

百里黄金山,奔涌着“大江”气概,展现着“铜斧”精神,唱响了金色的交响乐。

位于大冶有色黄金山工业园的稀贵厂,以公司“五大战略”为引领,锐意开拓进取,发展大幅跨越。企业年产值已突破70亿元,一举成为公司多极增长的新亮点,在公司打造“五个有色”的宏伟蓝图上,迸发出夺目光芒。

攻坚克难奏响发展的强音

2013年,历史翻开新的一页。占地560余亩、总投资47亿元的稀贵工业园在大冶有色黄金山工业园拔地而起。按照公司建设规划和总体设计,项目达产后,可形成铜电解阳极泥5000吨、分银渣5000吨的年处理能力,年产黄金20吨、白银800吨及其它稀贵金属综合利用产品。入驻园区,淘汰粗放、落后的生产工艺装备,以一流工艺装备和科技密集的优势产能抢占行业发展高地,打造百亿稀贵金属板块,稀贵厂阔步迈上了发展的新征程。

2013年3月,在生产和入园同步进行的情况下,该厂克服重重压力,从生产一线抽调大批骨干力量,对全新的装备和升级换代后的工艺进行反复调试。全厂各级管理人员和广大职工夜以继日、争分夺秒地工作,仅用3个月时间,就完成了园区近千台设备和所有工序的单体、联动和带水试车,并解决了试车过程中存在的问题,关键工艺流程逐一打通,粗炼、精炼、铂钯、焙烧各系统全部按照进度计划投料生产。当年5月3日投料,6月5日产出第一批合格金锭,6月19日3台回转窑全部成功点火,一举刷新了国内同类系统建成投产时间最短、工艺适应性最佳的纪录。

在原有的贵金属粗炼生产环节中,设备自动化程度低,生产指标差,人员多,劳动生产率低,产能落后。入园后,该厂向粗放式生产“开刀”。通过2个多月的努力攻坚,提高了粗炼系统的装备水平,工艺技术指标再创新高,达到了历史同比最优水平。系统的技术装备实现最精,达到国内同行业一流水平;人员配备最省,新系统生产人数较老系统生产人数减少35%,劳动效率大幅提升;指标控制最严,所有生产指标均实现了在线数据监控。粗炼装备、工艺指标的“撒杆一跳”,既是稀贵厂变革观念、担当责任、不断摒弃粗放生产管理模式的生动见证,更是稀贵厂积极履行企业使命,用品质铸辉煌、为社会增光彩所作的生动注解,奏响了在循环经济发展新路上打造稀贵金属板块的强音。

锐意进取吹响领军的号角

入驻黄金山工业园后,不断超越自我,超越历史,成为稀贵厂各级领导班子和广大职工不懈追求的奋斗目标。为尽快释放新装备、新工艺具有的优势,该厂先后成功应对阳极泥进厂不均衡,品质起伏波动大,高电流密度组织生产白银质量难以稳定等诸多难题,使各系统的优势产能不断得到释放。2013年,全厂主产品产量显著增长,其中黄金、白银产量较上年分别增长83.34%、36.58%,均创历史新高。铂、钯、硫酸镍等产品全部完成计划任务。2014年,各产品产量继续保持稳定增长。

在提升产品产量的同时,坚持不懈转变思想观念,将一切要素按照市场要求来配置,把市场意识导入到每名职工心中。该厂成立了市场化运营领导小组,“以效定产、以利促产”的市场化经营机制逐步形成,“只管生产,不管市场,不问效益”的历史至此改写。由于受工艺条件的限制,白银生产曾是困扰该厂生产经营的难题,产品产量及质量一直难以有效提升。该厂针对工艺条件难题,成立攻关组,对白银生产展开全面攻关。为确保生产组织管理稳定,主管生产的副厂长下挂一级到生产部门担任负责人,部门负责人下挂到班组带班。经过1个多月的艰苦攻坚,白银产量稳步提升并实现翻番,质量达到历史同期最好水平。

瞄准同行业最优技术经济指标,不断寻求技术工艺的超越。该厂革新工艺,严格金属平衡管理,坚持制定科学的系统占用定额,及时处理中间物

金色的交响乐

——稀贵厂打造稀贵金属板块发展纪实



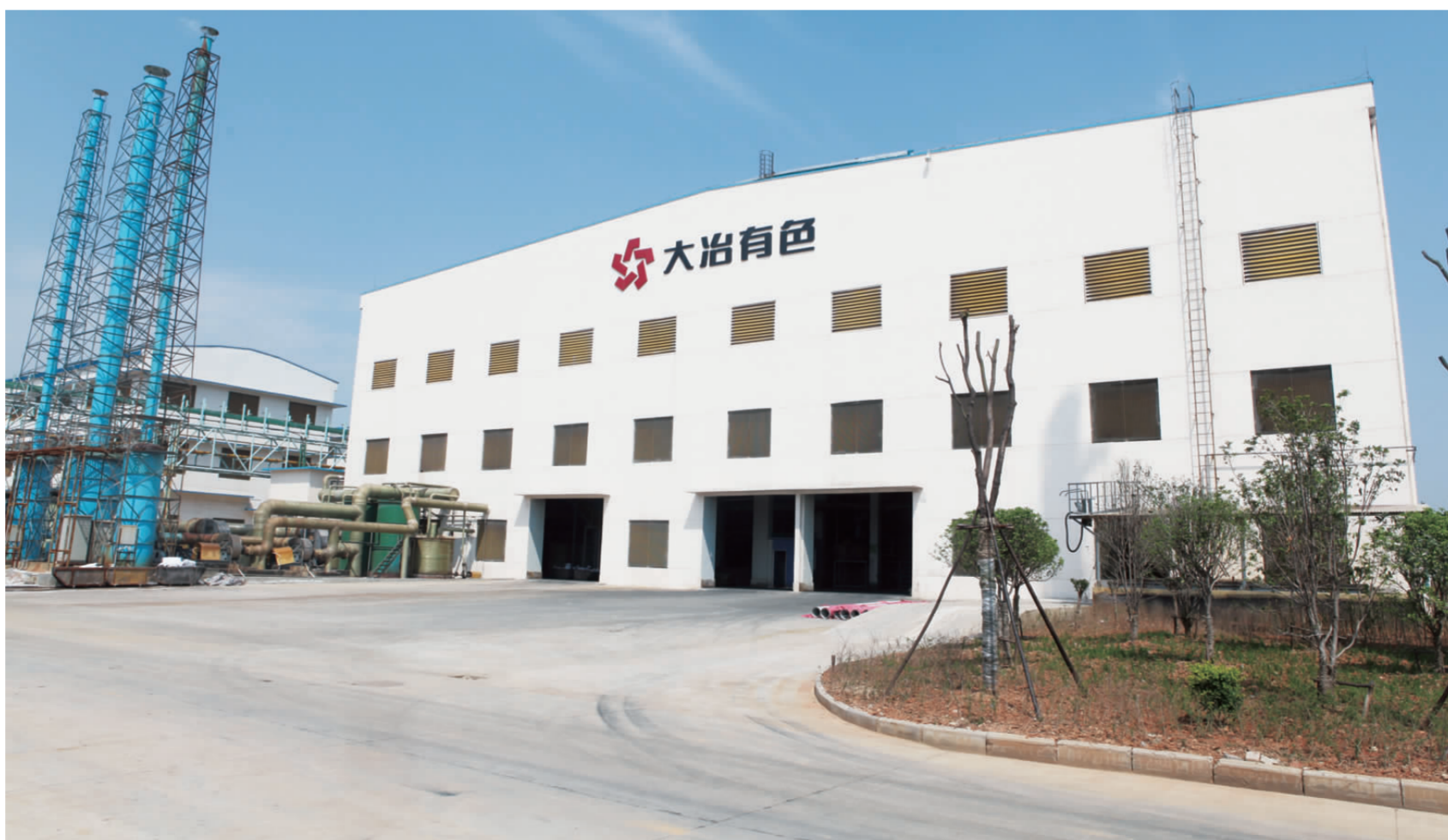
▲ 10月17日,中国有色集团总经理罗涛(左一)到稀贵工业园视察。因为该厂厂长侯琼英(中)、厂党委书记李伟(右一)向罗涛介绍园区生产运行情况



▲ 精细化操作已落实到每一个岗位



▲ 新开发的精密产品已步入规模化生产



▲ 配备最新吸收装置的现代化生产厂房,让园区生产与周边环境更加和谐、美好

料,严格管控现场金属损失点,使过程指标得到有效管控,衡量企业工艺技术水平、技术经济指标不断得到优化和提升。2013年,黄金、白银回收率、直收率均创历史最好水平,其它各产品的直

收率均稳步提高。2014年上半年,黄金回收率、直收率取得新突破,创历史新高。新园区、新系统、新装备所具有的领先优势得到有效发挥。对贵金属资源“吃干榨尽”,不断追

求资源综合利用能力和水平的超越,是稀贵厂永恒的主题。2013年以来,该厂通过技术引进和自主攻关,先后成功开发出精制硫酸镍、精镉产品。与此同时,不断提升产品等级,提纯精制硫酸镍获

得成功,产出纯度大于99%的硫酸镍产品。新开发和等级提升后的产品,丰富了产品门类,增加了市场份额,成为企业新的经济增长点。用新技术回收有价金属项目全面

启动。分银渣深度回收项目实施,分银渣铅、铋、金、银的回收率分别达到94.63%、99%、98.34%和96%。稀贵金属回收一举跨入国内领先水平,成为行业佼佼者。沉金后液、沉氯化银后液高效回收金、铂、钯有价金属等前沿科研攻关试验陆续展开,其中沉氯化银后液回收工艺取得阶段性突破。

产品生产工艺提升稳步推进。成功试铸出12.5克伦敦注册金锭样品。大胆革新黄金生产工艺,自主摸索出全新化学工艺,替代了传统电解工艺,并产出成品。采用先进工艺后,黄金生产周期大幅缩短,系统占用大幅下降,生产效率大幅提升。从2013年6月至今年上半年,该厂产品产量、质量、技术经济指标不断刷新,阔步迈进国内同行业先进行列。

精益管理激荡金色的回响

稀贵金属厂把追求企业发展的信念和意志,转化为创新管理的强大动力和向精益管理的具体行动。进入园区以来,扎实开展“三化建设”、内部控制制度和“三标一体”建设。全厂管理人员下基层指导班组管理提升活动蓬勃开展;科室负责人下现场、进岗位实施管理诊断,每周“雷打不动”;每周六的“管理提升日”活动从2013年8月开展以来持续至今,累计编制修订厂级制度100余项、流程200余项,梳理对标指标278项,各项指标层层分解落实到班组和个人。创新管理模式,在园区全面实施了更衣、就餐、库房集中管理,全面推行了以5S精益化管理为核心的定置管理、色彩管理、行迹管理,现场管理水平大幅提升,园区面貌焕然一新。

视管理就是效益,不断创新金属平衡管理,进出厂物料得到全面管控,金属平衡报表体系得到规范和完善。梳理全厂金属损失点,按照“重两头、抓现场”的模式分工管理,职工每一步操作过程均得到管控。视管理就是效率,创新劳动用工管理,减少和优化管理层级,将车间统计和安全环保职能收归厂部,实施片区集中管理,提升了管理效率。创新绩效考核,在铂钯车间、铁车间试行了工资总额承包管理,全厂不断完善以产量、成本、质量为主要内容的绩效管理体系,并设立了攻关奖。对中层管理人员实施了以行为指标为核心的绩效考核体系,绩效考核实现了横向到边、纵向到底,成为提升效率的重要杠杆。

管理提升无止境,持续改善无止境。该厂的管理内涵不断延伸,按照中色集团“两提一降”活动要求,以班组为单位的自主改善活动蓬勃开展。先后涌现各类管理改善成果100余项,5项重要成果向集团公司申报得到肯定。深入推进设备能源管理,能源得到高效利用,节能量稳步提升,能耗得到有效控制。不断推进安全环保管理,引进新的废水处理工艺,严格环保设施运行,安全环保达到公司及地方考核验收要求。春来百花齐放,秋来丹桂飘香,四季常青常绿,成为稀贵工业园环境面貌的生动写照。

持之以恒地践行党的群众路线,坚持以人为本,尊重、关心和爱护职工。该厂不断引入和投入的空气净化及防尘设备设施,使职工岗位操作环境得到持续改善和优化;以提升职工业务技能、拓展职工视野的各类知识培训蓬勃开展;以提升职工素养的“转观念、纠陋习、提素养”和“班组行为示范示范点”等企业文化建设活动持续推进。齐备的生活后勤设施,满足了职工生产工作和业余文化生活的需要。

“纳百川,通四海”,稀贵厂豪情满怀,稀贵人凝聚在“铜斧”精神的旗帜下,他们将用坚实的步伐、积极的行动,让大冶有色循环经济跨越发展的金色交响乐演奏得更加响亮。

(本版图文 晴川)

编后语:勤劳智慧的稀贵人,在大冶有色黄金山工业园这块“黄金宝地”上,不断创新产品,创新技术,创新管理,创新机制。他们创新的思维一往无前,创新脚步永不停歇。精益求精,追求卓越,聚千山精髓,锤炼成一簇金色的品牌。技术经济指标迈进国内同行业先进行列。他们在打造“千亿有色”的征程中,牢记使命,勇担责任,铸就了新的辉煌。