

氧化铝厂改制五年跃上六极

□ 罗守敏 赵光宇

改制后的五年，是氧化铝厂全体员工更新观念、敢为人先、勇于探索、创新求强的五年；是不畏艰难、百折不挠、愈挫愈奋、创业不止的五年；是阔步前进、勇立潮头、决战决胜、迅速发展

的五年。在厂党委和分公司的正确领导下，氧化铝厂始终坚持以发展是第一要务，以增产增效为第一目标，以昂扬向上的朝气，求真务实的正气，迎难而上的勇气，真抓实干

的五年。在厂党委和分公司的正确领导下，氧化铝厂始终坚持以发展为第一要务，以增产增效为第一目标，以昂扬向上的朝气，求真务实的正气，迎难而上的勇气，真抓实干

的五年。在厂党委和分公司的正确领导下，氧化铝厂始终坚持以发展为第一要务，以增产增效为第一目标，以昂扬向上的朝气，求真务实的正气，迎难而上的勇气，真抓实干

烧成窑集中看火技术创新应用、燃煤制备及输送技术改造应用等，使烧成窑洗精煤耗比2001降低了112kg/t-AO；通过优化设备配置，采用先进的节电技术，完善管理，使氧化铝综合电耗比2001年降低了45kwh/t-AO。

——运行机制不断完善，管理跃上新台阶。氧化铝厂利用改制契机，对业务流程进行整合，先后合并了17个科室，由改制前的30个科室整合为现在的11个科室，车间由改制前的28个车间整合为现在的24个车间，不仅精简了大量管理人员充实到基层，而且提高了办事效率，建立、修订、完善了一批符合氧化铝厂实际的管理制度、工作标准及考核办法，先后制定了车间、科室领导离任审计管理制度、“三四五”安全生产管理制度、技术考核考核办法、设备奖励办法等。完善实施了职业健康安全、环境卫生、质量管理等三大体系，形成了依法治企、有章可循、照章办事的管理体系，夯实了基础管理，使企业管理水平跃上了新台阶。

——创新能力不断提升，科技取得新成果。紧紧围绕生产实际，以降低生产成本和提高经济效益为中心，以解决生产运行中的技术难题和薄弱环节为突破口，开展了全员参与的技术创新和攻关活动，几年来解决了部分长期制约生产的瓶颈环节和技术难题，使氧化铝厂主要技术装备水平得到进一步提高，取得了一批具有自主知识产权、达到国际先进水平的技术创新成果。其中《混联法生产砂状氧化铝工艺技术开发应用》、《氧化铝含碱废水零排放技术开发应用》、《管-板式降膜蒸发器研究应用》等一批重大创新技术应用于生产，为氧化铝提产、提质、降耗做出了贡献，不断增强了企业的核心竞争力。

竞争力。改制五年以来，先后有11项成果通过了有关专家鉴定，有1项成果获国家科技进步二等奖，有2项成果获国家有色金属行业科技进步二等奖，有1项成果获贵州省科技进步一等奖，有2项成果获贵州省科技进步三等奖，同时还申报了48项专利技术。

——队伍建设不断加强，员工激发新活力。几年来氧化铝厂不断加强三支队伍建设，有效开发人力资源，加大培训力度，加强思想政治工作，增强了企业的凝聚力，提高了队伍的战斗力。在2004年3月18日因外网重大电事抢修过程中，广大员工临危不惧，沉着应对，连续奋战七昼夜，取得了在最短时间内恢复生产、把事故损失降到最低的重大成绩。2006年8月14日两条供水管道相继爆管，连续停产31小时，氧化铝厂创造了不停车且生产保持稳定的奇迹。实践证明，氧化铝厂全体员工是一支敢打硬仗、吃苦耐劳、勇于拼搏的队伍，工程技术人员是一支勇于创新、团结奋进、技术过硬的队伍；各级干部是一支雷厉风行、善于管理、团结协作的队伍。

——环境面貌不断改善，企业树立新形象。氧化铝厂从拆除厂区围墙入手，逐步对厂区环境进行绿化、美化、亮化，改善了厂区环境面貌。实施“绿化”工程，种植花草树木，共计新增绿化面积8万余平方米，使厂区内外绿树成荫，繁花似锦，花园式工厂初具规模；实施“美化”工程，对厂区管网、厂房进行防腐处理，统一标准，统一颜色，对员工休息室、待检室进行整修，共计整修操作室、待检室57间，为员工营造了舒适的厂区工作环境；实施“亮化”工程，投入180万余元资金更换了厂区主干道路灯和厂房照明，使厂区夜晚亮如白昼。氧化铝厂投入1200余万元资金对熟料、石灰、氧化铝三大粉尘污染源进行治理，逐步对烧成窑、石灰灰、沸腾炉电收尘设施进行改造，确保烟气100%达标排放，有效解决了粉尘对厂区环境的长期污染，逐步树立了与先进技术装备及管理水相适应的现代企业形象，为打造分公司“天蓝、地绿、人和、业兴”发展目标做出了不懈努力。

五年奋进路 发展创辉煌

机械厂改制五年以来工作回顾

□ 叶兴礼 王丽萍

2002年改制以来，机械厂认真贯彻落实分公司各项生产经营管理决策，相继克服了员工总数大幅度减少、生产任务大幅度增加、分公司、厂经营效果考核力度逐年加大、原材料大幅涨价并保持高位运行、市场竞争越来越激烈、长时间限电等重大困难，坚持服务分公司全局的立厂宗旨，在放开经营道路上积极探索，勇于实践，以坚强的意志和顽强拼搏的精神，创造了可喜的生产经营成绩，连年完成和超额完成分公司下达的各项生产经营任务和考核指标。

——连年保持稳产高产。五年累计完成机械产品产量31435吨，平均每年完成6287吨。在员工总数减少约1/3的情况下，平均每年比改制前的2001年增产了965吨，其中2004年由于承担了大量四电工程，当年产量比2001年净增3069吨。人员大幅度减少，产量却大幅度增加，生产效率显著提高，可见改制使该厂广大在职员工的生产工作积极性得到了充分调动和激发。

——取得显著经营效果。据不完全统计，五年中机械厂实现销售收入2.7亿元以上，平均每年约5500万元，与改制前的2001年相比，年均增长1000万元以上。五年来，该厂在年年圆满完成分公司核定内部利润考核指标（亏损基数）的基础上，累计实现减亏417万元。

——市场开发成绩斐然。改制以来的五年中，除2004年有四电工程外，机械厂当年的生产任务十分饱满，其余几年的分公司内部订货任务都严重不足，即使加上追加订货，每年仍然存在2000吨左右的生产缺口，必须通过对外部市场的开发来填补。据不完全统计，五年来，机械厂发挥主观能动性，积极主动参与市场竞争，在省内的贵阳、遵义、凯里、六盘水等地区 and 青海、福建、湖南、四川、重庆、广西等周边省（市、区）的有色、水电、煤炭、机械等行业20多家省内外企业，成功进行了市场开发，争取到订货总量7000余吨，为确保机械厂规模效益提供了重要保证。

——实现跨越式技术升级。一是技术装备实力显著提升。五年来，机械厂在分公司关怀下，加大更新改造力度，新购置了数控加工中心、多嘴切割机、粗糙度检测仪、二氧化碳保护焊机、自动焊接中心、轧辊磨床等一批现代化的新设备，同时，积极做好这些新设备相应新工艺、新技术的吸收、掌握和转化，使我厂技术、装备实力显著提升。二是新产品技术开发能力显著增强。五年中，该厂先后成功进行了无磨担定容下料器、新型高锰钢衬板、高（低）规格、电（汽）动真空打包、阀体、阀座、阀瓣、双金属衬板、扬料板、汽缸等一批新产品技术开发。其中无磨担定容下料器获得国家新型实用技术专利，阀体、阀座、阀瓣实现了进口备件国产化；新型高锰钢使用寿命比传统高锰钢大大延长，同时还取得了一批有相当分量的技术创新成果。

——企业管理跃上新台阶。五年来，机械厂结合自身实际，坚持以基础管理和专业管理为强力支撑，健全各项管理标准，理顺管理流程，进一步夯实现场管理、“两化”无缝三项基础管理，强化专业管理。在此基础上，该厂“限分公司现代管理步伐，按照分公司统一部署安排，积极推进“设备四达标”、“5S”、“TPM”、清洁生产、“ERP”和“404”项目等现代管理工作，建立健全了质量、职业健康安全环境和计量控制各个管理体系，并实现了有效运行和持续改进。这些管理工作的开展，促使机械厂企业管理跃上了一个新的台阶。



2006年的夏天热浪逼人，高温难耐，但作业环境温度高达40多摄氏度的炉修厂生产一线员工却仿佛感到一阵凉风吹来，心情十分惬意。因为该厂后勤服务部克服没有食堂等诸多困难，把绿豆汤、冰粉送到了施工现场，使挥汗如雨的工人们喝上了解暑的绿豆汤和冰粉。由后勤服务部向施工现场提供自制的解暑饮料，这在炉修厂建厂以来还是第一次，也是一年多以来，炉修厂领导班子以人为本，构建和谐企业的一个缩影。

关心员工 用爱心构建和谐

2005年11月，炉修厂新领导班子上任伊始，就把稳定员工队伍、构建和谐企业作为一项重要工作来抓。他们不空喊口号，不做表面文章，从实事做起，从员工最关心、最直接、最现实的问题入手。由于历史原因，轧固、大修两个车间建厂时就没有厕所，对此，厂领导想方设法筹措资金，精心选择地址，很快就建好了厕所，解决了员工10多年来入厕难的问题，得到员工们的交口称赞。

在尊重员工、理解员工、关心员工的思想指导下，厂领导班子陆续解决了其它一些员工们关心的饮水问题、更衣箱问题等。同时，还对厂办公楼的环境进行了改造，养花护草，为员工营造了一个良好的生产、工作环境。

厂领导班子成员还坚持“五必谈”、“五必访”，慰问住院员工，走访慰问生活困难员工。全年共看望住院员工、慰问生活困难员工36户，为21名生活困难员工解决了困难补助金，使员工深切感受到了组织的温暖。

联系员工 三条渠道促和谐

人的和谐是最大的和谐。为更好地了解员工的想法，倾听员工的呼声，炉修厂领导班子决定将每周三定为员工接待日，在各车间设置群众意见箱，各

车间党支部每个季度召开一次员工座谈会，广泛收集员工意见。

员工接待日、群众意见箱、员工座谈会三条对话渠道的开通，使领导班子能够零距离接触员工。通过对员工们感受到了领导班子的爱心、耐心和诚心，因而针对如何搞好炉修厂的生产和生活，如何降低成本、工作中有何困难，踊跃提出建议。厂领导班子对员工所提的合理建议，积极给予解决，全年共收到员工所提建议156条，解决落实了114条，如夏季防暑药品问题，冬季夜间烤烤配备大衣问题等等。对于员工所提的医改问题，子女就业问题，厂领导班子也从大局出发，向员工作了耐心细致的解释。

三条对话渠道的开通，使员工对企业有了依恋情、信任感。厂领导班子也

核，肯定成绩，找出不不足，使聘工程技术人员不断提高业务水平。

对一线员工，举办培训班，除派骨干外出参观学习外，还鼓励、支持他们参加各种技能大赛，对取得技师任职资格由于名额所限不能聘任的员工，每人每月增发50元薪金，以鼓励员工学习技术的积极性。

由于厂领导班子在提升员工素质上采取多种激励措施，激发了员工学习技术、学业务的积极性。大修车间受聘支持工程师勇于由业务能力突出，荣获贵铝“十佳青年”称号，在分公司第三次科技大会上，获管理创新二等奖一个，四等奖三个，技术创新二等奖一个、技术改进二等奖一个。有20名员工取得技师任职资格，其中赵德华、陈树宏在技能大赛中成绩优异，被贵州省社会劳动保障厅授予“贵州省技术能手”称号。目前，在炉修厂，学习已经成为工作内

润物细无声 和谐促发展

——炉修厂领导班子以人为本构建和谐企业记事

◇ 马利君

通过对话及时了解情况，因而也就能够有针对性地开展，为消除了员工思想中的不稳定因素，稳定员工队伍，构建和谐企业起到了积极的促进作用。

激励员工 岗位成才奔和谐

构建和谐企业，就要全面提高员工的综合素质，努力实现员工自身的价值。在加强员工队伍建设中，炉修厂领导班子把“抓培训、提素质”列为主要基础工作，为员工的发展成长和提供和谐的环境。

厂领导班子结合炉修厂实际，着眼于企业长远发展，认真研究新形势下提升企业员工综合素质的新思路、新方法，不断完善培训内容和方式。对管理人员和工程技术人员采取参观学习、电化教育相结合的方式，开阔了大家的视野，看到了不足，增加了紧迫感。对受聘工程技术人员要求他们学

的一部分，学习已成为衡量工作优秀的一个标准，形成了一种人人心思学、人人心思进、和谐发展的好学习氛围。

润物无声 上下齐心协力

一个企业是否和谐，在于领导与员工是否和谐，在于企业员工是否敬业爱岗。2006年8月，炉修厂接到烧成窑大修任务，工期要求紧，质量要求高，又正值高温季节，两个筑炉车间的员工，冒着三伏天的酷暑，克服施工点远、材料供应不及时、施工现场高温闷热等诸多困难，即没有耽误电解槽内衬大修，又保质保量提前完成了阴极焙烧炉改造任务，体现了“一个和谐企业员工特别能战斗”的精神。

构建和谐企业，不是一朝一夕的事，不可能一蹴而就。构建和谐可以凝聚人心，可以团结力量，只要坚持下去，展现在面前的，必将是一个充满活力、蓬勃向上、充满和谐氛围的炉修厂。