥浆糊着,哪天出了故障算不算安全?”王军没有高声,语气却很硬,“5S不是空闲时的活。清扫是排隐患,素养是守底线。小隐患,从来都是大事故的引子。”

现场沉默了。一名年轻操作工低声说:“我们光

想着赶任务了……”王军没再说话,卷起裤腿,拿起铁锹,和机组人员一起干了起来。其他三名先锋队队员也加入了他们的行列。

一个多小时后,洞室变了样。水沟通了,底板净了,钻杆被擦得锃亮,一根根排得整整齐齐。原本让人下不去脚的地方,如今清清爽爽。

李忠年站在洞室口,感慨道:“这样干活,心里踏实。”

王军笑了:“安全,不就是那个踏实吗?”

回程路上,王军说了一句让大家沉思很久的话:“思想上的隐患,比现场的隐患更可怕。”

自那次整改以后,反井钻机组每天开工前,李忠年都会先转一圈——看水沟、查钻杆、清泥浆。有人问他:“现在怎么这么讲究了?”

他答:“那次安环先锋队副队长问我的那句话‘你滑倒了算不算安全’,我记住了。”

通讯员 吴杰

## 金隆铜业公司设备管理助力生产高效运行

本报讯 去年至今,金隆铜业公司以创新驱动为引领,持续深化设备管理变革,坚持“预防保全+联合点检”双轮驱动,成功实现设备故障率显著降低、运行效率稳步提升,为该公司高负荷生产运营提供了坚实保障。

在设备管理体系建设中,该公司深度吸收国内外先进管理经验,形成了独具企业特色的设备预防保全管理体系,以标准化点检为核心,强化预防性维护与全周期管控。2025年,该公司核心设备闪速炉受故障影响生产时长不足

百小时,设备故障时长连续三年保持稳步下降态势,通过深入开展“查根源、降故障、保稳定”专项整治行动,设备突发故障次数同比下降30%以上,计划外检修项目较上一年度减少18.4%,从源头遏制设备隐患,保障生产连续稳定。

该公司顺应数字化、智能化转型趋势,抢抓智慧工厂建设机遇,全面推进设备管理智能化体系建设,推动维修模式从“定期预防”向“精准预知”深度变革。近两年已分批次完成69台关键生产设备、600余个监测测点的硬件部署与系统集

成,成功投用设备智能运维中心,搭建起集全景可视、精准预警、智能诊断、运维闭环、移动端于一体的智慧管控平台。截至目前已成功避免非计划停机10余次,累计节约设备检修费用近百万元,以数字化手段实现设备运维降本增效。

作为集团设备管理系统首批试点单位,该公司深化管理创新与数字化应用融合,创新推行TPM动态设备信息看板,全面推广设备管理移动端APP应用,为51台红旗设备上“码上扫”智慧管控功能。设备维修人员通过扫描

设备专属二维码,即可一键调取设备全生命周期动态数据、实时健康状态,线上高效完成点巡检管理、润滑管控、运维指令审批等全流程操作。同时打通ERP系统与设备管理系统数据壁垒,实现备品备件采购、入库、领用、消耗全流程数字化管控,推动备件库存优化、资源高效利用,累计降低备件库存500余万元,通过修旧利废、国产化替代等举措节约生产成本超300万元,以精细化管理挖掘降本增效新空间。

通讯员 丁红琴

## 矿山“老兵”的二十七载攻坚路 ——记安庆铜矿工程工区副区长裴全军

“钻研型”人才的跨越,为日后牵头破解各类生产难题筑牢了坚实根基。

升任工程工区副区长后,裴全军将“破解生产痛点、助力降本增效”作为核心使命,在设备升级、节能改造与现场管理领域接连交出亮眼答卷,为矿山绿色低碳发展注入强劲动力。针对空压机能耗偏高的顽疾,他连续一周蹲点现场测算数据,精准匹配矿山供风特性,不仅修复低功率空压机用于低需求时段供风,还牵头推进全矿空压机系统性整合,主导安装远程控制系统实现智能调控,更创新完成空压机“断油阀改造”并斩获QC成果一等奖。这一系列举措让该工区创下年节电超300万度的佳绩,连续三年成为该矿节能大户。

在此基础上,他持续升级风网系统:2024年拆除老旧20立方空压机,新装40立方变频空压机,全年实现节电21万度;2025年又完成三台10立方空压机安装,压风机房直流屏更换等改造,进一步夯实节能根基。

在设备改造的同时,他以5S精益管理为抓手,组织浇筑压风机房冷却塔区域地坪,清理西风机房区域并刷新地坪漆,先

将压风机房打造成全矿5S管理亮点,又成功打造西风机5S新标杆,还把5S考核与班组及职工绩效挂钩,让工区现场管理步入良性循环。在落实集团胶凝材料替代水泥的降本策略时,裴全军带领技术团队拆解设备、调试仪表,最终用压差料位计替换老旧雷达料位计,经过无数次调试实现新材料适配,保障政策顺利落地,生动诠释了“办法总比困难多”的担当。

“安全生产既要保效率,更要护平安。”裴全军始终将员工作业安全放在首位。得知一线员工每日需攀爬30米高砂仓顶手动调配尾砂,雨雪、深夜作业时存在高空坠落风险,他反复推敲改造方案,优化仓顶尾砂分配系统,彻底让员工告别高空作业,一线工友由衷感慨“现在操作又安全又轻松”。针对负280米充填管道频发漏浆的“老大难”问题,他历时数月试验,创新设计承插式母管合法兰,将安装间隙从5厘米精确至3毫米,大幅提升管道密封性与耐磨性,彻底根除安全隐患。

在通风系统保障上,他持续发力筑牢井下“呼吸防线”:2023年推动西风机西1号主风机升级,风量从170立方

米/秒提升至240立方米/秒;2025年完成西风机东2号风机更新,为井下作业提供稳定可靠的通风保障。

在尾矿综合利用重点项目推进过程中,裴全军作为核心参与和和实施人员,主动扛起技术攻坚重任,为项目落地见效提供了关键支撑。面对新设备、新工艺带来的诸多挑战,他带头扎根现场,和团队一同打靶攻坚组合拳:精准测算料浆跑砂量以适配自动排污泵,巧用连通器原理解决砂池积水难题,用钢编管替换易磨损钢管,通过9项针对性改造举措,保障了一体机的稳定运行。同时,他格外注重现场作业规范,督促一体机出砂现场落实“完工场清”要求,进一步理顺了生产作业秩序。

为守护安全环保底线,裴全军养成了每天下班必到尾砂现场巡查的习惯。这份扎实付出换来了显著成效:项目落地当年便实现尾砂销售6.4万吨,2024年销量进一步提升至14万吨,既为矿山创造了可观的经济效益,又有效缓解了充填场衔接压力,为尾矿库零排放目标的实现奠定了坚实基础。

通讯员 郑元香



## 争分夺秒抢进度

5月18日,铜冠建安公司第一事业部金冠铜业大修项目现场一片繁忙。该事业部面对6天完成160米挡墙施工的攻坚任务,科学组织、高效施工,当晚启动挡墙底板混凝土浇筑,全力冲刺大修节点目标。图为员工正对渣堆场混凝土挡墙进行钢筋绑扎作业。

通讯员 陈卫娟 摄

## 学习身边的榜样

在矿山智能化、绿色化转型的浪潮里,有这样一位“老兵”:他从一线钳工起步,二十七载扎根矿山,啃下技术硬骨头、破解生产老大难,将平凡岗位的工作做到极致,成为矿山年轻一代可感可学的榜样。他,就是安庆铜矿工程工区副区长裴全军。

“技术是安身立命的根本,只有练强本领,才能扛起责任。”这是裴全军入职以来始终坚守的信条。初入矿山时,他是轰鸣设备旁的学徒钳工,在布满油污的工作台前反复钻研活式空压机轴瓦精研剖削工艺,钻进狭窄风道摸索主轴承流风机的装配逻辑,全程参与充填设备从分散继电器到集中PLC自动化控制的升级改造,很快练就了一手过硬的实操本领。不满足于“会干活”的实践技能,裴全军利用业余时间啃读专业书籍,钻研电气图纸,主动补齐理论短板。凭借这份韧劲,他先后取得钳工技师、电气工程师职业资格证书,完成了从“实践型”技工到