危难之时显身手

——电解铝厂沉着应对输送下料困难保槽抢生产纪实

●龙良海

元月2日，正当电解铝厂在2006年取得可喜生产经营成绩,四期工程成功实现满负荷生产,全厂上下正满怀信心迎着2007年43.5万吨产量目标阔步前进的时候,遇到了突如其来的重大困难。

因该厂氧化铝输送车间仓内氧化铝结块,造成电解八车间东区、西区载氟仓相继发生堵料,电解七车间东区也出现浓相输送系统下料不畅的现象。230KA电解槽大面积空仓出现了无"粮"可吃的局面,给整个四期电解的生产带来巨大困难。

面对困难电解铝厂自上而下,不等不靠,利用自身的力量,想办法,定方案,立即组织人员对风动溜槽清堵清料,排除被堵积料。氧化铝输送四车间运行班的员工用铁锤击打的方法判断被堵位置,再进行堵料处理,并采取用钢丝筛网筛氧化铝结块的方法，人工从1000吨含氟氧化铝料仓放料过筛100多吨,再用人工加料到电解槽。但根本保证不了电解槽用料所需。

形势十分危急，该厂领导班子果断决策,迅速采取措施,利用人工加料的方法,确保电解八车间144台电解槽生产平稳运行。首先组织一二三电维车间将所有槽上部三个料箱盖全部打开,整个过程仅花了一个小时,然后其余七个电解车间分别抽调2名电解工,在各管理人员的带领下,迅速支援,把大袋氧化铝用吊车吊至厂房地面,再利用天车吊装大袋氧化铝直接往电解槽上部的下料口进行加料,一时间槽子严重缺料的状况得到缓解。据统计,整个抢险过程,该厂总共用人工添加氧化铝1300余吨。

与此同时,分公司领导非常重视四期电解生产,在得知四期电解浓相下料不畅的困难后,副总经理谢青松、柳健康、刘建钢相继到电解八车间、氧化铝输送四车间生产现场办公,了解指挥和解决生产中出现的问题,并和电解铝厂、设计院、机械厂以及相关部门就超浓相风动溜槽的临时改进情况,进行了充分的论证,改进超浓相风动溜槽,在机械厂、电解铝厂维修三车间、浓相输送四车间、设备科等单位大力协调配合下，经过近20个小时的艰苦奋斗全部完工。改进后的超浓相风动槽,可以实现从新鲜氧化铝仓直接送料,下料困难暂时得到了缓解。另外,从载氟氧化铝仓改进输送流程的方案也同步实施现已试验成功,有望全面推广。

抢险过程中,分公司总经理常顺清,副总经理黎云,贵州铝厂副厂长曹跃清曾深夜到现场对一线员工进行慰问,就抢险保槽工作做出了重要指示,给一线员工极大的鼓舞。目前,该厂正在全力恢复因氧化铝输送下料不畅给230KA电解槽生产带来的技术条件的影响,合理匹配工艺技术参数,确保230KA槽生产平稳运行。

铝氧开门首件事 抓安全

本报讯 氧化铝厂新年首件事,抓安全。为此,该厂希望全厂上下齐心协力,切实把安全工作抓好、抓实,以人为本,科学管理，确保全年安全文明生产。

该厂厂长王奎就2007年安全教育、环境治理等工作，要求重点抓好以下几方面:一、以人为本,有针对性地抓好人员培训，提高安全意识和安全技能;二、全员要提高认识统一思想，警记安全工作是人命关天的大事，坚决执行“谁主管,谁负责”的制度，上下齐抓共管搞好安全;三、抓好三大体系的有效运行和持续改进,加强基础管理,随时随地排查、整改安全隐患;四、抓好整脏治乱工作的落实，确保清洁文明生产。（赵光宇）

热电燃运修旧利废 节约百万

本报讯 2006年,热电厂燃运车间修旧利废成绩突出,节约成本近百万元。

2006年来,该车间加强了修旧利废工作力度，成立了以检修为主的攻关小组，对修旧利废工作作出了详细安排和部署,重点对几个已坏的电动滚筒进行修复，光这一项就节约了70万元。车间还组织焊工对美式破碎机辊轮补焊近10次,有效延长了其使用寿命，大大节约了生产成本。另外,天车工回收利用废开团钢丝绳改为提升绳，也大大节约了钢丝绳成本。（管育兴）

碳素厂三成型车间

强力冷却机成功投运

本报讯 元月10日,斥资三百多万元，贵州分公司重点技术开发项目，碳素厂自主研发的强力冷却机，在三成型车间成功投入运行。阳极生块的内涵质量得到大幅提高。

分公司,碳素厂对强力冷却机安装后能否正常运行极为重视,多次召开专题会,反复进行论证，制定出《试车应急方案》。在调试过程中,碳素厂大工程技术人员连续奋战,放弃周末休息,早来晚归。累了,就在办公室的沙发上睡一会,他们精心调试各种参数。对强力冷却机送料螺旋和皮带存在的缺陷进行修正。为了操作工人能尽快熟悉设备性能，调试人员边试车,边进行现场培训,使强力冷却机从设备安装到调试成功,并用于生产中，仅用了短短的二十天。（陈波 陈仪 索绍恩）

热电浓缩渣浆合流改造省工节能

本报讯 日前,热电厂浓缩系统实施了渣浆合流改造,将锅炉除渣水沟与冲灰水沟合二为一,合并渣、浆处理系统,既有效节约电能与设备维护费用,又节省了人力资源。

过去,热电厂浓缩系统长期保持渣泵、浆泵两套系统同时运行，用于处理锅炉除尘器产生的大量冲渣水和除灰水。为节约能源和人力，该厂厂部“量材施用”,将1~8号炉冲渣、除灰水通过拦截、挖地沟联通,合二为一，除灰水全部流入冲渣沟，由渣泵统一打入浓缩池回收,停下了浆泵。今后将取消浆泵操作岗位,将人力资源释放到其他急需岗位。目前,一台渣泵满足两沟合流的处理量后,仍显得稍有富余。（肖荣丽）

氧化铝厂第五届技术论文交流发布

本报讯 1月13日，氧化铝厂召开第五届技术论文交流发布会,对《熟料烧结节煤技术分析及措施》等15篇论文进行交流发布。

?? 此次论文发布，该厂共收集论文250篇,较往年有大幅增加。这些论文既有针对生产难题进行研究、分析论证,成功运用于氧化铝生产过程中的，也有对氧化铝工艺技术、设备管理、生产操作的先进经验进行归纳总结的，还有对氧化铝工艺技术进行了新的研究和探索的。

（姜文卓）

1月11日凌晨，龚北路主水管爆裂,影响了龚家寨、白沙关、中坝片区职工家属用水。房地产管理中心维修队接到爆管消息后,立即组织人员连夜进行抢修。贵州铝厂党委副书记何维、副厂长曹跃清清早也来到现场了解情况,指挥抢修工作。经过房地产管理中心员工的紧张抢修,下午2:20分抢修完毕，生活用水恢复正常。（本报记者 肖春生 摄）

华光服装厂加强现场安全管理

本报讯 新年伊始，华光服装厂获得了工贸总公司2006年度现场安全管理先进单位,他们在成绩面前戒骄戒躁，总结安全现场管理中好的经验和做法，把安全管理工作放在首位，在全厂范围内开展“查隐患、找违章”主题活动。（姜瑜）

氧化铝厂烧成窑产量创佳绩

本报讯 2006年，氧化铝厂烧成车间提高熟料窑的运转率和台时产能,优化技术指标,烧成窑产量达到101万吨,创历史最高水平,为氧化铝产量突破百万大关作出了突出贡献。（陈旭 赵光宇）

电解供料设备技术改造成功

本报讯 1月4日至11日，氧化铝输送一车间对主体供料设备空气提升机成功的进行了技术改造,彻底解决了因产能达不到设计值、提升管常被物料磨穿进而影响正常生产的严重问题，为电解生产的长期稳定运行提供了坚实的技术保障!（王克）

计控厂完成三成型仪表信号监控系统改造

本报讯 1月12日，计控厂负责的优质预焙阳极技术创新子项目取得开门红。四车间青年文明号团队仅用了12天工作日,完成了碳素三成型仪表信号计算机集成监控系统改造工作。改造工作除了配料秤控制器和少数控制回路，其余信号全部纳入数字化系统中。（徐涛）

水电厂开展春季预防性试验工作

本报讯 为保证雷雨季节的安全平稳供电,1月8日，水电厂组织开展了2007年度春季预防性试验工作。

为确保此项工作的顺利圆满完成,该厂召开专题会议,对试验工作进行了安排和部署。认真执行安全管理“三个到位”、“四方汇签”和“五个确认”制度。对试验过程中发现的安全隐患,组织相关部门及时进行整改和消缺。（邹利）

氧化铝厂自主设计安装烧成窑生料浆加热器

本报讯 1月10日，氧化铝厂在1号烧成窑水平烟道内制作安装生料浆加热器,利用烧成窑烟气加热生料浆,努力探索节能降耗的新途径。

烧成车间烧成窑的烟气经过收尘处理后,余温高达140多度,直接排入大气十分可惜。与此同时,从配料车间送到烧成窑的生料浆只有40多度,需要耗用大量的煤来烧结。对此,该厂通过分析测算,设计了生料浆加热器。

1月10日,该厂管焊车间对加热器进行制作安装。下一步,烧成车间将对加热器的加热效果以及加热器外部的结垢周期等情况进行试验观察。

（姜文卓）

热电厂春季防雷预防性试验进展迅速

本报讯 截止1月9日,热电厂已完成110KV鸡热线108开关站,110KV1524避雷器,六台发电机及十二个6KV配电室的防雷装置测试。对查出存在缺陷的6号发电机中性点避雷器，三主控1#接地变避雷器进行了更换。

（梁刚）

用我家的液化气

1月10日凌晨2:50许，碳素厂第五成型车间当班女工杨平丽、李冬琴在巡视中发现热煤炉自动熄灭，在重新自动点火时，没有正常点起来。并进行再次点火，但是怎么也点不着。于是,两人对各设备及流程做认真检查和确认，发现点火用的液化气压力过低，不满足点火条件。为保证次日生产的需要，她们及时与调度取得联系,“用我家的液化气!”两女工争着把自己家里用的液化气拿来点火。在调度的配合下，把李冬琴家的液化气拖到了岗位上,热煤炉顺利的点上了火,确保了生产所需。当车间领导对二位女员工提出表扬时,她们却笑了笑说:没有“大家”哪来“小家”!

小特写（安军）

本报讯 元月8日，电解铝厂召开副科级以上干部会，认真总结2006年各项生产工作,提出了优化各项经济技术指标、科技攻关等全面实现提产增效降本降耗的2007年工作重点。（杨柳）

本报讯 2007年元旦之际，热电厂燃运车间3号燃运输煤系统操作自动化全面升级，实现了远程操作监控,结束了燃运3系统“操作难、跑腿难”的历史,给安全生产打下了坚实基础。（管育兴）

本报讯 新年伊始,氧化铝厂召开各车间主任、科室主管会议,集思广益，从生产组织和成本经费管理两个方面,畅谈车间的攻关措施、以及降本降费的办法。统一思想,把全厂员工发动起来，为完成全年的生产经营任务奋力拼搏。（赵光宇）

本报讯 2006年，热电厂电气车间扎实开展点巡检工作。30KW以上大电动机未曾烧坏过一台,创下了热电厂建厂以来的最佳水平。（陈青松）

本报讯 1月10日下午，房地产管理中心在该中心三楼会议室召开安全工作会议,总结2006年安全工作，安排部署2007年安全工作。中心经理沈元贵与各队、站、机关科室负责人签订了2007年安全生产责任书。（王仙能）

本报讯 1月11日,运输厂召开2007年货主座谈会,该厂各相关科室负责人、都拉营车站相关负责人及与运输厂有业务往来的38家的各界货主参加了座谈会。(张莉)

本报讯 一煅烧全体员工保持高昂的斗志，近日克服了因B105锤式破碎机故障频繁堵料，造成生产连续受阻的困难,全力以赴排除“疑难”,确保了下道工序顺利供料。（唐中山）

本报讯 水电厂机电车间组织员工对供水车间一站三号500KW电机进行大修。为了提高大修质量,决定对电机采取局部解体后拖吊运输，易地修理,大幅降低工作难度,有利于提高检修质量速度，减少故障的发生。（苏晓蕾）