

# 一个平凡人的铝氧情怀

## ——记优秀共产党员柯友明二、三事

● 晏洪沛

当我们走进氧化铝厂熟料溶出车间，在洗涤大槽上，经常看到一个身材并不算高头戴安全帽的人，有时低着头在槽上四周观看，有时又一动不动地静静站在电机旁，象是在听什么。他，就是熟料溶出车间洗涤工段长柯友明。

记得2003年1月31日除夕夜，正是大家与家人团聚吃年夜饭的日子。19时，2号大槽突然发生故障，无法运转。正在家里吃团圆饭的他接到电话后，立即放下饭碗，赶往现场，家里只留下妻子的无奈与没有吃完的年夜饭。他领着通讯赶到的人员和倒班员工立即切断进料，冒着寒风细雨，借着手电筒微弱的光线，经过5个小时的奋战，使流程恢复了畅通。此刻，新年的钟声刚刚敲响。随后他又带着夜班的员工继续清理现场。直到早上8时，他才拖着疲倦的身体离开现场。2003年12月10日，又是一个寒冷的夜晚，气温降到零下几度，天上飘着洁白的雪花。22时，0号

加压站到1号加压站之间超过3000米的管道出现20多个漏点。赶到现场的他和钳工班的同志被寒风冻得直打哆嗦，衣服被雪雨打湿结成硬块。在他的带领下，大家顶着寒风，相互配合、互相鼓励，在野外的雪地上高低不平地走着，轮流搬动氧气瓶、乙炔瓶，借助微弱的手电筒光照明，他们消灭了一个个漏点。点点弧光划破了黎明前的黑暗，直到第二天早晨焊完最后一个漏点。就这样，赤泥外排管道在他和工友们的精心维护下正常运行达500余天，创下了烧结法投厂以来的最高记录。

在平时，他积极参与车间各项技术改造工作。针对1-6号大槽溢流槽在溢槽底部，减少了溢流对溜槽的冲击磨损，并对各大槽的回转支撑进行加固，使大槽的运行周期从280天提高到550天以上。他还经常自己到厂底取样做样，了解实际操作情况。在他的带领下，外

排附液损失全年平均提高合格率达15个百分点，降幅由原来的4.0公斤降低到3.5公斤左右，每年节减350余吨，价值近100万元，为提产增效作出了贡献。

在工作中，我们发现他脸上有时露出痛苦的表情，两只胳膊也抬不起来，却忍着疼痛直到完成工作才去医院打点滴。领导了解他的病情后，让他休假治疗，他却坚持带病工作。这种情况一直持续到病情恶化，经检查才发现他已患淋淋癌。2004年12月初，组织上强行要求他住院治疗。此时，厂里正在开展保持共产党员先进性教育活动。他为了参加活动，与主治医生协商，利用晚上进行治疗，清晨从省医回到车间参加党支部的先进性教育活动。就这样晚上到省医治疗，白天回车间，半年多他一直这样来回奔波着。在这半年多的时间里，他积极配合医生治疗，以顽强不屈的精神战胜了病魔，恶性肿瘤得到了控制。2005年7月，出院后他继续带领工段员工奋力拼搏，默默地战斗在生产第一线。

他，热爱那波浪式晶莹透亮翻滚的泥花。一走进炉修筑炉二车间综合班的搅拌站，你会很快在灰尘弥漫的搅拌机前看到他瘦弱的身影。他掌握着各种不同型号、不同厂家材料的搅拌工艺技术，这与他平时勤奋好学、刻苦钻研、敬业爱岗是分不开的。在谢卫红的带领下，全班人员为两个炉修筑车间优质服务，从未出现过质量和用量上的问题，保证了生产的顺利进行。

在耐火泥浆和水泥的搅拌过程中，由于不同厂家的材料用水量和搅拌时间上都各有不同。如果用同一种工艺流程操作，泥浆的实际使用效果都不一样，直接影响到砌筑质量。谢卫红在班组中树立“质量在我手中，成本在我心中”的工作思想，逐步改进工作方法，详细记录不同厂家的材料搅拌工艺精心操作，保证了电解槽的砌筑质量，降低了消耗。

从事耐火泥浆的搅拌工作近十年来，谢卫红始终保持着朴实、热情、严谨、细心的工作作风。特别是在今年，创建节约型企业活动中，制定了详细的活

动实施方案，利用黑板报及学习时间向员工广泛宣传，提高了员工的节约意识。他放弃休息时间，对每天的耐火泥浆实际用量进行跟踪测量，到各个施工现场观察，查找影响耐火泥浆用量多少的原因与各班组的施工工友们一起砌筑，亲身体验耐火泥浆的实际使用情况。经过近两个月的跟踪测量，他掌握了电解槽每一项砌筑工序的耐火泥浆实际用量，降低了耐火泥浆的用量，节约了成本。

在“创建学习型企业”的活动中，他深刻感悟到在知识经济的时代，企业的竞争越来越多的表现为人的竞争，员工素质的竞争。当别人花前月下时，他在挑灯夜战，刻苦读书参加专升本的高等教育自学考试，努力使自身素质再上一个台阶。在他的带动下，全班员工积极行动起来，干什么学什么，缺什么补什么，掀起一学技术、钻业务、比贡献的热潮，提高了自身的综合素质及业务能力。

在工作和生活中，谢卫红心团结同事，严于律己，十多年如一日在岗位上默默奉献着青春年华。

## 泥浆翻腾青春年华

——记炉修筑二车间综合班班长谢卫红

● 赵永坤

如今，有许多女性在平凡的岗位上，为了理想与事业努力，走着自己自尊、自爱、自立、自强、平凡而绚丽多彩的人生。

我身边就有这样一位新女性，她是计控厂电气车间的蒙莉。了解她的朋友都清楚她这几年的变化有多大。三年前，她的生活很单调就是两点一线上班，就是完成上级安排的工作，虽然勤勤恳恳，但缺乏激情。但是，自从分公司提倡构建学习型组织，鼓励员工自主创新后，她觉得自己再这样混下去，迟早会被企业淘汰，会被社会淘汰。于是，2003年她开始自学高中课本，参加了当年的成人高考，以优异的成绩考入了贵铝职大计算机专业。在上学期期间，她并没有死读书，死读死，而是把理论联系到实际工作中去，攻克了许多技术上的难

题，在工作中取得了很好的成效。2005年，她成为计控厂电气车间电仪二班的班长，并于同年考取了技师资格。

蒙莉刚当上班长时，可以说对班组管理一窍不通，但她深知班组就是企业的细胞，要使企业有一个健康的肌体就必须让细胞充分活跃起来。因此，她努力搞好班组建设，全面调动大家的积极性。工作中，她首先严格要求自己，遵章守纪，以身作则，每次有苦、脏、累的工作时，总是冲在前面。在工作很累的时候，她不忘开玩笑，以轻松的气氛来调动大家的情绪。班上成员都被她朝气蓬勃的斗志、兢兢业业的敬业精神所感染。大家都喜欢和她讨论在工作中遇到的难题，而她也毫无保留的把自己的经验传授给大家，还不忘告诉大家，她工作时的小诀窍，就是随身带本小日记本，把干过的工作仔细的记录下来，下次遇到同样的问题就不会因为忘记而现场瞎碰。

现在蒙莉总对我们说：“是企业的方针好政策让自己发现了还有这么多潜力可挖。谁说女人35岁以后就没有了，只能在带孩子时，你们可别被年龄、性别这些客观条件所限制。只要我们决心有毅力，谁说我们不能发光发热，活得精彩呢！”



走进热电厂供电车间，你在检修现场经常会发现一位个头不高、身材瘦瘦的、年龄50多岁的老师傅，人们总是亲切地称他陈师傅。他爱岗敬业、踏实苦干、精益求精、无私奉献、业绩突出，多次被评为贵州分公司先进工作者。2004年获得热电厂杰出员工称号，2005年获得分公司劳动模范称号。他叫陈联伟。

1981年进入热电厂之前，陈联伟是一名木工。走上供电检修岗位之后，他勤于钻研业务技能，虚心向专业技术人员请教学习，业余时间多看相关业务书籍来充实自己，使自己的业务水平很快得到提高，成为了高压电力设备检修工人中的佼佼者。虽然不是专业出身，他却干得得心应手，比他的老工人都服他，因为他有一身过硬

的技术，能解决一般人不能解决的技术难题。多年来，他不但做出了自己非凡的业绩，而且通过言传身教，带出了一批新的技术骨干。在工作之余还参与编写了《电力设备检修规程》。他在工作中不断的学习专业技术理论知识，把理论与实践结合起来，有理的把设备故障消灭于初发时刻，把设备隐患消灭于萌芽状态。2003年，在六配母排清扫及开关检查消缺工作中，陈联伟检查真空开关时，发现一只真空瓶有一条细小的裂纹，这条裂纹象是用硬物在玻璃面上划一下呈现的痕迹一样细小，但还是逃不过他的火眼金睛。经专业技术人员认真调试工作人员的检查和试验，这只真空调

## 蓝领先锋

### ——记2005年度贵州分公司劳动模范陈联伟

● 杨天伦

的电力是氧化铝生产的主动力之一，如果电力系统出现一点问题就会给氧化铝的生产带来严重的影响。2002年7月的一天深夜，老七配值班员发生短路故障，整套开关几乎全部报废。他与检修班其他人员修复设备，这一干就是27个小时。在这27小时里他吃的是盒饭、喝的是凉水。旁人叫他休息一会，他说：“还有没完活怎么休息啊，氧化铝等着送电啊，干完了再说。”他和检修班员工的连续奋战，为氧化铝恢复生产争取得了宝贵的时间。

平凡的岗位上，他以朴实无华、吃苦耐劳优秀品质带动和影响身边的年轻人，他用自己的实际行动，诠释了新时期“蓝领先锋”的丰富内涵。

人高考，以优异的成绩考入了贵铝职大计算机专业。在上学期期间，她并没有死读书，死读死，而是把理论联系到实际工作中去，攻克了许多技术上的难

题，在工作中取得了很好的成效。2005年，她成为计控厂电气车间电仪二班的班长，并于同年考取了技师资格。

蒙莉刚当上班长时，可以说对班组管理一窍不通，但她深知班组就是企业的细胞，要使企业有一个健康的肌体就必须让细胞充分活跃起来。因此，她努力搞好班组建设，全面调动大家的积极性。工作中，她首先严格要求自己，遵章守纪，以身作则，每次有苦、脏、累的工作时，总是冲在前面。在工作很累的时候，她不忘开玩笑，以轻松的气氛来调动大家的情绪。班上成员都被她朝气蓬勃的斗志、兢兢业业的敬业精神所感染。大家都喜欢和她讨论在工作中遇到的难题，而她也毫无保留的把自己的经验传授给大家，还不忘告诉大家，她工作时的小诀窍，就是随身带本小日记本，把干过的工作仔细的记录下来，下次遇到同样的问题就不会因为忘记而现场瞎碰。

现在蒙莉总对我们说：“是企业的方针好政策让自己发现了还有这么多潜力可挖。谁说女人35岁以后就没有了，只能在带孩子时，你们可别被年龄、性别这些客观条件所限制。只要我们决心有毅力，谁说我们不能发光发热，活得精彩呢！”

人员组成的工艺组，广泛吸取国内国际同行业先进的控制思想，结合贵州分公司电解生产实际，按照优化工艺的要求进行讨论、研究，形成统一意见；控制组的计算机专家们各负其责，程序的编写，对新型槽控机硬件进行安装、检查、调试，敷设新的通讯电缆和光纤，建立新的接口通讯方式和工作站，每一项工作都落实到具体人员身上。

研究室里，7台崭新的高端配置电脑没日没夜地工作着，操纵他们的是是一群激情澎湃的年轻人。控制组组长、高级程序员朱宏斌协调整个控制系统，同时还肩负着槽控程序的编写工作，这是整个项目能否实现突破的关键。要读懂透透电解三系列原来的汇编语言程序，深刻理解其控制思想，加入工艺组专家的想法，再用C语言重新进行改写，并且必须符合新的硬件环境要求，这是一项极其艰巨的任务。朱宏斌曾有两个月没回过家的记录，饿了方便面充饥，困了就着沙发躺下，每天工作都在15个小时以上。他还与工艺组一起通过生产现场反映出来的信息，用反推法去提炼电解一系列模糊控制技术，借鉴他们的控制思想进行程序编写。

每周工作例会，大家反复交流、反复修改。在第一台新型槽控机上槽控试验前，修改过的控制程序版本就达上百个之多。控制组成员刘彬、邓自刚、陈晓瑞、宋健全是该厂工程技术人员中的佼佼者。为了这个项目，他们每个人都奉献了太多。为了新型槽控机早日投入运行，他们把做父亲的时间、做丈夫的时间、做儿子的时间都贡

## 蓄势待发定乾坤

### ——记中铝贵州分公司电解工艺控制研究室

● 廖潇潇

献给了这个倾心付出的项目。上百台新旧槽控机的拆卸安装、新硬件的调试、几万余条程序的编写，没日没夜的硬件和调试运行……

写在他们脸上的有疲惫，更有不达目的誓不罢休的坚毅。

2006年1月20日，槽控机控制程序的编译工作基本完成。1月20日到2月14日，进行了通讯光缆、槽控机及系统配套设施和应用软件空负荷调试。2月15日，首台新型槽控机在3352#槽上进行上槽调试；2月20日第二台新型槽控机槽上槽调试；2月23日，新的氧化铝模糊槽控机投入试验运行……

短了三个月的时间，电解工艺研究室的同志们写下了电解生产管理创新的新篇章。新型槽控机的投运，不仅大大提高了电解生产自动化控制能力，尤其是对电解槽信息的采集量和采集速度大大增强，信息采集是国内电解生产行业计算机控制系统中最多、最全的，而且，计算机信息的传输和控制程序的调用情况明显改善，在控制室里，工程技术人员可以随时了解到槽温、氧化铝浓度等技术参数，同时对于炉前操作人员进行的历史任何实际操作和动作，都可以进行监控。

初战告捷，电解研究室里每一位同志长长地舒了一口气。这一具有自主知识产权的创新成果凝结了他们多少的智慧和汗水。

从项目运转开始，研究室每一位成员把每一天都安排得满满的，工艺组的同志只要有时间就在研究室里跑，全然忘记了劳累；控制组的

工程技术人员更是以厂为家，有时为了写一组程序编写，他们一口气可以干上30多个小时，还自嘲说：“黑夜启发的灵感”。

所有这些，全是他们不求回报的付出。这个新项目一笔启动资金340万，全都用在硬件设备的采购上。他们没有加班、没有奖金、没有程序设计费用、没有安装调试费用。他们为什么有这样的激情？电解工艺研究室召集人、贵州分公司电解工艺主任工程师王先勤说得好：“只要有自己追求的事业，有展示才华的舞台，能够实现人生价值，这样的付出算得了什么？”

是啊！他们只觉每一天的时间都太短了。为了验证程序的科学性、严谨性，第一台槽控机投运时，控制组的同志整整守了一个星期；工艺组的同志每天24小时到现场取样分析，提供第一手实验数据。4月份，大面积推广试验投入，投入新程序运行的槽子每天增加一台，遇到的问题更多了。为了项目尽快投运产生效益，研究室每一个人都与时间赛跑，他们休息的时间更少了，每天工作量大安排得满满的。此时已调到分公司信息部的邓自刚、宋健全，仍然天天紧盯项目进展情况，下班后还常常赶到研究室与大家探讨。

为纠正一个偏差点，大家不知道要反复论证多少遍。厚厚的运行记录本上，密密麻麻记录的不是只是时间、作业步骤，记录的更有每一位研究室同志的颗颗爱心之心、拳拳爱厂之情。

深入研究控制策略和程序，开发具有自主创新、先进成熟的控制软件，并使之应用于每一台电解槽，引领电解槽控制技术前沿。这是他们下一步的目标，更是他们前进的动力。

九万里风鹏正举。在创新的舞台上，电解工艺控制研究室的同志们豪情满怀，把凌云之志化作前进的驱动力，在电解生产发展的征途上脚踏实地，奋勇向前，书写着每一个人的精彩人生。

## 我有我主张 活出我精彩

——记计控厂电气车间女班长蒙莉

● 李明

题，在工作中取得了很好的成效。2005年，她成为计控厂电气车间电仪二班的班长，并于同年考取了技师资格。

蒙莉刚当上班长时，可以说对班组管理一窍不通，但她深知班组就是企业的细胞，要使企业有一个健康的肌体就必须让细胞充分活跃起来。因此，她努力搞好班组建设，全面调动大家的积极性。工作中，她首先严格要求自己，遵章守纪，以身作则，每次有苦、脏、累的工作时，总是冲在前面。在工作很累的时候，她不忘开玩笑，以轻松的气氛来调动大家的情绪。班上成员都被她朝气蓬勃的斗志、兢兢业业的敬业精神所感染。大家都喜欢和她讨论在工作中遇到的难题，而她也毫无保留的把自己的经验传授给大家，还不忘告诉大家，她工作时的小诀窍，就是随身带本小日记本，把干过的工作仔细的记录下来，下次遇到同样的问题就不会因为忘记而现场瞎碰。

现在蒙莉总对我们说：“是企业的方针好政策让自己发现了还有这么多潜力可挖。谁说女人35岁以后就没有了，只能在带孩子时，你们可别被年龄、性别这些客观条件所限制。只要我们决心有毅力，谁说我们不能发光发热，活得精彩呢！”

人员组成的工艺组，广泛吸取国内国际同行业先进的控制思想，结合贵州分公司电解生产实际，按照优化工艺的要求进行讨论、研究，形成统一意见；控制组的计算机专家们各负其责，程序的编写，对新型槽控机硬件进行安装、检查、调试，敷设新的通讯电缆和光纤，建立新的接口通讯方式和工作站，每一项工作都落实到具体人员身上。

研究室里，7台崭新的高端配置电脑没日没夜地工作着，操纵他们的是是一群激情澎湃的年轻人。控制组组长、高级程序员朱宏斌协调整个控制系统，同时还肩负着槽控程序的编写工作，这是整个项目能否实现突破的关键。要读懂透透电解三系列原来的汇编语言程序，深刻理解其控制思想，加入工艺组专家的想法，再用C语言重新进行改写，并且必须符合新的硬件环境要求，这是一项极其艰巨的任务。朱宏斌曾有两个月没回过家的记录，饿了方便面充饥，困了就着沙发躺下，每天工作都在15个小时以上。他还与工艺组一起通过生产现场反映出来的信息，用反推法去提炼电解一系列模糊控制技术，借鉴他们的控制思想进行程序编写。

每周工作例会，大家反复交流、反复修改。在第一台新型槽控机上槽控试验前，修改过的控制程序版本就达上百个之多。控制组成员刘彬、邓自刚、陈晓瑞、宋健全是该厂工程技术人员中的佼佼者。为了这个项目，他们每个人都奉献了太多。为了新型槽控机早日投入运行，他们把做父亲的时间、做丈夫的时间、做儿子的时间都贡