

技术中心—QC课题年可增效近500万元

本报讯 日前,由技术中心选矿研究所牵头攻关的《仙人桥矿业公司铜精矿“石选”试验研究》课题,被集团公司授予2015年公司级优秀QC小组荣誉称号。该课题成功将仙人桥矿业公司铜品位和回收率提升到27.17%、86.27%,锌的品位和回收率提升到50.53%和88.11%,据估算,每年可增加收益457.34万元。

“仙人桥矿为铜、锌、硫、铁多金

属矿床,设计选矿工艺流程为铜锌硫全混浮—铜与锌硫分离—锌硫分离流程。试生产期间存在全混浮时大部分碎矿物难以上浮,难以产出精矿产品;部分碎矿物上浮后,铜锌分离困难,铜精矿品位含锌较高,影响铜精矿质量;生产中无法产出精矿,造成锌资源的严重的流失。”该课题攻关负责人介绍说。攻关小组成立后,首先对现场生产指标进行了调查,发现现场生产铜精矿品位在12~14%之间,

影响了产品的销售,而且,锌基本没有得到回收,造成资源的极大浪费。

此后,为找出影响铜回收的原因,攻关小组多次召开会议,查阅相关文献寻找原因,并整理出7个可能影响的因素,通过试验逐一进行论证解决。为检验试验的效果,攻关小组根据工艺流程各作业条件试验,制定了优先选铜再选硫混浮闭路试验工艺流程。通过这一闭路试验,得到铜精矿铜、锌含量分别为

27.17%和7.06%、铜回收率86.27%、锌精矿锌含量为50.53%、锌回收率88.11%,达到了课题目标。

据悉,该攻关小组后期在实验室工作取得一定进展,在现场改造获得一些成效的基础上,还将结合现场现有设施,完成现场工艺流程的改造。同时,在实验室继续探索流程优化,考虑全优流程对该矿石的适应性,以创造更多的经济效益。

傅大伟 张 蓓

天马山矿业公司出重拳重整改夯实安环基础

本报讯 “全覆盖、全方位、无死角”,天马山矿业公司以此为要求,彻底弥补安环管理的薄弱环节。去年一年来,该公司扎实开展安全整治工作,下大力气,出重拳,夯实了安环基础。

在日常管理中,天马山矿业公司全面加强现场管理。该公司重点加强井下作业现场整治工作,全方位开展“学标杆、整现场、提标准、促安全”活动。活动中,该公司以施工中段、重点工程、采场为单元,针对专家“会诊”的安全隐患和问题,认真整改,提高现场管理水平。同时,各单位季节性安全监控措施超前落实。

深化岗位标准化建设,巩固提升安全标准化水平。该公司重点开展“掌握规程、增强责任、把握安全”安全学习活动,强化对全体员工岗位责任制和安全操作规程的再学习。同时,组织了全员安全操作规程考试,使员工的自我安全意识和对安全的认识程度都得到全面提升和加强。

天马山矿业公司各单位持续强化环保日常管理与监督,坚持加强生产过程监控,杜绝了环境违法行为。在环保升级改造工作中,该公司天马山本部投入90余万元,先后进行了水质净化药剂优化、药剂添加自动化二项试验,选取了更为优质高效的净化药剂,确保水质完全达标。金口岭矿区投入近80万元,顺利完成了矿区雨污分离基础设施的建设工作。该公司天马山矿区和金口岭矿区一并获得企业环境信用评价“绿牌”称号。

去年一年来,天马山矿业公司扎实开展安全教育活动。该公司全面推行“事故案例学习”活动,从公司到车间、班组员工,坚持每周学习一例事故案例。同时,深入开展“安全环保,意识先行”活动,班前安全环保宣誓活动在全公司范围内开展。此外,严格执行“三违”分级管理规定,处罚曝光“三违”行为95人次。该公司还深化亲情式安全教育,“安全幸福墙”已做到全员参与、全面覆盖。

该公司强化“职业健康与生命安全同等重要”理念,为全体员工进行了职业健康体检。该公司有效解决了负170米至负95米之间存在的通风问题,为员工生命安全和现场作业创造了良好条件。此外,民爆物品、矿山提升设备、供电系统等专项管理扎实有序,为矿业公司扭转安全环保不利局面,实现安全生产奠定了基础。朱 莉 林积才

金昌冶炼厂电解车间生产技术和成本指标创历史新高

本报讯 2015年,面对铜行业经济下行、缩槽压产等种种压力,金昌冶炼厂电解车间主要生产技术和成本控制指标创历史新高。硫酸铜产量、高纯铜产率、电效、电铜电耗创历史最好水平,自控费用比厂部考核值下降10%以上,添加剂、钢带、酸耗等其它指标均接近历史最优。

数据显示,电费约占电解生产总成本近60%,是该车间成本控制的关键。在现有工艺条件下,控制槽压提高电效是节约电费最有效方式。但是,电解车间自去年9月缩槽压产后,为了及时消除阳极库存,电流密度提至310A/m³,为了稳定电铜质量,取得成本与产量之间的平衡,创造最大的效益,该车间在生产过程中突出精细化管理,随着电流的调整,及时调整添加剂和各项工艺控制指标,加强槽面的管理,快速排除短路等,尽量缩小高电流密度电流波动对质量的影响,控制槽压,降低电耗。

坚持以提高电效为根本,努力降低残极率,把降低残极率作为降低生产成本关键工作来抓。提高工序间操作质量,从源头始板片生产、加工质量开始,把好每道工序质量关,严格阳极板校正,做好新阳极板入槽后看缸,严格槽面管理,快速准确排除短路,稳定技术参数,合理调整好电流密度与阴、阳极周期之间的关系,把提高电流密度和提高岗位管理、操作技能结合起来抓,与精心管理、精心操作统一起来抓。

该车间在年初就将制造费用、设备维修费用和材料费用分项分到工段班组,在日常成本控制中从小处入手,一度电、一滴水、一块边角料,都成为他们的控制点。如在始板片加工中,严格修剪、订耳,严控耳料烘培温度与时间,杜绝新耳铜以提高始板片利用率。对阳极泥塞子、短路夹子等部分生产辅材,实行旧物领新制度,使成本控制工作渗透到每道工序每个人,从而实现全员全过程全方位节约成本,达到产量最大化成本最小目的。付 蓉



稀贵金属分公司铜精矿矿仓内职工正在取样。近年来,经过不断实践、摸索,稀贵金属分公司渣选矿转渣选系统回收率等各项选矿指标逐步得到优化,但较高的磨矿细度保证了浮选指标,造成精矿产品水分居高不下。为此,分公司一方面组织有关人员进行技术攻关,一面加强了对铜精矿取样检测,以确保产品正常销售。

王红平 章庆 摄

金昌冶炼厂强化检验监督工作

本报讯 金昌冶炼厂通过视频监控、现场监督、抽检化验、跟踪监察和重点事件的调查处理等手段,强化检验监督管理工作,严把原料进厂、非主产品销售、生产来料物资采购环节关,保证企业效益不受损失。

在确保对入厂原料实行全面监管的同时,加强对重点来料对象的防范与管理。做到个体原料单位,原则上每月不少于2至3次抽检化验;本系统矿山上来料单位则每月不少于1次

抽检。对上级通报和部门掌握的重点单位,实行重点防控,采取加倍抽检,确保全厂入厂原料始终处于受控状态。

每月以月报的形式向厂党政主要负责人汇报当月工作开展情况,以及在工作过程中发现的预警信息,并结合专项问题调查,建言献策。去年,发现并上报原料检验、现场管理以及非主产品销售等各类问题20余条,建言献策20余条,较好地发挥了

了部门的监管防范作用。

组织各部门对厂非主产品销售及生产来料物资采购环节中暴露出的问题开展专项调查,并以此为突破口,逐步延伸检验监督管理职能。通过深挖细查,以专项调查报告形式,及时向党委、厂部反馈调查信息和整改意见,有效推动并完善了企业销售、采购以及质计管理工作的规范化运行。

王松林 齐宏明

一年完成一年半的井下工作量

——记凤凰山矿业公司优秀员工胡宏策



胡宏策如是说。

去年9月份,凤凰山矿业公司开展大修。为确保矿仓检修安全,需对井下负240米中段32线放矿漏斗进行安全封闭。为确保封闭安全,胡宏策每班系着安全带在漏斗内用钢棒进行一点一点封闭。井下负500米中段2号切割作业面通风是此次大修通风任务的重中之重,他每天早上第一件事是安排好人员,对该点的通风设施进行详细检查。只要有风筒悬挂脱落不规范、风筒破损的地方,他都会带着铁丝、木桩对这些通风隐患及时进行整改。每次遇到井下风机突发故障,不论什么时间,他都第一时间赶到现场处理解决。每天在班组成员完成作业任务后,他自己则留下来了解哪里会有不安全因素,再召集大家,认真总结当天的安全生产情况。

在这一场为该公司上下瞩目的大

检修中,根据井下生产和通风系统需求,胡宏策及时安装好风机,同时组织力量对老化损坏风机及时拆换。熟悉矿山作业的人都知道,采场天井口安装风机,是一项极其危险的工作。为了确保安全作业,那些日子里,每一天,他都对作业现场的安全状况仔细观察,对顶板进行详细找顶,然后才决定每一天的作业方案。

“仅仅是去年一年,他带领支柱安装组完成安装、拆除风机200余次;安装、回收400毫米风筒2000多米;砌筑封闭墙5道;安装维修风门10扇;完成了负440米北沿200米铠装电缆敷设安装;完成了负240米中段东风井2号主扇风机的拆换安装;完成了对负360米中段南沿55千瓦辅助风机电机更换保养……”胡宏策和他的几个同事圆满完成了一年半的井下工作量。

本报记者 江 君 通讯员 段 青

铜冠冶化分公司综合车间求计问策征询“金点子”

本报讯 新年伊始,铜冠冶化分公司综合车间工会陆续收到了一份份答卷,上面写的是员工对车间2015年各项工作的评价以及如何进一步加强管理的意见和建议。

这是该车间于岁末年初所做的一次员工思想动态调查。“开展问卷调查活动,知晓员工的所思所想,鼓励大家建言献策,接受员工的‘考评’,增强沟通,集思广益,为车间有的放矢做好各项工作提供支持和帮助。”车间负责人如是说。

综合车间担负着该公司原料产品的进出、检测及生产检验等工作,作业中涉及到的危险有害因素较多,且其中的取样、化验岗位性质特殊,直接关系到企业的利益。为强化责任心,提升职

工工作积极性和主动性,该车间采取了一系列措施,如开展党员廉洁及安全承诺考核、班组流动红旗竞赛、化验岗位能手评比等活动,对车间日常生产管理工作起到一定的推动作用,车间不仅连续实现了安全年,还多次受到公司的表彰。

进入新的一年,受国内钢铁市场持续低迷的影响,该公司生产经营形势相当严峻。面对诸多困难,综合车间党政班子未雨绸缪,认真思考新形势下如何进一步做好节能降耗工作,哪些管理工作需要创新?如何创新?

“办法总比困难多”,该车间决定向员工求计问策,征询“金点子”。去年12月下旬,由车间工会组织开展

员工思想调查及建言献策活动,鼓励大家主动参与。征询活动分成两部分,一是对车间过去一年所做的工作,以及对车间党员干部廉洁从业、关心职工生活等工作进行客观评价,二是为2016年车间工作出谋划策,内容涵盖安全管理、挖潜降耗、提质增效、职工培训、文体活动、员工思想及人文关怀等方面。活动得到了员工的积极响应,他们积极参与,纷纷开动脑筋,短短一周就收集到员工问卷调查表90多份。活动结束后,车间对征询活动及时进行了总结,对员工提出的好建议制定了实施方案和计划,并对提出的好建议、金点子给予一定的奖励。

盛叶彬

铜冠冶化分公司 做好防寒防冻工作确保安全生产

本报讯 针对我国中东部地区出现强冷空气和雨雪天气,铜冠冶化分公司积极做好安全排查和防寒防冻工作,确保安全生产。

面对寒冷天气,该公司迅速启动防寒防冻应急预案,着重加强11万伏变电所、各车间低压配电房和循环水泵房、危险化学品、输酸及输油气管道、酸库地槽、油库、轻质雨棚和货物堆场等重点部位的安全排查。

围绕防寒防冻,该公司将生产现场水管阀门微开,保持管网水源流动。压缩空气储气罐排污阀微开进行连接,做好仪器仪表等设备的防冻工作,开启伴热设备,同时提高蒸汽管线排污频次,防止仪器仪表上冻现象的发生。

该公司要求各车间对分管区域范围内的桥架进行检查,需加固的及时

上报,对隐患电缆桥架及时进行加固整改,防止暴雪压垮桥架,同时车间及时安排排架清扫工作。球团脱硫系统进行蒸汽热循环,三大主机设备提高开启运转频次。重点加强夜班防范措施落实工作,岗位人员加强巡检,发现问题及时向车间值班人员或公司生产调度室汇报。加强与维保单位的联系协调,做好煤气加压站风机及管网水封等设备防冻及防护工作,高空及现场重点岗位加强安全监控和警戒。对在隐患排查中查到的问题,及时整改到位。

该公司还加强了应急值守和值班管理,要求值班人员坚守岗位,并确保通信联络畅通,一旦发现突发情况,即时报告。对于工作不力、责任不落实造成财产损失,公司将严肃追究相关人员的责任。

陈 潇 吴思银



日前,铜冠冶化分公司召开宣传总结表彰座谈会,总结去年工作,并对今年的重点工作进行部署。与会通讯员畅所欲言,献计献策,努力为铜冠冶化分公司发展鼓与呼。图为该公司通讯员座谈场景。

孙晓林 摄



为确保安全生产,铜山矿业公司对各类生产设备做到不定期检查,发现问题及时整改,确保安全隐患无藏身之处。图为该公司码头分公司员工对皮带生产线进行检查维修。

夏富青 摄



自2月20日傍晚起,今冬的第一场雪如期而至。针对雨雪天气带来的不便,冬瓜山铜矿迅速组织各单位职工顶着寒冷的风雪清扫矿区主干道积雪(如图)。该矿积极应对恶劣天气,采取多项措施确保矿山生产正常运行和职工通行安全。汤 菁 摄

杨东静同志逝世

原金口岭铜矿行政科五七办离休干部杨东静同志因病医治无效,于2016年1月25日凌晨5时58分在铜陵市立医院病故,享年93岁。

杨东静同志1923年10月出生于安徽省定远县,1940年10月参加革命,先后在天长县铜城镇任镇长,天长县铜城区青年团副书记,铜官山建华团委副书记,矿务局机关团委书记,铜官山矿务局土木修建队队长,铜官山行政科副科长,1982年在金口岭矿行政科五七办离休,享受副县级

待遇。杨东静同志一生对党对人民无限忠诚,对工作勤勤恳恳,任劳任怨;他作风严谨,一丝不苟,具有高度的事业心和责任感,为企业的建设和发展做出了积极的贡献。杨东静同志的一生,是勤劳奉献的一生。

杨东静同志的遗体告别仪式定于2016年1月27日上午8时20分在市殡仪馆举行。

铜陵有色天马山黄金矿业公司 2016年1月25日