

打造设备管理新“亮点”

——运输部开展设备管理活动纪实

□ 欧阳建设

“红旗插设要牢靠,人身安全最重要,车内部件仔细查,检查三平一斜,制动剥离一二处,50.40是标准。若是没有缺陷,1508是标准……”限速度口决清晰,检查步伐规范,眼手摸、腿勾、划、动作精确,一丝苟,一气呵成,故障被一项项排除。选手每一次表演的结束,现场观众热烈的掌声和员工们都会被选手们的操作、娴熟的演练所吸引,从以长时间热烈的掌声。这也是运输部开展设备管理标准化操作演练活动的缩影。自2002年以来,运输部以“亮点工程”创建为依托,深入开展设备巡检活动,加大设备管理的投入,管理力度和检查力度,促进了运输设备管理工作再上新台阶,该部通过了河南分公司“亮点单位”验收。目前,运输部主要设备完好率%、综合设备完好率98.4%,动、静点泄漏率分别控制在1%和1%和%,设备检修计划实现率100%,A类设备故障停机率控制在1%以内。严格执行制度,确保设备完好。设备管理是现代企业管理的重要组成部分,运输部坚持“重在思想创新,强化现场基础管理”的工作思路,从提高设备竞争力的全局出发,从设备状况、台时产能、现场环境、管理、安全等方面入手,着力建立“亮点工程”创建的长效机制,先后收改和规范各项规章制度200余条,建立各项记录50多册,并按标准建立了资料的存放、查阅和补充。同时,运输部强化制度管理,定期开展设备管理活动的分析与评价,采取“每周1题,每月1考”的工作方法,激发员工对新设备维修、检修作业标准准

的积极性和,通过制度落实,保证了运输部各种设备基础稳固,有效根除了裂纹、腐蚀、油污及跑冒滴漏现象的发生,各种磨擦值也均控制在要求范围内,仪器仪表灵敏可靠,安全防护装置及配套设施齐全有效,设备性能得到了进一步改善和优化。

突出点巡检管理,呈现细节“亮点”“亮点”能否闪光,细节决定一切。运输部在“亮点工程”创建中,结合设备管理安全运行的“四级防线”,把有关设备管理的物品定置、现场环境、跑冒滴漏等细节问题纳入到点巡检管理之中,重点强化内燃机车、蒸汽机车、铁路线路的重点点检、日常点检、日常巡检,形成了“点巡检、整改,再点巡检、再整改”的良性循环,使设备始终处于预知、受控之中,逐步消除缺陷。

设备润滑是亮点工程创建中的重要细节部分。为此,运输部及时成立了部和车间两级润滑网络,每月对运输部A类设备、重点设备的润滑工作进行全面检查,并号召员工查找设备泄漏、油品、油冷却系统的润滑缺陷。其中对机务段10吨车运用的7408半流体力学润滑脂和耐油密封胶7903,进行了为期1年的跟踪使用,经抽样化验,全部合格。

规范设备故障管理,实现0缺陷规范第六次大提速,对车辆检修工艺的要求越来越高。为此,运输部结合“亮点工程”创建,针对设备操作维护、设备检修、技术改造、设备安全运行等方面存在的缺陷,按照“组织到位、责任到位、检查到位、考核到位”的原则,将缺陷管理、设备故障管理和设备标准化管理有机结合,建立起从设备故障信息收集、储存、统计、故障分析、故障处理到效果评价及信息反馈全过程的管理系统,对大型设备和过程的关键部位

实行了故障因果图管理,对查出的缺陷逐项提出整改方案,并实行了计划管理、计算机管理等。2006年共处理设备、安全缺陷95项,整改率达100%。

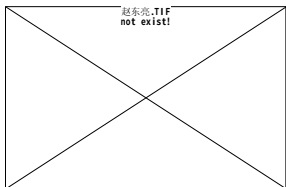
发挥新设备优势,提升发展实力运输部在推广新工艺、新设备、新技术、新材料工作中追求检修工艺高标准,严把修车质量关。如在货车轮对自动除锈机、微控轮对轴承自动磨合机、枕簧自动检测线等新设备的安装调试过程中,该部严格按照设备设计要求,组织有关专家认真做好工程的技术指导和质量监督,及时制订出相关的技术操作规程、安全操作规程和动作标准,为运输部获得转K2型转向架检修资质和车辆检修许可提供了强有力的技术保障。

运输部针对新购进的6台东风5D型和1台东风10D型内燃机车,在



原有制订的内燃机车运用规定、管理规定,乘务员接班检查顺序、接班检查项目内容和乘务员自检自修范围的基础上,进一步修改和完善各种技术规程,使机车的运用逐步标准化、规范化,充分发挥出了新设备的高效性,推动了铁路运输生产的持续健康稳定发展。5年来,该部铁路运量以年均74万吨飞速递增,在去年首次完成846.8万吨的基础上,今年有望突破1000万吨大关,与2002年上市前的476万吨相比运量将翻一番,等于再造了一个运输部,增长比创下了建部以来最高纪录,整体铁路运输能力超过中铝公司其他兄弟单位,跃居榜首。运输部还实现了连续2360天无事故,创造了近10年来的最好成绩。

下图为车辆段员工利用业余时间修复废旧风泵,为车辆检修提供了有力的保证。 欧阳建设 摄影



1992年,赵东亮从中南工大毕业后来到了河南分公司氧化铝厂。为尽快熟悉氧化铝生产工艺流程,他经常到岗位虚心向老师傅请教,深入车间细心观察,看资料,查数据,了解技术装备。经过辛勤的努力,他很快掌握了整个氧化铝生产工艺,并成为生产技术人员、车间负责人。

2006年,赵东亮接任了四车间主任。上任之初,河南分公司“十大技改项目”3号收尘改造工程开始施工。他挂帅组成效能监察小组跟踪施工进度,查出问题60多项,整改46项,有效地保证了项目的施工质量和施工进度。这个项目投入使用后,烟道出口含尘量仅为每立方米90毫克,远低于国家出口标准200毫克的标准。紧接着,2号、4号、1号熟料窑大修相继开始,这是建厂以来四车间首次1年中检修3台大窑。面对如此高密度的检修频率,如何保证熟料窑连续、稳定、高效运行,成为车间生产管理的重中之重。他周密安排检修时间,精心组织生产,安排车间骨干24小时值班,发现问题及时处理,并借助停窑时机合理安排内部检修。由于设备检修与生产实际做到了很好的结合,2006年,4台窑的运转周期均超过300天。同时,这3项大修工作的顺利实施,也为氧化铝生产系统的稳定运行打下了良好的基础。

熟料窑作为四车间的主体设备,窑火的操作水平直接关系到窑的生产运行的稳定性。赵东亮狠抓窑前看火工的操作技术,在深入分析了4台窑的状况、员工技术水准后,将4台窑看火的主要技术指标制成“比一比,看一看,差距目标有多远”的标示牌挂在主控室,让员工每天看到目标,做到心中有数,同时也促进了各窑之间的良性竞争。通过努力,4台熟料窑的内衬运转周期、运转率和产能均刷新了历史记录,与2001年相比,台时产能每小时增产31.25吨,运转率提高5.89%,年多产熟料30多万吨。

在日常生产管理中,赵东亮注重抓好值班室在轮班生产中的作用,建立了“大轮班周会”制度。岗位员工通过周会对氧化铝铝的整体生产形势、车间的生产状况有了更深入的认识,从眼更亮了、心更明了,充分认识到了自己的责任。同时,生产过程中遇到的问题也能在周会上解决,车间生产更加顺畅。

在全体员工的共同努力下,2006年,四车间最终实现了熟料窑的高产经济运行,熟料窑总运转率达92.31%,完成熟料产量158.7495万吨,为氧化铝厂全年顺利实现全年产量和成本指标作出了应有的贡献,赵东亮被评为公司优秀共产党员,获得了公司级五一劳动奖章。

情系大窑写春秋

□ 杨再文 孟友光 摄影

人物检索 赵东亮 男 三十七岁,高级工程师,河南分公司氧化铝厂四车间主任,公司优秀共产党员,公司级五一劳动奖章获得者。

未雨绸缪防大汛

本报讯(通讯员 郭昱)为确保安全度汛,近日电铝厂制订了各项防汛措施。一、成立了以厂长吴举、党委书记赵宝义为组长的防汛工作领导小组,统一部署,明确分工,确保防汛措施落实到位。二、认真做好防汛物资储备工作,备足各类抗洪材料、器械,并指定专人保管负责,确保防汛抗洪物资安全到位。三、完善防汛抢险预案,防汛管理制度、防汛考核制度,制订防汛机构网络图,层层落实防汛工作责任制。四、组织人员对厂区明、暗排洪沟、渠及蓄井进行清淤、疏通,确保汛期雨水迅速排放。五、加强汛期巡查作业,成立巡查、维修小组,全面排查汛期隐患,及时整改、维护漏水、渗水的厂房、仓库、房屋。重点监察配、变电室和输电通道及重要设备。六、加强员工防汛意识,成立以党、团员为骨干的抢险突击队,做到“汛情就是任务,雨声就是命令”。

本报讯(通讯员 刘海涛)碳素厂重视防汛准备工作,近日根据生产实际情况,制订了各项防汛措施。一、成立了以厂长李刚为组长、生产副厂长齐民、设备副厂长任全福为副组长的防汛工作领导小组;成立了以生产科科长雷深涛、装备能源科李宏飞为队长的防汛抢险队,并要求在汛期要尽量避免外出,保证联系方式24小时畅通。二、制订碳素厂抢险应急预案和防汛区域网络图。目前,各车间防汛物资已

经全部落实到位。三、各车间成立相应的防汛领导小组和防汛抢险队,对重点防汛区域进行定期检查,确保地下管网畅通。四、提高对分公司重点技改项目——4号焙烧炉技改工程的防汛责任心,特别是进入工程尾期又恰逢汛期的到来,不能因为防汛工作而影响整个技改工程的进度。

本报讯(通讯员 邓广顺 张艳华)入夏以来,工程公司各车间(队)对今年的安全防汛工作及早动手、早准备,确保了各自防汛器材的全部到位,并对管辖内的地沟进行了疏通。目前,该公司又对安全防汛工作进行了认真细致的部署。一、建立了防汛机构,明确了防汛的任务。成立了以副经理鲁德贵为组长的防汛领导小组,组建了由预备役士兵组成的应急小分队,并划分了各单位防汛责任区。二、制订了防汛应急预案,要求各车间(队)对防雷、电装置和配电室及防水物资、电气等方面进行隐患排查,确保国家财产免受损失。三、加大防汛物资的储备(沙袋、抽水泵、铁锹等使用工具)。四、将今年的防汛工作纳入到绩效考核之中,坚持谁主管谁负责的原则,以确保安全防汛工作顺利实现。



研究所积极迎接第三次监督评审

本报讯(通讯员 任海龙 毛永典)中国合格评定国家认可委员会将于6月初对河南分公司研究所国家认可检测实验室进行第三次监督评审。评价研究所实验室认可管理体系运行的适应性和有效性,促进管理体系持续改进。为此,研究所调动各管理部门,加强管理和监督力度,全面筹备2007年国家实验室认可管理体系评审工作。

研究所各相关科室按照《检测和校准实验室认可准则》的25要素运行情况进行了逐一检查,注意新标准的采用以及岗位变动、标准更新后对作业指导书的确认等工作,确保每一项工作都能严格按照体系要求运行。

一年来,研究所各级管理者和全体员工能够严格按照认可标准、质量手册、程序文件履行岗位职责,规范各项工作,积极参与参加实验室能力验证工作,加强对认可标志的使用管理,期间还完成了主要文件的修订工作,为体系持续符合标准奠定了基。所长吴钢强调,要实际工作进一步落实标志、记录控制方面的各项要求,积极参加国家实验室认可委组织的相关专业的能力验证,不断提高自身技术检测水平,同时扎实做好基础管理工作,为迎接第三次监督评审做好准备。

水电厂成功实施输水管道移位

本报讯(通讯员 张自波 李健华)近日,水电厂与中国水电十一局密切合作,成功将黄河水源至“西、SA、SB输水管道移位200米。此举,不仅配合了国家特大型项目南水北调工程施工,而且也确保了中铝郑州企业生产用水供应正常运行。

该厂黄河水源车间担负着提取、处理黄河水,满足中铝郑州企业生产用水供应重任,所生产的新水经SA、SB两条输水管道输送至厂西供水车间。由于南水北调主干线与两条输水管线在荥阳市王村镇薛村附近交叉,解决方案是建立天桥,而立天桥施工前,必须将输水管道暂时移位。由于输水管道深

埋地下十几年,稍有不慎就有可能造成输水中断,影响到中铝郑州企业生产正常运行。

为确保南水北调工程施工顺利,也为了避开中铝郑州企业生产受到影响,水电厂积极与南水北调施工单位中国水电十一局联系协调,多次组织装备能源科、黄河水源车间等相关工程技术人员对管道移位方案进行反复论证。他们牺牲五一长假休息时间,指挥黄河水源车间管理人员参与现场指挥协调。经过水电厂与中国水电十一局数十名参战人员的共同努力,SA、SB输水管道于近日移位岔岔成功并投入运行。

抢疏外排管保生产

本报讯(通讯员 申文慧 郭云)近日,氧化铝厂五车间外排工序的当班员工正在设备点巡检准备交班时,突然发现输送烧结结料物的3号、4号外排管的压力在不断升高,堵管事故随时可能发生。经过半个小时的倒管抢修,4号外排管开始疏通带料,然而由于物料

黏度不够,粗砂量多等原因,3号管还在土涵洞爬坡段发生了堵塞现象,如不及时疏通,将被迫停产。车间领导和值室成员以及抢险突击队成员接到通知后,迅速赶赴事故段,组织人力物力进抢险。他们连夜奋战6个多小时,疏通堵塞段,保证了生产的稳定运行。



▲5月24日,氧化铝厂一厂管道化车间对员工进行了特种设备管理制度培训。(吴芳)

▲5月24日,氧化铝厂一厂车间组织全体员工开展了放射源知识培训。(王秋丽)

▲为提高员工技术水平,运输部汽车队历时3个月的岗位练兵技术比武活动于5月21日正式启动。(王建华)

▲5月21日,氧化铝厂一八车间员工王建刚利用下班时间修理了一起因皮带带搭板料严重而引起的皮带跑偏事故。(耿喜荣)

▲5月21日,氧化铝厂一厂管道化车间员工对设备隐患进行处理,保证了设备的正常运行。(安爱峰)

▲5月21日,热电厂锅炉车间对19名锅炉机岗位员工进行了培训,这是今年该车间进行“岗位练兵”活动中接受培训的第一批员工。(杨静)

▲5月19日,氧化铝厂一厂二车间磨磨工利用双休日对3号

磨机进行了检修,更换隔仓板1套,清选钢球40余吨。(李志勇)

▲截至5月18日,氧化铝厂一厂空压站压缩空气冷却器和油冷却器过滤网全部清理完毕,为设备安全度夏奠定了基础。(张静)

▲5月18日,氧化铝厂一八车间李红斌等员工只用了2个小时,就将5号平盘过滤机滤布更换好。(王丽娜)

▲5月16日,热电厂检修车间召开了全体防汛队会议,安排部署防汛工作。(王艳)

▲5月16日,运输部机务处召开安全工作会议,组织学习了新颁布的《生产安全事故报告和调查处理条例》。(李亚荣)

▲近日,氧化铝厂一厂空压站举办了车间间能人、班长及值班班长参加的规范值班室记录培训。(刘伟 张静)

▲近日,氧化铝厂一厂电气车间借助一管停车机会对E系统调节阀、终端阀进行了调整。(黄媛)

▲近日,氧化铝厂一厂七车间

工班在降本增效活动中,对Z30摇臂钻床进行解析、检修,成功恢复了其自动供水功能。(董爱东)

▲近日,保卫消防中队经济警大队对中铝郑州企业两公司点防部位在岗人员进行为期一周的消防安全知识培训。(尹万祥)

▲近日,氧化铝厂一厂七车间组织碳粉工序所有员工分批六、七班发跟班实习,为八班发日投入生产打基础。(董爱东)

▲近日,电解厂157位电、岗位员工参加了3号车间举行的种作业岗位培训。(郭昱)

▲近日,热电厂锅炉车间在全体员工中开展了“节能减排,为企业作贡献”的点子征集活动。(张鹏)

▲近日,氧化铝厂一厂四车间严把进厂原煤质量关,煤管取由每班一次增至四次,加强了对外来煤质量的监督。(杨涛)