

80万吨氧化铝厂3月份成功达产

本报讯 3月31日,80万吨氧化铝厂召开了3月份总结暨4月份生产动员会。会上,分厂领导就3月份生产任务、技术指标、设备运转率等完成情况进行了通报,对4月份的工作作了详细的安排。

3月份,在分厂周密部署和各系统团结一致、密切配合下,截至3月31日,80万吨氧化铝厂累计完成商品氧化铝6.8万吨,实产6.8万吨,主要设备运转率及产能情况整体良好,圆满完成了月初制定的目标任务,这标志着80万吨氧化铝厂3月份成功实现达产。

4月份,为确保实现6.6万吨、争取6.8万吨的目标,80万吨氧化铝厂将采取以下措施:重点抓好原料浆的细度、石灰分解率、石灰乳浓度及有效钙含量、立盘和平盘母液浮游物等技术指标及溶出 α 、 κ 、 δ 母液及分解率等产出指标,做到向指标要产量;进一步完善事故应急预案,对岗位人员进行培训演练;加强检修两票制度执行情况的监督检查,并制定相应的处罚办法;杜绝人为事故的发生,确保生产稳定运行;同时,将充分发挥技术人员的作用,对重点环节进行提产,确保4月份产量任务的完成。(李莉)

物流排头兵

自物资配送中心成立以来,酸碱化工班在班长陈学良的带领下抱着求实、创新、敢为人先的勇气和决心,奋发图强、精心操作,圆满地完成了中心、科室下达的各项任务,实现了优质、高效、安全、及时、低成本的物流管理目标。

酸碱化工班现有正式工8人,协岗工20人,分布在3个岗位,是一个充满朝气的战斗集体。班组主要承担142万吨、80万吨氧化铝生产用纯碱、液碱、盐酸的接运、验收、仓储、配送工作。自2005年3月以来,班组结合中心管理方案根据自身情况从安全标准化、设备标准化、技术标准化、企业文化建设等方面加大管理力度,使班组管理水平有了很大提高。

该班组以HSE管理体系有效运行、持续改进为主线,始终坚持“安全第一、预防为主”的安全工作方针,一方面加强工作现场管理,要求班组成员在对班组存在的危险源进行正确辨识的基础上,严格按三项基本制度作业,加大安全检查和考核力度;另一方面开展员工安全承诺、亲人嘱咐和互爱连锁等活动,利用各种形式积极创建无隐患班组,提高班组成员的安全意识,全面实现了安全生产标准化班组达标。

以分公司设备管理大纲为指导,建立设备台账,加强设备的日常点检、润滑、维护保养及检修管理,严格执行设备管理的各项规章制度,强化设备基础管理,切实提高了班组的设备管理水平,实现了设备长周期安全、稳定、经济、高效运行的目标。

认真贯彻中心技术管理考核的要求,以技术创新为重点,严格执行物资验收管理办法,完善台账,严格盘点并及时输送盘点数据,确保入库、出库物资完全合格。同时,认真做好防锈、防腐、防



为保障氧化铝生产,水电分厂电气检修车间加大设备巡检力度,及时对担负着生产和生活用水的二期北水供电线路进行隐患消除,为氧化铝生产用水提供有力保障。图为水电分厂电气检修车间员工正在对二期北水线路进行整改。摄影报道 王文杰

火、防汛、防冻、防潮、防爆、防变质、防盗工作,确保物资的安全储备。

人是企业的第一要素,该班组在实施《物资配送中心企业文化建设工作要点和主要措施》、《物资配送中心企业文化理念、行为和视觉识别系统具体实施计划》过程中,坚持“以人为本”的管理理念,使每名员工真正感受到自己的劳动价值得到了承认和尊重,增强了主人翁意识和工作责任感。同时,制订了详细的业务学习和安全学习培训计划,认真组织实施,对学习的内容进行考试、评价、记录,使班组成员的业务水平和安全水平都有了很大的提高。



中铝山西企业2005年优秀班组展示

创新是一个民族发展的不竭动力,创新是企业做大做强的源泉所在。在中铝山西企业五届七次代表大会和2006年党建会上,企业领导都把创新尤其是“原始创新”作为企业实现发展目标的重要举措明确提出。两年来,氧化铝一分厂在营造创新氛围、搭建创新平台、持续创新增效等方面进行了有益的探索,并形成了创新的有效机制和连锁效应。

营造创新氛围

分厂领导原卫平、马让怀、郝向东、赵虎锁等一班人思路开阔,求真务实、善于创新。一年来,分厂大力营造创新的舆论氛围,积极开展了企业创新观念的宣传,把分公司“创新才能生存、创新才能发展”和分厂“哪怕只有1%的可能,努力去做好”、“我能干得更好”的理念宣传到每一名干部职工。原卫平讲:“创新并不神秘,善于发现问题,勤于思考问题,每个岗位都会有所创新。”他鼓励职工“奇思怪想”,认为:“奇思产生奇迹,怪想产生思想”。在实际工作中,哪怕是一个小建议、小改进、小创新、小发明、小制作、小创意,分厂都给予奖励,在干部职工中逐渐形成创新才能发展、创新才能跨越的认同感。

去年5月,矿浆制备车间职工王忠针对格子磨回转筛运行效果不理想的现象,突发奇想,提出用简单的平面斜筛代替回转筛。车间、分厂大力支持,结果经实验,效果明显,降低了备件、检修费,提高了格子磨的运转率。当有人说,这也太简

单了,原卫平则指出:“简单的东西第一个提出来就叫‘不简单’”。并专门下文以该职工的名字对这一改进命名为“王忠平筛”。同时,奖励个人600元。

一石激起千层浪。在创新上,分厂不惜重奖,就是要营造创新的氛围,击活每一个“细胞”。岗位职工从这件事上看到了分厂的决心,接着,一车间职工赵立祥

为有源头活水来

氧化铝一分厂以创新求发展侧记

—郭海斌

结合实际,牵头设计制作了“皮带堵料报警器”,有效解决了物料运输中皮带拉断的难题;石灰炉车间董天池在焦石配比中总结出“加二减一”先进操作法,提高了生产指标,稳定了炉况。分厂均以“立洋报警器”、“天池操作法”对其进行命名,极大鼓舞了员工的创新热情。

搭建创新平台

分厂党政工团4个轮子一齐转,积极搭建创新平台,让更多的员工施展自己的才华。分厂制定了《员工创新实施奖励办法》,每月一次的合理化建议征集,每季一次的“明星员工评比”,每年一次的QC、五小成果发布等都吸引了员工的“眼球”。创新提高了员工的素质,提升了分厂

的综合竞争能力。矿浆制备车间女工吕瑞霞从QC课题选立、实施、攻关到取得阶段成果走上成果发布讲台,她翻阅了厚厚几本资料,几乎成了半个设备、工艺专家。储运车间主任周恩涛带头参加课题攻关,

他与课题组成员深入现场,科学推进,并得到了分公司领导的大力支持,终于取得了“降低堆场烟煤自燃率”课题的阶段攻

关成功。检修车间钳工四班的青工们在高压机检修过程中,自己制作“简易盘车架”,提高了检修的速度,降低了劳动强度;钳工五班的孙守昌、马孝礼在“6S”活动中,创意性地制作了水杯定置架,并在其他班组进行了推广。

分厂先后有“稳定格子磨主轴润滑油压”和“降低高压机振动超标停机率”两项成果荣获优秀称号,多项成果受到山西分公司的表彰。

持续创新增效

创新的目的是在技术上领先,在应

用中增效。在分公司的带领下,氧化铝一分厂积极开展了石灰拜耳法实验、格子磨旋流器改造、焦炭不过筛攻关等,均取得了成功。今年,在增建5号石灰炉项目中,得到了分公司领导和各部室的大力支持,首次提出和采用了新型混合配料系统,提高了物料计量的精度;炉顶采用新型密封给料布料装置,使物料在炉内布料更加均匀,解决了炉顶烟气外泄的问题;同时,采用了赤泥冲渣系统,使灰渣得以回收利用;采用全自动润滑系统,使炉体50个润滑点定时、定量自动进行润滑,大大降低了劳动强度,提高了设备维护效率;炉膛有效高度从21米提高到27米,提高了产能。此外,5号石灰炉还采用了DCS集中控制系统,三段出灰,塔型风帽和卷扬加装变频控制技术等,为石灰炉3月7日一次点火成功、3月19日顺利气运行和分公司夺高产创造了有利条件。

创新无止境。在分公司的正确组织下,经分厂、车间广大干部职工的不懈努力,在石灰炉实现了焦碳不过筛后,分厂上下没有停下脚步,日前,根据分公司的批复意见及5号石灰炉的经验,一分厂石灰炉煤体改造项目已拉开了帷幕,这一项创新将首先4号炉中实施。我们有理由相信,在山西分公司的正确领导及相关部门的大力支持下,一分厂煤体项目及其他新项目将不断结出累累硕果。

永不生锈的螺丝钉

张斌斌

氧化铝四分厂六车间沉降种子泵岗位犹如氧化铝生产系统中一颗默默无闻的螺丝钉。为了保证过滤器及时用到真空,为了让一次洗涤后的氢氧化铝及时接受二次洗涤,为了把碳(种)分母液及时送往母液槽,它夜以继日地运转着……

站在厂房门口一眼望去,23台大小不一的离心式抽水泵,按照个头大小错落有致,犹如呱呱坠地的婴儿一样等待着岗位员工的照料。为了进一步做好设备维护工作,一方面,种子泵岗长结合自己多年站的工作经验,山西企业的长远发展奉献着自己的青春。

种子泵岗位孕育了一批又一批企业需要的先进青年人才,他们在这里用自己的青春和汗水谱写着企业辉煌发展的新篇章。



“一小时”决战

柴菊珍 高良杰

4月6日,氧化铝四分厂点检站作业长薛云和焙烧二车间4号焙烧

炉主控室岗位巡检员武永生二人象往常一样对4号焙烧炉设备进行日常性的点检。10点50分,当检测到4号焙烧炉皮带秤时,他们发现高速运转的皮带秤电机支架开裂,二人当即将此重大设备隐患汇报给值班室及车间领导。此时,4号焙烧炉下料量95吨/小时,炉温1070℃,系统负压62mbar,正值稳定高产运行状态,如不立即停车处理,将造成严重的后果。

时间就是产量、时间就是效益。车间主任贾久林立即同分厂调度科科长张存兵汇报联系。当值班班长高良杰在得到停车指令后,立即对抢修工作进行了联系安排,通知焙烧炉主控室做好停车准备。11点20分,4号炉停止下料,3名检修人员及车间、工段相关人员迅速奔赴抢修现场,投入到争分夺秒的决战中。同时,针对3月底4

号炉排风机电联部位柱销有杂音问题

题进行消缺处理,更换对轮柱销。两场检修有条不紊、争分夺秒地进行着。虽然不是盛夏,但炉体的烘烤加上紧张的抢修,检修人员已是汗流浃背。在稳产高产的关键时刻,他们深知,多停车一分钟,就会给生产多带来一分的被动。他们凭着高度的主人翁责任感和顽强的拼搏精神,心中只有一个念头:加快速度,尽快恢复生产。12点25分,在参战人员娴熟的技术、默契的配合和共同努力下,两项检修只用了一个小时就顺利完成。

12点25分,风机启动成功。12点50分,皮带秤启动下料,4号焙烧炉恢复正常生产。这时,所有的参战人员才放下悬着的心,拖着疲惫的身体,在肚子咕咕的“反”声中欣慰地回家了。

