

铜陵有色报



TONG LING YOU SE BAO

2015年3月17日 星期二 农历乙未年正月廿七 第3602期 总第3919期
国内统一刊号:CN34—0047 邮发代号:25—52

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

柔和種子酒「柔和型白酒开创者」



千帆一心
全城约惠



扫一扫，并发送本机号码，
可参与春节抽奖！

种子酒千元代金券火爆派送中

咨询电话: 0562-2666789、18605620029

铜陵金娃商贸有限公司(地址: 铜陵科技园金元宝实业四楼罗家村后门口)

铜冠黄狮滂金矿公司技术创新促进资源综合利用率提高

选矿工艺铜陵周边地区独一无二 为同类矿山选矿生产树立了标杆



本报讯 近几年来,铜冠黄狮滂金矿围绕选矿生产技术指标优化,持续组织开展技术和工艺创新实践,实现了选矿工艺从初步设计的单独氧化矿处理提升为混合矿、酸渣、直磨综合利用,综合回收率从67.52%提高到69.26%,资源综合利用率和矿石价值得到明显提高。

该公司选矿工艺始建于上世纪90年代,初步设计为氧化选矿工艺,为当时安徽省最大氧化选矿流程,已稳定运行20多年。近几年来,随着地下资源属性发生变化,原有的选矿生产工艺存在“先天不足”问题,综合回收率和资源利用率大幅下降。为扭

转这种局面,该公司加强与科研院所横向联系,建立产学研科技攻关联合体,联合对综合回收地下低品位原矿展开技术攻关,多次进行了选矿尾矿、低品位硫磺矿再选综合回收利用研究的小型试验研究,先后攻克了一个又一个技术难关,形成了《12万吨/年硫磺矿制酸技术方案》、《选矿尾矿中回收硫、铁等有价值资源可行性研究报告》、《硫磺矿脱硫酸渣浸出试验报告》等技术成果,选矿技术、选矿工艺及配套设备等难题一一获得突破,形成了一套技术成熟、方便可行、投入较低的实施方案。

投入400多万元,利用半年时间,该公司将整个选矿流程改造为磨矿、脱硫和氧化三大独立系统,使之既能独立运行,也能相互衔接,配套生产。其中的脱硫系统,在选址受环保制约后,创新思维,采用协作式生产模式,与合作单位实行强强联合,缩短了工程建设周期,减小了资金压力。工艺改造后,一次性试

生产成功,处理能力大幅提升,较好地适应了井下原生矿属性变化,成为铜陵及周边地区独一无二选矿工艺,为同类型矿山选矿生产树立了标杆。

本着“边生产、边改造”指导思想,建立工艺技术创新工作机制,抽调专业技术人员,将低品位硫磺矿进行浮选,生产硫磺精砂和金精砂,矿石价值大幅提升,生产黄金14.62千克;开展硫磺直氟工艺技术难题攻关,通过调整部分工艺流程,改进工业药剂组分,强化现场管理,综合回收率等生产技术指标达到设计要求,提高了现有选矿工艺流程的广泛适应性,地下资源利用率由87%提升到98.7%,仅少量铅锌矿外销。

此外,该公司充分发挥QC小组、小改小革等群众性创新活动作用,近三年来,共收集有关选矿工艺改造职工合理化建议和“金点子”218条,实施技术和工艺改造168项,创造价值在650万元以上。

新春 奏好奋进的和弦

□江君



新浪财经在1月底发布了中国有色金属协会报告提示,“2015年一季度,有色金属价格将延续下行及继续分化的态势,尤其是铜价下行压力较大;一季度基本金属价格有望触底,二季度也可能出现小幅反弹,但全年市场行情总体上仍呈现弱势震荡下行态势。黄金等贵金属也将维持弱势震荡的格局……”

形势虽然不容乐观,但有色金属新兴产业方兴未艾;潜在风险虽然存在,但提质增效的渠道仍然多种多样。对于每个员工来说,在企业应对新形势的过程中,更应该立足岗位,干好本职工作,以敬业之风、勤勉之态做好自己的事。

在应对形势中,每个依靠企业发展的员工,都应该扣心自问、深刻反省:自己是否为改善现状,在决定企业收入来源的效率和效益方面,想过哪些切实可行的办法、付出了多少努力?我们的工作是否适应新要求,有无紧迫感?牢骚满腹,是否有利于安全生产、有利于安定团结、有利于身心健康?……作为企业基石的员工,无论职位高低,可能都应该从思想深处去思考问题,释放心结,才能真正自觉转变思想认识,树立正确的人生观、价值观,培养积极主动的工作作风、踏踏实实的工作习惯、艰苦奋斗的工作品格、甘于奉献的工作精神,接受“无功便是过”、“慢进也是退”的发展理念,带着强烈的责任感和崇高的使命感,以饱满的热情投入到工作中。如此,企业才可在逆境形势下凤凰涅槃而再生辉煌。

“上行下效”之理人皆知。作为企业管理者,则要做解放思想的表率,

坚决破除信心不足、动力不强、压力不大、活力不够的问题,自觉查找、剖析、纠正自身存在的问题。以焦裕禄为榜样,以“三严三实”为标杆,切实转变工作作风,保持阳光心态,专注企业发展,致力于为职工谋福利。以大局为重,全力支持配合集团公司改革发展,摒弃舍大争小、牺牲全局利益谋取局部利益的做法;围绕企业生产经营中心工作,深入调查研究,解决实际问题,做给下级看,带着下级干,摒弃高高在上、夸夸其谈的做法;自觉抵制形式主义,要有实实在在的计划和措施,摒弃华而不实、空洞无物、重形式、轻实质的做法;增强危机感、紧迫感和忧患意识,倡导勤俭节约,艰苦奋斗,摒弃畏缩不前、不思进取,追求物质享受、挥霍浪费的做法。以实际行动践行“三严三实”的要求,以律己、谋事、创业、做人要实、做人要实”的时代要求。

作为企业员工,应自觉抵制“局外人”思想,要把“爱企如爱家,爱岗如爱己”理念落实到行动中,摒弃置身事外,无关痛痒的做法;认真钻研岗位技能,挖掘岗位效益,总结提炼最优的工作方法,在平凡的工作岗位上创造不平凡的业绩。自觉抵制安于现状,固步自封思想,加强上下工序配合,从生产工艺全流程着眼入手,找出存在的问题与不足,提出改进的办法和措施。

“关键在于落实”,有了正确的思想导向,明确的工作思路,还得强力推进落实。否则,再美好的设想也是空谈。在目前形势下,应该有计划、有措施、有预案、积极主动的工作作风、踏踏实实的工作习惯、艰苦奋斗的工作品格、甘于奉献的工作精神,接受“无功便是过”、“慢进也是退”的发展理念,带着强烈的责任感和崇高的使命感,以饱满的热情投入到工作中。如此,企业才可在逆境形势下凤凰涅槃而再生辉煌。

“上行下效”之理人皆知。作为企业管理者,则要做解放思想的表率,

李世超:以成绩诠释奉献



铜冠电工公司漆包线分厂高速机组机长李世超,连续8年被评为铜冠电工公司优秀共产党员、先进生产者、优秀班组长。他所在的高速班组,在该公司工艺纪律检查评比中位列第一,全年各质量指标处于领先,其中产品一次交检合格率99.39%,高于核定的指标;成品率98.9%,创全国同行先进水平。高速机组年产1.2万吨漆包线,提高一个质量百分点增效100万元,3年来,他为企业增效近300万元。

2003年,铜冠电工公司漆包线分厂曾引进了大批的外国进口拉丝漆包机,设备调试时,面对调试现场几十台机身标着英文、德文的洋设备,以及四名语言互不相通的外国专家,李世超一方面虚心向外国专家请教,一方面自己刻苦钻研,认真研究拉丝漆包机的工作原理、结构特点。期间,他翻阅了大量的技术说明书,碰到不会的英语单词,便找来英汉词典,一一查询。在外国专家的计划里,需要两至三年时间才能够全面掌握设备的生产操作技能,李世超却在半年时间内便完成了这些知识的自我普及,提前圆满完成调试任务,为企业节省下百余万的调试费用。

如今的李世超,俨然成为一名技术能手,每每生产设备或是工艺等方面出现一些小问题,他都能迅速判断出问题所在,并配合其他技术人员一起解决问题,为公司每年节省修理费用80万元。去年10月中旬,有一台漆包机生产出的产品总出现“亮点”问题,为了找到瑕疵原因,他连续五天,对每一个点、每一道工序逐一进行查找,终于发现瑕疵出现的原因,并及时解决问题,避免了产品退货风险。仅此一项,年避免企业损失达200至350万元。

在日常的工作中,李世超最为注重的便是如何降低生产成本。为实现冷却段风机节能,他建议公司采用高效节能风机,通过降低电机功率和对风道进行改进达到节能降耗的目的。每台漆包机减少功率消耗62.9%,年节能量达14万千瓦时。

他一心扑在工作上,也绝不辜负家庭,侍奉双亲,照顾幼女人称赞。虽有年近七旬的父母、下有上学的女儿,且父母亲都患有严重高血压中风疾病,经常住院治疗,但他却从未因此耽误过工作。去年6月,李世超母亲突然住院,为了尽快将新组建班组正常运转,他没有休过一天假,白天依然忙碌,夜晚陪伴在病重的母亲身边。该公司考勤记录显示,从2003年至2014年12月,李世超义务奉献238天。

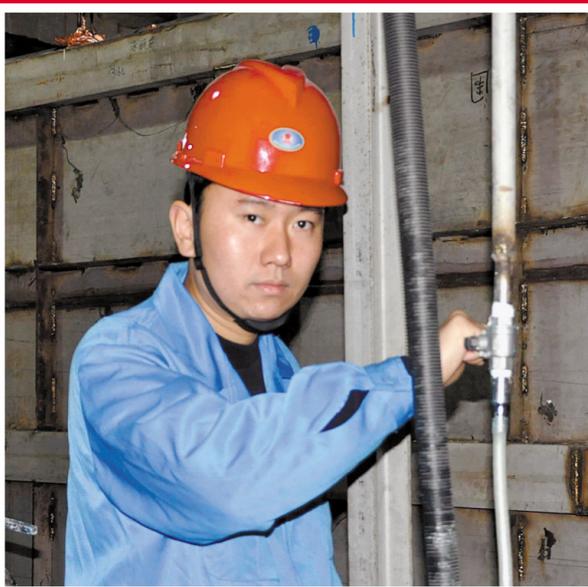
岗位之星

——安徽铜冠铜箔公司生箔车间溶铜工段段长李广胜

李广胜是安徽铜冠铜箔公司生箔车间溶铜工段段长。2012年11月,为尽早抢占市场先机,安徽铜冠铜箔公司将两进口生箔机进行改造,用于锂电池用电子铜箔的研发及生产,他自愿报名应聘参与此项工作,并担任锂电池生产工段长。2014年在专家辞去工作,熟练操作人员缺少前提下,将8微米、9微米总成品率提高到65%以上,9微米单成品率甚至提升到70%以上,综合成品率及产量都比2013年提高20%以上。

2014年公司根据市场需求,他在一边要满足8微米、9微米订单任务前提下,一边做12微米产品的调试工作,最终使产品得到了客户的认可。仅此一项产品,每年可给公司带来近300万的效益。

2014年新工场年产15000吨特种铜箔的一期5000吨锂电箔进行调试投产,他从10月下旬开始,带领团队加班加点,利用下班后再进行新员工上岗培训,顺利安全进入生产调试期。11月15日新工场锂电箔正式送电,22日调试出合格的产品,将原定2个月的调试期大大缩短,为公司节约了近500万的调试成本。



冬瓜山铜矿一项小革新解决大问题 为进口压滤机安装保护装置效果好

本报讯 日前,冬瓜山铜矿精矿车间为进口压滤机制做安装的保护装置圆筒筛投入使用,效果良好。为洋设备的安全生产运行提供了可靠保护。

为解决矿石性质变化,导致陶瓷过滤机堵板严重,成本增高,精矿水分增大问题。去年元月,该矿从芬兰奥拓泰进口一台价值千万元的立式压滤机,安装调试投入使用后,有效解决了存在的问题。在实际生产过程中,该车间发现由于铜矿浆在生产输送过程中

难免夹带炮线、木屑、碎石子等杂物,造成压滤机筛网堵塞,进料开车不正常,隔膜及滤布被硬物磨通,挤压吹干干燥时,矿浆经过通洞进入消音罐,矿浆四处飞溅。这台立式压滤机一块滤布进口价10余万元,国产也要4至7万元,原使用寿命三个月,现在由于硬物磨通,最快十余天就要更换。因硬物磨通更换频繁,不仅造成备件材料消耗大、成本高,而且更换程序繁琐、作业时间长、劳动强度大。

针对上述情况,精矿车间认真分析,

听取建议,研究对策,采取多套办法试验对比,最终选择在压滤机入料桶前加装小型变频圆筒筛,让铜矿浆在进入压滤机前先进过圆筒筛筛滤,矿浆中的杂物经过螺旋分级自然抽入分离口进入垃圾桶,直接将矿浆中的杂物有效清除,从而为进口设备提供安全正常运行保障。经过一段时间的使用,备件材料寿命大为延长,取得设备运行正常、生产成本下降、劳动强度减轻的良好效果。

郑子龙

铜冠冶化分公司综合车间全流程管控保质检

本报讯 铜冠冶化分公司综合车间承担着公司硫酸、球团生产原料的保障供应,硫酸、球团及红粉的销售以及所有原材料及产品的取制样、分析化验及生产过程的分析化验工作。作为公司质检“把关人”,该车间在长期的生产实践中,积累了一套涵盖全过程的管理体系,以保障质检公正准确。

从强化取样管理入手,该车间对于原料的取样坚持车上、车下双重取样,以保障取样数据的准确性。针对重点生产环节,该车间进一步加强对脱硫及环保项目的取样监测管理。根据

工作的需要,该车间去年适时对化验班组进行了调整,成立了生产过程取样组,坚持四班制跟班取样。

在化验检测环节,该车间坚持做好生产主原料的元素普查工作,对进厂的硫磺砂、高硫铁、铁精砂以及球团配料红粉的铅、锌、铜、硅、砷等都定期检测留档,并及时提供各类物料分析数据。每月,该车间及时将抽样送至中钢院等有国家资质的检测机构做三方动态对比,不定期抽样送至有色设计院检测做质量抽查,对于日常操作引起的错误或者误差,该车间都一追到底。为保证在质

检权上占据主动,该车间对于外售结算红粉样品的检测管理尤为重视,最大程度地确保化验室出具的检验结果公正、准确。

强化结算管理。去年,该车间按照签订的合同,根据有色设计院铁精砂、硫磺砂、铁球团检验结果,及时编制了结算单,保证了球团发货后5个工作日内出具结算单,加快了公司的资金周转。在外销球团、红粉水份检测管理上,该车间对每批次采取水分采取平行样分析,提高准确性,避免因水分检测影响产品信誉,造成结算损失。

傅大伟 朱长华

铜冠建安公司强化专业管理效果明显

本报讯 铜冠建安公司全面强化专业管理,努力提升管控水平,以卓越绩效管理为重点,围绕降本增效开展各项工作,取得较好成绩。

去年,该公司推行全面预算管理,提高预算的透明度,加大预算执行的管理力度;为提高资金使用效率,专门开设资金基本账户,所有资金统一由公司调度管理;做好工程进度款及工程尾款的回收工作,全年累计回收工程进度款及尾款4.85亿元;切实做好备用金清理工作,并实行通报制度。

物资管理严格遵守《物资采购管理标准》,努力降低物资采购成本,严格执行询价制度,确保物资采购过程顺畅,价格优惠,质量过硬;加强特种工具管控力度,对内部两次违规行为进行了查处通报。

积极引进大学毕业生,完善用工制度,加强技术工人培养力度,全年累计562人次参加了培训;逐步清理自主用工,集中力量开展富余人员清理工作,先后解除劳动关系15人,初步形成富余人员清理工作机制。

继续抓好质量管理,升级工作,积

极完善建造师变更手续,完成了压力容器许可证、起重机械许可证的申报和复审工作,取得“中国设备维修企业(通用类I类)资质”,目前正在组织申报设备维修特级资质。

全年共召开5次工程结算月度例会和1次年终结算工作会议,先后完成南京仙人桥、庐江大包庄、金翔拆解等18项工程结算审计工作,累计完成结算审计金额达5亿元。

定期开展学术交流、研讨、培训活动,安排工法14项,评审通过企业级工法8项;安排专利11项,上报国家专利9项。

根据集团公司要求和公司实际需要,在完善公司智能办公系统和远程会议系统的基础上,着力推进ERP系统和工程信息系统,基本实现智能化、无纸化办公。

细化管理内容,认真开展了标准、制度梳理工作,完善三大标准体系;“5S”管理持续开展;以“对标挖潜,降本增效”为重点,组织开展了对标指标分析上报工作;积极开展管理创新课题研究,申报了管理创新论文7篇。

汪锡铜



铜冠电工公司职工日前在生产中巡查第一台改造好的高速卧式漆包机冷却系统运转情况。该公司针对高速卧式漆包机冷却系统存在能耗大,故障多的弊端,发起技术攻关,成功地完成了1台高速卧式漆包机合理化技术改造。通过技术改造,单头冷却功率由8.7千瓦降低到2.6千瓦,1台高速卧式漆包机一年节约电费98000元。下一步,待26台高速卧式漆包机全部完成改造,年节约电费将达200多万元。

王红平 芦广胜 摄