

氧化铝厂大修二号沸腾炉

本报讯 8月3日,氧化铝厂2#沸腾炉退出流程大修。分公司副总经理刘建钢到现场察看设备情况,并在焙烧车间办公室召开会议,研究检修方案。

刘建钢同与会人员对检修过程中存在的问题进行研究予以解决。他要求检修单位本着厉行节约的原则,对能修的

零件必须修复利用。氧化铝厂厂长王奎分析了大修工作对生产的影响。为确保生产的平衡稳定,会议决定立即启动2#回转窑。该厂副厂长刘毅对检修计划以外的薄弱环节进行了分析,要求检修单位同步进行处理,并现场联系落实了材料和备件。(姜文卓)

炉压站循环水系统试车投用

本报讯 7月27日,氧化铝厂空压车间新建炉压站循环水系统试车投用。

随着氧化铝产能的不断提升,炉压站原有循环水系统已不能满足生产需求。为此,改造炉压站循环水系统被列为今年的短平快投产项目。该项目将为120

万吨氧化铝开2台炉压机、2台空压机做好了准备。项目投用后,新建的冷却塔和循环水池,将对炉压站和仪表空压站的机封水和冷却水做净化处理,并进行循环使用节约工业水。目前,岗位人员摸索系统的调控方法及控制量。(姜文卓)

电维设备综合治理效果好

本报讯 近日,电解厂电维二车间团支部组织钳工班十余名青年技术骨干对电解二、四车间二百余台电解槽进行拉网式的综合治理,效果明显。

电解槽是生产铝水的基础设备,运行好坏关系到电解槽的质量。为此,车间团支部制定治理方案,从设备无泄漏

入手,全面对电解槽上部机构的气路、料路进行修复性处理,对容易产生破损的点记录在案并跟踪复查,找出最佳修复方法。对电解槽上打壳气缸、下料气缸等设备四达标要求进行基础稳定、密封、绝缘处理。处理过的二十多台槽,已无明显的氧化铝跑、冒、漏现象。(何天刚)

碳素检修更换振动筛筛网

本报讯 近日,碳素厂检修车间五站仅用3名钳工,7个小时就保质保量完成了二倍振动的更换工作。

由于二倍烧新填充焦炭振动筛设计不合理,筛网更换口与旁边的斗提干涉,每次更换都需要拆卸大量部件及管道,工

作量较大。以往干活换振动筛就要钳工8名,检修时间10多个小时才能完成。此次的顺利更换,操作人员的积极配合是决定性因素。大家出主意、想办法,中午加班都在一起,从而高效率地完成了检修任务。(江林)

一成型采取措施降低重油消耗

本报讯 近日,碳素厂一成型团支部把降低重油消耗作为车间降本降耗的重要工作来抓,收到明显成效。

该班主要采取以下措施来降低重油消耗:一是调整热煤炉的燃烧工艺参数,保证重油的充分燃烧。二是定期对重油回油管路的过滤器进行清洗,保证油

路通畅,以便锅炉在燃烧时,多余的重油能通过回油管回到重油罐中。三是严格控制进油时间,做好进油量记录,为重油消耗的准确控制提供保证。四是对喷嘴嘴、修理燃烧泵时管路中流出的残余重油进行集中回收,再倒入重油罐中重新使用。(李科)

本报讯 为使溜槽系统各项指标达到合金线杆的正常生产技术要求,8月1日,电解铝厂铸造三车间配合重庆阿美卡机电设备有限公司对连铸连轧机溜槽系统进行了改造。

该车间原有溜槽系统由于使用年限已久,溜槽破损严重,温降大,修补已不能满足合金线杆的生产要求。在分公司及厂相关部门的大力支持下,多次开会,寻求溜槽的最优改造方案,

连铸连轧机溜槽系统改造连铸

并采用招投标的形式,确定了由重庆阿美卡机电设备有限公司制作新的溜槽系统。

这次改造的溜槽系统由于其流槽及过滤箱内衬采用ARJ重质浇注料,具有耐高温、耐铝液冲刷、不粘铝、不与铝起化学反应,在正常使用情况下,流槽温降不超过3℃/米等优点,因此,将为合金线杆正常生产创造更加有利的条件。(石丕玉)

运输厂石灰石矿出色完成生产任务

本报讯 截止7月31日,运输厂经全率100%,全面完成7月份任务。(刘宏伟)

体员工努力工作,已完成货运量31.6万吨,为分公司月计划的111.5%。今年1至7月,运输厂已累计完成货运量214.26万吨,为分公司年计划的59.52%。(张莉)

本报讯 截至7月28日,石灰石矿累计完成供矿3.11万吨,为计划的111.07%,采剥总量4.88万吨,产品一级品

率100%。运输厂在圆满完成生产任务的同时,还注重安全生产和环境保护,全年生产经营活动中未发生任何安全事故,环保设施运行正常,各项指标均达到预期目标。

运输厂将继续秉承“安全第一、预防为主”的方针,进一步加强安全管理,提高员工的安全意识和操作技能,确保全年生产任务的顺利完成,为企业的可持续发展做出更大的贡献。(刘宏伟)

率100%。运输厂在圆满完成生产任务的同时,还注重安全生产和环境保护,全年生产经营活动中未发生任何安全事故,环保设施运行正常,各项指标均达到预期目标。

运输厂将继续秉承“安全第一、预防为主”的方针,进一步加强安全管理,提高员工的安全意识和操作技能,确保全年生产任务的顺利完成,为企业的可持续发展做出更大的贡献。(刘宏伟)



碳素厂二组装车间针对高温天气设备故障易发的实际,加大对岗位操作人员责任心管理力度。图为车间员工在对设备进行维护和保养。陈伟摄

7月28日,氧化铝厂排排水车间团支部组织青安岗员对设备进行“无泄漏”检查。图为岗员在泄漏点进行分析和讨论。伍飞华摄

今年7月18日,刚刚调试成功并转入正常生产的电解铝厂四铸连铸扁锭生产线出现了故障,生产无法进行。

该厂进行排查后发现,导致生产不能进行的关键是美国Wagstaff公司引进的扁锭铸造机(管理控制和数据采集系统)出现故障,数据服务器不能正常运行。而作为整个铸造系统控制核心的SCADA系统,自动化程度高,性能复杂,故障棘手。而此时,负责该系统调试的美方专家已经回国。

电解厂工深知,在目前情况下,四期铸造系统停下来将给原铝铸锭带来多大的压力,设备故障必须马上得到处理。该厂领导

跨越时空的合作

陈国良 廖潇蕾

是13个小时。为尽快恢复生产,晚上9点,外事办的翻译、信息部的专家、电解铝厂的检修维护人员与美方技术人员一起上班了。在生产现场,电解铝厂工程技术人员认真进行故障的分析会诊,通过网络和电话连线,将故障的详细情况告知Wagstaff公司,再由美方技术人员

进行远程诊断和处理。

时间一分一秒地过去了,这些整整连轴转,工作了10多个小时的同志们仍然不知疲倦的忙碌着。他们详细记录每一个故障信息,记录每一次诊断和操作,记录每一项数据的变化,不断提高对这套系统的掌控能力。7月19日凌晨4点,经过整整7个多小时奋战,扁锭铸造机故障基本处理完毕,剩下的小部分故障在征得美方人员同意,在远程网上继续处理后,我方人员才离开现场。

当好主人翁 建功立业

贵州铝厂工会主办

原料板式机改造成功

本报讯 为保证破矿工作顺利,近日,氧化铝厂原料车间对原矿槽AB型板式机进行了改造工作,并试车成功。

该车间原矿槽AB型板式机由于在设计造型上存在缺陷,随着氧化铝生产的逐步提高,运行负荷越来越大,常拉坏链板及输矿板,既增加了检修的频率及费用,又严重影响了破矿任务的完成。为此,该车间从板式机的设计和造型上重新进行改造,将原矿槽的中型板式机改为重型板式机。这样,就克服了由于电器设备变频器参数设置错误造成的系列问题,使电机能够平稳启动,确保破矿任务顺利完成。

目前,该车间B型板式机已取得试车成功,A型板式机的改造工作也正在进行中。(姚玉)

除盐水泵电缆改造结束

本报讯 8月3日,热电厂新除盐水泵电缆改造结束,这将有效地防止电磁干扰引起的误信号跳闸。

热电厂新200吨除盐水泵共有三台除盐水泵,其中1号泵采用变频就地启动,2号和3号泵采用变频远程启动。上月月底发生过2号泵和3号泵相继跳闸事故,原因是欠电压和过电压。电气工程师技术人员对当初的设计施工方案进行了仔细分析,发现最初设计时2号和3号泵的控制电缆、动力电缆以及其它电源电缆统统设有一条电缆槽内,带负荷的情况下,很可能发生电磁干扰,产生误信号,导致设备跳闸。该厂决定重放电缆,分开敷设,以防电磁干扰。电气车间五名检修工用两天时间进行铺管、配线和安装,重放线路120米,成功地实施了改造。(肖荣雨)

燃运美式破碎机国产化改造成功

本报讯 日前,热电厂燃运车间顺利完成对A号进口美式破碎机进行国产化改造大修,并一次试车成功,从而解决了长期困扰生产的难题。

该车间输煤三系统两台破碎机均为美国进口设备,每台价值400多万元,其功能是将原煤破碎达到一定粒度,以保证9至11号炉

的燃。长期以来,该破碎机的主要装置对磨损较快,维护费用极高,其它备件也价格昂贵,且不易采购,哪怕是一颗螺栓也无法用国内产品替代,到货时间得不到保证,对生产造成极大威胁。

针对上述问题,热电厂决定对该破碎机进行国产化改造。在有关厂家的配合下,对重达数吨的对辊

进行精密测量制作。由于在A号大修期间仅有一台能运行,为保证生产的正常,车间制定了应急方案,除预先将几十吨已制好的煤粉放出存于现场外,还在备用输煤皮带上存煤作紧急之用。运行人员加强对“独身子”B号破碎机的巡检与维护保养,检修人员则加班加点进行改造大修工作。经半个月的奋战,终于按时大修完毕,一次试车成功。

该破碎机国产化改造成功,保证了备件按计划时间采购,预计每年节省80万元以上,生产系统的正常可靠率得到了提高。(刘启康)

厂分公司各单位召开干部会部署下半年工作

和谐企业氛围。(王晓群)

本报讯 7月26日,一矿召开经济活动分析会。

会上,矿长文舰要求下半年重点工作抓好以下工作:确保完成生产任务;促成银厂坡矿地表农户尽早搬迁;抓好防暑降温和防洪防汛工作;持续抓好技术创新和管理创新工作;坚持做好资源节约型企业和学习型企业创建工作。(陈凤鸣)

本报讯 7月31日,石灰石矿召开干部大会。

会上,服务中心党委书记、经理赵连刚要求各单位统一思想,统一认识,牢固树立

项基础管理工作,加快轿厢维修中心的建设。(智刚)

本报讯 8月1日,工贸总公司召开干部大会。

会上,工贸总公司总经理王永奎要求全体干部职工紧紧围绕年度经营目标,全面推进生产经营各项工作,为建设“天蓝、地绿、人和”的和谐贵铝做出工人应有的贡献。(梁凤鸣)

本报讯 8月1日,服务中心召开干部大会。

会上,服务中心党委书记、经理赵连刚要求各单位统一思想,统一认识,牢固树立

立一盘棋、一家人的全局思想,做好增收降本工作,以实际行动落实总公司大会精神。(孟若梅)

本报讯 8月1日,房地产管理中心召开干部大会。

中心经理沈元贵要求全体员工不断提高服务意识和服务水平,要抓好安全工作,尤其是人员密集场所,重点消防单位要加强防范,避免各类事故的发生;要严格管理考核,在上半年减补增效取得好成绩的基础上再上新台阶。(王仙能)