

逆水行舟聚合力 奋力过好“紧日子”

——设研公司提质增效工作侧记

5月19日,在设研公司化验室大楼,五个职工攻关项目张榜公示。这五个项目中,不论是通过“海绵铂、海绵钯分析方法技术攻关”以缩短检验周期,还是通过“铜精矿中氟量和砷量的测定方法技术攻关”以减少完成测定任务的人员,都能够实实在在地降低成本,提高效率,打开市场。设研公司干部职工通过职工创新揭榜攻关活动,越来越会过“紧日子”了。

设研公司的每一分子,既是疫情大考的亲历者,也是公司高质量发展的创造者。为了过好“紧日子”,公司管理层带领大家努力学习,修练内功,

深挖内潜,大胆创新,开阔眼界,寻找市场,同心携手攻坚克难,大家虽然逆水行舟,咬紧牙关,不敢有丝毫懈怠,却把这样的“紧日子”过得有滋有味。

开小灶 勤练功 紧日子 不虚度

攻坚大考日,正是读书时。经历了疫情,设研公司干部职工更加意识到:提升技术核心竞争力的重要性,过“紧日子”更不能虚度光阴。早在“封城”期间,不论是技术人员还是操作岗位职工,都静下心来“勤向窗阅读”,加快知识吸收转化速度,让自己的知识储备更多,技术技能更硬。

2月以来,检测检验事业部职工利用线上学习的方式,掌握了等离子发射光谱及其配套设备仪器的操作原理、原子吸收原理等技术知识。不仅如此,在学习之后,工程师们常聚在一起讨论个中难点,并且把操作部分拿出来,结合岗位实际,进一步优化和完善,找出最实用最节约的操作法。再把操作步骤和条件向操作岗位职工进行详细的讲解,做到事半功倍。

疫情期间,学习的收获立竿见影。正是因为职工们熟知等离子发射光谱的知识,才能得心应手地运用到海绵铂、海绵钯分析中。而原子吸收等相关技术,则在测定铜精矿中氟量和砷量的攻关中起到关键性作用。

挖内潜 敢创新 紧日子 不妥协

虽然困难多、压力大、任务重,但公司干部职工决不妥协,精益求精向内挖潜,立足岗位创新创效,由内而外迸发出强大力量,过好“紧日子”的金点子和好建议不断涌现。

针对化验工作中,出现样品分析结果超差,需要复查的情况,直接影响电量、耗材及仪器损耗。职工更加严格要求自己,加强对方法标准、仪器操作规程的练习,提高业务素质,降低样品分析的复查率,提高数据准确率。

公司还鼓励职工们,在岗位操作流程中仔细寻找成本管控点,综合分析一组的职工们发现一个又一个的点子:防止ICP喷雾器堵塞的一次性滤纸可以节约。目前,为避免ICP的喷雾器堵塞,在样品检测前,需将所有分析样用滤纸过滤。职工们提议,在仪器进样管前端加入过滤膜,这样一来,样品可以不用过滤直接测定,减少滤纸使用,月节约滤纸2-3箱,年节约成本数万元;将溶样用的



工程师在为操作岗位职工讲解检验设备的使用方法。

的250毫升的聚四氟乙烯塑料王改成50毫升,减少溶样时用的酸量,由原来加酸总量由25毫升减少至15毫升,月可减少用酸量30L。容器更精致,职工操作也更加精致,保证分解工作顺利高效进行。

上高楼 放眼看 紧日子 不将就

节流也要开源。双管齐下,高质量发展之路才能越走越宽。公司干部职工从不将就,积极拓宽眼界,主动寻找市场,把“紧日子”过得有声有色。

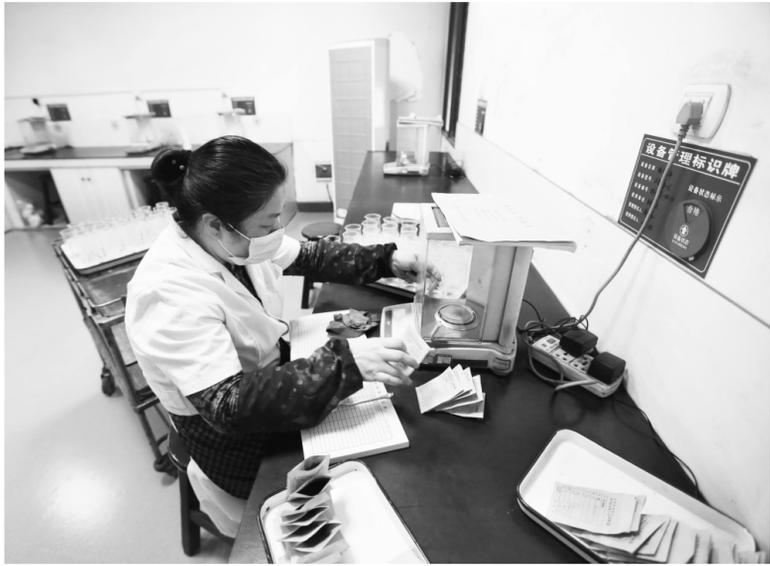
公司集中优势资源,为40万吨项目积极做好人才和技术准备。同时,围绕冶金改造、绿色矿山、智能化工厂等项目,充分发挥技术核心竞争力,不断提高服务质量。

安全检测中心将市场开拓业务的重点,逐渐

向电力承试业务转移,在确保现有客户资源和业务的基础上,积极走访矿山的安全检测、电气承试和设备检测业务,密切关注黄石及周边地区检测检验市场,开发新的客户群。并且继续加大力度开拓外部市场的生产设备诊断和设备润滑油检测业务,积极与客户联系,提升服务质量,争取更多资源。环保检测中心通过收集废弃矿泉水瓶当取水瓶和取样瓶的循环再使用也进一步降低了成本。

只有会过“紧日子”,才能过上“好日子”。“紧日子”,紧的是成本意识和危机意识,不是束手束脚,固守陈规,设研公司干部职工不断学习、不断探索、不断跋涉,大格局修炼技术,大力度降本增效,大视野拓展市场,为高质量发展注入了源源动力。

(刘飞 刘欣杰)



铜分析组职工在称样。

小改小革

冶炼厂硫酸车间 自制钟罩钢丝绳“标尺”降本提效

“以前我们调控钟罩是进行数秒操作,即提升3秒或下降5秒,对钟罩的调节误差大,混合烟气效果不佳,尾气指标控制难度大。现如今只需按‘标尺’上的刻度进行开关调节钟罩就能保障生产所需烟气浓度,尾气指标也能更精准管控。”近日,冶炼厂硫酸车间制酸岗位操作人员说道。

改造原因:

在烟气制酸生产中,存在需要澳炉烟气和转炉烟气混烟来确保转化温度和尾气的排放指标,因此调节钟罩就是主控人员的家常便饭,也是影响该车间生产的硫酸产量和尾气达标的重要因素。随着国家对尾气排放指标的日渐收紧,制酸生产中的环境集烟系统所需碱耗、深度脱硫系统所需双氧水成本,都成为制

约硫酸生产最大的成本压力。中国有色集团早在开年之初就吹响了“过紧日子”的号角,困扰尾气处理成本的问题再次沉重地摆到了硫酸车间领导班子面前。长期以来,钟罩的调节主要以主控室下指令、操作工现场以数数计秒或估视钟罩状态调控,从而使钟罩动作幅度因人而异,给生产调节带来不便,使烟气平衡操作面临一个悬而未解的难题。

改造过程:

这个问题在去年的严峻形势下变得刻不容缓。为此,硫酸车间成立攻关小组,能不能在钟罩控制中实现量化呢?有人提议“能否给钟罩按个带刻度的尺子,问题不是迎刃而解了吗?”一语点醒梦中。想到就要做到,攻关小组成员进行现场调查和分析计算,找来角钢,找来

油漆,安排在人在角钢上以红色为底色,分别以绿色和黄色标记100毫米和500毫米间距,角钢“变身”为带刻度的标尺成功后,被平行焊接在钟罩钢丝绳旁边,最后在攻关小组的进一步完善下,钟罩调节“标尺”终于面世了。

改造效果:

此项小改善落地实施以后,在烟气平衡生产上实现了烟气的精准调控,平衡了制酸三系四系两个制酸系统的烟气浓度,确保了转化温度和转化率,提高了制酸系统的生产效率。这个关系到制酸烟气平衡生产的钟罩的调控可以根据生产情况量体裁衣,给生产操作带来极大便利,同时也降低了环集系统碱耗和深度脱硫双氧水消耗,取得了明显的经济效益。

(吕翔 肖爱梅)

矿业分公司铜绿山矿多举措确保铁精矿品位达标

5月13日,矿业分公司铜绿山矿铁精矿品位达到64.61%。这是该矿选矿车间采取五项确保铁精矿品位达标措施后取得的实效。

该车间通过集中商讨,落实多项措施。一是邀请该矿选矿技术人员对磁选流程进行考查,查找出设备和工艺执行问题并整改;二是定期清理磁选机进料槽,确保磁选机多点均匀进料;三是根据上班

次指标情况,及时调节铁精矿分流闸门;四是每班进行3次磁块快速检测试验,检测铁尾磁性铁含量,发现异常及时查找原因并处置;五是对筒体耐磨陶瓷片缺损而产生的筒体带矿问题进行检查和修复,排除设备隐患。通过一系列措施落实,铁精矿品位和产量均达到目标值。

(孙朝元 夏继)

金格公司实行职工出行逐级审批制

5月18日,金格公司一名职工正在因往返武汉办理出行审批,按照金格公司疫情防控管理最新工作要求,持续紧抓疫情防控工作不松懈,严格对职工出行跟踪管理,重点对跨省或往返武汉实行层层审批制度。

目前,国内疫情形势逐步向好发展,但防疫形势不容放松,金格公司自复工以来,始终坚持从严管理疫情防控工作。针对近日集团公司下发的《关于近期职工出行相关要求的通知》有关文件精神,金格公司自上而下广泛宣传,制定金格公司职工出行审批制度,要求全体职工不得

随意出行流动,确因工作需要需跨省(或去武汉)的职工必须逐级办理审批程序,审批由各层级主要负责人把关并签字确认。同时,金格公司高要求坚持疫情包保制度,每天对职工到岗情况、身体健康状况及日常行动轨迹进行跟踪上报,由公司主要负责人领导的疫情防控小组统筹掌握,确保疫情防控工作各项要求落实到位。

面对从严从实的出行管理,职工们纷纷表示理解和赞同,这有利于公司疫情防控,也是切实保护职工身体健康的需要。

(黄海波)

新闻故事

一场线上的智慧碰撞

在矿业分公司丰山铜矿,一场线上的思想交汇、智慧碰撞如同一道靓丽的风景线,展示出一群采矿人过好“紧日子”的决心和信心。

在4月17日的工作会上,采掘车间全面部署了今年车间的各项生产任务,特别是在铜含量上,必须完成既定目标4806吨,一两都不能少。任务不减,信心和决心再不能减,为此,车间给管理人员布置了一项工作——围绕“过紧日子”的思想,就如何完成生产经营任务“量身定制”出具体的措施。

5月9日,采掘车间开展“不忘初心,牢记使命”提质增效大讨论活动,也就是工作会上布置的“作业”要交了。

原本大家都以为会在三楼会议室开展这次大讨论,没想到车间这次别出心裁,决定在车间管理人员微信群开展。不用出门就能开会,大家对这次线上讨论有了美好的期待。

5月9日19时30分,大讨论活动如约而至。参加的人员报道后,会议主持人熊伟做了简短的发言,大家就直奔主题。

本来按照以往的惯例,应该由南采大班发言,可能是由于准备不足,大班班长龚卫东“谦让”了一回,把这个“优先权”给了机运大班的大班长熊志鹏。

没想到,熊志鹏是有备而来。“通过全面使用起爆线,爆破一次只用一枚雷管,预计此项可节约雷管1400枚,创效7000元;给班组配备锉刀等修理工具,按下总承能拼装组合,预计节约触头100个,创效3000元……”他将准备好的发言直接粘贴到了群里。

“我认为,熊志鹏还是下了一番功夫,特别是他的措施比较详细,而且与去年同期有对比。”车间主任叶世威肯定了他的发言。而随着熊志鹏的抛砖引玉,大家的发言也积极了起来。

“我认为全面完成生产任务是最大的效益,掘进大班要完成4800米的掘进任务,必须以劳动竞赛为抓手,采用2.5米杆杆代替2.2米杆杆、推广使用异形杆头,加强与技术部门沟通协调,创造条件,使机台每班达到1.5个作业面等措施,确保目标的实现。”值班班长席智军的发言让大家感同身受。

“目前卡车司机在作业完成后,空车开往地面,造成油料的浪费,建议将卡车停放在井下固定地点,经测算,每年可节约油料成本6.65万元。”值班班长张夏昭着自己打字慢,灵机一动用语音说出了自己的建议。

“作为一名技术人员,我从技术上提议对北缘采场高品位护壁矿柱二次回采,可创造价值100万余元。”车间副主任郭民也加入了发言行列。

大讨论如火如荼地进行着,原定2个小时的会议都已经3个多小时了,大家好像都忘了时间似的。

“好了,今天的大讨论结束了,如果大家还有好的意见和建议都可以随时在群里留言。目前,车间虽然遇到了前所未有的困难,但办法总比困难多,希望大家能够对今天的讨论进行总结和分析,积极落实下去,为车间全面完成各项工作任务而努力奋斗。”最后,主持人熊伟做了总结性发言。

“哦,对了,公司不是开展‘我为企业发展献一计’专题合理化建议征集吗?大家将今天的发言都好好整理一下,不是又完成了一件工作吗。”熊伟在群里补充说道。

“好的……”线上回复十分迅速,OK的手势一个接一个。大家知道,线下的攻坚战将会更加激烈……

(周雄飞)

澳炉保卫战

截至5月中旬,冶炼厂澳炉系统已经平稳运行19个月,创造了世界上同类炉型炉寿的最长纪录。

澳炉系统继续平稳运行是该厂决战决胜全年任务目标的关键。为了保证“超期服役”的澳炉系统平稳运行,确保厂将疫情损失补回来,将公司下达的各项任务目标干出来,厂干部职工以顽

强的信念和决心,发扬吃苦耐劳、敢打硬仗的优良作风,在澳炉上打响了一场又一场攻坚战,用责任忠诚守护着澳炉系统的安全平稳运行。大家坚信,不论困难有多大,只要不断拼搏奋斗,澳炉系统平稳生产至年底的目标一定能够实现。图为熔炼车间组织职工对溜槽进行抢修。

(叶青辰)

