

沟通提升“协作指数”

□ 吴芳 杨蕀

沟通,沟通,再沟通——积极沟通才能有效合作!沟通带来理解,理解带来合作,合作带来效率。氧化铝生产流水线化的工艺特征决定了沟通的重要。现在氧化铝一厂班组、岗位之间的联系、沟通,有效提升了“协作指数”。

信息化促进了沟通
21世纪是信息化的世界。氧化铝一厂在生产方面,无不体现着信息化带来的优势。生产的各个环节均可通过电脑监控,再加上联系方式的多种多样,不仅能及时发现问题,也能及时解决。今年6月24日,氧化铝一厂管道化车间乙轮班主控室员工许建泰在电脑上看到二管隔膜泵2号泵3室排油阀门频繁报警,立即用电话联系岗位操作人员王颖,固定电话没有接,手机还是没有人接,便拿起对讲机呼叫。此时的王颖正在现场行走,听到了对讲机里传来的声

音。与此同时,值班长张雷也听到了信息,命令道:“主控室,先把泵停下来,告知调度室和车间生产主任。”此时,乙轮班班长李秋奎也立刻赶到泵房,通知其他岗位做好停车准备。在当机立断将泵停下后发现大泵隔膜泵紧固螺栓震断了2/3,隔膜泵的出口压力是95公斤,如果大泵被震飞,后果不堪设想。值班长张雷感叹地说道:“多亏了现在联系方便,大家都能第一时间得到信息,以最快速度发现和解决问题。”

知识化形成了团队意识
全球信息化时代的来临,科学技术的进步,都需要班组员工不断学习,才能组成坚强有力的团队。氧化铝一厂对此很重视,多次组织全体员工参加各种形式的学习培训。员工们通过学习,系统了解氧化铝生产工艺流程,明白了积极沟通是提高工作效率的必由之路。于

是他们不再两只眼盯本班组,也积极关心起其他班组。在培训中,他们不仅掌握了本岗位的业务技能知识,还熟悉了与自己相关岗位的业务。

“查出,现在2号磨每小时下料多少?需要我调剂吗?”这是四车间中碎岗位员工王宝玲正在主动联系下游岗位,询问他们的需求。这简单的几句话放在原来是不可能听到的,过去他们对五车间的生产需求很少关心,并且对下游岗位调剂的要求有抵触情绪。近年来,中碎员工随着不断参加各种培训,逐步走出了自己的“围城”,开始面向整个氧化铝生产,主动与上下游班组联系,及时互通信息,以往由于联系不经常出现的空仓、冒仓现象不见了。

沟通提升了“协作指数”
“取料工,我3号磨现在窑况不稳,请注意观察出料口。”“值班室,我是取料

工,3号窑窑况不稳,出了很多大块,请求支援!”今年5月17日中午,四车间各个班组响起了急促的电话铃声。同时,各方面的情况第一时间汇集到值班室,各项协同作战的指令从值班室迅速地传达到不同的班组。各工序火速抽调的十几名员工在最短的时间内赶到现场,半小时后排除了下料口出大块的“险情”。这样的上下左右纵横联系、沟通处理紧急情况的情景在氧化铝一厂已屡见不鲜。

由于信息化的便捷和氧化铝一厂对员工的多方打造,现在的班组员工都在团队中找到了自己的位置,明确了自己的职责,开始了积极主动的沟通,从而有效地提升了“协作指数”。



退伍军人的风采

□ 董爱东

在氧化铝一厂七车间,提起赵显武,没有人不知道的。年纪轻轻的他,在2006年郑州市第三届“天伦杯”职工技能运动会氧化铝铝制取技能比武中一举夺得第一名,荣获了郑州市技术状元称号和五一劳动奖章。

七车间分工序是氧化铝生产流程中的一道重要工序,工艺要求高,控制操作难度大。赵显武以踏实肯干、兢兢业业和创新进取的工作作风赢得了车间领导和员工的称赞。

由他提出的“蒸发器余热利用技术”合理化建议被采用后,蒸发器1.2次水蒸气得以二次利用,蒸发器流量每小时增加了70立方米,每立方米母液蒸汽消耗降低了0.05吨,年创经济效益上百万元。他的合理化建议被中华全国总工会评为2008年全国职工节能减排优秀合理化建议。他还积极参与蒸发器添加剂技术改造,使蒸发器周期由原来的5至7天延长到目前的25天,极大地提高了蒸发器运行周期,减少了水、汽消耗,创造了显著的经济效益。他还采取刮刀刮槽槽壁并行的方法,解决了单槽运行中温度高、膜层不易结晶的问题,使沉降槽温度由原来的120摄氏度降低到目前的95摄氏度到105摄氏度,从而使过滤器能够始终处于高效运行状态。

赵显武的心中,不仅装着工作,还装着工序的每一名员工。去年春节期间,因员工张某在工作中不幸被砸伤,赵显武放弃和家人团聚的机会去医院看望,又派一名员工去医院照顾。作为工区长,他还通过家访、慰问、谈心等多种方式摸清员工的思想脉搏,理顺大家情绪,化解工作中的矛盾,激励员工奋进。

作为一名普通的共产党员、新时代的技术工人,他以娴熟的技术和强烈的主人翁责任感、全心全意为自己挚爱的企业奉献着。在他的带领下,该工序六、七蒸发器岗位被评为“青年文明号”岗位,工序被评为河南分公司“亮点工程”,还在全国有色金属工业创建学习型企业文化活动中被评为国家级“节约型先进班组”,他个人也多次荣获河南分公司先进生产者、郑州市文明市民等荣誉称号,并获得了河南分公司五一劳动奖章。

人物

研究所修订的能耗行业标准开始执行

本报讯(通讯员 徐海红 耿继文) 经国家发展和改革委员会公告认定,由中国铝业股份有限公司研究所修订的熟料回转窑、竖式石灰窑、高压溶出器、蒸发器、脱硅机5项有色金属行业标准于2008年9月1日正式执行。

2006年年初,全国有色金属标准化技术委员会对河南分公司下达了修订《氧化铝生产专用设备热平衡测定与计算方法》行业标准的紧急任务。研究所物理室承担了此项重任。他们组织技术骨干查阅了大量技术资料,攻克了几十个技

术难关,经过近两年的努力,终于圆满完成了修订任务。

这5项行业标准的成功修订,不仅可以规范高压溶出器系统、回转窑系统、蒸发器、脱硅机系统的热平衡测定与计算方法,更加准确地量化氧化铝生产的能耗水平,而且有利于不同类型高压溶出器设备、焙烧设备、脱硅设备之间进行能耗比较,可最大限度提高氧化铝生产行业的规范性和生产过程能耗的可控性,为降低生产能耗,打造节约型企业提供了技术保障。



河南分公司首批进口铝土矿专列进厂

本报讯(通讯员 赵洪) 8月25日,首批2640吨从印尼进口的三水软铝矿石火车专列徐徐驶入河南分公司铁路17号线,实现了河南分公司利用进口矿石资源0的突破。

近年来,随着国内氧化铝企业的纷纷上马,铝土矿资源日益紧缺,矿石供应的紧张

局面日益加剧。矿石的进口不仅解决了河南分公司“管道化后加增矿渣”科技攻关项目的原料问题,还开辟了河南分公司新的供矿渠道,对资源、环境、生态的保护具有重要的意义。

上图为进厂的进口矿石专列。



8月份以来,随着热电厂除盐水站“红旗夺标”劳动竞赛的深入开展,员工们的指标意识不断增强,人人心中有指标的浓厚氛围正在形成。图为热化车间员工正在查看各班每月公布的“生产指标公示栏”。

李红 摄影报道

让落实成为习惯

□ 武志峰

我们的企业就像一艘大船,行驶在市场中——这个波涛汹涌、暗礁密布的大海之中。如何才能使这艘大船安全地从一个港口驶向另一个港口?两个条件缺一不可:第一,我们需要一个大舵手,经验丰富、为人正直的舵手;第二,我们每个水手必须准确无误地执行船长下达的每个指令。

船长我们已经有了,下面就是执行指令,也就是落实了。对于我们的企业来说,执行指令就是把规章、措施、制度等落到实处,达到解决问题、推进工作的目的。

没有落实,组织的目标就无法完成;没有落实,各种规章制度就无法得到执行;没有落实,再好的决策、再好的战略也只能是一种幻想、一个泡影。

抓落实,不仅要“抓”,还要“真抓”,更要“会抓”。领导者要在“落实”上起带头作用,制订合理的制度,提高员工的落实力,建立员工的落实意识和习惯,建设落实文化。广大员工要为了我们的企业,更为了我们自己美好的将来,一定要将“落实”变为习惯。

我们的企业现在处在原材料涨价、生产成本增加、产品价格下降等重重困难包围之中。那么如何战胜困难,持续发展壮大我们的企业就成为当务之急。我们企业领导已经制订了节能降耗、挖潜增效的措施,我们就应该坚决执行,把工作落到实处。在日常工作中,我们要积极主动,尽职尽责,不放过任何细节,来节能挖潜。把简单的工作做好,把平凡的工作做得不平凡,才是我们当代员工的风采!

为了我们的企业能够越来越好,我们要让落实成为我们的习惯!



▲9月3日,氧化铝二厂聘请专家对参加50万吨选矿厂设备人员进行了技术培训。(安华芳)
▲9月2日,氧化铝一厂八车间员工清理了5号平盘过滤器真空室的堵板。(王丽娟)
▲9月1日,热电厂检修车间正式展开对7号汽轮机的大修工作。(刘雷)
▲9月1日,氧化铝一厂六车间在“细晶种”砂状氧化铝岗位,安装调试好了计算机远控操

作程序。(李喜军)
▲8月29日,长城信息管理中心召开了网络协管员工作会议。(马建)
▲8月29日,热电厂9号锅炉展开了全面大修。(李勇)
▲8月27日,水电厂黄河水源车水头泵站修复了2号H-1泵轴轴承箱。(高建华)

机械制造公司

开创国内进口隔膜泵系统检修先河

本报讯(通讯员 丁丽洋 张艳文) 日前,机械制造公司圆满完成了中州分公司隔大型隔膜泵检修任务,从而开创了国内大型进口隔膜泵系统检修的先河。

8月6日晚,中州分公司第二氧化铝厂管道化隔膜泵曲轴轴碎裂,造成管道化系统整体停产,直接危及中州分公司的氧化铝生产。但截至目前,国内尚没有系统检修此类大型进口隔膜泵的先例。几经周折,中州分公司找到了曾于2006年12月在外聘专家指导下拆卸过隔膜泵的河南分公司机械制造公司。

接到兄弟单位的紧急求助,机械制造公司立即派遣相关技术人员赶赴现场进行勘察,研究制定抢修方案,并积极组织紧急抢修小分队抵达故障现场开始抢修。

为最大限度地减少兄弟单位的损失,参战人员加班加点,夜以继日,克服没有专用工具、施工周期长等困难,集思广益,精益求精,先后攻克15吨核心部件吊装、受振轴面精研修复、多套轴承安装调试等难题,历时13天,最终于8月22日圆满完成了隔膜泵整体检修工作,并一次试车成功。



小小控制器 节能大作用

本报讯(通讯员 马永俊 董铁站) 近日,氧化铝一厂一车间电气技师倪刚峰同电工梁勇经过反复调试和试验,使天车棚照明实施了定时自动控制,产生了良好的节能效果。

天车大棚照明原来一直采用闸刀开关,天车工每天要反复几次上下车开关灯。这既影响供料的连续性,又因纯电阻电流供电而存在安全隐患。如果有时忘记关灯还会出现白天长明

灯现象。倪刚峰发现此问题后,暗自思忖:“可不可以采用自动控制呢,要是那样大家就方便多了。”他到兄弟单位找来微机控制器,与徒弟梁勇一起在照明总电源处增加了时控开关,顺利实现了整个天车大棚照明的自动控制程序控制。这样一来,照明灯按时自动开、关,既可节约节能,还减少了天车工停车时间,受到了天车工的称赞。

滤布“再生”效益显

本报讯(实习生 赵秀丽) “去年每月消耗60台滤布,现在减少到了每月35台,这就是液碱清洗滤布带来的效果。”9月2日,氧化铝一厂三车间降叶滤布工序工段长杜道臣在仓库清点滤布时说。

液碱清洗滤布工序有20台即将“退役”

的叶滤机,是该车间滤布消耗大户。过去,滤布定期碱洗是蒸发母液,效果一直不理想。为改变这一现状,车间和工序探讨决定将叶滤机碱洗的料源由蒸发母液改为液碱,液碱用液碱清洗后,既提高了清洗质量,又延长了使用寿命,月可减少滤布消耗1万余元。

旧转轱机焕生机

本报讯(实习生 郭爱琴) 近日,运输部电务段信号班员工忙活得很热火朝天。原来,他们是在给旧转轱机“做手术”——将机体在解到旧转轱机“做手术”,更换上新零件,然后再进行除尘、加注润滑油,穿上二层油漆,这样转轱机就又注入了新的活力。

今年年初以来,电务段员工不断增

强降本增效意识,开展了多项旧利废活动。信号班员工在该段段长冯斌的带领下,对转轱机展开了修旧利废工作。到目前为止,他们已经给6台设备重新上岗。“今年,我们的任务是修好10台,如果按每台为段省下1万元计算,10台就省下10万元。”该段信号班班长张红普自豪地说道。

过去与现在的电解铝生产

- ①能耗高、污染较大、效率低的老电解槽。
- ②现在使用的先进的“计算机自动控制、中间点式下料、氧化铝超浓输送、全密闭烟气净化”电解槽。
- ③老式的电解槽打壳机。
- ④过去的氧化铝铝粉下料车。
- ⑤集槽加工、换阳极、拆碳渣等多种功能为一体的“多功能阳极更换车”在现场作业。

孟友光 邵 摄影报道

辉煌五十年

