

铜陵有色金属集团控股有限公司 2015年度先进集体、先进个人评选结果公示

铜冠卓越绩效奖 金冠铜业分公司 铜冠铜箔公司 技术中心	铜冠投资公司神虹公司硫化钠生产班 金隆铜业公司熔炼课闪速炉大班 稀贵金属分公司贵金属二车间湿法班 铜冠建安公司钢构公司安装五班 铜山矿业公司采矿区出矿三班	冬瓜山铜矿:汪令辉 铜冠矿建公司:陈 成 铜冠铜箔公司:郑小伟 技术中心:李琴美 铜冠电工公司:刘婉容	金隆铜业公司:谢剑才 铜冠冶化分公司:吴炳智 安庆铜矿:卫 明 铜山矿业公司:程战明 铜冠投资公司:唐 雁	凤凰山矿业公司:邹 军 铜山矿业公司:黄慧娟 金昌冶炼厂:马立军	金威铜业公司:何 辉 矿产资源中心:王青松 铜冠(庐江)矿业公司:谢 伟
铜冠卓越绩效提名奖 冬瓜山铜矿 稀贵金属分公司 铜冠房地产公司 铜冠投资公司	劳动模范 冬瓜山铜矿:蔡顺利 安庆铜矿:姚端方 铜冠铜箔公司:李广胜 稀贵金属分公司:阮德胜 铜冠建安公司:陈贵斌	凤凰山矿业公司:汪 洋 铜冠矿建公司:黄海鹏 金隆铜业公司:卢 鹏 金昌冶炼厂:朱 葆 铜冠物流公司:胡建新	优秀市场营销工作者 金隆铜业公司:谢克列 集团公司商务部:廖竹琴 金威铜业公司:夏 亮	优秀班组长 冬瓜山铜矿:邹 勇 凤凰山矿业公司:何凤林 铜冠物流公司:张根柱 金隆铜业公司:刘春生 铜冠建安公司:于贺松	金冠铜业分公司:吴宏胜 安庆铜矿:谭哲学 铜冠投资公司:吴神发 稀贵金属分公司:吴宏亮 铜山矿业公司:王 勇
优秀标准化班组 冬瓜山铜矿大团山工区出矿二班 金冠铜业分公司机动质计部取制样班 凤凰山矿业公司工程车间掘进班 安庆铜矿机运工区运输班 铜冠物流公司金冠车队工程一班	优秀科技工作者	铜冠机械公司:钱 进 天马山矿业公司:张金山	安庆铜矿:章 军 冬瓜山铜矿:范 毅	铜陵有色金属集团控股有限公司2015年度先进集体、先进个人评选工作,经集团公司董事会会议审定,拟对上述单位及个人进行表彰,现予以公示。如有异议,自公布之日起5日内,向集团公司工会提出。联系电话:5860181	

2015年度合理化建议和技术改进成果获奖项目公示

(共 171 项)

一等奖 (18 项)

项目名称	建议人	建议实施单位
1、优化选矿生产用水,降低长江水补给量	乔桂林	冬瓜山铜矿
2、实现露天和井下矿石集中分选	赵结斌	铜山矿业公司
3、EF 贫化工艺改进	王凤杨	金隆铜业公司
4、冰铜喷嘴固定装置	邢志楠	金冠铜业分公司
5、火法精炼烧系统技术改造,降低吨铜天然气单耗	王 浩	张家港铜业公司
6、保温炉烧嘴增加富氧	王庆轮	金冠铜业分公司
7、精炼系统含银废液置换工艺改进	李春侠	稀贵金属分公司
8、奥炉系统处理冶炼二次物料,大幅降低生产成本	宣善伦	金昌冶炼厂
9、硫酸转化工序工艺配置优化改造	汪满清	金冠铜业分公司
10、优化丙二醇下脚料后处理工艺操作,降低能耗	章山成	金泰化工公司
11、硫酸循环水系统生产组织的优化	汪满清	金冠铜业分公司
12、闪速炉、转炉环境集烟系统磷、铅及化合物超标处理	程宗好	金隆铜业公司
13、锂电箔一体机工艺流程及设备制造技术优化	徐文斌	安徽铜冠铜箔公司
14、SDW 二十辊轧机除油装置改造	洪小兵	金威铜业公司
15、优化卡尔多炉运行状况的对策研究	孙先如	稀贵金属分公司
16、电解剥片机组 DDU 单元的控制优化	戴江根	金冠铜业分公司
17、优化整合熔炼、粗炼烟气系统控制参数,加强铜酸系统平衡操作	程惠伦	金昌冶炼厂
18、优化姚家岭西四风井进场道路方案的建议	魏代焕	凤凰山矿业公司

二等奖 (39 项)

1、大团山铜矿床-730米以上43A线以北盲区找矿	王怀立	冬瓜山铜矿
2、深孔预裂爆破方案在冬瓜山铜矿的应用	张 伟	冬瓜山铜矿
3、延伸1#盲井和5#溜井至-280m中段,解决上#盲井、废石二次倒运	苏广宇	安庆铜矿
4、优化尾砂充填入料方式,提高充填量	邓采森	冬瓜山铜矿
5、铜精尾浮选流程改造	许家和	安庆铜矿
6、合理装配球,提高磨矿细度	刘 彬	铜山矿业公司
7、适应环境需求,实施“两开三倒”生产组织模式	李春玉	金昌冶炼厂
8、降低阳极泥含水、提高阳极泥品质	苏 峰	金隆铜业公司
9、浸出工艺通风系统的优化	李春侠	稀贵金属分公司
10、稳定蒸汽干燥系统高负荷作业的改进措施	钟立桦	金冠铜业分公司
11、硫酸净化二级动力波生产组织优化	刘尚义	金冠铜业分公司
12、降低碳酸二乙酯反应精馏塔塔顶乙醇含量,实现塔顶共沸物输送至DMC车间处理	查诺明	金泰化工公司
13、旋流电积后液的循环利用	王海荣	稀贵金属分公司
14、优化脱硫吸收塔结构,提高脱硫效率	陈家欢	铜冠冶化分公司
15、金隆公司硫酸及总排口排水达标排放治理	吴新民	金隆铜业公司
16、利用硫酸II系统闲置设备,优化整合I系统生产装置	高志正	金昌冶炼厂
17、电炉冲渣水池低空蒸汽污染治理	沈 煜	金昌冶炼厂
18、分铜液中悬浮物控制与处理	高孝国	稀贵金属分公司
19、优化设备选型,降低胶液中的粉尘含量	陈家欢	铜冠冶化分公司
20、硫化钠生产废气高效综合利用	戴正亮	铜冠投资公司
21、增设球团烟气脱硫液净化系统阳离子交换柱	王天保	铜冠冶化分公司
22、硫酸III系统新增二级动力波	高志正	金昌冶炼厂
23、黄铜炉采用无水硼砂减少铸锭气孔和夹渣	乔 华	金威铜业公司
24、无芯炉C1940红锭铸造	章文俊	金威铜业公司
25、部分进口设备国产化改造	田 勇	金冠铜业分公司
26、蒸汽干燥机整改	程 俊	金冠铜业分公司
27、拉弯桥直辊系在合金矫直中的优化与改进	洪小兵	金威铜业公司
28、硫酸2#热管锅炉改造方案的优化	丁士文	金隆铜业公司
29、铅压滤机及铜钾压滤机下料装置及接料装置的改造	张同胜	金隆铜业公司
30、库迈拉蒸汽干燥机国产化之外伴热系统系统改造	陶世清	金隆铜业公司
31、钛辊车磨床改造及胶辊磨床抛光装置改造	高胜学	安徽铜冠铜箔公司
32、铸机挡块石墨喷涂系统应用改造	谢 磊	铜冠电工公司
33、西风井通风风机选型方案调整	曹亚林	仙人桥矿业公司
34、熔炼2套螺旋跳停与氧阀联锁	程文炳	金冠铜业分公司
35、粗轧机测厚仪系统国产化改造	黄永冠	金威铜业公司

36、电铜堆垛机器人夹具的顺序延时控制	朱壮志	金冠铜业分公司
37、落实调荷错峰措施,提高低谷用电比例	谢士福	仙人桥矿业公司
38、沙溪铜矿取水管线布置优化	万士义	铜冠庐江矿业公司
39、铜山露天东面石灰石用于烧石灰	英祥林	铜山矿业公司

三等奖 (114 项)

1、对1#矿体-640米中段局部进行补充勘查	吴谦谦	安庆铜矿
2、加强施工组织管理,优化钻孔施工顺序,确保凤台山矿段基建探矿按期完成	俞沧海	铜冠庐江矿业公司
3、利用免棱镜全站仪对井下巷道及采场的实测	胡 斌	铜山矿业公司
4、改善-650m中段施工条件,降低温差投入成本	袁 军	安徽铜冠庐江公司
5、-440m中段利用废弃探矿巷道清理水仓	唐思旺	凤凰山矿业公司
6、-360m中段109#采场回采工艺调整	方胜勇	凤凰山矿业公司
7、做好+19米巷道涌水的分流工作,减小-23米排水压力	胡洪树	天马山矿业公司
8、南山矿段-140m中段7-11线采矿方法调整	刘仁勤	仙人桥矿业公司
9、大团山顶盘I#矿体-490m以上回采方案优化	汪永忠	冬瓜山铜矿
10、对1#矿体东部进行局部帷幕注浆,确保2B#R安全、高效回采	叶 强	安庆铜矿
11、排水系统的改造,减少中段泥沙排放量	张 彬	铜山矿业公司
12、改变大孔爆破装药结构	冯兴蒙	铜山矿业公司
13、疆锋铁矿箕斗井溜破系统、辅助井+100m中段开拓方案优化	方德求	铜冠矿建公司
14、-480中段K-2充填钻孔改为废石溜井	方文改	月山矿业公司
15、滤水澄清装置及压风气包优化设计	魏玉春	月山矿业公司
16、选矿石灰浆搅拌系统改造	马德亮	凤凰山矿业公司
17、药剂添加系统除渣排污装置改造	王刚强	天马山矿业公司
18、浮选机回路管及生产用水管路改造	张跃进	天马山矿业公司
19、稳定磨矿生产用水,保证磨矿产品质量	余家宽	安庆铜矿
20、消除硫酸添加系统安全隐患	许家和	安庆铜矿
21、脱硫浮选系统改进	许家和	安庆铜矿
22、改进硫酸稀释系统	余家宽	安庆铜矿
23、细尾浮选中矿流程改进	吴建平	安庆铜矿
24、选矿取样系统改进	王革奇	安庆铜矿
25、1#渣浆池改造	刘 彬	铜山矿业公司
26、浮选工艺流程改造	刘 彬	铜山矿业公司
27、优化配置浮选石灰加药点,强化矿物分离和萤药药效	刘文胜	铜山矿业公司
28、降低转炉渣选矿精矿水分	朱运东	稀贵金属分公司
29、渣选矿缓冷系统技术改造	胡新年	稀贵金属分公司
30、改进铜火法烧碱,减少浇铸烧碱天然气消耗,降低烧碱成本	陈长顺	张家港铜业公司
31、提高PC出铜班精细化操作质量管理	吴晓勇	金隆铜业公司
32、贫化电炉电极软断,硬断的预防	李春玉	金昌冶炼厂
33、提高“铜冠”牌电铜品质	唐文忠	金昌冶炼厂
34、改变阳极板物理规格,降低残极率	唐文忠	金昌冶炼厂
35、电解钛种板双耳尺寸改进,提高耳部质量和导电性能	王中月	金昌冶炼厂
36、硫酸二转化3#热交换器换热管更换	谢中建	金隆铜业公司
37、改进精矿工艺中溶液净化方式提高硫酸质量	高孝国	稀贵金属分公司
38、优化污水硫化处理控制方式提高高神污水处理效率	高孝国	稀贵金属分公司
39、提高粗砷品质的研究与应用	周 斌	稀贵金属分公司
40、硫化钠地下槽、储槽及管线易结晶堵塞问题攻关改进	谢中建	金隆铜业公司
41、硫酸1系列电除雾改造方案的优化	汪卫东	金隆铜业公司
42、电化斜板沉淀池的改造	张同胜	金隆铜业公司
43、改进碳酸丙烯酯精馏系统工艺,实现连续操作	于 婷	金泰化工公司
44、电解车间雨污分流工程	唐文忠	金昌冶炼厂
45、进一步降低金盐产品中的水分	邵新华	中科院都公司
46、用动力波技术治理硫酸排渣粉尘	徐洁书	铜冠冶化分公司
47、解决硫酸尾气脱硫入口烟道浓硫酸对玻璃烟道的腐蚀问题	吴新民	金隆铜业公司
48、金隆硫酸尾气脱硫系统局部管道改进	顾 瑞	金隆铜业公司
49、解决硫酸尾气脱硫氧化镁杂质堵塞问题	吴新民	金隆铜业公司
50、上引熔炉吸尘排废系统的研制及应用	刘婉容	铜冠电工公司
51、增加大规格聚氨酯自润滑漆包线尼龙涂覆道次	周大春	铜冠电工公司
52、漆包线原材料优化选择,降低生产成本	王 莉	铜冠电工公司
53、黄铜熔炼无芯炉清渣工艺技改项目	陈 刚	铜冠黄铜公司
54、工艺、设备综合改进改造,提高产品成品质率	汪 巍	安徽铜冠铜箔公司

55、陶瓷过滤器滤芯桶及滤芯清洗装置	夏 青	金冠铜业分公司
56、硫酸石膏球磨机齿圈润滑方式改进	席光耀	金冠铜业分公司
57、圆形料场桥式刮板堆取料机改造	张凌志	金冠铜业分公司
58、森德威20辊筒辊改造	张建平	金威铜业公司
59、1250气垫炉冷却区热交换器国产化改造	蔡立人	金威铜业公司
60、解决水平连铸带材卷取跑偏	吕 杰	金威铜业公司
61、PC1#剥片机组1#铸矫正装置改进	姚 敏	金隆铜业公司
62、PC1#剥片机组洗涤链尼龙托架改造	刘连文	金隆铜业公司
63、PC行车阴阳极吊钩国产化改造	刘连文	金隆铜业公司
64、1#阳极炉富氧溜槽烘烤改造	王 彤	金隆铜业公司
65、德国设备、备件国产化	苏剑坡	铜冠黄铜公司
66、盛永漆包机在线拉丝改造	黄德路	铜冠电工公司
67、电动单梁行车安全运行措施的实践	孙先如	稀贵金属分公司
68、卡尔多炉吊吊架方式改进	何后门	稀贵金属分公司
69、转炉炉衬预见性检修制度	李春玉	金昌冶炼厂
70、硫酸III系统干燥塔分离器更新	高志正	金昌冶炼厂
71、硫化钠转炉烟气导流器项目	吴神发	铜冠投资公司
72、750KW中频透热炉改造项目	曹威武	铜冠投资公司
73、球团强力混合机混料、清理装置结构改进	王玉林	铜冠冶化分公司
74、球团环冷机篦板防漏料护口铁结构改造	曹玉林	铜冠冶化分公司
75、球团脱硫蒸汽减压管道改造	李正贤	铜冠冶化分公司
76、数控火焰切割机装置设计应用	姚胜红	铜冠建安公司
77、精矿铁磁脱水槽溢流系统改造	马德亮	凤凰山矿业公司
78、HP300破碎机系统改造	黄叶贵	天马山矿业公司
79、球磨机橡塑复合衬板代替锰钢衬板材料选型设计	吕 蒙	天马山矿业公司
80、检验室通风系统设计和风机材料变更的建议	吕 蒙	天马山矿业公司
81、选矿MQG2745格子型球磨机传动齿基础振动改造	牛 勇	仙人桥矿业公司
82、铜阳极炉砌筑顶改进	刘青林	张家港铜业公司
83、中碎AQ2vAH1548振动筛下层筋改造	纪良解	安庆铜矿
84、深部排水系统的设计改进	张方成	安庆铜矿
85、ST1030铲运机前桥传动轴支撑国产化	王 谏	安庆铜矿
86、JKM2.25X4提升机平衡锤钢丝绳改造	吴海涛	安庆铜矿
87、空压机冷却水回水系统整体改造	朱怀川	安庆铜矿
88、码头装载机仓破供料料改造	孔令海	铜山矿业公司
89、MZ5522半自磨机高压供油系统改造	童 帆	铜山矿业公司
90、增加减压装置,避免井下充填管道漏浆和爆管	汪名海	月山矿业公司
91、副井6KV配电所优化工程	唐思旺	凤凰山矿业公司
92、硫酸尾气脱硫电缆路径改进	朱壮志	金冠铜业分公司
93、改造四期电解铜备用整流器用于净液车间脱铜	文 萍	金昌冶炼厂
94、高压变频器六功率单元改造为五功率单元应急方案的论证及应急方案实施的改造	许 歆	金昌冶炼厂
95、制氧站空压机程序修改	钱旭升	金冠铜业分公司
96、低压锅炉房低压配电所节能、智能型改造	刘峥嵘	金隆铜业公司
97、阳极机组数和数据处理程序的改进	赵 鑫	金冠铜业分公司
98、AC风机软启控制柜更新改造	卢 鹏	金隆铜业公司
99、3K风机ABB变频器控制板升级改造	卢 鹏	金隆铜业公司
100、对卷扬机交流真空接触器的改造	方东勤	铜冠矿建公司
101、直条拉伸机上料系统改造	孙 涛	铜冠黄铜公司
102、硫酸II系统二台电加热变压器废除节能改造	汤志金	金昌冶炼厂
103、露天坑内排水系统节能改造	刘福宝	凤凰山矿业公司
104、污水处理药剂添加PH自动控制	胡家友	天马山矿业公司
105、矿业公司新副井语音功能设计改造	张立林	铜山矿业公司
106、硫酸转化部分气动阀门手自动装置改造	汪 彬	金冠铜业分公司
107、轧机液压剪加装启停控制及断相保护装置	何 辉	铜冠电工公司
108、观牛变——铜山变110KV线路工程及配套改接	曹义苗	铜山矿业公司
109、井下油变、非阻燃电缆配电优化改造	刘福宝	凤凰山矿业公司
110、无芯炉液压小车上料电气控制系统改造	黄德胜	铜冠黄铜公司
111、初精轧乳液池液位测控技改	阮 亚	铜冠电工公司
112、进口大拉机自动换盘系统改造	李钦华	铜冠电工公司
113、节能降耗,水资源循环再利用	黄德路	铜冠电工公司
114、运用载体柱处理地基在填土层上建尾胶充填站	方理汉	铜山矿业公司

铜陵有色金属集团控股有限公司2015年度职工合理化建议和技术改进成果评奖工作,经公司各专业组评审,公司合理化建议评审委员会审定,拟对以上171项给予奖励,现将获奖项目予以公示,接受广大职工监督。如有异议,请在4月22日前向集团公司工会提出。联系电话:5860092