

中铝公司检查铝工业设备制造厂科技发展基金项目

本报讯 为了解贵阳白云铝工业设备制造厂“框架式电加热整体热处理项目试验阶段”的工作进展,11月13日,中铝公司科技处两位处长来到贵阳白云铝工业设备制造厂,进行阶段性检查。

检查组听取了该厂厂长对本阶段工作主要进展和所取得的主要技术成果汇报,查看了部分检测记录、曲线对比,并到试验

现场实地察看工作。检查后,检查组一行三人对该厂本阶段所作的工作情况表示满意,并对此项目下阶段的具体工作提出了意见和建议。(池莹)

本报讯 为了确保冬季安全生产工作,11月16日至17日,电解铝厂开展安全生产交叉大检查。

检查内容为冬季四防物质到位及开展情

电解铝厂开展安全生产大检查

况,煤炉取暖是否有防止中毒的措施,安全防护措施是否完善、现场安全通道及排水渠道

畅通情况等,并重点对工艺车辆的越冬生产情况进行了检查。

该厂要求各单位对检查出的隐患要认真及时整改,确保安全生产万无一失。(龙良海)

本报讯 11月24日下午,碳素厂召开2007年生产组织研讨会,对明年全年生产进行了研究讨论。

会上,各车间主任对今年的生产情况进行了认真的总结,并对下步的工作计划、设备状况和面临的形势交换了意见。厂领导通报了分公司下达的明年生产计划,提出了各

碳素厂研讨2007年生产

项工作的要点。该厂厂长张衡指出,2006年,是碳素厂极其困难的一年,也是生产状态最饱满的一年。在保证老电解正常用极的情况下,不仅满足了新投产的电解四系列用极,还尽力多生产外销块。明年,要做好设备的维护保养,生产计划平衡一定要准确,在降本降耗上要有新措施,安全管理也要有新举措。不仅阳极要保持良好的状态生产,阴极也要开足马力,全面生产,要在激烈的行业竞争中努力抢占市场。(王冰凌)

小革新让导杆员工解脱繁重劳动

本报讯 最近,碳素厂导杆车间的一项技术革新,使闪光焊岗位提高了劳动生产效率,把员工从繁重劳动中解脱了出来。

导杆车间内闪光焊机的钢钎切割机下料原是一个封闭式结构,切割下来的废钢钎堆积满后,由操作人员将废钎搬运到堆积点堆放。切割机每天要切割140—150个钢钎,每个钢钎重40公斤,每班需搬运近6000公斤的钢钎。繁重的体力劳动,有时会造成操作人员的扭伤,形成安全事故。同时还会影响产量。

该班员工集思广益,在合理化建议活动中,提出了改进下料斗或溜槽,以节省倒运废料时间的办法,员工顶着强烈刺眼焊弧光,连续奋战12小时,进行了溜槽、料斗的制作焊接以及电路改造,成功完成对钢钎切割机下料斗的改造。

改造后,切割后的废钎可通过溜槽直接滑入料斗中,无需再进行人工搬运。通过改造,减轻了员工劳动强度,提高了生产率。(李汝秋)

碳素为电解生产梯形划痕碳块

本报讯 近日,碳素厂加工车间为满足电解厂需求,采用新工艺进行阴极底部碳块侧面端面划痕,以提高筑炉强度延长电解槽使用寿命。

电解槽用阴极底部碳块梯形划痕是新开发的工艺,该车间克服困难,对划痕刀盘和设备等进行了局部改造,成功为青海铝厂生产了此型碳块,为使我厂电解槽也能用上梯形划痕碳块,加工车间积极组织生产,并将端面划痕改为开通梯形划痕方式,成功解决了端面划痕与侧面划痕的对位问题。电解铝厂电解槽长期以来使用的阴极底部碳块为侧面V型划痕,梯形划痕方式侧面从过去的5条增加至9条,还增加了端面5条梯形划痕,这对电解槽筑炉及使用寿命都有益。该车间为电解铝厂生产的400余吨梯形划痕碳块,已发往炉修厂。(李建华)

三焙烧解决天车收尘器冒灰问题

本报讯 近日,碳素厂第三焙烧车间针对多功能天车收尘器冒灰严重的异常现象,组织操作人员对收尘器开盖检查,及时排除了设备存在的问题。

该车间多功能天车收尘器是装出炉作业中对填充料进行回收处理的重要环保设备之一,一旦安装、检修达不到要求,将对生产环境造成严重污染。为使设备达到有效的收尘要求,车间组织安排操作人员认真对收尘器开盖检查,最终发现两个布袋骨架变形和端口扣压不严并损坏,操作人员对收尘器进行了修复和更换,在最短的时间内完成处理工作,使66个布袋恢复正常工作功能,解决了收尘器冒灰严重的异常问题,保证了车间生产环境。(钟翔)

热电厂清扫外配确保生活区供电

本报讯 11月24日,热电厂供电车间对厂外配进行清扫检查,以确保所属的厂外各家用电安全可靠。

热电厂厂外配包括龚家寨生活区、总厂办公楼、水电厂以及热电厂浓缩系统等外配,清扫牵涉面很广。清扫之前,热电厂相关部门提前对所牵涉到的家属区及办公楼区进行沟通,要求11月24日上午区内外各单位关闭一切家用电器,以防电源内短路烧坏设备,并与水电厂联系好设备切换。为保证清扫工作迅速优质地完成,热电厂供电车间抽调精兵强将投入工作。清扫工作从上午9点持续到下午13点,最终圆满完成,确保了厂外各家供电的安全可靠。(肖荣丽)

电解铝厂扎实做好冬季四防工作

本报讯 为确保冬季安全生产,电解铝厂及时储备越冬物资,并于近日进行了重要设备的防冻处理,扎实做好冬季“四防”工作。

一入冬,该厂便作好了冬防物资准备,并多次对各车间“四防”物资的储备情

况、供暖系统、安全防护措施、现场安全通道及排水渠道畅通等情况进行了检查。在加强冬季四防安全意识培训的同时,该厂注重把冬季四防工作落到实处。计算机室用胶皮管包裹室外的冷热水管。氧化铝输送车间及时清除沟内杂物,对料仓、天车加料及超浓相平台、除尘系统以及水管道进行防滑、防冻处理。氧化铝输送四车间还对300多米排烟风机循环水管网进行防冻草绳包扎,并在易滑处铺设防滑草垫。铸造三车间加强对

工贸总公司安排部署当前重点工作

本报讯 日前,工贸总公司召开会议,安排部署当前重点工作。

公司总经理王永奎总结了前一阶段的工作,认为总公司生产经营情况完成得好,管理工作有进一步提

高,企业文化建设迈开了新的步伐。针对当前工作,王永奎提出,要尽快形成明年的工作思路和生产经营计划,不断推进企业文化建设。企业文化建设工作要按照“典型引路,示范启迪,大

热电44个班组接受无伤害班组验收

本报讯 从11月23日,热电厂44个班组接受分公司安全环保部“无伤害班组”检查验收。这是继去年首批热电厂23个班组获得分公司“无伤害班组”授牌后,进行的第二批安全生产“无伤害班组”检查验收。

来自分公司的安全生产和消防保卫负责人从44个班组中抽取13个班组进行检查,检查采取资料、提问、现场三结合进行。由于

该厂长期来十分重视班组已基本覆盖全厂。(肖荣丽)

本报讯 氧化铝厂熟料溶出车间粗液管经过岗位员工的精心操作维护,使粗液管运行时间达到300天以上,创下了氧化铝厂熟液管运行最长的记录。

烧结法投产十年来,原用的粗液管为8寸管,而且实行单泵单管运行,每次倒泵必须同时倒管,管道内的物料由于放不净,时间一长管道内结上了一层厚厚的疤,使管道口径变小,经常发生粗液送不走、槽子冒槽现象,两三个月就得清理一次。清理管道需要2—3天,不仅浪费了人力物力,而且严重影响了烧结法的正常生产。如今由于烧结法产量的不断提高,该管道远不能适应生产的需求。为改变粗液输送管道运行的不良状况,该车间利用节余资金和工余时间,在厂部的大力支持下,自行设计施工安装了两条大口径新管道,增大了管道的容量和流量,且改变过去单泵单管的倒泵方式,保持管道的畅通。同时,制定了粗液管打垫子、刺料等处理预案措施,对磨漏点及时进行焊接加固,保证了粗液管的正常运行,使其使用周期提高了3倍。(晏洪涛)

熟料溶出粗液管正常运行300天

2006年10月11日,物流配送中心产成品科正式接管分公司所有产成品装卸工作。原氧化铝厂、电解铝厂的9名天车工和3名叉车工,加上产成品科的4名新取证的龙门吊工,共计16人成立了装卸班,承担起六个仓库的所有产成品装卸发运工作。

产成品发运方式分火车和汽车自提,24小时连续作业不间断。产成品品种多、发运量大,仅普铝一天的发运量就达1200多吨。有时一天发运的车皮就有20多个,中间汽车自提还不算。所有产品吊运装卸都离不开天车,而天车工人有限,产成品科便将倒班制改为听班制。不论白天还是夜晚,车皮一到,人员必

电解四车间原铝质量稳步提升

本报讯 11月份以来,电解铝厂电解四车间原铝质量稳步提升,到目前,原铝AL99.70以上率达到93.35%,超过了分厂下达的质量目标。

9月份以来,该车间原铝质量出现波动。车间领导十分重视,组织进行技术分析,制定提高原铝质量的措施。各工区认真按措施组织生产,加强质量管理,跟踪原铝质量变化,并制定人工添加板上保温料标准,防止阳极氧化,做好掉质量槽提质与破损槽维护修补工作。通过近2个月的努力,车间原铝质量得到了稳步提升。(孙竹影 龙良海)

电解四车间无泄漏改造喜获成功

本报讯 近日,电解四车间2426#槽无泄漏系统改造经过40天的运行试验,取得了好成绩。该槽AE系数下降,堵、积料现象基本杜绝。

一段时间以来,该车间电解槽漏料,积料现象严重。为此,车间决定以2426#槽为试验槽,进行无泄漏系统改造。他们将原来固定槽盖板改为活动式,避免了阳极导杆和槽盖板因碰撞变形;下料反吹管改造成密闭式,避免了漏料和积料;将胶垫改成不易坏的毛毡。目前,该试验槽运行平稳。(罗秋菊)

热电锅炉确保新系统平稳供汽

本报讯 热电厂锅炉车间克服新系统无备用炉的困难,制定切实可行的有效措施,保证了向氧化铝溶出系统平稳供汽。

锅炉车间9#炉于10月24日进入大修。大修期间,新系统无备用炉。为保证向氧化铝溶出系统平稳供汽,锅炉车间特制定了新系统在9#炉大修期间的特护方案,规定了锅炉床温、床压、负荷等重要参数的控制范围,并对加强对炉本体、转机、除灰渣、加湿、电收尘、空压站等设备的日常巡检、润滑保养、严密可行的措施,为氧化铝稳产高产提供了平稳蒸汽。(支国柱)

碳素一焙烧加强网络维护

本报讯 近日,碳素厂一焙烧车间组织员工将两栋厂房108个网络插座逐台进行清洗,做好网络维护工作,确保阳极焙烧生产平稳进行。

近期,该车间网络故障频繁,使炉面生产信号丢失,造成系统中断,严重影响了生产工艺。技术人员在检查处理故障中,发现网络插座插针粘有积尘,导致移动作业时引发短路,使控制系统网络中断。为此,该车间组织了这次清洗,操作人员还清扫了燃烧控制盘柜积尘,同时加强对计算机网络系统的监控调试,确保了阳极焙烧生产工艺的稳定。(徐健)

图片报道

11月21日,热电厂锅炉车间借氧化铝一溶出停汽检修之机,抓紧时间处理系统缺陷。

(黄升德 摄)



碳素厂二焙烧把安全责任制落到实处,通过加大安全隐患的整改,实现了安全生产。图为员工在增设设备安全防护栏。(钟翔 摄)



把辛勤汗水洒在平凡的库房

——物配中心产成品科发运装卸工作见闻

○ 胥有英

须马上就位。人手紧加上部分天车工是新手,装车进度缓慢,有时一个车皮要装2个小时,经常在天车上干就是一天。

铝锭一库班长刘东生、碳块库班长的顺利吊运装卸,在完成自己工作的同时,主动加入到紧张的装卸工作中。刘东生已50岁了,身体不好,却一直带病坚持工作,从不计较个人得失。铝锭一库工作最为繁忙,尤其是精铝库存量大,规格型号多,而外销客户要求高,配货时间紧,任务急。刘东生带领一库保管员们精挑细选,一捆捆过重量查含量。为保

证外观清洁,有时需一捆捆拆开清洗再重新打包。一个车皮要挑选一百多捆,刘东生驾天车又车替轮

流来回上下忙碌,头上冒着热汗,工作后后背已汗透,忙得经常午饭都顾不上吃。有时从早上忙到深夜,一天内发运了700多吨产品。装卸班班长熊灿刚为保证产成品的顺利吊运装卸,几个仓库之间来回奔波,既要开天车、龙门吊,又要协调好各个仓库的装运,每天都要忙到深夜。熊师傅的爱人在外地工作,孩子即将高考,但他设法克服所有困难,使仓库产成品发运工作有条不紊。装卸班组建的当月,就完成氧化铝外发24050吨,铝产品34610吨和碳素制品4485吨。