

# 峨口铁矿对标一流推进选矿工艺创新

本报讯(通讯员 赵瑞文)峨口铁矿巩固深化“我的岗位我经营”理念,向工艺技术创新要效益,全力展开选矿系统生产技术革新,对磨选321系列筛分物料进行分离能力改造试验,以勇于改革、善于革新的精神,推动球磨机利用系数提升和选矿成本指标降低。

该矿进一步破除僵化保守思想,对标一流,持续改进,以降低生产成本指标为导向,优化工艺技术参数,今年1月份以来成立球磨系统工艺改造领导小组,矿工艺质量科、选矿部、磨

选作业区协同推进,制定工艺技术试验方案,选矿系统各级管理人员深入一线,将改革试验与日常生产经营相结合,提取试验数据,精确计算三磨处理量。上半年在321浓磁处安装试验用旋流器,增强筛上物料处理能力,通过将旋流器筛上达标的细粒级分离到筛下并进入精磁磁选,将-325粒级矿浆分离显著增加,降低三磨循环负荷,提高了一次给矿能力。

科学分析和精准试验是工艺技术革新的前提,该矿将选矿工艺试验分为数据采集、化验分析和论证

总结三个阶段,前期完成技术数据指标的提取,开展专职技术员跟踪化验,期间增加磨选作业区集控工、取样工试验用取样频次和取样点的设定,每周进行数据统计和参数调整,得出最佳试验结果,选矿部每月组织生产工艺革新讨论分析会,选矿工艺首席工程师参加并做出下步指导,严格按照试验推进方案实施过程管控和优化调节,保证试验的科学性、规范性和可行性,确保创新改革目标的最后实施,为创建高质量智慧型矿山增添活力。



近日,为提升员工能力,培养复合型营销人才,营销中心销售运营部和组织不锈钢和碳钢专业部室进行交流,主要针对专业知识、营销策略、营销技巧进行交流讨论。

郭恩光 摄

## 践行工匠精神 争做优秀员工

王勇

纪录片《大国工匠》以热爱职业、敬业奉献为主题,讲述了几位“手艺人”的故事。他们中间,有在中国航天事业中,给火箭的“心脏”发动机焊接的第一人高凤林,有载人潜水器上被称作“两丝”钳工的顾秋亮,有高铁研磨师宁允展,有港珠澳大桥深海钳工管延安,有捧起大飞机的钳工胡双钱,有镌刻人生、为APEC会议制作礼物的孟剑锋,还有捞纸大师周东红。



他们文化不同,年龄有别,但他们都拥有一个共同的闪光点:热爱本职,敬业奉献。他们之所以能够匠心筑梦,凭的是传承和钻研,靠的是专注与磨砺。

“三百六十行,行行出状元”,这些大国工匠给我们以财富,这就是要深植“劳动光荣、技能宝贵、创造伟大”的观念,继承中国源远流长的工匠精神、精湛手艺,让“中国制造”、“中国创造”释放出更为夺目的光彩。

作为太钢的普通一员,我们应该更加清醒地认识到工匠技艺和工匠精神的重要性,本着对技艺的执着追求和对职业的极大热爱,勤于钻研,要以“日经进”三个字时时诚勉自己,思考、改变、行动、向上,全力以赴并坚持到底,不断精进,把工匠精神牢记在心,学习他们一丝不苟、执着坚守的职业精神和精雕细琢、精益求精的工作态度,追求极致与完美的人生境界,努力全面提升自己的素质,从而全面提升自己,争做最优秀的员工。

## 烈日下的坚守

通讯员 牛东辉

炎炎夏日,酷暑难耐。连日来气温都持续在36℃左右,厂区最高温度更是达到了38℃。即便是在如此恶劣的高温天气里,信自公司工程通信事业部作业区安装二组为确保城北分局人脸识别项目顺利安装,全员坚守在自己的岗位上,他们头顶烈日,战高温、斗酷暑,顽强奋战在保项目、保进度、保质量的第一线。

天气原本异常炎热,再加上作业区域没有树荫及合适的遮阳器材,安装二组的员工们就在太阳当空照射的条件下进行作业,劳动强度可想而知。由于作业过程中需要在道口照明灯杆上安装摄像机、支架以及布放网线电源,而现场的不锈钢制灯杆在强劲的阳光炙烤下变得滚烫,散发着一股股热浪,组员们踏着人字梯,趴在灯杆持续作业,汗水浸湿了他们的后背,出发前准备的饮用水,补水的速度依旧赶不上出汗的速度。

为了保证工作质量的同时,也确保组员们的身体健康,组长张建忠在和大家沟通后,决定实施早早班制。早上六点半,趁着太阳还未开始肆虐的炙烤,组员们已经全部集结到位,准备当日的施工材料和器材,尽早地赶到施工区域开始作业。这样一来,有效避免了组员出现中暑、脱水等危险状况。

为避免高温下长时间露天作业,组员们采取了“你下我上”的轮番作业方法,人员上梯连续作业时间缩短到半小时,时间一到,立马有人进行替换,同时尽量避开中午以及下午的高温时段作业,这样既能使组员拥有充沛的精力,又能够高效率地完成工作任务,真正做到劳逸结合,切实确保项目的施工进度不受影响。

持续不断的高温天气“烤”验着奋斗在一线工作岗位的职工们,磨炼着他们的意志,他们默默坚守,用汗水演绎着火一般的热情与激情,为公司高质量发展奉献着自己的光与热。

尖山铁矿选矿破碎作业区在持续进行的降本增效工作中,不断激活广大干部职工的创新细胞,在“小创新”空间里做增效“大蛋糕”。近期,通过对中碎G03皮带做了几个“小手术”,消除了设备部分原始设计缺陷,产生了良好的效果,在节能降耗的同时,系统的稳定性也得到逐步提升。

中碎G03钢芯皮带全长130米,平均使用周期为6个月,按每平方米造价413元计算,每半年更换皮



## “小创新”做好增效“大蛋糕”

通讯员 胡立娟

带所产生的材料消耗和胶接维修费用达6万多元。为了进一步降低大宗物料消耗,该作业区组织技术人员经过研究、分析,确认是由于皮带中间、皮带两边不断被磨损导致的皮带运行周期短。症结找到后,作业区及时组织人员对磨损皮带的部位进行改进。

首先,对G02皮带下G03皮带料嘴进行改搭平台改造,杜绝矿石砸到料嘴下方铁护栏,造成两侧铁护栏磨损皮带现象产生。其次,将G03皮带尾部料嘴下方槽型缓冲托

辊更换为三连组缓冲托辊组,减少矿石对皮带冲击。第三,对G03皮带漏矿车上改向滚筒下料处进行改善,将料嘴后挡板调整间隙后重新焊接,加大了同滚筒间的距离,杜绝滚筒下方积矿磨损皮带,延长设备的使用寿命。

改造后,G03皮带运行至今,未发现磨损现象,此皮带于2018年4月份更换至今已运行14个月,预计可安全运行至10月份,延长皮带使用周期12个月,仅此一项可为作业区节省费用12万元。

为了配合公司第四十届职工技术比武大赛,近日技术中心化学室组织相关人员召开了“公司化验工技术比武大赛”的动员会,动员号召参赛人员结合自身实际,充分利用时间主动练习,不断强化理论基础,提升自我操作技能,争取在本次技术比武中取得优异的成绩。图为动员会现场。

高莉霞 摄