



节约能源板报展评

本报讯(记者 裴志成 实习生 马丽)6月14日,河南分公司开展了主题为“节约能源,从我做起”的黑板报展评活动。分公司副总经理吕剑、江新民及有关部门领导等参加了展评活动。展评活动由分公司工会、团委、保卫处等部门联合开展。展评活动共收到黑板报120多幅,经过评委的认真评选,共有6个单位被评为优秀组织奖。

河南分公司利用黑板报、海报、简报等形式进行宣传,不断增强员工的“资源意识”、“节能意识”、“环保意识”,把节约能源活动推向高潮。通过黑板报展评活动,内容、形式、版幅等整体评分,氧化铝一厂被评为一等奖,氧化铝二厂、水电厂、运输部被评为二等奖,有色工业评为三等奖,热力厂被评为优秀组织奖。

节约能源 从我做起

□ 河南分公司副总经理 吕剑

6月11日至17日是全国节能宣传周,河南分公司宣传周活动的主题是“以创建节约型和环境友好型企业为中心,以加强管理和技术创新为手段,确保分公司单位增加值能耗同比降低5%”。

2005年,分公司耗用能源总量为202.59万吨标准煤,同比上升4.47%,其中消耗原煤147.52万吨,耗用重油7.99万吨,耗用天然气18620万立方米,耗用外购电128537万千瓦时,耗用焦炭6.56万吨。按综合能耗计算,和前年同期相比其节约标准煤5.8万多吨。吨氧化铝综合能耗在连续多年下降的基础上,完成937公斤标准煤,同比下降29公斤标准煤,达到总部要求的下降2%的目标;吨氧化铝综合能耗完成6228公斤标准煤,保持了较先进水平。2005年全分公司余热资源利用率为72.97%。水的重复利用率88.81%,位居有色工业前列。工业生产用水实现了0排放。

近两年,分公司围绕降耗减排进行了多项卓有成效的节能技术改造。通过技术改造,新建的两组管道化投用后,通过技术改造,其运转率均在85%以上,改善了产品结构,提高了其运转率,有效降低了吨氧化铝能耗。

2.采用降膜技术新建七蒸发系统,对六蒸发系统进行了改造,大大降低了蒸发电耗。

3.在常压脱硅项目实施后,继续完善实施了二组常压脱硅和一组间接加热装置并行的工艺,降低了熔结法熔液脱硅汽耗。

4.先后实施了蒸发器提产改造、高效沉降槽改造、老压煮器改造、熟料窑主控室改造和煤磨自动化等项目,大大提高了设备的能效。

5.电解厂围绕降低各个环节的电压降,全部更新槽控机,控制好氧化铝浓度,降低阳极效应系数,降低了综合交流电耗。碳素厂在2号烧碱炉新建一台热煤炉已经投用,折标标准煤1825吨。

6.加大污水处理力度,强化工业污水底泥的干化处理,降低污水处理的负荷,扩大污水再生水的使用范围,减少对环境的二次污染,提高了水资源利用率。

今年下半年,我们将以创建节约型和环境友好型企业为目标,以技术创新和管理创新为动力,充分发挥氧化铝新系统高新技术和老系统新技术的优势,全面提高设备能效,大力发展循环经济,全力开创资源节约型新局面,确保单位万元GDP能耗同比下降5%。

1.要坚持创新理念,围绕氧化铝稳产高产,对目前生产状况进行认真、全面的分析,运用“系统节能”的理论,保证经济运行,消除浪费,发挥系统节能优势,力争80%的技术指标再创新高。

2.进一步明确节能责任制,把能耗指标层层

分解落实,要让每个班组、员工明白能耗指标对自己收入的影响,从而从现实由要求节能到我要节能的转变。

3.争取节能投资,继续推广节能新技术、新工艺、新设备,改造落后工艺,淘汰耗能设备。牢固树立技改、大修、科技项目与节能降耗相结合的原则,把节能贯穿于项目的全过程,把节能降耗放在重要位置。

4.加强节能管理的基础工作,继续做好能源统计和能源利用分析工作。严格按照指标考核工作,对10项重要能耗指标按月重点进行考核。继续加强和加强能源计量工作,保证计量数据准确快捷。

5.加强主耗能设备运行管理,提高设备台时产能和运转率,确保经济运行,降低单吨能耗。合理安排生产,非连续生产环节的设备要尽可能利用低谷电能,避开峰用电,以降低用电成本。

6.继续深入开展“小改小革”和“合理化建议”活动,动员全体员工,为分公司节能降耗做出贡献。

7.利用已建成的自动检测装置,保证出厂能源质量达标,强化化验分析,严格执行进厂能源质量验收,实现能源质量信息及时反馈,绝对禁止不合格能源产品,保证生产和能源供应安全。

8.研究开发“三废”综合利用技术,争取投资,做好氧化铝厂外排赤泥、锅炉炉渣、收尘灰、余热残液的综合利用的研究,降低废渣、废水、余热的综合利用。

9.加强对各单位节能管理人员进行培训,邀请有关专家讲解国家节能标准、循环经济、余热资源、节能降耗方面的知识,继续开展节能宣传周,提高员工的资源意识、节能意识。

增产降耗有目标

□ 氧化铝二厂 陈大明

今年年初以来,面对矿石铝硅比下降及大宗原材料质量下降的不利形势,作为河南分公司主体厂,我们围绕增产降耗目标,积极开展技术改造,取得了显著的成绩。上半年,我厂实现氧化铝商品产量66.8万吨,吨氧化铝商品电耗为878.82公斤标准煤,其中吨氧化铝蒸汽消耗降低到3.08吨,同比下降0.24吨,累计节电15.89万度,价值810万元。

我们在生产组织和技改攻关上,以优化拜耳法循环效率、熟料净产出率等主要技术指标为目标,重点开展了提高拜耳法溶出能力和沉降槽效率等四项技术改造,实现了增产、降耗、增效目标。

科技、技改项目进度,力争早建成投产发挥作用。

二、深入开展群众性合理化建议、小改小革活动,推动我厂的技术创新工作不断深入。

下半年节能降耗工作重点:1. 紧紧围绕今年短平快技改项目,节能改造项目和科技项目实施有利时机,从组织上保证、措施上落实,全力配合分公司相关部门加快项目实施,争取早建成、快见效。

2.树立突破瓶颈的观念,围绕增产降耗降耗的关键生产环节,持续开展技术改造,不断创新,不断超越目标。3.对照国内外同行业先进水平,持续优化拜耳法循环效率、熟料净产出率等主要技术指标。

三、积极推行今年

挖潜降耗见成效

□ 电解厂 吴举

铝电解是高耗能行业。随着国家对电解铝行业优惠政策的取消及能源、物料的不断上涨,节能降耗成为电解铝行业降低成本、提高竞争力的关键。为此,电解厂成立了节能降耗领导小组,并组建了技术和工艺两个专项小组,并加强管理和科技两方面入手节能降耗。挖潜降耗,截至5月底,今年电解厂主要经济技术指标与去年同期相比有较明显优化,电效率系数较去年同期91.65%提升达92.41%;电流效率系数达0.110次/槽,远低于去年同期0.25次/槽;吨铝综合交流电耗达15001千瓦时,比去年同期降低108千瓦时;吨铝阳极碳耗较去年同期下降7.5公斤,达到345.9公斤;铝锭成型加工成本累计完成了中铝总部下达的三指标。当前,电解厂在总结节能降耗工作取得阶段性成果的同时,进一步研究和制定了“资源——产品——废物”的线性生产模式向“资源——产品——废物”的循环生产模式转变。

科技节能促生产

□ 热电厂 王卫平

热电厂在节能降耗工作中,积极开展各种形式的节能宣传,树立全员节能意识。近年来,蒸汽发电产量逐年大幅上升,消耗逐步下降。今年1至5月份,热电厂发电量比上年同期提高13.79%,发电电耗降低6.01%,吨汽电耗降低1.55千瓦时。

今年,热电厂的锅炉、汽机在线检测技术应用,锅炉加药实现自动化,高温高压污水用于发电等一批高起点、高效益的节能技改工程投入运行,不但提

高了锅炉的台时产能,降低了企业成本,而且各项经济技术指标都有所创新,热电厂创造了较好的经济效益。

热电厂用新技术改造,进口设备、老系统,通过挖潜改造,较好地保证了氧化铝新系统供汽。

在今天的生产中,热电厂将创新思维,对新技术在管理上采用精细化管理,确保节能降耗目标的实现。在标准工作中,我们将严格执行消耗指标及操作标准,严格按照标准操作,认真把关,确保增产、降耗同步进行。

氧化铝一厂二厂实现互利共赢 产量再创历史新高 达到全年生产目标

本报讯(通讯员 刘国华 高惠民 刘志红)5月份,氧化铝一、二厂员工齐心协力,克服五一长假、矿石品位持续下降及供应紧张等困难,实现了新老系统和谐共赢,超额完成了分公司下达的生产任务。产量再创历史新高,全月共完成商品氧化铝19.8万吨,生产20万吨。其中一厂完成商品氧化铝13.8万吨,生产14万吨,达到年产氧化铝162万吨以上生产目标;二厂完成商品氧化铝产量6.0万吨,生产6.2万吨,达到年产73万吨氧化铝生产目标。

对烧结法系统,上旬安排了3号熟料窑大修,下旬借烧结法处理Z4漏管漏气之机进行了局部检修。为烧结法实现高产创造了有利条件。全月湿渣下料完成220吨/小时,实际生产量达到了14.17槽/日。此外,为了应对低品位矿石对生产的影响,一厂加大了对拜耳法三套炉渣量通过能力控制和低铝硅比条件下赤泥外排攻关力度,以指标的进一步优化促进了产量的提高。

氧化铝二厂进一步加强对生产系统的计划性安排,做好系统化检修的管理工作,提高设备的完好率和台时产量;继续探索设备管理市场化运营模式和点检制控制与落实,逐步提高设备运转率;紧紧围绕提高种分分解率等经济

技术指标,加大科技攻关力度,不断优化经济技术指标;积极开展“优化技术经济指标”劳动竞赛活动等,使氧化铝生产进入连续、稳定、高效运行状态,确保了5月份氧化铝产量创新高。

为确保持续生产,氧化铝一、二厂牢固树立了“一、二厂一盘棋”思想,科学组织生产,相互支援,实现了一厂、二厂双赢。氧化铝一厂针对二厂碳减排能力不足,多次安排高碱母液与二厂进行原液置换,达到了平衡系统碳减排的目的;针对二厂种分分解率长期在45%左右徘徊,及时安排二厂液量,品种置换转移,促进了二厂的达产达产。5月份,二厂分解率突破52%,同时,针对氧化铝一厂磨机电检期间,矿浆流量不足等状况,二厂也及时为一厂输送了管化矿浆,平衡了液量,使一、二厂均保持了较高的生产水平,从而形成了优势互补、共赢发展的良好局面。

熟料窑收尘改造项目开工



本报讯(通讯员 王致)作为河南分公司十件大事之一的“3号熟料窑收尘改造”项目已于近日开工。现场两台挖土机马达轰鸣,挖土挥舞,正在进行基础开挖。该项目总投资1000多万元,工期135天,将分土建、设备本体安装、烟道和风机安装、电气系统安装及调试、系统试车等阶段进行。3号熟料窑收尘1983年建成投产使用,设备严重老

磨矿量创新高

本报讯(通讯员 孙红)今年年初以来,氧化铝一厂二车间完成熟料石品位大幅下降,大型磨机产能不足,生产与检修矛盾十分突出,产能挖潜,不断创新。今年前5个月,该车间原矿浆、生料浆、管道化矿浆总产量达到6253200立方米,磨矿量创历史新高,确保了轻纺以上生产、设备事故为0;车间值班室连续4个月被评为氧化铝一厂生产值班室系统“三优”竞赛优胜班组。

为了合岔员工们说:值

本报讯(通讯员 汪文凯 刘云峰)热电厂热网新破碎系统多年运转,电气故障频发。为彻底解决热网系统设备存在的故障和隐患,厂部决定对其电气控制系统进行改造,合同工期定在6月7日和8日两天。在新破碎系统停车48小时期间,热网系统必须保证9台锅炉的用煤量,以确保向氧化铝厂稳定供煤。

在接受任务后,检修车间领导制定了紧急预案。在检修班长梁刚、刘彦奎的带领下,他们对4台天车及1号至6号皮带进行检修,更换了2号天车大车轴轮,对2号皮带减速机解体检修,对5号皮带进行整体更换,把所有的对轮轴承全部更换,并且把6号皮带的备用电源接回运转到备用。

从5月29日到6月1日这短短的8天时间里,煤窑上的师傅们每天提前上班,换上工装参加了检修现场,为了不影响生产,他们加班加点,室外工作30多组皮带,皮带面温度更高,汗水浸透了衣服,煤尘熏黑了脸,他们全然不顾。为了保证新系统的安全生产,保证锅炉的安全运行,他们值。

炎夏酷暑说安全

□ 李永长

进入6月份,气温一天高似一天,只要不下雨,气温就在30度以上。现实告诉我们,不冷不热的生产黄金季节已经过去,炎夏酷暑正在匆匆来临,新的挑战就在眼前。

由此我们就可以看到,国家有关部门定每年的6月份为安全生产月意义重大。首先,它提醒我们,在这季节转换上时,要总结总结往年的经验教训,在思想上、物质上先做好防暑降温到来之前的各种准备,以临阵不乱,从容度过夏季。

其次,6月份过去便是一年之中,此时正是完成上半年生产任务的最后冲刺阶段,工作时间任务重,是平时的备产目标。在这一关键生产任务之时,人们最易忽视的就是安全,所以在此时必须加倍提醒,以避免减少事故的发生。

第二,应该是防汛。暑热后面跟着就是大雨大风,汛期很快就要到来。做好防汛工作是企业领导最关心的一件大事,几个月前各单位就已经开始准备了。思想准备,组织准备,人员准备,物资准备,如此等等,恐怕早已到位,并且早已作了多次检查。然而,6月份更应该将检查落实到位,特别是要结合本单位的特点,立足防汛抗灾,认真吸取往年经验教训,去其糟粕,确保万无一失。

第三,应该是防暑。暑热的酷暑,伴随着大雨大风的肆虐。所以,有关部门应该认真查一查防暑设备是否完好,以确保厂房屋顶不漏雨,厂大(员)工也要注重防暑降温,以确保人身财产安全。

第四,应该是防暑降温。因为我们的企业的所有工作都是靠人去做的,只有当人们身体好的时候,才能发挥出最大的效能。只有这样,他们才会心情舒畅地全力投入工作。企业各单位应早做准备,防暑降温品送到职工手上,氧化铝厂各单位6月1日即开始为职工(员)制作冰棍,许多高温岗位的空调也最早开始启用。但还有部分厂领导早组织职工再仔细检查一下,如果哪单位哪岗位还存在什么问题,应尽快解决。

运输部安全生产二千天

本报讯(通讯员 郑琳)截至5月31日,运输部已安全运行2000天。为保证铁路的安全运行,运输部把安全工作当成天字一号大事来抓。该部从上到下,逐步完善了安全运行管理网络,将安全责任目标细化分解到车间、班组,使安全工作做到人人到位、责任到位、安全措施到位。同时,他们还不断加强危险(点)源的有效监控,建立了三级监督检查台帐(即部级、车间级、班组级),要求各级检查人员严格按“危险(点)源检查组检查表”的内容和要求认真检查,发现隐患及时上报整改。今年年初以来,运输部共组织对危险(点)源现场检查6次,检查各单元检查12次,对发现的隐患进行了现场办公,及时整改。为确保正常铁路运输生产奠定了坚实基础。

运输部共有经济自备车、氧化铝专用罐车和矿石自翻车800多辆。随着新购车的投入,新工艺、新技术对车辆检修质量提出了新的要求。按照铁路部颁发的铁路货车检修及检修规程,该部加大执行力度,检修作业时,针对车辆轴箱部位,关键部件实施换件。对新车出厂时的问题,他们召集有关人员认真分析产生的原因,落实到人,责任落实到人,考核到人。对检修中存在的技术质量问题,成立质量管理小组进行技术攻关。

在管理上,他们引入了新的质量保证机制:上一道工序必须把一流的质量交给下一道工序,同时,在检修作业时,他们引进了新的工艺和技术。过去两个检测1台车的轴簧需1.5小时,人工检测误差大,现在使用轴簧检测机后,1个人仅用30分钟,不仅劳动强度降低了,工作效率提高了,而且更保证了检修质量。车辆一次检查合格率达到96%以上,连年返修率为0,实现了无外扣车的新目标。

近几年来,河南分公司通过开展安全运行管理网络责任目标管理,建立了完善的车辆维护和检修质量保证体系,为运输生产的持续、稳定、快速发展奠定了坚实基础,带来了良好的经济效益和社会效益。河南分公司铁路运营量每年以25万吨的速度递增,2005年突破了600万吨,而运输生产成本却逐年下降,连续3年成本总额同比下降213万元。

2

2006年1月22日 星期日

本版编辑 赵敬

电话:0371-67296261 E-mail:zhaomin0001@sina.com