

浓墨重彩写华章

——碳素厂检修车间首次大规模检修侧记

○王冰棣

半人高的热煤炉下，几名员工正费劲地用钢钎撬着底座。这里温度高达60℃，只有一个两尺见方的小孔通风，汗水如雨水般不停地滴落。衣服湿透了，他们浑然不觉，仍不停地忙碌着。这是4月13日发生在碳素厂检修车间二站检修现场的感人一幕……

战前动员 全力以赴

“这是我们车间成立以来首次大会战，过去的检修都需7-10天，而现在只有4天时间。为了留出调试时间，我们必须3天完成检修，只要我们齐心协力，就一定能够！”检修车间主任任凤鹏在准备会上掷地有声地说。

4月12日下午6点，早已过了下班时间，检修车间班组长们仍然在开会，研究二成型检修会战事宜。会议决定，从各站调集电钳工20余人，加上二站员工共50人组织检修会战。

齐心协力 完成任务

由于三月份一成型改造，二成型不间断地生产，不少设备已是带病运行。此次检修共23台设备，50余项检修内容，任务非常重。为了保证按时完成，检修人员们卯足了干劲，在现场一干就是十几小时。

混捏机是二成型的主体设备，连续的生产，使衬板磨损严重。为降低成本，此次采取了焊接修复方式。由于是进口的设备，对焊接技术要求很高。陈胜等几位老焊工边摸索边干。三站的焊工潘国强休息在家，得知消息后，立即赶来现场。从早上到深夜12点多钟，三台焊机轮流上阵。衬板焊接完毕后，一个个累得浑身像散了架。

现场作业不能抽烟，想停下来抽支烟，又觉得太耽误时间。憋了一天的他们干完活后，买包烟抽解解乏成了此时最大的奢望。

一战的张福堂带领弟兄们负责成型机的检修。13日下午，张福堂要到分厂进行受聘技师的答辩。大伙劝他休息去准备准备。他嘴上说：“好的，好的。”人却不动，一直到答辩前他都在现场。答辩一结束，他又直奔检修点。在他的带领下，大家干得更卖力了……

后勤服务 真情无限

任务紧急，检修人员在现场一干就是一整天。检修现场环境艰苦，天气又热，大家干得口干舌燥，可谁都不愿意回班上休息

喝水。他们说：“下七楼来喝水，又爬上去干活，既浪费时间，又消耗体力。”

为让大家能够喝上解渴的茶水，检修二站的女将安晓燕、陈艳芳等担负起了现场送水的重任。这些娇弱的女子手提大水桶，来来回回，七层楼，20多个检修点处处地跑，确实累得够呛。但看到汗流浃背的同事们一饮而尽茶水后露出舒舒的神情，听着一声声真诚的道谢的时候，她们感到非常开心。

为不让大家饿着肚子干活，车间工会、团支部的同志将盒饭送到了检修现场。

经过艰苦奋战，检修车间大规模的检修任务首战告捷。短短三天便完成二成型23台设备的检修。这在过去几乎是不可能的事情，被检修人员变成了现实。检修车间员工们以点检制为墨，用辛勤的汗水作彩，浓墨重彩写下了检修车间大规模检修的第一篇华章。

本报讯 4月30日，电解铝厂召开四期铸造炉准备会。

电解铝厂厂长龚春雷就四期电解铝铸造组织机构的构成、各种规程的上报审批、75吨保持熔炼的炉准备情况和方案，以及各种费用开支的需求，做了解释和说明。就铸炉准备前期出现的困难和铸炉后可能遇到的困难，提出了自己的看法和建议。龚春雷对四期电解铝铸造组织机构的构成、炉准备情况、方案、人员配备培训等工作表示满意。他提出一是各部门和相关车间要按计划，完成各项工作任务，做到全局一盘棋；二是统一思想，统一认识，高度重视，高度负责；三是力争加速、稳妥实现四期电解铝铸造铸炉获得成功，减轻其他三个铸造目前的生产工作压力。（尤良涛）

电解铝厂召开四期铸造炉准备会

电解节日生产运行平稳

本报讯 “五一”期间，电解铝厂做好设备消缺工作，生产保持安全平稳运行。

电解铝厂重要设备多，为此，该厂在节前认真做好了设备消缺工作。检修中以点检为核心，抓好槽上部机构、多功能天车、输送管道、斗提和净化风机等设备维护保养和检修，更换及修理了电解槽打壳汽缸、下料器及气压系统管路，并加强中夜班巡视，加强对多功能天车重点部位进行了维护保养，确保了节日期间电解房各项操作工作有条不紊。同时，该厂对变压器开关、整流机组、瓷瓶等供电设备进行检修和清扫。为保障网络系统畅通，该厂进一步加强了计算机设备监控及维护。同时，对物料输送系统和净化系统进行了维护，确保了节日期间物料输送畅通。（杨柳）

烧结法新外排管投入运行

本报讯 截止5月7日，氧化铝厂烧结法新外排管经过近一个月的连续运行，各项运行参数和工艺技术指标均达到设计要求，现正式投入生产运行，为烧结法高产提供了保障。

氧化铝烧结法赤泥输送外排管一直沿用投产时所设计的管道，近20年来，一直担负赤泥外排的任务，全长7000余米，沿途有4个加压机。由于氧化铝生产的不断增长，氧化铝厂于2004年12月根据二站外排管的成功运行，设计一个相同的运行系统，用一泵到底的方式进行赤泥外排。从外排岗位直接进行赤泥输送到赤泥大坝，取消了沿途4个加压机的工作，把6寸管改为10寸管，用4台泵同时逐级输送，增加了输送量。以前外排管每小时只能输送165立方米，烧结法最多只能下料100吨，而新外排管输送量可达到400立方米左右，可大大增加熟料下料量，现溶出磨比二台增开到3台，下料量由每小时100吨提高到150吨。通过近一个月正常运行表明，完全能满足氧化铝120万吨生产的需求。（姜洪涛）

分公司审核热电机机械三大体系

本报讯 4月24日至25日，分公司内部审核小组对热电厂三大体系进行了为期两天的审核。

内审小组审核了相关科室的程序文件的控制、HSE体系、质量管理体系记录台帐、危险源点辨识、烟气治理等环境因素控制等方案；在生产车间查看了设备记录等内容；在班组检查了安全活动记录、台帐、班组对危险源点的辨识情况等生产过程控制；在生产岗位针对工艺流程中的故障处理问题、质量控制等进行了提问。审核小组认为该厂的三大体系运行良好，HSE体系运行有效，符合规范要求，质量管理体系过程控制稳定，活动措施有效。（许正权）

本报讯 4月26日，分公司检查组对机械厂三大体系的运行情况进行内审检查。

检查中，检查人员对车间、科室的台帐、相关文件、管理记录等进行仔细审核，同时深入到车间现场，查看现场人员操作是否符合体系运行标准。经过审核，检查组认为机械厂建立的三大体系文件符合标准要求，体系运行正常，过程控制稳定，活动措施有效。（王丽萍）



分公司标准化管理项目组进行总结

本报讯 4月28-29日，分公司标准化管理项目组，在碳素厂进行标准化管理的阶段性工作总结，为下一步总公司召开标准化管理工作第一阶段总结做好准备。

会上，采用投影仪对前期工作做了详细回顾、总结。对标准化管理的项目定义阶段的八个部分分别进行说明。项目采用图、表形式，增加了总结的直观性，使内容丰富多彩。计划企管部副经理吴维星对标准化管理小组的工作给予了肯定，对下一步工作进行了安排。（何伟）

热电厂蒸汽公用系统扩建基本完工

本报讯 4月下旬，热电厂蒸汽公用系统扩建工程基本完成，这将为铝厂生产平稳打下可靠保障。

热电厂随着11号炉的修建完成并投入试运行，由汽机车间新安装的3号高除、3、4、5号减温减压器、4号给水泵已安装完毕，4月下旬，经过吹扫、调试，并逐渐投入运行。3号减压器的出口压力为6 AMPA，供氧化铝厂高压溶出汽用；3、4、5号减温减压器出口压力为1.27MPA，供除氧器汽用。至此，汽机车间共有三台高压除氧器、四台给水泵、五台减温减压器等蒸汽公用系统扩建基本完工。这些扩建工程项目安装完毕，并调试正常运行后，将为氧化铝厂高压溶出的生产提供有力的保障。（王凤美）

进入满负荷生产

本报讯 为满足电解开槽挂极和阳极外销市场需求，碳素厂一焙烧一厂房三系统5月6日上午9时点火启动，标志着该车间已处于满负荷生产运行状态。

为确保三系统启动运行顺利，该车间在“五一”长假期间，精心组织安排好启动各项工作，建立点火启动工作日志，及时与点检、检修协调处理遗留问题。节前，生产检修人员抓紧处理烟道、燃烧加强网络故障，清扫燃烧架控制柜积尘，清洗过滤器喷嘴，修复破损备件，配齐点火系统设备，调度积极协调补充原燃料。点火启动当日，点检、检修人员亲临现场保驾，随时处理应急情况，确保了启动顺利进行。（徐建）



机械厂一季度生产形势好

本报讯 一季度，机械厂在内部任务不饱满、外部市场竞争激烈的情况下完成了一季度的生产经营任务，实现首季生产开门红。

由于该厂存在大量生产缺口，单项产品成本不易控制，市场开发压力进一步增大等困难，该厂生产形势变得尤为严峻。为了实现目标产量，确保亏损基数的完成，该厂坚持服务全局的宗旨，围绕降本这个中心，大力开发内外两个市场，同时抓住生产、管理上的重点，全面推进各项工作的顺利开展。据统计，该厂一季度共完成机械产品产量14952吨，比上年同期多完成177.633吨，销售收入达到530.52万元。（王丽萍）

二矿提出二季度十条工作措施

本报讯 4月27日，第二铝矿召开一季度经济活动分析会。会上认真传达了分公司一季度经济活动分析暨干部大会精神，并针对二矿二季度重点工作提出十条措施。

一是抓好铁路运输协调，千方百计保证火车供矿，确保二

度实现“双过半”；二是高度重视民矿收购工作，积极开拓新的供矿点；三是抓好安全生产和防汛防讯重点保证井下、供矿车间安全运行；四是抓好燕垅井下、坛罐窑等矿区的勘探工作，确保工程按进度计划推进；五是做好新隆大坝井下

计控厂拆回放射源仪表

本报讯 4月28日，计控厂二车间在氧化铝厂有关人员的积极配合下，在西区派出所有人员的监护下，顺利将氧化铝厂二分解射源仪表拆回收入放射源库妥善保管。

因为氧化铝厂二分解安装的射源仪表的主体设备长期闲置没有使用，主体厂暂时也不使用该射源仪表，要求计控厂尽快拆除。为此，计控厂二车间员工严格穿戴好辐射防护用品，按照射源仪表拆除步骤认真作业，仔细、快速地完成了任务。（吴敏）

青工王前发现重大安全隐患

本报讯 4月26日21点30分左右，电解铝厂电解五车间一厂房一班青工王前，在操作多功能天车吊运重物由西向东行使过程中，行使到该车间132号槽大面时，天车南面大轮出现异常振动。他立即停车，发现是轨道横梁松动，引起天车震动。王前立即汇报并协助全面检查，确认该横梁拉板已断，轨道横梁移位。这一隐患的存在使多功能天车随时有掉下来的危险。经过相关部门的积极协调，隐患得到了及时处理，从而避免了一起重大设备事故的发生。该车间对王前进行了通报表彰，并号召全体员工向王前学习。（黄和芳）

碳素厂一焙烧义务清扫收尘器

本报讯 4月27日，碳素厂一焙烧车间组织青年员工10人，义务对3号CS101收尘器系统进行疏通清扫。

CS101收尘器在整个焙烧生产中有着重要的作用，影响着整个车间的环境卫生。针对这一情况，团支部决定对CS101

进行一次彻底疏通和清扫。他们将粉尘收集在一起，天收集粉尘80余袋，保证现场干净、整洁地迎接“五一”节到来。（谭长玉）