

降本增利 我们义不容辞的责任

河南分公司运输部开展深度挖潜增效降本纪实

◎ 欧阳建设

年初以来,面对前所未有的压力和挑战,河南分公司运输部各级管理者和广大员工坚持落实高于一切的方针,坚定不移地落实分公司降本增利各项举措,千方百计降低成本,最大限度挖潜增效,确保实现保产保运、降本降耗的年度方针目标。截至11月底,全年累计完成铁路运量441万吨,完成外部运输量40.3万吨,实现创收273.2万元,连续10个月完成了分公司下达的二档指标,满足了分公司对运输生产的需求。

坚定信心,降本源于责任

“不管有多少困难,完成分公司下达的各项生产经营任务是基本要求。这不但是我们的责任,也是我们肩负的使命……”年初,在运输部召开的员工代表大会上,部主任王文军的话掷地有声。

领导的决心使各级管理者和广大员工增强了战胜困难的信心。运输部结合生产实际,提出了“两个零”的工作目标,即:强化成本和费用管理,力争实现生产岗位“零浪费”、管理岗位“零费用”的目标。围绕“两个零”目标,运输部通过全过程逐段、逐点分解任务,对产生列车停时的各个环节进行有效的控制,努力减少作业时间。截至11月底,今年货车使用费累计同比减少9.7万元,降幅达到6.2%。

责无旁贷,内部挖潜挑重担

在严峻的形势下,为减少分公司现金流支出,运输部主动承担起了厂内生产用煤的盘运工作。

运输部各单位在煤炭盘运工作中通力协作,密切配合,真正形成了“企业有困难,我们来分担”的局面。部领导亲自跟车深入现场,及时协调解决盘运过程中遇到的问题。生产计划科统一调度,下达盘运计划,合理安排作业内容,提高运输效率。车辆段、机务段、汽车队领导和员工放弃休息日,加班加点将报废车体改造成为用于盘煤的底开门货车,全力确保盘煤工作的顺利进行。今年前11个月,运输部共盘煤3200车,累计达10.3万吨,不仅满足了分公司生产需求,摊薄了运输成本,而且节约现金流支出55万元。

危中寻机,外拓市场赢先机

自分公司实施弹性生产组织以来,铁路运输量大幅度降低,使铁路运输成本空间更加狭窄。在内部运输量受限的情况下,运输部不断开辟新的运输点,因为增大外部运输量是降低铁路运输成本的主要途径。运输部充分发挥铁路运输经济安全的优势,利用现有的货场、货位资源,积极开拓外部市场。该部采取“走出去,请进来”的办法,从努力提高服务水平入手,坚持承诺服务,在稳定原有用户的基础上不断开辟新用户,争取新的运量增长点。

今年年初以来,运输部先后吸纳了郑州顺发、郑州宏运、河南永通铝业等外部用户的运输服务工作,前11个月外部运输累计完成40.3万吨,较去年同期增加了4.6万吨,外部运输占到总运输量的9.1%,较去年同期

的4.8%提高了4.3个百分点,实现创收273.2万元,极大地拓宽了运输部的降本空间。

严峻考验,合格的答卷

今年11月11日,上街普降数十年一遇的暴风雪,给分公司铁路运输生产带来了严重影响。在分公司全面提产的关键时刻,厚厚的积雪覆盖了线路和自翻车车体。如不尽快清理,必将使专列不能及时外排,影响到装车发运,给分公司造成不必要的经济损失。

面对突发情况,运输部迅速启动应急预案,组织员工冒雪清扫道岔,清理车体,紧急吹响了迎战风雪“集结号”。11月11日、12日,运输部领导带领机关科室、相关段队的数百名员工,冒着纷飞的大雪,奋战在专用线工业车站、沙固车站、原料站,对100余组铁路道岔上的积雪进行不间断清扫,并对131个“石自翻”车体上和25个氧化铝罐车上的积雪进行了突击清理,保证了矿石专列和氧化铝罐车及时装车发运,为分公司生产经营提供了可靠的保障。

今年前11个月,运输部累计完成铁路运量441万吨,铁路周转量6265.3万吨/公里,铁路换算周转量10071.5万吨/公里,氧化铝罐车发运7229车,专列运输25632车,产品发运13338车。



人物检索:傅涛,中共党员,中铝河南分公司热电厂检修车间高级钳工技师,承担着汽轮机发电机组大修工作,他获得了郑州市“五一劳动奖章”。

与汽轮机结缘

◎ 肖明

2005年,傅涛被聘任为高级钳工技师。热电厂检修车间将汽轮机大修和技改的重担压在了他的身上,这为他提供了一个展示才能、克难攻关的崭新平台。

定位汽封是汽轮机大修和技改的难点,需要精心测量,准确计算,精度要求极高,稍有偏差,就会引起机组震动,轴封漏汽,出力下降。遇到这样的难题,大家都会自然地想到傅涛。而他每次都不负重望,都能保证汽轮机大轴汽封槽与汽封瓦一次对位成功,保证了机组大修和技改工期的顺利完成,确保了检修质量。

长期的基层工作为他处理和解决各种设备的“疑难杂症”储备了大量的实践经验。一段时间以来,热电厂高压给水泵存在着轴套鼓凸变形、水泵转子固定螺母易松动等10多项缺陷,严重影响到了锅炉的正常供水,生产一度告急!厂家技术人员鉴定后无奈地摇头走了。面对难题,傅涛临危受命,凭借自己丰富的理论知识和实践经验,扎根基层对这些技术难题大打“歼灭战”。他查阅资料,观察设备,分析原因,反复试验,提出了一套涉及8项内容的技改方案,并迅速付诸实施,有效地解决了这些难题,赢得了设备厂家和单位领导的一致好评。同时他还及时总结提炼经验,撰写了有关锅炉给水泵转子组件装配工艺改进方面的论文,引起国内有关专家的重视!

“工欲善其事,必先利其器”。傅涛结合检修工作实际,发明制作了7种技术先进、操作灵活的检修工具,为提高企业检修技术水平和检修工艺作出了有益的探索!

2008年四季度以来,受金融危机影响,河南分公司弹性生产组织方案,取消了所有的大修项目,热电厂开展了“降本增利,全员行动”主题文化年活动。作为一名共产党员,作为一名劳动模范,傅涛迎难而上,积极投身于“挖潜增效,降本增利”的大潮中。

今年7月,热电厂4号和5号两台汽轮发电机组因1号推力支持联合轴承裂损而相继停机检修,按以往惯例,必须进行更换。但面对严峻的形势,傅涛危急之时再显劳模本色,他吃住在现场,反复查阅资料,测量设备尺寸,制订了一套切实可行的检修方案,利用原有的旧轴承组织员工进行补焊、装配,检修后的轴承完全符合使用标准,实现了机组一次试车成功,节省备件费用2万余元。

一年多来,傅涛围绕生产难题,提出合理化建议10多项,实施小改小革10多项,为河南分公司打赢降本增效攻坚战作出了积极的贡献。

工作中取得优异成绩的同时,傅涛还不忘把自己掌握新技术新工艺的“金钥匙”传递下去。他主动参与导师带徒、员工培训,先后为企业培养了10多名“首席员工”或“岗位技术能手”。

目前,潜心于技术革新的傅涛,仍然奋战在汽轮机检修现场,为解决各种技术难题,深度挖潜,而孜孜不倦地刻苦钻研着……

图为傅涛正在利用探听棒判断汽轮机内部的运行情况。

人物

图说铝都

加强设备学习 确保生产运行

为适应自备电厂设备检修的技术需要,该厂检修车间在全车间范围内开展了长期的设备理论和检修经验学习交流。

以往不同的是,该活动不是由专业的老师讲课,而是利用工余休息时间,由班组长、员工积极参与,对新设备、新零件的原理、构造、检修技能进行相互交流,人人都是老师。

目前,该车间已开展了对多种设备的学习活动,取得了良好效果。

这不,12月20日,检修车间员工王平和鲁永庆又对2号锅炉灰仓法兰漏灰的情况琢磨开了。

王备战 王金霞 摄影报道



碳素杯 摄影大赛 氧化铝厂 氧化铝厂氧化铝厂

生产速递

精心配“五浆” 全力保产量

本报讯(通讯员 王秋丽)“五浆”配制是近期氧化铝厂生产调度会上使用频率较高的一个“新”词。它之所以“新”,是因为在原有的生料浆、管道化料浆、高压矿浆“三浆”配制的基础上,又增加了后增浓料浆和低温矿浆配制。这在增加设备和操作人员的前提下,配制、供应难度可想而知。

氧化铝厂二车间是氧化铝生产指标供应的主体车间。为抓好“五浆”指标的优化控制,车间严格执行事故“四不放过”原则,凡班内出现指标波动,必

千方百计保出口

本报讯(通讯员 于震)近段时期,因种分母液物料变化,较生产回收困难。为了不影响金属出口任务的完成,在人员紧、任务重的情况下,氧化铝厂一厂镓车间决定把堆积多年的次品镓进行溶解回收。

次品溶解系统十多年未用,工艺上存在多种缺陷,物料与原物料性质已有

选矿系统磨机全面实现达产达标目标

本报讯(通讯员 刘宇)11月份,氧化铝二厂选矿系统磨机实际完成下料量47847吨,尾矿“底流”铝硅比平均达到1.35,全面实现了达产达标目标。

为进一步推进车间生产工作稳步开展,氧化铝二厂选矿车间针对生产实际情况,积极采取措施,严格各项管理,以巩固达产达标成果。

车间在矿石供应充足的情况下,增加了均化堆场的矿石储量,将旋流器底流的一少部分精矿送入总精矿槽,提高总精矿“细度”,改善沉降和过滤难通过的现状,继续对扫尾和精扫尾等浮选各

须当日召开事故分析会,认真查明原因,制订切实可行的措施,坚持当日问题当日解决。

在设备检修频次剧增,检修任务繁重的情况下,该车间打破传统工序、岗位的界限,充分利用内部有效资源,多次组织人员对磨机进行清理和检修,为磨机连续稳定运行创造了条件。

通过一系列努力,该车间不仅将设备承受能力、液量通过能力提升到了一个新高度,还对车间52项指标全部优化,为氧化铝的稳产高产作出了突出的贡献。

很大改变,套用原来的工艺方法已不适用,只有在分析现物料的基础上,改进生产方法,才能进行次品溶解回收处理。

该车间副主任许富军带领三工段员工,放弃中午和晚上的休息时间,经过一周时间的摸索,完善了原来的工艺条件,单次回收率达到了70%以上,保证了2009年金属镓出口任务的完成。

阶段的细度和铝硅比进行分析,摸索浮选操作条件,改进工艺,在确保尾矿“底流”合格的基础上,提高精矿“铝硅比”。

同时,车间还加强同选矿试验室的沟通交流,共同摸索最佳的药剂制度和浮选操作条件,并做好材料、设备的申报和领用工作,督促检修人员加快设备检修时的检修进度。

在管理方面,车间强化岗位点巡检和设备维护工作,发现问题及时处理,减少设备非计划停车次数,并定期召开指标分析会,相互交流学习,确保选矿系统的正常稳定运行。

三言两语

让责任为安全护航

◎ 张心威

我们总是强调,员工要有责任心,这是我们干工作的基础。责任心,这是我们干工作的基础。责任心,这是我们干工作的基础。责任心,这是我们干工作的基础。

强烈的责任心和主人翁意识是我们优秀员工必备的素质。我们要真正敢负责任,负起责任,工作中的每件事情都要追求完美。尤其是在安全工作中,负责任就是对安全最大的保障。我们说安全就是最大的降本,没有安全作保障,降本就无从谈起,而没有负责任的精神作保障,一切都无从谈起。

我们在拥有一颗助推企业走出困境的责任心时,应该把安全工作落到实处,决不能忽略了现场的不安全因素,造成意外事故。在以人为本的安全理念下,人的安全是第一位的,在处理突发事件时,首先要保证人身安全的基础上,想办法排除故障,消灭隐患。那种不计后果贸然行动的行为,其后果就可想而知了。而要做到这些,就要求我们一定要把负起各自的职责,尽心尽力,让我们的责任心为企业的安全工作保驾护航!



本报讯(通讯员 康宏伟)“开车!”随着水电厂排水车间副主任崔镇的一声令下,12月11日晚上8点20分,2号螺旋泵又唱起了“欢歌”,参与抢修的员工们露出了欣慰的笑容。

12月11日下午3点10分,刚刚在生活污水处理厂检修两台进水泵归来,还没来得及及坐下休息,就接到了车间指令:车间2号螺旋泵下轴头出现故障,需要立即检修。

排水车间担负着两公司生产污水达标处理回收的重任,并拥有5台大型螺旋泵,日处理污水3万吨左右。目前正值生产的紧张时期,回水量大,水位高,螺旋泵出现故障,如不及时检修,必将影响两公司污水处理零排放工作目标的顺利实现。

经过5个多小时的检修,设备故障终于被排除了,检修员工成功地完成了抢修任务,确保了生产的顺利进行。

一场漂亮的抢修战

下午3点20分,检修班员工迅速进入工作现场。由于2号螺旋泵下轴头安装在离地平面四五米深的水池中,而且浸泡在1米深的污水里,员工需要站在散发着刺鼻臭味的污水中进行检修。

为了尽早让设备恢复运行,员工们克服困难,全力投入到检修工作中。

检修员工在刺骨的寒风和冰冷的水中站立着,抽水、拆卸、起吊、解体、清洗、更换、检修、组装……一切都进行得井然有序。寒风穿透了他们的衣服,手也冻僵了,脚在水中泡得也麻木了,可是他们手中的工作却没有停下。

经过5个多小时的检修,设备故障终于被排除了,检修员工成功地完成了抢修任务,确保了生产的顺利进行。

聚焦一线

氧化铝厂 集思广益降硅提质量

本报讯(通讯员 刘志红)12月18日,氧化铝厂召开了“稳定产品质量,集思广益降硅提质量”研讨会。会议重点讨论了11月底至今,成品氧化铝中二氧化硅含量升高,产品质量下降,导致发货困难的问题。

2009年,氧化铝厂对原有工艺流程进行了大胆革新,降低了各类消耗。其中,具有标志性的是今年3月后增浓流程带料开车,二管道化后增浓并入流程;7月,四管道化、三管道化后增浓流程相继开车;10月,一管道化后增浓流程开车;11月,低温拜耳法带料试车……随着工艺流程的变化和进口矿石份量的增加,流程中二氧化硅不断富集,造成了成品氧化铝硅含量超标,质量下降。

为解决这一问题,该厂技术人员在会上从如何有效控制浮游物、提高脱硅指数等方面深入探讨了二氧化硅超标的原因及解决措施。会议要求生产车间要细化操作,杜绝洗槽时回水进入流程,加大重油把关力度,避免杂质进入成品,建立硅、硫、铁、有机物等技术档案,通过努力,稳定氧化铝成品质量。



▲12月7日下午5点40分,热电厂检修车间员工发现5号汽轮机测压管堵塞,如不及时处理,将给汽轮机的正常运行埋下隐患。检修车间急生产之所急,立即组织人员对测压管进行了检修,保证了生产的正常运行。

图为车间员工在狭小的空间内对5号汽轮机测压管进行检修。

碳素杯 摄影大赛 氧化铝厂 氧化铝厂