

聚力促生产 情暖建和谐

——记中铝公司优秀班组、电解三车间二栋四班

○杨平

4月23日,中铝公司在西南铝加工厂召开的优秀班组表彰会上,一位来自贵州分公司的班组代表走上主席台,接过了由中铝公司党组书记、总经理肖亚庆颁发的“中铝公司优秀班组”牌匾。获此殊荣的班组就是电解铝厂电解三车间二栋四班。

打造“创新型”班组

2005年初,为了降低限电对电解槽的影响,二栋四班群策群力制定出“四个立即”:一是换极作业立即换立加保温料;二是出铝作业后立即盖上槽盖板;三是扎大面作业边揭边扎立即盖;四是发现火眼立即堵;“四个立即”做法使所在工区槽况与其他工区相比,电解槽生产平稳高效。随着高附加值铝产品产量的增加,需要较高品位的原铝质量就显得非常重要。该班组经过反

复查查找影响原铝质量环节,制定出工作中的“三个必须”:一是扎大面必须有专人检查;二是换极时必须查看邻极是否有化爪,并标明可用几天;三是加回收料必须经过筛选。虽说工作量增加了一些,但在提高原铝质量上起到了较好的效果。2005年,在车间举行的16个作业组两次原铝质量竞赛中,该班两个作业组原铝质量独占鳌头,分获第一、二名。“三个必须”工作方法再次被车间采纳推广到八个电解生产班组,使车间原铝质量99.70%以上品率提高了3%。

创建“节约型”班组

二栋四班在工作中注重从节约每一公斤氟化盐、一块厚电极、每一度电入手,强化成本控制管理。两年来,班组每月对14台责任槽压接面采取吸尘、大锤震动母

线复紧螺丝的方法,使平均压接面压降始终保持在较低值范围内,节约了大量的电能。现在班组效应系数已控制到0.10以内,效应持续时间已控制到2至4分钟。班组对换下的打壳气缸、变形的生产工具进行修理,取得明显降本佳绩。2005年至今,共计修复打壳气缸52台,修复各种生产工具46件,为车间降低生产成本46000余元。

争创“学习型”班组

由于班组人员操作技能有高低,二栋四班经常性的组织员工学习岗位操作技能,并对个别技能水平低的员工实行“一带一”,现场培训指导。针对一些新工艺、新技术采取定期邀请技术专家给员工上理论专业课,使员工掌握新工艺操作技能得到进一步提高。目前,该班组有电解高级工3

夜战在试车一线上

○姜文卓

5月11日,氧化铝厂脱硅车间新压脱硅槽试车经过吹扫、试水,进入了最后的关键时刻。

晚上8点30分,笔者闻讯赶到现场。2#常压槽已于下午4点投料,岗位人员多次对设备和流程进行了检查、确认。此时,七冶的施工队伍也守在现场,做好了异常问题的准备。在常压槽下的一个房间里,脱硅车间主任刘云泽正召集试车小组安排部署提料工作。

晚上9点,岗位员工聚集在常压槽下,焦急地等待着提料指令。在操作平台上,总值班长于新峰一边用对讲机联系生产,一边指挥岗位人员调整分母液配入量。

9点20分,于新峰接到指令:“开提料风,将2#槽的料浆提到3#槽”。在25米高的常压槽上,提前等在那里的员工于德伟、王凤鸣不时把手放在管道上。很快,他们感到管道在震动,慢慢变烫了。他们高兴地对着对讲机大喊:“提料成功了!”操作人员将进料阀打开,脱硅常压槽的料浆迅速冲进了4#槽脱硅机,经过连续3天的试车终于成功。

现场短新闻

铝氧下水管道清理完毕

本报讯 为做好防洪防汛工作,近日,贵铝工贸氧化铝分公司对氧化铝厂厂区内各条下水管道进行了全面清理,通过近40天的工作,清理已全部完成。

从3月28日起,贵铝工贸氧化铝分公司每天都安排三十多名工人,分成两班进入管道内进行清理工作。他们严格按照清理工作安排部署,保证清理工作安全正常进行。在施工中,他们克服管道内又脏又臭、又黑又窄,只能半蹲半爬着工作等各种困难,抓时间,抢进度,放弃了双休日,“五一”长假也坚持坚守岗位,继续清理工作。经过他们的努力,氧化铝厂厂区内下水管道清理工作赶在雨季到来前结束,比原定计划提前了十天。(黄文武)

碳素厂一焙烧修复燃烧器节资 6000 元

本报讯 碳素厂一焙烧车间分会大力开展修旧利废活动。4月份,车间拼装修复燃烧器21台,确保了二、三系统顺利点火,节约成本费用6000余元。

碳素厂一焙烧车间采取有力措施确保碳块质量

本报讯 碳素厂二焙烧车间采取有力措施,克服近期由于市场需求变化所产生的阴极碳块配方、形状、品种等不同和产品编号、批号复杂等诸多困难因素,确保了各类碳块的装出炉质量和焙烧块质量。

为确保这些特殊碳块的生产质量,该车间首先是加强工艺技术指导,每天车间工艺支持工程师根据生产作业计划和装炉碳块的配方、规格、形状、品种等情况安排装炉和调整焙烧温度曲线;其次,加强过程控制,规范原始记录,装炉时在炉室料箱内对每一块焙烧块进行编号登记,班组自留一份,出炉时进行对照,避免产品混淆,便于产品追踪;再次,针对特殊形状的焙烧块,采用班组墙报的方式及时进行沟通,便于员工采用相应的装出炉工具和方法,来确保装出炉质量。由于该车间采取的措施得力,方法得当,今年连续4个月保持了焙烧块强化指标100%,外观合格率99%以上的好成绩。(赵超金 杨茂林)



近日,一矿二队仅用一个上午的时间就修复了四立方电铲推压电机,保证了刺角生产的正常运行。(孙林摄)

汽车公司召开经济活动分析暨干部大会

本报讯 5月12日,汽车公司召开一季度经济活动分析会暨干部大会,对一季度生产经营情况进行分析总结,并对二季度重点工作做出具体安排部署。会上,该公司财务科负责人对一季度生产经营、内部利润、各项劳务收入、成本费用控制及各车间、队成本利润等情况进行了通报。公司经理兼党委书记王银祥对一季度修理、运输生产、外销阳极运输车、铝包车制造、对外开拓社会市场等方面取得的成绩和存在的不足进行了分析总结;对二季度重点工作做出了安排部署。(智刚)

物业公司艳山红房管站清理排污沟

本报讯 5月8日,物业公司艳山红房管站的职工投入到紧张的清理疏通排污沟的工作中。

这天他们对建设路22号和14号楼的房前屋后长一百余米,深半米的排污沟进行了清理疏通。为使住户早日恢复干净整洁的环境,他们克服人员

少,工作量大的困难,放弃午休,在现场吃盒饭,口渴了喝点凉水接着干。他们的这种不怕苦不怕脏累的精神,深深的打动了住户。同时房管站还给清理疏通过的排污沟安装了水算子,以防污物堵塞管道,并对破裂损坏的盖板进行了更换。(王仙能)

华阳公司组织人员到碳素厂考察学习

本报讯 为提高华阳公司焙烧车间燃烧管理的工艺控制能力,近日,焙烧车间组织15名燃烧管理员工到碳素厂一焙烧车间进行现场观摩和学习。

华阳公司焙烧车间在焙烧工艺控制方面经验不足,为确保即将组织生产的3000吨阳极碳块顺利进行,该公司特组织了此次考察活动。他们虚心向现场工作人员询问生产中遇到的问题,并仔细做了相关记录。活动结束后,大家表示要将学到的经验运用到实际生产中。(孟璇子)

石灰石矿无纸化办公迈出新步伐

本报讯 5月11日,石灰石矿人力资源科和党群部门组织了一期“日事日清”电子版本菜单工作制作培训,培训对象为矿班子成员、主管层干部和从事业务管理的工作人员。

该矿从2005年3月在管理人员中推行“日事日清”菜单工作制后,管理效率得到了明显提高。随着微型机计算的普及运用,管理自动化程度不断改善,菜单工作制电子版应运而生,无纸化办公逐步进入具体实施阶段。

培训从版本设计思路开始,逐项逐条的对系统操作和使用、修改、审阅权限进行详细讲解。版本试运行一个月后,将全面投入员工的日常管理,该矿无纸化办公进程将向前迈出一大步。(刘宏飞)

电讯车间保障电解四系列通讯畅通

本报讯 5月8日,水电解四系列铸造点火炉炉工电讯车间克服困难,创作顺利实施,提供可靠的通讯保障和服务。

余米,安装电话8台,为水电解四系列铸造属新

建、在建项目,通讯设施还没有安装到位,但是该单位即将点火炉进入工作状态,没有电话使用,显然给生产的指挥带来不便。为此,水电厂电讯车间为努力提高服务质量和水平,主动出击,派出线二班和工程技术人员进行实地勘查,在电解四系列铸造点火炉前,敷设30对通讯电缆300余米,20对通讯电缆200余米,直达电解四系列铸造的各个岗位。他们克服了工作现场杂乱,交叉作业等诸多不便,创造性地完成了工作任务,并保证了电话的畅通。(李文涛)

本报讯 四月底工贸设备制作安装公司承接了氧化铝一蒸发Ⅱ组工效加热室大修工程。

此项工程不仅工期特别紧,而且工作任务重,工序繁多,其中仅加热室加热管的加工,就要进行切管、砂管、穿管、胀管、铜体焊接、探伤、退火等多种工序。这样的加热管共有750根,每根管有7米长,且每根管都要经过1500次的工序,工人们克服重重困难,不怕累,不怕苦,“五一”长假也没有休息过一天,终于赶在5月8日,长假结束后按时完成了这次大修任务,保证了氧化铝厂生产工艺的需要。(刘晶)

工贸设备制安公司完成一蒸发加热室大修

本报讯 四月底工贸设备制作安装公司承接了氧化铝一蒸发Ⅱ组工效加热室大修工程。

此项工程不仅工期特别紧,而且工作任务重,工序繁多,其中仅加热室加热管的加工,就要进行切管、砂管、穿管、胀管、铜体焊接、探伤、退火等多种工序。这样的加热管共有750根,每根管有7米长,且每根管都要经过1500次的工序,工人们克服重重困难,不怕累,不怕苦,“五一”长假也没有休息过一天,终于赶在5月8日,长假结束后按时完成了这次大修任务,保证了氧化铝厂生产工艺的需要。(刘晶)



碳素厂第一成型工会在开展“建设节约型小家”活动中,认真做好修旧利废工作,取得明显成效。图为车间检修人员正在更换下来的设备备件。(王应华摄)