

秉良善之本 扬实干之能

——记铜冠冶化分公司“冶化好员工”沈良能



沈良能是铜冠冶化分公司综合车间污水处理站的一名污水处理工，扎根污水处理一线十余载，他潜心钻研污水处理工艺与设备运维知识，两次斩获该分公司污水处理技术比武一等奖，从一名普通操作工成长为班组公认的技术能手和岗位标杆。

以良心铸匠魂 精研技艺立标杆

该分公司污水处理工艺链条长，设备种类多、指标管控严，对操作人员专业素养和实操能力要求高，稍有疏忽就会影响出水水质和系统稳定，想要干好并不容易。

但只要提起沈良能，大家都会由衷佩服，都说他是岗位上实打实的“能人”。深耕污水处理岗位十余载，他始终秉持谦逊好学、精益求精的初心，坚

持干一行、钻一行、精一行，从最基础的操作学起，一点点积累、一遍遍打磨，早已把整套系统的设备性能、操作诀窍、工艺原理摸得透透的。

“不止会操作，更要懂机理。”沈良能不满足于简单操作，日常工作中他不仅熟练掌握全流程标准化操作，更坚持吃透设备原理、摸清工艺机理、总结实操规律。每逢新设备投用、新工艺升级，他都是反复实操打磨，逐项吃透设备性能、操作要点和故障处置方法。长期的积累沉淀，让他练就了精准调参、快速判障、高效处置的过硬本领，成为污水处理岗位名副其实的技

以良责守防线 细查隐患保安全

“跟沈师傅一个班，心里特别踏实。”这是班组同事对沈良能的评价。在沈良能看来，污水处理岗位事关环保底线，容不得半点马虎、一丝松懈。多年来，他始终把安全生产、环保稳控放在首位，严格遵守各项规章制度和操作

规程，从未出现过违章违纪行为。

严谨细致、较真负责是他最鲜明的工作标签。无论白班夜班，他都坚持全方位巡检，小到一处渗漏、一点声音变化，大到设备运行状态、工艺参数波动，不放过任何细微隐患。一次夜班他敏锐地听出深井泵运行声音异常，成功避免了设备损坏、污水外溢的风险。凭借极强的责任心和丰富的实操经验，他提前发现并成功处置多次设备隐患。

最让人佩服的是，他在巡检中发现浆化循环泵运行电流出现轻微波动时，没有放松警惕，不怕麻烦停机检查，精准排查出叶轮磨损隐患，有效避免了叶轮断裂、泵体失效问题，以极致细致的工作态度保障了加碱系统和整套污水处理系统稳定运行。

以良智破难题 实干赋能当表率

该分公司污水处理18米浓密机在高负荷工况下，时常出现翻浆、跑浑难题，以往通过加大絮凝剂投加量的传

统方式只能临时缓解，不仅治标不治本，还容易造成水质指标波动、增加运行成本。

沈良能经过反复观察分析，发现压滤机进料结束后，回流水量会瞬间增大，冲击破坏了浓密机稳流结构，导致跑浑翻浆。找准症结后，他提出抽滤泵电机加装变频器优化方案，通过精准调节泵体运行频率，稳定回流流量，彻底解决大流量冲击导致的跑浑翻浆问题。

凭良心做事、凭本领干事。工作中沈良能毫无保留传技带徒，耐心讲解操作技巧、分享工作经验、提醒岗位风险，带着新人快速成长。遇到急难险重任务，他总是主动靠前、冲锋在前，不推诿、不退缩，以良好品行树立质朴榜样。

十余载岗位坚守，他以良善立身、以实干赋能，在平凡岗位上践行工匠精神、诠释责任担当，用日复一日的坚守、精益求精的实干，守护着企业环保生命线。 通讯员 胡永斌 陈怀国



高温下更换运矿皮带

7月13日，冬瓜山铜矿选矿系统停车检修8个小班，同步统筹多区域开展设备维保、部件更换、管线整治等作业，全面消除设备隐患、优化生产运行条件。图为该矿选矿车间职工更换3号运矿皮带作业场景。

通讯员 甘芳芳 朱利明 摄

“隐患，必须随手清除”



7月初，铜冠建安公司第一事业部金新协力项目对金新铜业厂内渣选区域渣精厂厂房外侧楼梯扶手开展防腐维保作业。本次施工作业由胡林尔等四名协力人员负责实施，安全员钱益章全程驻守现场，开展安全监护与巡查工作。

施工现场，工人正在爬梯上涂刷

防锈漆，现场工具摆放杂乱。安全监管人员钱益章巡回检查时，第一时间发现现场存在明显安全问题。

“你们先停下来！爬梯外侧没有防护栏，身子探出外面刷漆太危险了，万一踩空、打滑怎么办？”钱益章当即叫停施工。

作业人员停下手中工具，这才意识到临边没有任何防护，高空作业风险极大。除此之外，油漆空桶、废砂纸、剩余稀释剂随意丢在楼梯角落和地面，现场不仅脏乱，易燃物料堆积，

极易引发火灾，还会造成环境污染。

发现隐患后，钱益章立即在现场安排整改。他对班组人员说道：“干维修防腐，干活再赶，安全也不能省。临边防护必须到位，废料必须日清日结。”

随后现场全员联动开展整改。大家分工协作，快速在爬梯外侧加装临时防护栏杆、搭设挡脚板，把作业临边全部封闭严实，杜绝人员侧身探出、高空坠落的风险。同时对施工现场进行彻底清理，将废弃砂纸、油漆空桶、废

旧稀释剂全部分类收纳、规整堆放，将危废转运至厂内危废库进行暂存，消除火灾和环保隐患。

此次现场及时整改，有效纠正了施工班组图省事、存侥幸的违章作业行为，整改全程有条不紊，从发现问题、立即整改到复查验收，流程闭环到位。整改完成后，钱益章再次检查确认，现场防护齐全规范、物料整洁有序，符合安全施工标准，准许复工。

通讯员 张玉婷

签名嘱安全

“我要把安全承诺的签名写大一点，让你每天一进派班室就能看到我的名字，这样你就会时时提醒自己不能违章作业。”这是日前冬瓜山铜矿充填区开展的“安全一家亲”承诺签名环节，井下充填工刘晔的爱人黄萍签名时说出的话。

为充分发挥职工亲属安全“半

边天”作用，以亲情的温馨和暖意，筑牢安全防线，该区邀请几位矿工亲属走进班组，共同参加安全承诺签名活动。刘晔是一名井下充填工，今年56岁的他，即将步入退休年龄，他的爱人黄萍深有感触地说道：“安全没有‘退休’的概念，听说签名横幅还要继续挂在派班

室，所以我要把签名写得大大的，让他一看见‘黄萍’两个字，就时刻想着安全。”

在安全承诺签名现场，欧阳发和自己的爱人，也成为工友们关注的“焦点”，在其爱人郑重签下“许昭君”三个字时，工友姚丛林说道：“当代昭君不改初心护安全。”

安全承诺签名活动上，大家一字一句读着横幅标语，细声细语交流安全话题，彼此在细微言谈举止中，流露出亲情期盼与温馨叮嘱。他们以亲情的力量传递对家人的关心关爱，共同筑牢安全与幸福防线。

通讯员 汪为琳

小改造化解了“心腹之患”

本报讯 近日，金隆铜业公司熔炼课闪速炉放铜作业现场，1号、2号、5号铜口“冰铜大道”改造完成，困扰该课熔炼人许久的“心腹之患”悄然化解。

该课闪速炉共有5个铜口及配套溜槽，承担着全部冰铜排放任务。其中1号、2号、5号溜槽因放铜频次最高，长期处于“满负荷”状态，铜溜槽经过高温、高流速的冰铜如“熔岩”般反复冲刷，内衬加速变薄，严重时甚至能直接看到裸露的冷却铜管。

“冰铜遇水就会放炮，每次看到铜水将铜溜槽局部冲出凹坑，害怕出现安全事故，晚上都睡不好觉。”该课炉前专职沙海涛的焦虑，也是全课上下共同的担忧。为提升设备本质安全水平，该课主要管理人员反复研究论证，最终决定

将最易受损的1号、2号、5号铜溜槽整体逐步替换为以碳化硅为主要材料的预制件，该溜槽无需循环水冷却，从根本上避免了冰铜遇水爆炸的风险。

改造效果立竿见影。预制件溜槽耐高温、抗冲刷性能远超传统铜溜槽，即便局部受损，只需用修补料在破损处填补，经短时烘烤即可恢复正常放铜作业——既减少了生产意外中断，更杜绝了冰铜遇水爆炸的风险。经济账同样令人欣喜：预制件单件成本不足铜溜槽的四分之一，仅这3条溜槽每年可至少节约备件费用30万元。

“清理预制件确实比原来费功夫，为此课里专门为班组配了电镐，但想想这些工作量换来的安全提升，值！”沙海涛笑道，“现在回家睡觉都踏实了。”

通讯员 陈磊

检测研究中心牵头修订的一项行业标准正式发布实施

本报讯 近日，由检测研究中心牵头修订的YS/T 1115.5—2025《铜、铅、锌原矿和尾矿化学分析方法 第5部分：磷含量的测定 钼蓝分光光度法》正式发布并实施。

该标准将测定物料由“铜原矿和尾矿”拓展至“铜、铅、锌原矿（含铜钼多金属矿）及尾矿”，测定范围从“0.010%—0.10%”拓宽到“0.010%—0.30%”，填补了国内多类型矿种磷检测领域的标准空白，进一步完善有色金属矿石检测标准化体系。

磷是铜、铅、锌矿产采选冶金过程的关键管控元素，直接影响精矿品质、工艺运行及尾渣环保处置。此次实施的YS/T 1115.5—2025，系统规范了“铜、铅、锌原矿（含铜钼多金属矿）及尾矿中磷含量测定”的仪器设备、试剂要

求、试验步骤、结果计算、精密度等核心技术内容，采用钼蓝分光光度法，具备操作简便、检出限低、抗干扰能力强等优势，有效兼顾实验室精准检测与行业批量检测需求。该标准的落地将进一步统一检测技术规范，实现数据可比互认，为有色金属资源提质利用和产业绿色升级提供坚实技术支撑。

该标准发布后，检测研究中心迅速组织专项宣贯培训，围绕适用范围、测定原理、测定流程、误差管控等内容，结合实操中的重点、难点开展讲解交流，为新标准常态化应用夯实基础。下一步，检测研究中心将继续加大标准科研攻关力度，优化检测队伍专业能力，以精细化、规范化检测服务赋能产业提质升级。

通讯员 程晓莹

铜冠铜箔公司筑牢防汛“安全堤”

本报讯 当前正值主汛期，强降雨和台风天气多发。铜冠铜箔公司以“时时放心不下”的责任感和“事事落实到位”的底线思维，全面压实责任、强化隐患排查、做足应急准备，全力织密防汛防风安全网，筑牢“安全堤”。

该公司系统总结以往防汛防风经验，提早部署、细化分工，将责任落实到部门、工场和具体岗位。突出抓好重点部位和关键设施防范，深入排查整治风险隐患，确保险情早发现、早处置。同时，密切跟踪台风路径及雨情水情变化，通过工作群、班前会等第一时间推送预警信息，层层传导压力，坚决克服麻痹思想和侥幸心理。

在隐患排查整治方面，该公司加大对道路、输变电路、变电所及排水管网的巡检频次，及时清理楼顶、排水沟淤积杂物，保障排水系统通畅，严防

内涝发生。针对供电、供水、配电、通讯和防雷接地等关键设施，加强维护保养，提升极端条件下的运行可靠性。对厂房屋面、彩钢棚、户外广告牌等逐一检查加固，并提前完成抽水泵、排水机组的调试，确保各类设备处于良好备战状态。

围绕应急保障，该公司对沙袋、水泵、应急照明等防汛物资进行全面清点和补充，确保储备充足、质量可靠。严格实行24小时值班和领导带班制度，保持通信畅通，应急抢险队伍时刻待命，确保险情出现时能够快速响应、高效处置，最大限度降低极端天气对生产的影响。

目前，铜冠铜箔公司正严阵以待，以扎扎实实的举措保障员工生命安全和生产平稳有序运行。

通讯员 莫助国

安庆铜矿抢抓停产期进行设备维修

本报讯 7月12日，受台风天气影响，安庆铜矿全面停产。面对突发状况，该矿集结骨干力量争分夺秒开展设备维护与系统优化工作，迅速将“被动停产”转化为“主动检修”的宝贵窗口期。

在做好安全交底、现场警戒、断电防护等防范措施后，该矿选矿车间率先行动，先后更换球磨机分级机外螺旋轴、浮选机叶轮，完成浮选机闸板维修调整，重点推进一、二、三号球磨机平皮带与斜皮带更换。动力车间聚焦矿区水系统优化，开展全域停水作业，推进地表水池管道改造，优化生产用水流程。机运工区对主井、副井提升系统全

面检修，完成电机除尘、碳刷更换，排查主井箕斗并更换滑套和液压站油管密封圈，消除设备隐患。该矿工程工区则重点开展地表设备“见本色”工作，拆除空压机房报废余热回收装置，清理絮凝剂添加设备与Y型过滤器，更换尾砂综合利用一体机老化皮带，进一步提升设备整洁度与运行稳定性。

此次停产期间，该矿各项检修优化工作的完成，不仅充分利用了停产窗口期，更消除了设备运行隐患，为台风过境后快速复工复产、冲刺后续生产任务目标，提供了坚实的设备保障和可靠的硬件支撑。

通讯员 丁丽华

天马山矿业公司直磨金精砂试生产实现降本增效

本报讯 日前，天马山矿业公司自主实施的直磨金精砂试生产圆满结束。该工艺通过以极简物理处理流程替代传统复杂选别系统，成功实现选金回收率100%。

长期以来，该公司沿用“浮选—磁选—浮选”联合选别系统，工艺流程复杂、设备能耗高，且伴随大量药剂消耗与尾矿排放。为破解这一难题，该公司按照集团公司要求，组织技术团队大胆探索，采用直磨工艺，直接产出含水率达标、可立即销售的原矿产品，从根本上实现了矿产资源的全回收与零尾矿排放，绿色低碳转型迈出坚实一步。

在推进直磨系统运行的同时，该公司果断停用原流程中的选金浮选槽、硫精砂B浮选、强磁选机等高能耗设备，大幅削减了电力消耗、药剂成本以及设备维护维修费用，综合运营成本显著下降。此外，针对试生产期间暴露的产销节奏不匹配问题，该公司加强产销协同，与冶炼厂紧密协调发货计划，确保生产与销售动态平衡，降低库存积压风险。

据初步统计，采用直磨工艺期间，该公司金量增产超50千克、整体降本增收达1600万元，做到了经济效益与环保效益的同步提升。

通讯员 沈娟



消防实战演练

近日，矿产资源中心组织青年员工进行消防灭火实战演练(如图)，进一步强化青年员工安全意识与自救互救技能，为企业安全生产保驾护航。

本报记者 王慧玉 通讯员 江莹 摄