

郑顺喜:奋斗者青春无悔

金隆铜业公司强化阳极板质量管控

本报讯 在金隆铜业公司阳极板堆场处,每天上班时,阳极板质量检验人员与圆盘浇铸职工都会顶着高温,共同在对外观不合格的阳极板进行现场检验和挑拣,提高阳极板在生产生产的上槽合格率,节约生产成本。

今年以来,金隆铜业公司以质量提升、质量宣传、质量整治、质量服务等方面为着力点,围绕阳极板质量管理提升目标,及时梳理阳极板质量管理工作思路,将工作的重心放在过程管控上,按照阳极板质量“抓源头、管过程、把关口”的新思路,重点抓好前端原料检验、生产过程管控、质量检验、管理制度执行四个方面的过程管理。加强生产流程始端和末端工艺质量的检验,数据传递、工艺参数检查、质量把关处置工作的落实。首先通过从阳极板的生产源头抓起,进一步规范炉前岗位操作规程,要求操

作人员严格执行“标准化动作、标准化时间”制度,增加排渣、取样、测温次数,把控好细节,控制好铜水操作温度,确保浇铸时铜水具有良好流动性。其次加强操作室与现场圆盘看护岗位之间沟通,提前对阳极板铜膜耳部、顶针孔部及边框进行检查、消缺和水平调整,加大浇铸包、中间包口铜瘤清理力度,并做好冷却水管和硫酸钡喷涂灌管的清理维护工作,进一步促进阳极板产量和质量指标稳步提升。第三加强全员管理,该公司要求生产课室每天参与到阳极板生产过程中,做好阳极板质量过程跟踪和监督。再者检验人员与转运叉车、阳极炉职工一起修复不合格阳极板,现场跟踪观察阳极板质量,针对问题制定相应措施,做到上下联动,左右互动,全员参与,很好地提升了阳极板质量。

刘胜

安庆铜矿“无人机”巡线为安全生产保驾护航

本报讯 8月31日,一台“四旋翼无人机”正在安庆铜矿110千伏454线路上由东往西飞行,“把脉问诊”该线路的健康情况。据悉,这是安庆铜矿首次利用“无人机”进行巡线。

安庆铜矿高压供电来自安庆市,铁塔多数架设在山间荒野中,全长19公里。传统巡线方式是巡线人员沿线徒步逐塔巡视,随着各地封山育林,山路封闭,巡线人员必须穿行在杂草丛生的树林里,爬上每一座铁塔观察线路情况,夏天铁塔杆被晒得发烫,冬天在铁塔上冻得瑟瑟发抖,巡线每年

张华 汪洋

铜冠铜箔公司开展防范电信网络诈骗宣传教育活动

本报讯 为切实维护社会治安稳定和职工群众合法权益,日前,铜冠铜箔公司开展防范电信网络诈骗宣传教育活动。

该公司将反诈宣传落到实处,通过公司内网、微信群传播电信网络诈骗知识,制作生动形象的宣传手册,直观地呈现出常见的假冒身份类、利益诱惑类、虚构险情类、日常生活消费类等各种电信网络诈骗类型,揭示了诈骗犯罪手法,解析了典型案例,进行了防骗提示。与此同时,该公司还加大宣传力度、动员引导职工群众下载安装“国家反诈中心”APP,并将防范电信网络诈骗宣传教育活动情况纳入各党支部季度党建考核。

吴猛

安全监护“旁站式”

本报讯 8月31日,铜冠冶化分公司开展硫酸中修“旁站式”监护人员培训,明确各值班长、班组长等“旁站式”监护人员的工作职责,进一步规范检修作业环节安全管理,落实各项安全管控防护措施。

该分公司“旁站式”监护人员培训,主要围绕安全基础知识、八大危险作业、现场各工段要害部位风险等环节,重点讲解监护人员的职责、权利以及监护过程中的注意事项。同时,结合往年发生的一些事故案例,剖析原因、举一反三,全方位帮助监护人员掌握现场安全监护的知识和技能。此次硫酸中修,该分公司发挥各值班长、班组长现场环境熟、协调能力强、生产工艺了解透等优势,在加强开停车和设备调试的现场监护外,要求“旁站式”监护人员重点关注现场三方确认是否执行、检修作业挂牌制度是否落实、现场临时用电是否规范、各种安全防

胡永斌

刘英刚同志逝世

铜陵有色金属集团公司机关退休干部,原铜陵有色公司副总工程师、教授级高级工程师刘英刚同志于2022年9月4日14时06分在安徽省合肥市家中逝世,享年95岁。

刘英刚同志系广东省潮州市人,1927年11月出生,1952年7月毕业于北方交通大学唐山学院冶金系,同年9月由国家统一分配至安徽铜官山参加工作。生前历任铜陵有色公司第一冶炼厂熔矿股技术员、副部长、计划股股长,铜官山矿务局计划科生产组组长,铜陵有色公司第一冶炼厂生产科科长、第一冶炼厂主任工程师,铜陵有色公司计划处副处长、总工程师室冶炼工程师,铜陵有色公司

副总工程师等职。享受国务院政府特殊津贴。1988年11月退休。

刘英刚同志爱国爱党爱业,对待工作兢兢业业,求真务实,追求真理,勇攀科技高峰,取得多项科技创新成果,推动了专业领域技术创新;对待同志热情诚恳,团结友善。退休后仍积极支持铜陵有色的建设,担任中外合资铜陵金隆铜业有限公司技术顾问,为铜陵有色的建设和发展做出了重要的贡献。

刘英刚同志的遗体告别仪式于2022年9月6日在合肥市殡仪馆举行。

铜陵有色金属集团公司老干部部
二〇二二年九月五日

学习身边榜样

他,是一名八零末大学生,大学毕业后就扎根铜山铜矿分公司这座边远老矿山,在矿山生产地质这一平凡岗位上已经默默奋斗了十多个春秋。十多年来,凭着顽强拼搏的钻劲,他不仅成长为一技术主办,还申报了多项发明专利,获得了该分公司“创新之星”称号。他就是郑顺喜,铜山铜矿分公司生产机动部地质技术主办。

毕业于安徽理工大学地质工程专业的郑顺喜,自2010年参加工作以来,一直担负着该分公司的矿山生产地质、探矿、矿山资源储量的汇总统计、计算以及生产部档案管理工作,工作量大、繁琐,但他始终严格要求自己,立足平凡岗位,刻苦钻研技术,勇挑工作重担,脚踏实地地做好

每一项工作,在岗位上挥洒着辛勤的汗水,留下了深深的奋斗足迹。

郑顺喜深知,要干好矿山地质工作,不仅要有过硬的专业理论知识,还要有不断创新的本领。在工作中,他积极把自己所学的专业理论知识与实践相结合,将先进的三维绘图软件应用到矿山生产实际当中,经过反复尝试,最终创新实现了矿体形态立体化、储量计算块段化、巷道布置网络化,此举不仅丰富了绘图软件使用工具,同时让制图更加立体、直观、精准。作为一名矿山的青年技术人员,他还努力提升理论素质和业务能力,通过做好底部结构层和嗣室层揭露的矿体地质编录,引入临近勘探线钻孔资料数据,采用高斯拟合算法、关键品位控制点离散曲线拟合计算等数学方法圈定矿体形态;在采场整体品位计算工程中,运用模糊数学和神经网络计算模型计算矿石出矿

品位等科学方法,解决了产状多变的矿体形态难以圈定的难题。利用此方法详细计算下,准确测算出该分公司井下433中段21号采场边缘矿块品位0.2-0.4%,中部矿块1.1-1.2%的出矿品位,详尽分析出采场各区块的出矿品位,为井下高低品位矿源配置提供有力的技术支撑,同时有效扭转了矿体形态确定性模糊、矿体品位计算精度不高的不利局面。

在专业技术上,郑顺喜还不断突破旧的计算模式,创新应用大孔施工返渣岩粉记录再次圈定矿体形态,减少了在回采过程中矿体的损失和贫化,充分地回收了有价矿石资源。他创新运用工程制图软件结合办公设备绘制钻孔柱状图,一次性成图,大大提高了工作效率。由他提出的《利用T-90大孔施工记录和岩粉数据指导矿体再次圈定》获得了集团公司2019年度合理化建议二等奖。2020年由他

为主要发明人的发明专利《一种利用打孔圈定矿体的方法》通过国家知识产权局审批。而且他参与的多项发明专利获得成功申报,还有多项合理化建议、“五小科技成果”获得该分公司和集团公司各项奖项。

在立足本职工作之余,郑顺喜还被委任为铜陵市郊区政协第七届政协委员,履职期间,他经常深入到基层和群众中去,调查了解情况,围绕区域经济社会发展中的重点、难点、群众关心的热点问题,有的放矢地做好提案的调查、社情民意的搜集挖掘,积极建言献策,认真撰写提案,由他撰写的提案《关于区扶贫攻坚乡村振兴的几点建议》,获得了铜陵市郊区政协优秀提案。作为一名年轻技术人员,郑顺喜时刻都在用奋斗践行着自己的人生信条:奋斗者一定会拥有无悔的青春。

潘敬虎 张霞



突出质量出效益

近日,铜冠黄铜公司员工正在生产作业。该公司在当前加强过程管控中,突出质量出效益主题,切实把产品质量放到更加突出的位置来抓,不断加强现场抽检和巡检,加大工艺纪律奖惩力度,严禁只要产量不要质量的盲目性生产,努力确保全年综合成品率逐月提升。

王红平 汪勇 摄

“人机结合”为管网巡检赋能

本报讯 “铁路沿线管道一切正常。”“物资中心仓库围堰外疏水阀门有泄漏。”近日,在铜冠铜箔公司供汽管线上,动力厂综合维修车间主任王志勇紧紧盯着“无人机”操作屏幕,指挥机保班副班长黄学林操纵“无人机”进行线路巡检工作。“近距离精准悬停,对泄漏点拍照记录,注意飞行安全。”他一边说,一边拿着笔做着详细记录。

从动力厂热电站车间蜿蜒延伸到开发区的18公里蒸汽管线“大动脉”,维系着多家用户企业的生产用汽。一直以来,巡检工作采用人工作业来完成,不但耗时耗力,而且在遇到复杂地形时,往往很难安全巡视到位。针对这种情况,该厂秉持科技创新理念,聚焦人员紧缺难题,从“人机结合”入手,全力突破蒸汽管线巡检模式,用“无人

机”辅助人工,实现远程巡检。这种全新的巡检方式大大提高了巡检效率和质量,降低了人工巡检的工作量。特别是对那些人工走线不易到位的区域,“无人机”充分发挥出全方位、无死角的特点,做到真正意义上的巡检“全覆盖”。同时,由于“无人机”巡视速度快,有利于快速定位故障点,维修人员可以迅速开展精准抢修,提高抢修效

率。通过“无人机”全面巡查,还能够第一时间发现管线周边情况、沿线外部施工情况等可能影响线路运行的安全隐患,提前预控风险。

“以往工作人员需要一天时间才能巡检完成的路段,现在通过运用‘无人机’巡检,一般一到两个小时就可以完成。‘无人机’新技术为管网巡检工作赋予了新能量。”综合维修车间主任王志勇说。下一步,该厂将加强“无人机”操作技术培训,利用“人机结合”,扩大“无人机”的应用场景。

丁勇 董玲

元,利润历史性突破20亿元大关;上缴税金3.39亿元。持续、大力度的资金投入,金冠铜业公司始终保持高速发展的势头,成为全球铜冶炼企业的样板工厂。

借力资本市场,公司打开了一个低成本融资渠道,同时也按下了高速发展的快进键。“资本运营”与“生产经营”双桨发力,推动公司这艘战舰搏击中高,高歌远航。

骑鲸踏浪济沧海

进入新时代,新产业浪潮一波未平一波又起。公司顺应潮流而动,加快新兴市场培育,瞄准世界前沿技术,抢占高新尖端产业制高点,努力建设一流的铜基新材料产业,打造国内领先、国际一流的金属加工产业集群。

高精度电子铜箔产业属于现代化高新技术企业。公司早在2010年就成立了合肥铜箔公司,现有池州、合肥和铜陵三家生产基地。公司不断加大铜冠铜箔的投资力度,力推铜箔产品在规模上档次。目前,铜冠铜箔主营产品锂电箔位于内资企业第五位,标准铜箔位于内资企业第一。产品由最初的第一代灰化箔,13年间升级了5代,HLVP铜箔产品通过了华为公司认证,成为其合格供应商,成功实现了进口替代,其性能高出日本同类第三代产品20%-30%;锂离子电池用电子铜箔也由由8微米、6微米发展到目前的4.5微米高抗拉强度超薄电子铜箔,无论技术含量、产品质量还是市场占有率均居电子铜箔行业前列。

随着新能源产业的快速发展,新材料、新技术成为企业适应激烈市场竞争的核心武器。铜陵有色发展把产业升级,发展高端制造成为未来追求的方向。在新能源汽车的大量普及的时代,与之相关联的产业迅速崛起。扁铜线相比于圆线在性能方面具备独特的优势,新能源汽车电机用扁铜线由圆线向扁线发展是趋势。扁铜线具有高附加值,加工费达到每吨2万元以上,目前国内生产扁线的企业较少。公司通过市场调研,主动挺人这一前景广阔的产业。一方面从意大利苏意公司进口3台核心设备,另一方面加大研发投入,加强关键技术攻关,目前已研发出应用于新能源汽车扁线电机和光伏方面的扁线,设计产能1000吨,后续逐步释放到2万吨/年。

高纯度无氧铜带具有较高的纯度、极高的氧含量和优良导电率特点,将逐步取代黄铜、锡磷青铜等低导电率的产品在新能源汽车电控系统上的使用,市场对此需求量越来越大。高精度无氧铜带对于原材料、生产工艺有着较高的要求,一直依赖进口。公司通过引进德国的无氧铜生产设备和生产技术,利用自产的高纯阴极铜为原料,开发出的用于新能源汽车的高精度无氧铜带质量达到

国际一流水平,实现了进口替代,成功进口德国博世公司供应链。

微电子用超微细线行业是电机电器、家电及电子信息、通讯等行业配套的基础材料行业,市场需求随着这些行业市场的发展而增长,产品广泛应用于蓝牙耳机、手机微型扬声器、手机振动电机、非接触式智能IC卡等消费电子产品的产品领域,生产附加值高,每吨加工费10万元以上。公司计划投资建设5000吨超微细线项目,进一步延伸铜加工产业链。

王道 张宁 沈成武

2021年,铜冠铜箔公司牵头,与华为、广东生益科技、江西理工大学组成的联合体中标工信部“2021年高频高速PCB用极低速轮廓电子铜箔项目”。这既是公司首次承担国家级项目,又是公

司科技研发、运用实力的证明。

深交所注资是公司发展的福地。继铜陵有色中国铜业第一股在这里上市,时隔26年,2022年1月27日,安徽铜冠铜箔集团股份有限公司在深交所创业板挂牌上市。这是安徽省第一家分拆上市公司。募集资金35亿元。IPO募集资金规模位列安徽省历年上市企业第二位,位于制造业企业第一位。这不仅是铜冠铜箔公司的高光时刻,同时也是公司新技术新材料产业新的坐标。“铜冠铜箔”这艘高新技术武装的舰艇,与“铜陵有色”踩波踏浪,并驾齐驱。

（上接第一版）潮涌催人进,风好正扬帆。冬瓜山铜矿拥有铜储量百万吨,年产铜料达3万吨,是当时在建的中国乃至亚洲最大的坑采有色矿山。2000年,6.24亿元投入冬瓜山项目,不但缓解原材料供应的瓶颈局面,降低公司的生产和市场风险,而且由于冬瓜山铜矿经营性资产抵偿,公司2000年新增效益64.72万元,2001年新增效益1534.76万元。当时,公司的冶炼技术与装备已跻身世界先进水平,但与国外企业相比,无论在规模上还是在加工成本上,都还有一定的差距。“必须在世界铜市场占有一席之地,冶炼能力必须再扩大!”公司的决策掷地有声。

金冠铜业分公司是公司重点冶炼企业,拥有“双闪”“奥炉”两套冶炼系统。“双闪”项目是安徽省“861行动计划”和国家“十二五”重点工程,采用闪速熔炼、闪速吹炼、永久不锈钢阴极法电解精炼、动力波洗涤-高SO2浓度两转两吸制酸技术,主要工艺和关键设备为世界一流技术水平。2008年非公开发行股票募集到的20多亿元资金,用金冠铜业分公司铜阳极泥资源综合利用技术改造项目、铜冶炼炉渣资源综合利用扩建项目;2010年8月发行可转债募集资金20亿元,全部投入闪速熔炼、闪速吹炼工艺的铜精矿冶炼处理系统部分。2013年1月18日,“双闪”项目正式建成投产,是世界上一次性建成规模最大的铜冶炼厂。金冠铜业分公司成为中国最大单体矿铜冶炼工厂。

吹尽浪沙始得金。通过一代代人的不遗余力。到了2021年,金冠铜业分公司生产产铜65.58万吨,硫酸239万吨,黄金9.5吨,白银297吨;85项主要生产经济技术指标优于预算值。铜回收率以及高纯铜产率等指标创下历史最好纪录;实现销售收入473亿

元,利润历史性突破20亿元大关;上缴税金3.39亿元。持续、大力度的资金投入,金冠铜业公司始终保持高速发展的势头,成为全球铜冶炼企业的样板工厂。