求实创新写华章

——电解厂2006年生产发展纪实

□ 邵 昱 郭 梅

2006年,电解厂贯彻实践“三个代表”重要思想,秉承“励精图治,创新求强”的企业精神,坚持“诚信为本,回报至上”的经营理念,以科学发展为振企之旗,以资源为立企之基,以科技为兴企之本,以管理为治企之源,以文化为强企之魂,打造百年老店,团结带领广大员工抢机机遇图发展,与时俱进创一流。通过不断深化改革,优化产业结构,强化科技和管理创新,保持了电解生产持续、稳定、高效的发展势头。2006年截至12月31日,电解厂累计完成铝产量41339.031吨,超额完成了2006年的40000吨年计划生产任务。其中生产重熔用铝锭23598.963吨、脱氧铝锭324.884吨、铝合金大板锭17415.184吨。各项生产技术经济指标大幅提高:电流效率达到92.28,相比计划指标提升1.28%;效应系数降低到0.10次/槽日,远低于上年同期0.25次/槽日;吨铝锭综合交流电耗比计划降低339千瓦时;每吨铝氧化铝消耗达1932.1千克,比计划降低1.9千克;每吨原铝阳极碳耗比去年同期下降6.9千克;AI.99.7以上品级率达97%;铝锭现金加工成本累计完成了中铝总部下达的三档指标。

一、细化生产过程管理,确保铝电解生产平稳运行。

2006年,电解厂进一步严格铝电解生产过程管理,不断细化、完善管理制度,严格执行岗位作业标准,保证了铝电解生产平稳运行。在铝电解生产过程管理中,电解厂采取了以下有效的措施:一是在生产组织过程中,加强对岗位员工规范化作业行为的指导,尽量减少电解槽的人工干预次数,降低过热度和电解槽温度,从而保持了电解槽发展趋势的稳定;二是在阳极更换过程中,要求阳极更换车司机、电解工、阳极工三方工作紧密配合,协调一致,严格按程序化、规范化作业,进一步减少了阳极更换时对电解槽技术条件的影响;三是严把各种原材料的进厂质量关,加强对进厂大宗原材料、备品备件的验收,保证原材料、备品备件的质量;四是充分发挥电解槽自动监控系统的作用,增加对电解槽技术条件数据的统计、整理、分析频次,用以指导生产作业;五是加强了电解槽长化发展趋势的研究,提高电解槽的平稳度,抓好电解槽节能降耗工作,促进了电解槽各项技术经济指标的优化。

二、优化调整,适时改变生产方式。

电解厂根据市场需求,增加了高附加值的合金铝产品的产量,及时调整了合金铝铸造和普通铝铸造人员的组织结构,增加了合金铝铸造的班次,并配备较高素质的人员,为产品结构的优化提供了人员保证。配合电解槽大修、通电启动工作,适时采取措施,充实一线人员,解决一线员工的短缺问题。由于生产组织方式的及时调整,在全体员工的积极配合和参与下,保证了电解厂各项工作的顺利进行。

三、落实责任,保障清洁、安全生产。

深入落实安全环保责任制,积极开展清洁生产、“安全确认制”达标和“无伤害班组”创建工作。强化健康安全环境管理体系日常运行,坚持每月通过“安全简报”的形式,向基层员工传达国家安全方针、政策,宣传安全知识,组织全体员工观看安全警示教育片,通过多渠道、全方位的宣传,进一步提高了员工安全意识、安全技能和安全素质,强化了监督管理,保证了电解厂安全管理的长效机制。目前,电解厂已连续5年实现轻伤以上人身伤害事故为零。50个班组通过了分公司“无伤害班组”验收,企业健康安全环保管理水平不断提高,荣获河南省安康杯竞赛优胜单位称号,顺利通过了分公司、上街区和郑州市环保部门对清洁生产工作的验收和复验。

四、完善制度,保证“以点检制为核心的设备管理模式”的运行。

加强新的设备管理模式运行的日常管理,强化全员设备管理,加强操作人员对设备的全过程管理,提高维护、保养技能,加强对设备的点巡检管理,重新对检修班组划分责任车间,扭转了“重检修、轻维护”的局面。同时对检修人员进行针对性培训,提高了检修人员对设备运行规律和运行趋势的关注程度。1~12月份共查出各类设备问题952项,整改922项,整改率达97%,真正形成了检修人员“一专多能,机电统一,各有所长”的局面,全年未发生一起重大设备事故。综合设备完好率达到97.5%,主要设备可开动率达到99.7%,动静密封点泄漏率分别达到0.56‰和0.05‰,设备故障停机率达到0.1%,固定资产大修理执行率达到100%,设备抢修率明显降低,设备维护检修工作效率大大提高,设备综合管理水平进一步完善和提高,为电解生产的安全、稳定、经济运行打下了坚实的基础。2006年电解厂首家通过分公司“亮点工厂”验收。

五、精心组织,全力做好电解槽大修、启动工作。

2006年8月,河南分公司根据市场变化,安排电解厂着手做好停槽的重新启动工作。接到任务后,电解厂一方面积极进行电解槽大修所需材料的组织,另一方面做好具备开槽条件的电解槽的启动准备。电解厂克服人员短缺的困难,制订合理的电解槽大修、通电、启动进度表,针对在大修、通过焙烧启动过程中可能出现的问题,制订应急预案,同时严把大修槽施工质量关,严密监控新启动槽子的运行情况,及时解决通电启动中出现的问题。在公司各部室的支持和全体员工的努力下,截至12月底,电解厂重新通电启动电解槽38台,增加产量500多吨。

团结奋进的电解厂领导班子

六、夯实基础,提高企业管理水平。

落实“严、细、实、新、恒、齐”的管理理念,以贯彻实施管理体系为重点开展工作。电解厂一是坚持管理创新,通过搭建管理创新平台,实行每两月一次对创新项目进行评价、奖励,激发起员工的创新热情。2006年,共收集创新申请53项,奖励22500元,有效地调动起员工参与管理的积极性。二是做好管理体系的有序运行,将管理体系要求融入日常专业管理工作中,坚持体系月检与专业管理检查相结合。经河南分公司内审、中铝公司交叉内审以及外部监督审核,电解厂共跟踪整改不符合项2项、问题11个,这些不符合项与问题点的整改,有力地促进了管理体系的不断完善和持续改进。三是深入开展班组建设达标工作。2006年,电解厂严格按照《班组建设达标评审标准》及《无伤害班组检查验收考核标准》要求,继续深入开展班组建设工作,将管理重心下移,加大各项标准的贯彻实施工作,从提高员工业务技术和操作技能入手,有针对性地组织开展岗位练兵、技术比武活动,在员工中营造比学习、比技术的氛围。经过自查验收,95%以上班组达到合格班组,95%以上班组长达到合格班组长要求,检修车间电钳四班荣获“全国职业道德建设百佳班组”的称号。四是配合分公司ERP项目的有序推进,提前组织相关人员进行学习培训,为ERP项目的顺利上线和稳定运行做出积极努力。同时配合分公司完成了电解厂综合管理平台各项基础资料的调研,进一步完善了电解厂厂部、车间、核心岗位网络系统的基本建设,为管理升级“三步走”战略取得阶段性成果奠定了坚实的基础。一年来,电解厂2项管理成果获中国有色金属工业企业管理现代化成果奖。

七、以科技促生产,不断优化各项技术经济指标,降低能耗。

电解厂一直坚持“科技兴企,自主创新”战略,努力建设创新型企业,不断开发符合自身生产条件的工艺技术,注重科技创新成果向促进生产力发展的方向转变。以降低初晶温度、降低过热度和降低电解温度等为主的一批电解生产工艺创新技术,合理地搭配了电解质分子比、铝水平和电解温度等技术条件,使电解槽电流效率平均提高0.63%,平均电压降低19mV,每吨铝液直流电耗比上年降低123kWh;以保持净化系统节能状态的风机开度、优化混合炉用电和用气控制、改进用风过程的密闭性与合理性、减少空压机能耗等为代表的一批节能技术和措施,使每吨电解铝综合交流电耗指标比上年降低88kWh,吨铝节电53kWh,降低成本200多万元。由技术开发部门自主研发的“铝电解‘三低’技术研究与应用”、“电解槽阴极钢棒表面处理和铝热焊接新技术”、“铝电解用预焙阳极组装新技术”和“降低停槽电压降和应急短路停槽新技术”4项科技成果通过了中国有色金属工业科技成果鉴定。

专利申报、申请工作也取得了显著成果。“不停产修复铝电解槽侧壁的方法”和“铝电解用预焙碳阳极”获得专利授权,其中“不停产修复铝电解槽侧壁的方法”获得了中铝公司发明专利奖,另有5项专利正在受理中。

八、加强内控管理,提高员工参与管理意识。

2006年,电解厂配合分公司404项目组做好了404项目相关工作。加强对SPA用户的管理和培训,进一步提高工作质量和效率,保证了系统的运行。组织全体员工签订了《职业道德行为准则承诺书》,重新修订、印制、发放了员工岗位说明书,同时组织员工学习了《职业道德行为准则》和《反舞弊工作条例》与《关于接受投诉、举报的暂行办法》,组织员工参加404项目测试,进一步规范了各级员工的职业行为,提升了员工的职业责任感,提高了员工自我管理和参与管理的意识。

九、以人为本,做好班组“三室”改造。

2006年以来,电解厂本着“以人为本,关爱员工,有利于改善班组学习、工作、作业环境”的原则,着手组织班组“三室”改造工作。经过反复调研,吸收员工的意见和建议,结合分公司班组建设和“三室”改造具体标准、要求,制订了电解厂“三室”改造整体工作方案和工程进度表,并严格实施。在成本十分紧张的情况下,电解厂挤出专项资金80万元,对所属60个班组的“三室”进行改造。经过近半年的努力,全厂62个班组的96间房屋被重新修缮、装潢得焕然一新,“三室”环境发生了天翻地覆的变化。电脑、电磁炉、饮水机、空调机应有尽有,文件柜、更衣柜、桌椅、报夹样样俱全,班组指标、管理措施、家风、家规崭新上墙,优美温馨的“三室”环境,使员工找到了“家”的感觉。员工自编的一首打油诗《我爱我家》中这样写道:“个人是小家,企业是大家;我从小家来,奉献在大家!”团队精神的形成,有力地激发了员工的生产积极性,全面提升了企业的形象,增强了企业的凝聚力。

十、积极推进企业文化建设,营造和谐企业氛围。

2006年,电解厂积极开展社会主义荣辱观教育,深化党风廉政和效能监察工作,圆满完成了电解厂工会、党委和纪委的换届选举工作。扎实有效地开展了“降本增效,超越自我”劳动竞赛,在连续三次承办郑州市电解工技能竞赛的基础上,去年又承办了省级电解工技能大赛,取得了骄人的成绩。在总结以往企业文化建设的基础上,电解厂提特“贴近中心、贴近基层、贴近员工”的原则,积极创建企业文化创新“示范基地”。将创建企业文化创新“示范基地”和实施“三室”改造工程相结合,从软件建设和硬件建设两方面着手,为员工营造舒适、温馨和富有单位特色企业文化的工作环境。通过大力开展“降本增利”劳动竞赛、“合理化建议”、“岗位练兵和技术比武”、“一句话岗位规范”、“班组文化小论坛”、“安全寄语”、“企业文化理念小故事”等创建活动,达到了规范车间、班组建设,提高员工队伍素质,改善工作环境,融洽人际关系,优化经济指标,促进生产经营的目的。电解三车间以创建成本文化为核心,提炼出了“加减乘除”算成本、“三查四改”降成本等降本方法,使员工的观念和行为在潜移默化中升华,降本增效成为员工最关心的话题。目前,电解厂已有1个车间、5个班组通过了分公司企业文化创新“示范基地”验收组的验收,顺利实现了年度创建目标。

2007年,面对市场因素的不确定性、国家宏观调控及行业整合后的影响,电解厂将着力做好以下几方面的工作:

(一)精心组织,全力以赴,确保电解槽启动工作顺利进行。(二)强化过程管理,确保各操作过程的质量和效果。(三)全面推行电解槽数字化管理,优化电解槽各项技术经济指标,实现节能降耗。(四)落实健康安全环保责任制,构建安全生产长效机制。(五)加强内部控制,确保404条款的有效落实。(六)加大科技成果转化,加强新产品开发,不断提高大板锭产品质量,创新大板锭产量。(七)继续完善“以点检制为核心的”设备管理模式,落实操作方、点检方、检修方三方责任,强化全员设备管理的意识和责任,突出点检管理,加大考核权重,加强沟通、协调,提高检修工作质量和效率。(八)围绕成本中心,强化成本预测管理。(九)落实细节管理,夯实管理体系的基础工作。(十)加强党建和企业文化建设,构建和谐企业,增强企业整体向心力和凝聚力。

凝心聚力党旗红

——电解厂党委2006年工作纪实

□ 邵 昱 李文明

党旗红,企业兴。在企业生产实践中,电解厂党委领导班子抓好组织建设,围绕中心、服务生产,为企业发展提供了有力的保证。

2006年以来,电解厂党委按照公司党委工作指导思想和具体工作部署,以构建和谐企业为核心,围绕“加强学习转观念,完善机制强党建,创建‘四好’带队伍,确保稳定促发展”的党建工作方针,积极推进企业文化建设,深入开展创建“四好”领导班子和“三比一创”活动,充分发挥党组织的战斗堡垒作用和党员的先锋模范作用,团结带领广大党员、员工转变观念求发展,与时俱进创一流,有力地促进了生产建设发展。

一、以创建“四好”领导班子为重点,努力塑造优秀管理者队伍。

电解厂党委把领导班子建设放在重要位置,积极开展创建“四好”领导班子活动。在创建活动中注重做到“四个”坚持。

一是坚持加强思想政治建设。厂党委把学习贯彻党的十六届五中、六中全会精神当做首要政治任务。坚持学习制度,制订学习计划,对两级中心组学习情况定期检查、督促,坚持做到时间、地点、人员、考勤、效果“五落实”。通过学习,两级班子实现了“三个转变”,即:指导思想转变,真正树立“三个代表”的指导思想;工作重点转变,把发展生产作为第一要务;工作作风转变,避免“重形式、轻务实”的倾向,真抓实干看效果。

二是坚持以生产建设为中心。厂党委坚持以生产建设为中心开展工作,把生产指标的优化作为领导班子集体和领导干部个人绩效考核的重要指标,按照生产计划任务每月进行绩效考核,年终考核成绩与干部的选拔任用挂钩、与绩效工资挂钩。同时把指标创新、修旧利废、合理化建议、设备维护、环境指标、成本费用等重要指标列入考核内容。坚持以科学的发展观衡量工作业绩,确保生产组织、管理达到优质、高产、低耗、高效。

三是坚持发挥领导班子整体效能。坚持“一岗双责,双向介入,双向否决”的“两手抓”工作机制。合理计划安排生产,生产指标与党政领导双挂钩,做到党建工作和生产经营工作同步部署、同步考核、同步奖惩,形成党政合力为同一目标共同奋斗的局面,确保班子成员既抓生产又抓思想政治工作,既分工负责又相互支持相互补充。在领导班子内部,通过提高党员领导干部的民主生活会质量,加强班子成员间的沟通与协作,结合实际,分析情况,研究对策,解决问题。车间党支部书记坚持每天到厂房巡回检查,指导生产。

四是坚持求真务实,树管理者队伍形象。电解厂党委将加强干部队伍的组织、思想、作风建设作为重点工作,常抓不懈。坚持推进和加强党风廉政建设和反腐倡廉工作,深入开展党风廉政建设和反腐败教育、党规党纪教育,运用选树示范和警示典型,拓展教育形式,增强教育效果。建立健全党风廉政建设网络,逐级签订责任书,严格党风廉政建设责任制,强化责任追究制度。同时,充分发挥纪委监察作用,围绕生产积极开展效能监察,对管理制度、工作效率、执行力度、工作中的瓶颈环节进行检查监督。在2006年效能监察工作中,电解厂共立项9项,已全部结项,创效70万元,节约资金44万元,建章立制44条。各级领导班子改变工作作风,在着力为员工办实事上下工夫。领导带队为电解高温岗位送去了冰奶、西瓜、绿豆水,把清凉送到一线,把温情留在员工心中。

二、突出党建工作特色,发挥党支部战斗堡垒作用和党员先锋模范作用。

厂党委结合本单位工作实际,在对“三比一创”特色党建工作认真进行总结,吸取经验教训的基础上,进一步完善和创新,有力地促进了基层党支部战斗堡垒作用和党员先锋模范作用的发挥。

一是立足岗位创新,加强党员业务学习、提高技能。为使党员成为岗位业务技术尖兵,发挥党员在生产建设中的带头作用,厂党委在党员队伍中开展读一本专业书籍,写一篇学习笔记,参加一项业务培训,谈一次创新体会,提一条有价值建议的“五个一”学习活动,该活动增强了党员的技术水平和创新能力,带动了员工学技术、钻业务、搞创新的积极性,活动落实率达100%。按计划对党员、班组长、一线员工进行理论和技能培训,全年共开办了10个专业技能培训班,189人参加培训。积极组织人员参加公司职业技能鉴定培训,参加培训的80多名党员,全部取得了专业技能中、高级证书。为鼓励党员、员工创新创效积极性,电解厂以实施《电解厂创新奖励办法》,评选“季度最佳员工”等方法、加大对先进的宣传和奖励力度,形成了争先创优氛围,比指标创新,技术先进、消耗达标成为党员心中的话题。厂内部评出的29项创新成果,每项都有党员参与。评选出的“季佳员工”,党员比例达到60%。在党员的带头作用影响下,电解厂全年提合理化建议2000多条,实施300多项,创效300多万元,为电解厂降本增效作出了巨大贡献。

二是定目标,降本增利,实施党员联保争创。厂党委通过完善目标考评体系,促进党员、员工积极投身生产。为确保责任目标的完成,各支部召发开展“党员岗位语言”活动。“我是党员我先进!”“我是党员我达标!”“我是党员我高产!”“我安全!我优质!我低耗!我创新!保设备、创指标!”……党员在岗位上通过积极努力的工作,实践着自己的诺言,生产指标不断创新。病槽抢着管,缺人争着上,困难冲在前……十二大组在党员班长郑天顺带领下,生产月月超过厂部下达指标,一级品级率持续保持100%,小组6名党员责任经济技术指标全厂领先。

三是创特色,凝心聚力,促进党建融入生产。电解厂以开展特色党建,创建“党员先锋岗”为载体,充分发挥基层组织和党员作用,将党建活动融入生产建设,促进生产发展。各车间党支部以生产中的重点、难点为切入点,结合生产实际,开展富有自身特色的党建工作,实现了党建与生产的紧密结合。阳极车间党支部针对新槽启动阴极紧缺的情况,提出“大干100天,阴极多生产,工作比比看”,阴极生产由过去1周浇注两台,提高到1天浇注1台。铸造车间针对大板锭质量,开展“质量星级”竞赛,有力促进了大板锭质量的稳定提高。三车间党支部实践企业文化与思想政治工作的融合,积极开展“党员岗位目标管理”、“党员星级槽”活动,突出体现了党员在生产中的表率作用。

新年新征程,再谱新篇章。

目前,电解厂党委已经订下了2007年的工作思路:坚持五个一,抓好五项工作。“五个一”即:坚持一个方针——强化核心,服务中心,凝聚人心。把握一个主题——把推动改革,强化管理,提高效益,降低成本,促进发展,作为思想政治工作永恒的主题。认准一个道理——千道理,万道理,发展才是硬道理,用发展的道理统一干部员工思想。确定一种工作模式——抓大事,管难事,办实事,生产经营工作的重点,就是党委工作的出发点和落脚点,生产经营工作的难点就是党委工作的重点。切中一个要害——采取有效的途径,改善员工群众的情绪,引导员工情绪向好的方面发展,提高员工工作热情。

本版摄影 邵 昱

厂党委表彰优秀党员

电解铝生产现场

员工踊跃参加安全月签名活动

先进的电解铝生产计算机控制系统

繁忙的铝合金大板锭生产现场