

实干打磨出的“钢构人”

——记铜冠建安公司标兵汪亮

学习身边的榜样

二十一载冬去春来,他见证了生产车间旧貌换新颜,目睹了基地办公大楼拔地而起。历经多个岗位磨炼,实现了从质检员、生产部长、施工员到副经理的华丽蜕变。他以实干为笔,以担当为墨,一笔一画,一步一脚印,在平凡的岗位上书写“筑”梦华章。他,就是铜冠建安公司副经理——汪亮。

精准把控,生产推进的领航者

2024年,对铜冠建安公司生产部是具有挑战的一年。12000多吨钢构件集中在上半年供应,其中国外构件产品要分类打包、装箱,且海运船期必须保证,船期延误1天都将面临数万元的损失赔偿,生产遭遇空前挑战。按照当时两条生产线产能,无法保证项目施工进度需求。如何把不可能变成可能,他带着生产部部长到各项目部察看工程施工进度情况,通过与各项目经理梳理施工节点计划,理顺了各项目部供应环节,避免了构件生产出来到现场无法安装现象。与铜冠建安公

金隆铜业公司渣选课多举措提升安全效能

去年以来,金隆铜业公司渣选课通过完善的安全生产责任制与管理体系,明确各级管理人员与员工的安全职责,通过举办安全生产知识讲座、应急演练等活动,提升员工的安全意识与操作技能,取得了显著成效。渣选课生产点多面广,涵盖了缓冷、碎矿、磨浮、脱水及综合破碎等多个关键工序,这些工序不仅关乎铜精尾矿的生产效率与产品品质,更在安全生产领域承载着重大责任。该课通过一系列科学严谨的管理措施与技术革新,实现了安全生产大提升。在缓冷工序中,针对渣包冷却过程中的温度控制难题与“放炮”风险,渣选课引入了先进的温度监控系统,该系统搭载了热成像技术,配合员工现场确认排查风险,实现了对渣包冷却过程的实时监测与精准调控。碎矿工序作为事故易发区域,渣选课对破碎设备进行了全面升级,引入了高效破碎机与智能控制系统,实现了破碎过程的自动化与智能化。设备升级后,碎矿工序的设备故障率降低,员工受伤率显著下降。磨浮工序中,渣选课引入了自动化控制系统与智能化检测技术。这些技术的应用提高了磨浮工序的自动化水平,有效降低了人为操作失误带来的安全风险,为岗位操作人员加装了安全“护身符”。

通讯员 王卓

司物资供应部对接材料供应节点时间,对生产进度目标进行了综合分析,倒排生产计划,设定车间每月、每周和每天构件供应量。大干期间,他紧盯生产车间,做到日清日结。为了更加清楚地了解生产进度滞后的原因,他带着生产部部长在生产现场巡查,仔细观察工序是否有改善余地。经过一周分析,他果断要求“根据现场需求,合理增加作业人员,人休机不停,一刻都不能耽误”。

国外项目构件最终提前1天完成装船,在他的精细管理和指导下,该公司生产工艺部最终顺利完成了各项任务节点目标。

创新增效,成本优化的践行者

汪亮日常注重生产工艺优化、技术创新,抽调班组长骨干组成日常技术攻关小组,他时常告诫组员:“我们不能因循守旧,要勇于探索,敢于创新,坚持不懈为生产工艺寻找新的突破点!”

铜基新材料项目精矿运输皮带廊桁架非标件加工类型多、数量大,现场施工点多面广。车间组装修速度跟不上,发现车间圆管相贯线切割设备在切割

每节圆管需要人工卸下,严重制约着工效。他组织设备管理人员和操作人员,通过对比现有的管件加工切割设备,分析各类加工方式,融合它们的优点并改善它们的缺点,设计出一种管件相贯线等离子切割装置,采用现有标准化的等离子切割部分与管件夹持部分相互配合,实现对圆形管件相贯线切割自动卸载和不同管径互换。不仅显著提升了加工卸料工效,减少了钢构件拼装怠工时间及人工成本,还将铆焊工序3人每天组装3根提高到7根。此装置应用保证了单元件之间、管件精度之间的互换性,为现场整体安装精度提供技术保障。同时还将切割、焊接成型效果和绿色环保性能两者完美融合,赋予了钢桁架系统独特的性能优势。

他这种勇于创新的能力,不仅确保了生产的顺利推进,还为团队成员树立了优秀的工作榜样,增强了团队的凝聚力和战斗力。

思想引领,团队建设的推动者

他始终将思想建设视作团队发展的重要基石。在他所分管的生产、设计

部门,他常常强调:“坐在办公室无法画出完美的清单,生产一线的师傅建议和意见常常能打开工作的新局面。思想不解放,我们的工作就难以取得实质性的突破。”为确保清单设计正确性助推生产、高效施工,他要求设计人员勤跑现场,多与一线班组长沟通,结合实际进行详图深化。

通过项目策划会、推进会、专题会等多种形式,他对加工工效、辅材消耗状况进行深入细致的分析梳理,总能凭借敏锐的洞察力发现问题,并迅速制定切实有效的措施进行适时的纠偏。

工作中,汪亮不仅注重结果,更注重过程。不管是在工作中还是在生活中,他都能够很好地融入团队,经常与一线员工进行面对面交流,近距离了解他们的实际困难和需求,及时掌握生产各方面动态,努力为生产车间创造更好的工作氛围和条件,令员工钦佩。

以匠心筑梦想,以精诚写春秋,汪亮一如既往地坚守初心,心怀热忱,带领团队将一张张精细的清单,变成实实在在的钢构产品,用责任和担当书写着“钢构人”的故事。

通讯员 姚胜红



技术改造挖潜能

铜冠电工公司漆包线分厂员工日前正在生产漆包线。该公司漆包线分厂积极开展设备技术升级改造,充分挖掘现有设备的潜力,并成功完成一台漆包机技术升级改造,使该机组生产头数由24头提高到32头,提高了生产效率。

本报记者 王红平 通讯员 岳莹 摄

他们以爱心和责任传递正能量

“您仔细看看,这是不是您丢失的钱包?”“没错,是我的!太感谢你们了,接到电话前我一直未曾发现钱包遗失,多亏你们的及时发现,挽回了我的损失。”

2月20日下午,冬瓜山铜矿保卫部安管员夏海银在矿区停车场执行巡逻任务途中,意外发现一个皮包。经现场仔细检查,发现包内装有身份证、3张银行卡以及一些重要票据。他迅速将皮包交到保卫部值班人员手中。

值班人员接过钱包,迅速依据身份信息展开查找,很快就与失主取得了

联系。失主是该矿选矿车间职工。接到电话时,失主还未曾发现自己的钱包遗失,得知皮包已被送至警务站且财物完好无损后,失主立即赶到该矿保卫部。经现场仔细核对,包内财物无一缺失。失主面对失而复得的财物,对安管员连声道谢。

同年国庆假期,主门卫外,一名学生独自徘徊的身影引起了值班人员的注意。上前询问后得知,该学生是市第五中学学生,因与父母发生争执而离家出走。值班人员将学生带回值班室,像朋友一样倾听他的烦恼,分享自

己的成长经历,慢慢地解开了学生的心结。最后,值班人员将学生安全送回家中。

该矿保卫部长期以来致力于狠抓安保队伍的规范化管理,不断加强教育培训工作,全力提升安保人员的职业素养。始终秉持“国企担当”的理念,矢志打造一支高效规范、服务至上的安保队伍,充分展现了矿山的管成成效与员工的良好风貌,为社会传递了满满的正能量。

通讯员 甘芳芳 殷伟林

千米井下排头兵 ——记冬瓜山铜矿掘进一区党员安环先锋队

2024年,面对新的挑战,冬瓜山铜矿掘进一区党员安环先锋队用实际行动诠释了不畏艰难、勇于担当的精神,在矿山的安全生产和稳步发展的道路上勇毅前行。

生产一线冲在前

该矿井下负890米中段55至60线采准工程是一块难“啃”的硬骨头工程。党员杨邦能主动请缨,历时330天,掘进264.2米,同组工友掘进145.3米。“保障重点工程顺利贯通的同时要兼顾施工质量,作为一名党员,我们更要冲在前面,发挥党员的先锋模范作用,做大家的表率。”杨邦能说。2024年7月,该工程顺利贯通,现场标准化得到该矿部高度认可。

掘进一区掘进作业面围岩岩性变化频繁,多处地点为大理岩,为了提高爆破效率和施工质量,2024年,该区党

支部开展“大理岩岩性掘进爆破方案优化”项目攻关。针对井下大理岩岩性作业面多、爆破效率低下、一次成巷困难等问题,进行方案优化攻关。通过优化掘进施工布孔、爆破方案,有效改善了大理岩岩体掘进工程施工效率。通过增加空孔数量、槽孔位置和起爆顺序,拉大空孔间距,有效避免了空孔烧结现象,确保爆破拉槽效果。

创新维修我先

2024年,该区充分发挥技术人员和维修班技术骨干技术优势,鼓励职工通过创新来解决难题。针对服役逾十年的HL307铲车磨损老化这一难题,该区经过多轮技术攻关探讨,党员安环先锋队队员提出用2020年以后才开始应用于市场的便携式锥孔机对磨损的转向本体底孔进行锥孔修

复。该方法与传统的镗床相比,体积小,操作简便,并可加装在被修复的机件上进行现场维修操作。

该方法一次性装车试验成功,高效完成了对本车转向座孔的堆焊、锥孔、修复,提升了维修质量,缩短了维修时间,让时间和成本都控制在最小,化解了生产中设备维修的难题,也让维修经验应用在更多的无轨设备维修上。

降本增效是矿山可持续发展的重点,该工区积极推动废旧物资回收利用,开展回收复用双增双节活动,加强对钎具、滤油机与材料的使用管理,党员安环先锋队发挥党员模范作用,通过自主修修、设备国产化改造等措施,2024年全年节约费用18.6万元,有效地降低了生产成本,助推降本增效。

现场管理稳确认

在井下现场管理和安全确认方

面,掘进一区充分发挥党员安环先锋队作用,做到周有行动、月有检查,全面覆盖设备运行和人员操作的各个环节。队员们在巡检中,细致检查,狠抓细节,及时发现和排除潜在的安全隐患。此外,队员们积极通过设备维护保养、安全培训、技术比武等方式提升业务素质和安全意识,确保井下作业环境的安全可控,让井下作业的现场管理和安全保障迈向新台阶。

在该矿井下负850米中段党员文明巷道,该区党员安环先锋队利用周末空闲时间开展党员义务劳动,对巷道进行了提质增效,对巷道路面、帮壁、水沟、排管、标志标识等进行整理和亮化,新建了井口文化长廊,让该区域的5S管理更上一层楼。

本报见习记者 汪志胜 通讯员 王朝

“大块”变“小块”

“于班长,出矿采场进路里的大块最近少了很多,尤其那种‘巨无霸’大块更是不见了,不合格大块变成合格的小块了,我们出矿班人员的安全得到了很大的保障,作业效率明显提高,大家都说要好好谢谢你呢!”近日,在铜冠(庐江)矿业公司井下负650米中段T307采场休息室,出矿班班长杨锐看到爆破班班长于向阳,笑着说道。

该公司采场利用直径165毫米的大直径深孔爆破落矿回采方式,运用深孔爆破落矿技术,有效控制不合规大块产生,将“大块”变“小块”,于向阳带领技术组和爆破班将这块“硬骨头”啃了下来。

该公司采矿工区爆破班立足井下大爆破实际,主动创新,不断优化爆破设计,合理调整数码电子雷管延期时间,极大地降低了出矿采场的大块率,大块比例由20%降低到5%左右,为出矿作业提供了更加坚实可靠的安全保障。此举从根源减少了作业流程和作业量,不但提高了出矿铲装效率,减少二次破碎环节,节省了能源消耗,还节约了出矿作业的成本。

“大块变小块,我就放心了!每次

爆破两到三排深孔,若采场爆破的大块较多,便无法通过隔筛顺利倒入溜井里,需要增加一道二次破碎工序。碰到特别大的大块,还有可能卡在出矿进路眉线处,给出矿作业带来极大的安全隐患。”于向阳若有所思地表示。

“技术组在做爆破设计时,把好源头关,认真研判采场的地质资料,分析是否有断层或者裂隙等地质构造。”于向阳介绍,受地质结构等因素的影响,容易造成大块的产生,在爆破组织实施过程中,每次爆破结束后需到采场出矿进路查看爆破效果,再根据效果,实时优化调整每个孔装药结构和延期时间。

据了解,该公司数码电子雷管采用数字信号处理技术实现对雷管在延期引爆时间的精确控制,为了便于优化调整装药结构,特采购有0.5米、1米、1.5米三种不同长度间隔装药用的毛竹,根据不同采场的岩性,采用不同的装药结构,合理控制了大块率的产生。

本报记者 陈幸欣 通讯员 陈资南

铜冠铜箔公司以创新改造提升效率

本报讯 近年来,铜冠铜箔公司积极响应国家可持续发展战略,将降本增效作为核心发展策略,大力开展全员修旧利废活动。通过深挖内部潜力,盘活闲置资源,该公司不仅实现了旧物的创新利用,更为企业高质量发展注入了新动能。

2月19日,在铜冠铜箔公司铜箔十四十五工场分切工段,工段长杨敏自豪地向笔者展示其主导制作的针孔检测台。只见他熟练地用磁铁将铜箔固定在检测台上,打开灯光,有条不紊地开始检测工作。杨敏介绍,传统的针孔检测方法需要三人协作,十分费时费力,稍有不慎就可能遗漏针孔。如今,这台凝聚创新智慧的针孔检测台彻底改变了这一局面。该设备由分切工段与钳工团队协同制作,充分利用废旧钢材资源,内部装配六节LED灯管。检测时,员工只需将磁吸扣将铜箔固定在玻璃台面的金属支架上,打开灯光即可实现整个箔面

的均匀照明。新设备不仅大幅减轻了人力负担,还将检测效率提升了40%以上,同时确保了检测质量的可靠性。

该工段的创新成果不止于此。在成品仓库,另一项创新设备管芯清理辅助器同样引人注目。“管芯表面的平整度和真圆度直接影响上卷质量。以往清理回收管芯时,需要将管芯架在木箱上,清理过程中需反复翻面,且容易打滑。”杨敏介绍道,“现在使用管芯清理辅助器,清理工作变得轻松高效,只需将管芯稳固放置,轻轻转动即可完成清理。”

这台管芯清理辅助器同样是集体智慧的结晶,该工段成员从废旧钢材库中发掘可用材料,经钳工团队精心改造而成。设备底部安装的四个旋转轴承使管芯转动更加顺畅,上端增设的筒灯则为清理人员提供了充足的照明,使清理效率提升了35%。

据统计,仅2024年,该公司通过开展修旧利废和国产化改造,年节约成本232万元,充分展现了“旧”题新做的显著效益。

通讯员 莫助国

铜冠矿建公司机械修造分公司 首次独立完成进口铲运机大修

本报讯 2月9日,铜冠矿建公司机械修造分公司成功完成了ST1030进口铲运机的整车大修。经测试,各项性能指标均达到技术要求,一次性通过验收。这是该分公司首次独立完成进口高端设备大修,标志着其在技术突破和人才培养方面取得了显著成效。

ST1030铲运机作为一台服役多年的进口设备,近年来故障频发,已无法满足生产需求。为恢复设备性能,该分公司维修团队采用“分模块排查、多专业联动”的方式,逐项攻克技术难题。团队自主完成了进口驱动桥、变速箱等关键部件的大修,优化了电气线路,改进了液压制动充液散热系统,成功使设备焕发新生。

面对进口备件采购成本高、周期长甚至部分配件停产的难题,技术组通过图纸分析和参数比对,积极寻找

国产化替代方案,并自主测绘、制造或修复损坏部件,实现了200余项备件的国产化替代或自制,节约备件成本超过60%。

此次大修由该分公司副经理、机械工程师张金柱带领青年技术骨干全程参与,通过制定详细的技术方案和大修进度计划,严格管控质量控制点,并实行标准化作业,确保了项目顺利完成。通过此次攻关实践,不仅突破了进口高端设备大修的技术壁垒,还培养了一批无轨设备维修技术人员,为铜冠矿建公司无轨设备检修储备了坚实的技术力量。

“分公司将以此次成功大修为契机,持续提升技术能力,推动设备维修国产化进程,为公司高质量发展提供强有力的技术支撑。”张金柱郑重表态。

通讯员 曾红林



实干奋战“开门红”

2月17日,铜山铜矿分公司新副井井口,铜冠矿建公司铜山铜矿项目部成功将一台新铲运机拆解、吊装运至井下负388米中段,为生产提供设备保障。春节以来,铜山铜矿分公司正铆劲冲刺首季“开门红”。

通讯员 张霞 摄