

本报讯 经过两个月的认真准备,目前,热电厂冬季“四防”工作全面到位,严寒之际为员工人身安全及设备安全做好了准备。

——提前做好物资准备。热电厂从10月初着手准备冬季四防物资,储备了足够的防滑材料,包括麻布片、草鞋、草垫、麻绳等,针对车队车辆防滑,还准备了三角木等材料,给冬季四防提供了充足的物资保障。

本报讯 近日,碳素厂召开会议,就该厂标准化管理阶段性工作进行总结和安排,分公司副总经理谢青松到会并作了讲话。

标准化管理是中铝公司肖亚庆总经理提出,并作为具有中铝特色的管理品牌进行

热电厂冬季四防工作全面到位

——深入进行安全教育。厂专业部门开展了一系列专题教育,如防火教育、室外作业防冻教育,对个别使用煤火取暖的岗位进行防中毒教育,车辆防冻知识、冬季劳动保护等实用、有针对性的教育,使员工们对冬防工作有思想准备和必要的知识。

——细致地进行专业检查。主要针对油

库及各车间存油点作防火检查,督促相关车间作好电线电缆绝缘检查,对外线定期登杆检查,对工业管道作好防冻检查等,消除冬防工作中的隐患。

——发动车间进行现场防滑防冻。进入11月,天气日渐寒冷,厂专业科室发动各车间给所有露天楼梯、人行通道捆扎草绳麻布片,对所有水管道实行有关措施,以防冻结。日前,此项工作全部就绪。(肖荣雨)

碳素厂阶段总结标准化管理工作

部署和运作。碳素厂作为中铝三个试点单位之一先行开展了此项工作,并取得了阶段性成效。

会上,7个领航项目,运用标准化管理

的方法,对课题进展情况,进行了阶段性成果发布。为更广泛地开展此项工作,同时迎接中铝总部明年5月对试点单位的验收,该厂厂长张衡对前阶段工作进行了总结,对下一步工作进行了安排,制定了详细的措施。(张伟)

工贸总公司加紧做好年底工作

本报讯 11月27日下午,工贸总公司组织各下属分公司党政领导召开工作会议,安排部署年底重点工作。

会上,工贸总公司党委书记乔广琪就年底党建工作开展的各项工作检查情况向与会人员进行了说明。党委副书要求各单位在接近年关之时,要认真做好社会治

安综合治理工作,以保证国家和集体财物不受损失,企业平安。工贸总公司总经理王永强强调了年底的几项重点工作:一、各分公司要及时了解掌握职工思想动态,切实维护好职工的正当权利,任何单位不得以任何借口拖

欠集体、临时工工资;二、要进一步加强对财务管理,近期内即将实现的财务网络管理,总公司将组织财务人员参加培训学习。三、各单位要尽快形成07年的工作思路,集思广益,为明年职代会的召开做好准备;四、各单位要切实加强纪律观念和请示报告制度,切实做到“分级负责,层次管理。”(冀凤凌)

本报讯 11月份,氧化铝厂蒸发车间3#站3组外加热自然循环蒸发器,经过一年的时间成功改造为强制循环蒸发器,每组蒸发器的产能由过去的100立方/小时左右,提高到200立方/小时左右;实现了产能翻番的目标。

氧化铝厂蒸发器强制循环产能翻番

自然循环蒸发器是靠溶液的比重差产生循环而进行热传递,强制循环蒸发器是采用泵做动力加快溶液流动速度,以提高传热效率。本次改造将溶液的流速由不到1米/秒提

高到2米/秒以上,实现了产能的大幅度增加。强制循环蒸发器的成功改造,相当于用1/3的钱,再造了一个3#蒸发站。同时有效缓解蒸发能力不足影响生产的被动局面;也为明年1#蒸发站拆除进行技术改造创造了良好的条件。(胡哲林)

电解氧化铝输送三车间成功改造天车下料控制系统

本报讯 电解铝厂氧化铝输送三车间,针对氧化铝仓至电解多功能天车加料系统存在下料装置防尘罩与天车接口不严密、防尘罩升降气缸因门内漏气气压不足导致升降问题,组织力量对ECL天车下料装置气源控制系统进行了技术改造,受到了良好效果。

11月23日至30日,车间组织人员在溜槽进风管上安装密封效果良好的气动球阀,球阀驱动器直接由防尘罩升降气缸换向阀集中控制。气管管路采用镀锌管,与换向阀驱动器接口部位采用快速接头、软管连接。经过一周的改造后,现场调试获得成功,从而消除了泄漏及安全隐患,提高了自动化程度,确保了天车加料系统可靠运行。(安宣平)

电解四铸造铸轧卷生产喜人

本报讯 11月份以来,电解铝厂铸造四车间铸轧卷生产稳步提升,到目前,已经完成了200余吨铸轧卷生产,全面完成了分厂下达的第一次生产任务。

该车间铸轧工段自10月份生产调试以来,经广西用户对试生产的铸轧卷进行轧制检验,反映良好。车间对员工提出的意见及建议十分重视,及时组织进行技术

分析,制定出进一步提高铸轧卷质量的措施。工段认真按措施组织工作,跟踪铸轧卷质量每次取样变化,加强工作质量,并积极与检查站工作人员的联系,以第一时间发现问题解决问题。通过近10天的努力,车间铸轧卷质量得到了稳步提升,到11月26日,车间生产铸轧卷203.01吨,全面完成了分厂下达的第一批生产任务。(杨通信)

热电第三输煤系统完成自动化改造

本报讯 从12月开始,热电厂新系统输煤员工实现了坐在电脑前处理生产的愿望。过去“跑断腿”的许多操作,如今只须轻轻点击鼠标即可完成。

热电厂第三输煤系统是2000年伴随新系统9、10号炉同时上马的新输煤系统,担负着系统三台锅炉的送煤任务。系统最初设计时采用模拟盘操作,发生跑偏堵料只能在员工巡检到现场时才能发现。燃运车间皮带工人手少设备多,一个人要同时

监管多条皮带,精力不及,曾发生过影响锅炉的事故。此次改造将模拟盘控制改为计算机实时控制,所有操作可在机上完成,且在皮带的尾部加装了跑偏装置和堵煤装置,在皮带廊安装了20个旋转式摄像头,随时监控皮带运行情况。操作人员可在操作室内清晰地看到皮带运行状态,出现异常时可立即机上处理。这对于热电厂新系统锅炉的稳定运行、减轻员工劳动强度,提高新系统输煤效率,增强系统稳定性都将起到极大作用。(肖荣雨)

氧化铝一溶出系统停产检修

本报讯 11月21日,氧化铝厂一溶出系统退出流程停产检修,同步对相关工艺流程和设备进行了消缺,以检修恢复流程,设备性能,为冲刺全年102万吨氧化铝生产任务创造有利条件。

此次检修点多面广,工作量大,涉及一溶出、脱硅、沉降、一分解等相关工艺。多支检修队伍先后对压煮器盘根、排汽阀、放料阀等进行检查更换,同时按照检修计划和技术标准展开了切换流程、结疤清理、设备消缺等工作。为确保此次检修工作保质、保安全、保工期,氧化铝厂领导分头赶赴

各个检修点检查指导检修。在一溶出车间,该厂厂长王奎到现场详细了解检修情况,并对检修工作进行指导。通过大家的精心施工,顺利完成了此次80多个计划检修项目,使一溶出系统恢复了生产。(赵光宇)

四电国产天车安全性能日趋完善

本报讯 电解铝厂电炉一车间电工(3)班对四电解3号天车无法加料缺陷的整改获得成功,天车现已完全满足要求。这一方案已在其他3台国产天车上推广。

尚处在试运行期的四电解4台国产天车,经常出现整车不动作,钢丝绳被拉断,限位感应器焊点脱落等问题,给生产带来极大不便。负责维护检修工作的电工(3)班,克服人手少,工作任务繁重等诸多困难,挤出时间对天车17吨钩上下限位,钢丝绳限位,滑线检修护栏,抬包小车的电缆导向器等五项缺陷和隐患,共计112个点进行了加装线路,制作感应器支架,焊接松动焊点的整改。经一系列的整改后,天车的安全及操控性能大大提高。(王基建)

一组装TPM小组为生产技改保驾护航

本报讯 碳素厂一组装车间TPM生产维护小组,积极为车间技改和生产保驾护航,在保证车间正常生产中发挥了重要作用。

碳素厂检修整合后,为配合一组装车间自动线改造和生产、设备管理,车间成立了TPM生产维护小组,为车间的技改和生产保驾护航。

小组成立后,在小组长胡勇带领下,以高度责任心投入工作。他们在试车前夕先后提出的改造不合理项140项均被采纳。试车期间,该小组的同志长期12小时泡在现场,哪里有问题,哪里就有他们的身影。光电管敏感度高,反应速度快,但安装站点的光电管安装在底部,不仅极易烤坏,且容易给出错误信号。TPM小组将其进行了改造,使其不再发出错误信号。该小组还举一反三,对车间所有光电管控制位进行实地校验,更换了易出错误信号站点的光电管。为正式生产后的操作预先解决了麻烦。该小组还根据设备运行程序,对设备结构不合理之处大胆进行改造,先后进行了改造了浇铸包、浇铸车、中频烘干机夹具、涂石墨程序和阻挡器等。(张林)

本报讯 近日,氧化铝电气三站利用热电厂五配、十六配高压清扫之机,对所辖的24台变压器进行全面清扫,以理隐患,以保证电气设备的可靠运行。(彭剑)

二矿机关干部深入苟江服务现场

本报讯 近日,二矿派出部分机关干部深入苟江采场,帮助苟江工程处解决采供矿、剥离中遇到的技术问题,以确保苟江全面完成今年生产任务。

2006年,苟江工程处全年生产任务繁重,运输难度大。在生产现场远离矿部,职工远离家庭,特别是地质条件复杂的情况下,全处职工全力以赴抓生产,截止11月底,累计完成采矿11万吨,供矿11万吨,剥离14万立方米。进入四季度后,阴雨绵绵,加上运输量不足,给苟江采供矿、剥离生产带来极大难度,生产出现欠进度。

11月27日,矿长吴金木、矿党委书记吴世强,副矿长赵剑英率矿生产运行科、安全环保科、技术科、装备能源科人员和机电车间检修骨干力量,深入苟江采场,矿部专门在苟江召开职工动员大会,鼓励员工战严寒、斗风雨,精心组织,奋力拼搏抢产量。同时,派出的技术人员与苟江工程处职工同吃同住同工作,确保完成全年生产任务。(唐平)

东片区大门外临时建筑拆除



为配合厂区环境治理,厂、分公司有关部门于11月29日上午,在白云区城管与黄家寨办事处等政府部门的配合下,对东片区大门外的多处临时建筑餐饮点进行拆除,并对拆除后的空地进行重新规划。(刘永勇/文 龙良海/摄)

炉修厂召开质量技术研讨会

本报讯 11月29日,炉修厂组织全厂工程技术人员、各部门主管等,在分厂二楼会议室召开了2006年第二次质量技术研讨会。

会上,总结了上半年质量技术研讨会科技项目落实情况与实际效果,安排了12月份质量工作及生产任务,布置了07年技术攻关项目,并对阴极碳块组质量测试仪器、糊料挥发分检测仪等新设备的应用方法、测试方案、检测标准,牢固糊料压缩比测量标准、QC小组攻关课题等项目进行研讨,确定了实施方案和落实时间。会议对外出工程技术人员考察报告进行了讨论分析,学习和借鉴同行业先进经验,通过总结提炼,消化吸收,进一步开拓创新,应用到生产实际中,全面提升技术实力。厂长王忠全要求工程技术人员做好设备质量管理,加强工艺质量监控,从而实现“做好做优做一流”的目标。(徐雪峰)

工贸氧化铝分公司絮凝剂打开省外市场

本报讯 工贸氧化铝分公司努力开拓外部市场。最近,该公司生产的高分子絮凝剂已外销到重庆。

受氧化铝生产工艺技术不断改进的影响,贵州分公司对干粉絮凝剂的需求量已越来越少。面对逐渐萎缩的内部市场,工贸氧化铝分公司积极寻找新的出路,开拓外部市场。他们生产出多种型号的小样,交客户试用,供其选择,最终确定定型产品。功夫不负有心人,经过多次试验,工贸氧化铝分公司生产的絮凝剂获得了南川氧化铝有限公司的订单,并以每月六七吨的用量成为工贸氧化铝分公司的新客户。(黄文武)



图片报道

上图:碳素二焙烧车间厉行节约,在对三厂房焙烧炉过道重新铺设时,把可用的旧砖再次利用,节约生产成本近万元。 杨茂林 摄

右上图:近日,电解供电二车间对阴极组整流变所高压柜、变压器进行停电检查清扫,确保安全供电。邓德智 摄

右图:在四次党代会精神鼓舞下,热电厂员工干劲更大。图为汽机车间员工正加紧大修7号机组。 黄升德 摄

