

劲旅

内部资料 免费交流

总第 1983 期

2019 年 9 月 3 日

星期二

农历己亥年八月初五

山西省连续性内部资料
准印证(晋)B172

本期 4 版



《劲旅风采》
微信公众号

中铝山西新材料有限公司党委 主管 党委工作部 主办

两公司举办“我与祖国共奋进”特别主题团日活动

劲旅讯 为庆祝新中国成立 70 周年,8 月 30 日,山西新材料、山西铝业团委举办了“我与祖国共奋进”特别主题团日活动。各单位团员青年、新入职员工代表 40 余人参加了活动。

活动邀请了山西中铝工业服务有限公司焊培中心副主任王建伟为团员青年讲授了微团课《工匠精神伴我成长》。王建伟是集“中铝大工匠”、全国“技术能手”、全国“五

一劳动奖章”等诸多荣誉于一身的技能大师,他结合个人工作经历、收获、感悟为团员青年解读了“工匠精神”,并号召和鼓励青年员工扎根企业,认真学习,努力工作,积极参加劳动竞赛、创新创业等活动,发挥聪明才智,早日成长成才。活动中全体人员还重温了入团誓词,并齐唱团歌。

(张利 冯云)

让红色“血液”汩汩流淌

——山西新材料加快转型升级步伐配吃进口矿工作侧记

● 杨红

“一定要以时不我待,拼搏奋斗正当时的责任和斗志,先人一拍,快人一步,闯出一条新路,牢牢抓住生存发展的主动权,重振晋铝雄风,再创业辉煌!”按照山西新材料党委书记、董事长,山西铝业执行董事郭威立的相关要求,3 个月来,生产系统超前谋划,干部员工现场保鏢,工艺流程逐步优化,各系统全力以赴,共克时艰,创造了高压转低压适应时间最短、投用最快的纪录,截至目前,溶出各项指标均达到原计划要求,实现了配吃进口矿阶段性目标。

振奋人心——

开启进口矿时代

5 月 26 日上午 10 点 58 分,物流事业部煤场站彩旗猎猎,鞭炮齐鸣,在干部员工热切期待中,首列进口铝土矿专列顺利抵达。为缓解生产产能“危机”,山西新材料跑政策、找资源、多方陈情,中铝股份专家组多次现场诊断,全流程反复推算、研讨,最终形成了“老系统自成体系,新系统配吃进口矿”的扭亏脱困方案,在技术层面上为进口矿配吃提供理论依据。在总部大力支持下,进口矿犹如一股新鲜血液快速注入生产工艺流程,也标志着山西新材料全面开启了进口矿时代。

近年来,国内铝土矿特别是山西地区的矿石产量越来越紧张,随之带来的是价格的水涨船高。特别是从 2018 年底开始,山西新材料铝土矿越发枯竭,高价铝土矿成为压在企业身上的一座大山,让山西新材料扭亏脱困捉襟见肘,步履维艰,随时面临“断粮”危机。

矿石就是氧化铝生产的粮食,更是企业发展的命脉。2018 年,新成立的山西新材料领导班子抓住瓶颈环节,多次深入矿业公司现场调研,用“置之死地而后生”的斗争精神,加大新矿权获取,解决老矿权“留退

转”,一地一策、一矿一策,卧薪尝胆,破釜沉舟。

5 月份下旬,在总部的统一协调下,兄弟单位也伸出援手,让进口矿进厂成为现实。首列红色进口矿翻越千山万水、长途跋涉、船运、车载,数百米的列车如同一条红色的生命线,它满载的不仅仅是矿石,是山西新材料转型升级的压舱之宝,更是干部员工对美好未来的向往和追求,也让山西新材料看到了前所未有的希望。

超前谋划——

刷新改造最短纪录

为迎接进口矿到来,早在 5 月中旬开始,山西新材料就快速行动,积极与兄弟单位对标,深入实地现场考察,并从调整系统、改造设备、适应新原料、测算进口矿的溶出比等各个环节入手,展开了一场与时间赛跑、与市场赛跑的竞赛。

进口矿不同于本土矿,易溶出、铁含量高,主要采用低温、低碱度的溶出方式。而山西新材料现有氧化铝生产为高温高压生



图为员工在翻车机下方疏通物料。摄影 张利

产工艺,工艺参数不同,反应时间也要重新把握,从某种程度上说,物料性质的变化,给生产工艺流程带来了前所未有的挑战。

一边是流程改造的难题,一边是生与死的抉择,只有背水一战才有生的希望。山西新材料加强顶层设计,5 月 20 日,经过短短两天对标考察,低温溶出运行方案正式出炉;5 月 21 日,按照初步改造方案,全面核算所需备件材料及工程量;5 月 22 日,优化细化改造方案,施工队伍全面进入施工现场。每天都有新进展,每天都大步快速推进。

5 月 22 日至 29 日,山西中铝工服公司出动精兵强将,加班加点,在对脱硅系统、加热蒸汽、溶出流程完成管道预置的基础上,仅用 2 天半就完成所有管线合叉。6 月 1 日 21 点 18 分,五系列低温溶出顺利出料,仅仅十天,就完成了高压转低压各个流程的改造任务,创造出了同行业高压转低压溶出时间最短纪录。

同时,为发挥进口矿低温溶出优势,山西新材料积极推进溶出供汽低压改造,着力

降低生产成本。一个多月的时间里,设备系统按照“供汽管道改造及减温减压器管道合叉方案”,详细规划改造管网布局系统图,倒排施工进度,每天召开碰头会。检修方、生产方围绕改造过程中存在问题加强沟通交流,生产运行部全面做好安全技术监督,从项目质量、进度等方面全力确保项目改造。经过改造,背压汽轮机低压蒸汽用量增加,每天可增加发电量 20 万度。

人员保鏢——

为生产争取时间

“9 号皮带下料口堵,仓上 1 号皮带下料口正常”6 月份,在新材料生产运行群和进口矿保供群里,生产快讯实时播报,虽然生产系统提前做了大量工作,但远道而来的进口矿还是出现了严重的“水土不服”,运料过程中每 10 分钟就出现料口堵塞现象,严重影响了皮带输送系统的正常运行。

进口矿来自不同国家,彼此性质不同,与本土矿差异巨大,由于面临“断粮”危机,只能来什么吃什么,来多少吃多少,随之而来的就是原有设备和流程对进口矿严重的“水土不服”,生产组织面临前所未有的困难与挑战。“一座座小山似的积料瞬间形成,30 多公分的大块物料频频涌现。”谈到刚开始投运时,第二氧化铝厂原料工区主任王宏介绍道。

困难就是无声的号令。氧化铝板块的队伍来了,机关的队伍来了,电解板块的队伍来了,山西铝业的队伍来了……一支 230 余人的保鏢队伍快速集结到位,分散在进料、运输、上仓、入磨等 15 个岗位,24 小时不间断作业,全面打响了一场保供保生产的攻坚战。

(下转第四版)

眼睛向内挖潜力 对标一流找差距

中国自然资源经济研究院专家组到矿业公司调研

劲旅讯 9 月 1 日,中国自然资源经济研究院规划所所长吴尚昆、国土资源规划所绿色矿业发展指导中心负责人侯华丽,山西省自然资源厅矿产监督保护处处长史雨平等调研组一行 8 人,到矿业公司相王铝矿就开展绿色矿山建设及矿产资源规划实施有关情况调研。

山西新材料矿业公司从矿山基本情况、绿色矿山创建情况及下步规划三个方面作了专题汇报。

汇报会后,调研组对照创建资料和生产现场,详细了解相王铝矿在剥离、采矿、复垦和绿化等方面工作,并对相王铝矿绿色矿山创建工作给予肯定。专家指出,矿业公司对绿色矿山创建工作非常重视,有针对性地对“创绿”工作开展专项培训,从上到下机构健全,人员职责到位。相王铝矿创建资料规整齐全,现场管理规范有序,特别是排土作业,采用内排方式组织,采矿废石排放不占用新土地,复垦后还会增加高质量耕地面积,“湿法采矿”和资源综合利用等方面也较为突出。”专家组还对矿业公司相王铝矿开展绿色矿山建设及矿产资源规划的改进和措施,提出了指导意见。

(孔德生)

山西铝业

开展 2019 年度 CAHSE 体系内审

劲旅讯 近日,山西铝业 2019 年度 CAHSE 体系内审工作全面启动,山西铝业总经理张智,山西铝业副总经理、安全总监李安平,机关部室负责人,各二级单位、全资及控股子公司行政负责人、分管副职及安全管理人员、审核组成员分别参加启动会和末次会。

启动会上,张智要求,各单位要高度重视 CAHSE 体系内审工作,牢固树立“安全第一”理念,严格履职尽责,做到工作有规范、有标准、讲效率,持之以恒,久久为功;要进一步强化员工安全意识,加强监督管理,做好危险源辨识,养成良好的安全习惯。审核组要严格把握时间节点,做到心中有数,严格对照考评标准,落实审核安排;安全环保部门要创造性地、建设性地运行 CAHSE 体系,在明晰规范要求、考核标准的基础上,结合实际建设公司管理体系标准。张智强调,安全管理绩效是公司运营绩效的重要组成部分,各单位负责人要明确态度,认真对待,要本着对员工负责的态度,认真落实精准管理体系各项工作。

末次会上,李安平要求,各单位要按照具体工作要求,从思想

上、管理上、落实上找出差距,制定整改方案,做到立行立改,不走形式,确保将安全环保问题隐患消灭在萌芽状态。要做好中铝资产 CAHSE 体系审核迎检工作,在整改落实企业内审发现问题的同时,做好人员配合、安全提示、安全告知等具体迎检工作。要对去年审核问题进行再核实,举一反三,避免重复问题再次出现。要高度重视环保工作,加大安全环保投入,严格费用审核,做到专款专用,不断加大现场整治力度。要加强安全考核,严格按照体系标准和具体考核要求,对照问题清单,加大重复性问题处罚力度,真正将 CAHSE 体系考核标准落实到具体工作中。

本次审核由安全环保部牵头,分为三个审核组,依据《职业健康安全环保精准管理体系规范》、《职业健康安全环保精准管理体系考评标准》等,对山西铝业所有涉及 CAHSE 活动、产品或服务的有关部门和二级单位、全资及控股子公司共 25 个单位进行审核。在 8 月 30 日末次会上,审核组通报了考核结果,提出了 CAHSE 体系十个一级要素中分别存在的问题和改进建议。(徐玉莉 杨红)

两公司两项“两带两创”项目课题获中铝表彰

劲旅讯 近日,从中铝集团传来消息,山西新材料第一氧化铝厂党组织带党员创效项目“提高拜耳法赤泥压滤量”和山西铝业山西中铝工服公司党员带群众创新课题“一种脱硅槽管排吊装方法”荣获中铝集团“两带两创”优秀项目表彰。

“提高拜耳法赤泥压滤量”第一氧化铝厂党支部围绕生产瓶颈,通过小改造、微创新,提升了压滤机的运行效率,基本实现了拜耳法赤泥全部压滤,每月减少库容消耗 8 万方,每年减少库容消耗约 100 万方,缓解了赤泥堆场库容紧张的局面。“一种脱硅槽管排吊装方法”是山西中铝工服公司焊培中心党员王建伟在第二氧

化铝厂脱硅槽内加热管束大修任务中,为提高检修效率,带领同事利用脱硅槽中心轴搅拌装置作为倒运载体,一次将管束倒运至施工部位,可将管束在 360° 范围进行吊装倒运、组对、安装,实现了高效施工,缩短了检修时间。

一直以来,山西新材料各级党组织带领广大党员职工,针对公司和本单位生产经营和改革发展工作中面临的“重点”“难点”“痛点”问题,以党员责任区、党员示范岗、党员突击队、“劳模创新工作室”等活动为载体,扎实开展“两带两创”活动,共确定项目课题 336 项,产生直接经济效益 2800 余万元。(田小珍)



编者按：成本降下去，效益提上来！目前，两家企业均面临严峻的生产经营形势，只有眼睛向内，深挖内潜，变被动为主动，把所谓的客观因素通过主观努力去克服去化解，才能用星星之火的斗争换来燎原之势的胜利！请看——

降本增效 我们在行动



而另一个阀球面严重磨损只有传动件有使用价值。“两个旧阀正好可以组装修复成一个新阀。解体、清理、组装、修复！”崔孝军果断决策。

解体清理阀门工作最困难，而对于非专业清理人员的他们来说更是难上加难。他们没有专用的清理工具，没有专业的维修知识，所有的解体、清理步骤都是在一点一点摸索中进行。由于结构问题和结疤性质，内衬结疤清理最难，他们把风镐、电铲、大小锤、长短钎子等，能用到的能想到的工具都用上了。利用一周的空余时间，终于清理完内衬能看得见的结疤，可阀门的球面还是动不了。阀体的传动轴间隙紧凑，敲打结疤根本没有效果。如果不能动作那维修就没有任何价值了。“把盘根压盖卸掉，掏空密封件，拿盐酸浸泡试试。”老同志刘林波急中生智。只用了半瓶盐酸，球面就能活动一点了，他们加大盐酸浸泡量，继续敲打、浸泡，结疤终于被清理干净，阀门解体清理工作完毕。按照回装要求，他们对传动系统进行了清洗维护，更换盘根密封件，一一安装支架座、密封圈、压盖、限位杆、传动系统齿轮、手轮、传动盖，逐一把零部件装配好，阀门动作灵活，完全达到新阀门的使用效果。仅这一台阀门，就为工区节省了7862元的备件费用。

“降本增效不是大口号，是看得见摸得着的点点滴滴。”第一氧化铝厂分解工区崔孝军指着由废变宝、修旧如新的立盘进料阀开心得像个孩子。

最近，崔孝军盯上了一种型号为直径350的立盘进料阀。因工艺及物料性质，立盘进料阀属易损件，短则一季度，长则半年就更换一台，每台阀门价值七千余元。以往“交旧领新”的流程，让岗位人员省心省事。

“可是那都是白花花的‘银子’啊，让人心疼。”本着这样的朴素思想，崔孝军主动将此作为自己的浪费辨识改善点，决定在阀门上“做手脚”。通过对新更换下来准备交旧的两个报废阀研究分析，他发现一个开关不动阀体内结疤严重，内衬结疤不能操作，传动装置损坏，限位杆变形；

在阀门上「做文章」

● 张利 柴菊珍

在山西中铝铝服电气工程分公司生产例会上，主任宁永军提出要充分利用旧电机的备件时，大家纷纷表示，主意是不错，但几十台电机的拆卸任务可不是好啃的“骨头”。

电气工程分公司作为山西新材料电机修理的主体单位，多年淘汰下来了30余台大小不一的旧电机，这些电机因为各种各样的原因已经无法修复。

一线班组每天满负荷工作，光是跑现场任务，人员已经捉襟见肘了，哪里还有精力去拆解这些缺胳膊少腿的旧电机。车间党支部向大家强调了企业目前的现状，他们能做的，就是要深挖内潜，不断降低材料备件消耗，帮助企业渡过难关。

真挚的话语让大家振奋精神。焊工杨心领、平

旧电机的“秘密”

● 郑向京



衡工郑向京、电钳工柴军柱等党员主动请缨，调度员申桂堂、浸漆工李涛、保管员赵兵等几名群众也加入到这支队伍中。

队员们仔细研究着现场情况，商讨如何做才能合理安排作业时间，既不影响自己本职工作，又能完成旧电机的拆卸工作。最后决定，将这支拆卸小分队分成两个小组，根据实际生产情况制定了详细的拆解计划，保证每周完成3台电机的拆解工作。

经过2个多月的不懈努力，他们利用团队成员各自的工种特点，圆满完成了拆卸工作，并把拆卸下来的备件按型号大小分类，交库房记录存放。目前，已有部分旧备件发挥了“余热”。据了解，仅仅是一台110KW电机的两个端盖就价值千元以上，此项工作共可节约备件费用3万余元。

在的外排浓盐水可以回收作为洒用水。”“这样既节约了新水，又减轻了我们的外排负担，一举两得。”经过攻关小组人员的讨论后，他们形成了统一的意见，对新系统燃化工区水处理外排浓盐水进行管道改造，合理利用外排废水，降低氧化铝厂区洒水新水的消耗。在新系统水处理浓盐泵房北侧，汽机工区冷却水排排水至水处理浓盐水箱的水管上，攻关组安装40余米的水管，将两个弯头连接，将经过处理的合格外排浓盐水直接作为氧化铝道路洒水用水。

经过一周的努力，此次改造已经全部完成，目前已正式投入运行，效果良好。氧化铝厂区全部洒水管线都通过此加水点取水，每天可以减少浓盐水上外排水量300—400吨，相应的可节约新水300—400吨，直接经济效益约800元，每月可节约成本约24000元。

“氧化铝厂区洒水每天大概需要300—400吨新水，消耗很大，我们要想办法通过一些创新项目节约新水。”在热电厂燃化工区会议室，大家在激烈地讨论着如何利用外排水替代氧化铝厂区洒水车用水，在他们看来，洒水这样的小事也有自己的一套“降本经”。

由于环保形势严峻，为了杜绝道路扬尘，氧化铝厂区道路每天需要不定期的洒水，一天下来，要消耗近400吨的新水。自从热电厂承担起洒水这项工作后，就开始想方设法在洒水车用水上降成本。

燃化工区是这次项目的主要负责单位，为节约新水消耗，燃化工区技术骨干成立攻关小组，召开专题讨论会，研究改造方案，经过现场查看管道走向，寻找可替代水源。

“经过大家近几天的现场勘查，发现现

小事里的「降本经」

● 崔丽娜

把烧掉的费用抢回来

● 闫学温 刘世文

“现在我们每发生一个效应，按照90秒计算，会消耗1627度电，按照每度电0.45元计算，那就是707元。也就是说，三分钟的时间，我们就会‘烧’掉七百多块钱！”在班后会上，电解二厂电解四车间副主任刘红伟为班组员工算了一笔账，这一笔账让大家瞪圆了眼睛。

“这三分钟消耗的够我家用一年了！”袁喜斌惊叹道。“这七百多，要是不烧掉，给了我多好！”安宝云感叹道。“想要这些钱？那就要好好控制效应，只有效应系数降下来了，我们的成本才能降低，绩效才能够增加，我们的钱是不是就多啦？”刘世文说道。“对！我们就要从火中把钱抢回来！”作业组员工纷纷表态。

从那之后，电解四工区的技术员紧盯电解槽技术条件趋势发展，每天测量电解质水平和铝水平，针对测量数据，及时对电解槽状态进行调整，保障电解质水平稳定保持在17厘米以上；同时加大电解槽出铝口、换极处沉淀的检查、处理力度，保障炉底干净。

残极拔出来了，郝雷佑戴好面罩，手持大耙，仔细检查下料口的沉淀，只见火红的、粘稠的沉淀被他一勺勺地捞了出来。面对九百六十多度的炙烤，郝雷佑的工作服已经被汗水打湿又烤干，后背上白花花的汗碱。对于封极的员工来说，做下料口、放保温料，他们严格按照操作标准，

一丝不苟，做到保温料的足、平、实。

与此同时，看槽工肖贵峰他们坚持每半个小时巡视一次，及时发现、消除电解槽工作过程中

出现的壳头包，保障下料口的畅通；进一步做好平整炉面的精细度，他们仔细将老壳处理干净，及时补充保温料，杜绝一切冒火氧化；根据电解槽碳渣情况，有针对性地做好电解槽碳渣的打捞工作，除了出铝口打捞碳渣以外，他们还采取周期性的多口打捞碳渣，减少发生效应几率。在做好炉面维护的同时，他们用自己的精心保障着产品的高质量。

经过努力，7月份，电解四工区的效应系数在公司十个工区中最低；8月份，电解四工区的效应系数又在公司十个工区中位列前茅，“8月份这个月，我们工区的人均绩效比排名第二的工区多了150多元！我们一定要把工作做得细致、细致、再细致；把效应控制下去，把电耗抢回来，把成本降下去……”刘红伟还没说完。安宝云就接着说：“把我们的绩效提起来！”



看着“大块头”的机车每天穿梭行驶在铁路线上，大家肯定想象不到它的检修空间有多狭小，但“机车保集团”的人员就要在这狭小的机车内，不畏脏和油，对每一位进行全面“体检”和彻底清查。

“我们今后不但要修好车，还要考虑如何做好修旧利废，节约修车备件费。”8月30日，物流运输事业部机辆段对机车进行秋季检修，段长丁剑锋在机车库再一次向大家强调，困难时期更要做好降本增效工作。

一台机车有12个电磁阀、8个百叶窗风缸，由电磁阀控制百叶窗风缸，风缸控制百叶窗的开闭，确保机车散热系统的正常运转。

检查到风缸时，裴永战发现机车百叶窗关闭不严，便拿出他擅长的“听、看、摸、闻”四步检修绝活，很快发现是风缸阀杆损坏，造成风缸漏风。找到问题所在后，裴永战窝在机车狭小的空间里开始拆卸百叶窗风缸，对风缸进行解体、清洗，将以前拆卸下来的废旧风缸阀杆更换上，并研磨阀杆和缸体，更换老化橡胶垫，做好润滑和调整。重新安装后，机车百叶窗开闭正常。看着未花钱就解决好的问题，裴永战自言自语道：“不知道这次修旧利废能节约多少费用，不过能省一点是一点。”

空气滤清器是内燃机车柴油机重要保护装置之一，由于自然界的空气并不是非常清洁，而且当地的大风较多，滤网上经常覆盖厚厚一层灰尘，导致机车“呼入”的新鲜空气减少，极易造成机车通风、冷却、散热等系统堵塞问题，增加了机车火灾隐患，影响机车正常运行。每次机车检修大家都更换滤网。

忙了一天的小赵有些急躁，对老职工赵春义说：“这换下来的空气滤清器滤网不用再吹了吧？直接扔了就行吧，咱都已经换上新的了。”赵春义说：“还是吹吹包好放起来吧，等下次小轮修的时候用，一个新的空气滤芯175元，咱们要降本，就要从这一点一滴里面节省起来。”

就是凭借这种能修不换的工作理念，在此次机车检修过程中，物流运输事业部机辆段通过重新组合废旧备件，修复2个电磁阀，1个百叶窗风缸，共节约各项费用1300余元。



「大块头」的降本之术

● 王瑞莲

计控信息中心

开展门禁系统人力考勤模块培训

劲旅讯 8月16日,由山西新材料人力资源部牵头组织,计控信息中心网络工程科对各单位考勤员开展门禁系统人力考勤模块培训。

会上,计控信息中心专业人员详细的讲解了系统的各个功能和使用方法,并对各单位提出的问题一一解答,参会人员现场分别进行了实地机上机操作。

通过培训,各单位考勤员熟练掌握了考勤系统的使用方法,为加快人脸考勤在企业的全面推广,规范员工管理,实现企业精准管理奠定了良好的基础。

山西新材料原门禁一卡通系统建成于2017年7

月,该系统包含门禁、考勤、消费等管理模块,员工通过IC卡进行门禁、考勤及食堂消费等。但是由于这一系统存在代刷、一卡多人进出、刷卡逆行、无卡硬闯等情况,今年3月,公司决定在现有的门禁一卡通系统基础上,升级改造全企业人行通道闸机,加装了32套动态人脸识别摄像头。该门禁系统建成后,“人脸识别”模块将作为原门禁、考勤模块的有力补充,通过对内部员工和外部访客分类管理,准确验证出入人员身份和权限,进一步规范了企业管理,防范安全隐患。

(杨钊)

电解二厂

多管齐下 强化劳动纪律

劲旅讯 近期,电解二厂积极响应公司“全员斗争 救亡图存”号召,多管齐下,进一步强化人员劳动纪律管理。

该分厂强化了车间在劳动纪律方面的自主管理能力,各车间建立劳动纪律管理台账,严格履行请假手续,每周下发劳动纪律检查通报,对违纪人员进行绩效考核。综合管理科每天汇总查出的问题,每周与车间劳动纪律检查通报比对,及时督导纠偏,增强车间自主管理能力。针对各个岗位不同的工作强度,该分厂在劳动纪律检查时有的放矢,保障员工按时上岗,高效工作。

长白班人员管理方面,综合管理科管理人员每周1-2次不定期组织签到签退,班中采取电话随机查岗等方式,确保当班人员按时到岗、在岗;倒班人员方面,分厂安排机关全体人员每天轮流参加各车间班前会,跟踪倒班人员劳动纪律情况和班前会规范召开情况,并在四律综合微信平台反馈,进一步规范班组员工的劳动纪律。同时每天召开开班会,检查各单位管理人员工作完成情况,保障工作及时高效。

通过一段时间的严格管理,该分厂工厂凝聚力和执行力进一步增强,工作效率明显提高。

(王萧)

职工培训中心

举办育婴员培训

劲旅讯 8月19日,山西铝业职工培训中心举办了育婴员(月嫂)培训班,来自河津周边各村的40余名妇女参加了培训。

此次培训,特邀高级育婴师王苗霞老师采用理论学习与实际操作相结合的方式,对学员进行培训指导,在课程内容设置上突出可操作性和实用性,主要有母婴护理师的岗位基本职责和要求、新生儿的护理和产妇的照料等课程,帮助学员扎实掌握育婴员(月嫂)服务的相关知识,熟练运用相关技能。

培训结束后,参训人员参加了专业考试,并在考试合格后,颁发了培训书。这次考试包含理论考试和实际操作两部分,考试合格的学员可以取得育婴员资格证书。参与此次考试的学员中,有的是因为自家即将添丁,特地前来学习经验的;有的是因为想多学习一项技能,将来有机会可以从事这个行业。学员们认真向培训老师学习,纷纷表示希望今后能够多开展此类知识培训活动。

(卜琰妮)



8月25日,山西中铝工服专业清理分公司成功完成山西新材料第一氧化铝厂溶出工区4号脱硅槽的清洗工作,为氧化铝生产设备高效运转奠定了基础。由于脱硅槽在运行过程中,蒸汽排管物料结垢堆积,致使蒸汽管加热物料效果大大降低,极大地影响了生产指标。该分公司根据槽内结构和结垢具体情况,制定了详实的清理方案。经过2天的奋战,清理了95%以上的结垢,工作能力和效率得到生产方认可。

摄影报道 丁庆江

短讯集萃

●生活服务中心持续开展“金秋助学”活动,近日,该中心为考上二本及以上大学的在岗职工子女共9人发放了行李箱,勉励他们要继续坚持学习,不断提升自我,志存高远,奋发向上,早日成为国家栋梁。(胡森洪)

●受连续强降雨天气影响,石灰石矿事业部盘山公路部分路段排洪沟淤积填满,该事业部机关职能人员利用休息时间,在龙门村大型装载机支援下,两天时间共清理淤泥、垃圾等百余方,保证了汛期盘山公路排水系统安全畅通。(石雷)

●针对铝加工事业部普铝工区2号保持炉能耗过高,增加生产成本的问题,目前建安公司工艺车队党支部组织技术人员将现场扒渣车固定式扒渣头改为销轴联接的活动式扒渣头,既扩大了炉膛容积,又提高了炉膛清理效率,年可节约清理费用15000元,节约生产成本30余万元。(吴海英 吴伟伟)



近日,热电厂锅炉二工区加强巡检管理工作,运行员工在巡检过程中发现9号锅炉一次风机液偶轴承温度和油温过高,立即汇报,并及时排查处理,消除了散热器内部油管线堵塞的重大隐患,在最短时间内使液偶前后轴承温度降至正常运行参数,确保了主体设备的安全稳定运行。图为员工正在巡检一次风机轴承。

摄影报道 顾宏宇 崔丽娜

铝加工事业部

“两提两降”班组比比看

劲旅讯 为进一步调动员工积极性,铝加工事业部从目前的经营形势和重要任务出发,在事业部内开展“提产量、提质量、降成本、降在产”班组比比看竞赛活动,旨在将全年目标分解到工区、班组,使人人肩上有任务,班班工作有目标,实现全员参与、共担责任,推动事业部年度生产经营目标的实现。

“两提两降”班组比比看竞赛活动是该事业部在原有“产量质量双提升”竞赛活动的基础上修订而来,主要将“降低在产”这一项重点工作融入到竞赛活动中。此项活动主要以班组为单位,将生产目标逐层分解,最终落实到员工个人,以班组月度工作业绩为依据,奖优罚劣,形成班组争先、拼搏在当下的工作氛围,激发员工工作的积极性和主动性。

(贾晋英)

第二氧化铝厂矿制工区

卸料巧改造 矿量稳提升

劲旅讯 近日,第二氧化铝厂矿制工区党支部对矿石仓卸料方式进行改造,将卸料小车改为卸料犁,改造后的上矿量明显提升,实现了高下矿量。

由于进口矿比较湿粘,第二氧化铝厂矿制工区上矿系统频繁出现下料口堵料的情况,上矿量无法满足生产需要,溶出进料量长期处于低流量运行,直接影响到生产的稳定运行。为了有效的解决这一困难,分厂及矿制工区技术骨干对矿石仓顶的卸料方式进行改造,由卸料小车改为卸料犁卸料。在经过充分的准备后,8月25日,分厂协调组织多支队伍同时开始S1b皮带上六处下料口卸料犁安装并同步拆除卸料小车。经过连夜施工,施工人员克服高温、粉尘等多种不利条件,于第二日10点全面完成S1b皮带的改造施工项目并一次试车成功。经过改造,基本消除了堵料停车的情况,上矿量有了明显提升,每班达到3000吨以上,最高时可达每班5000吨,保证了溶出提产的需要。

(刘建峰 张娜)

消除浪费案例之五

“加工的浪费”如何消除?

●田小珍

“加工的浪费”产生的主要因素是产品在制造过程中作业加工程序动作不优化,可省略、替代、重组或合并的程序动作未得到及时检查、整改。在产品制造过程中,若是仔细调整优化,可以改善许多浪费点。

电解二厂过去经常因为打火搭接造成炉门损坏,需要重复修复,增加了员工的劳动强度,造成“加工的浪费”。该厂三车间支持工程师裴瑞峰将其作为车间所辨识出的浪费点进行整改,要求各工区加强对炉门的管理,做到文明操作,文明关闭,确保炉门长时间正常使用,同时有计划、有步骤地开展损坏炉门修复工作。经过一段时间的整改,工区炉门损坏的问题得到有效改善,同时节省了大量的人力成本和材料成本。

动力厂整流机组副水由于点温数据不同,分析统计数据困难,需要重复计算,造成人力浪费。动力厂生产装备科李建设组织人员针对这个问题研究分析,确定了造成浪费的主要原因是岗位人员未定时定点进行点温。为此,该厂要求车间在点检同一区域时要固定时间点、统一用一个点温仪。通过一系列整改,点检数据更加精准有序,便于统计分析,确保了设

备平稳运行。

营销仓储中心过去在氧化铝罐车倒运过程中,需要派两名人员进行装卸料管和风管,并且管子较重,既增加了员工的劳动强度,又降低了工作效率。该中心积极组织成立专业技术攻关小组,全程跟踪打料过程。经过一周的观察探讨,该中心重新改造了料管和风管。目前罐车司机一人就可以轻松装卸料管和风管,不需要再派专人去打料,节约人力的同时,极大地提高了工作效率,降低了安全事故的发生。

山西中铝工服电气工程分公司对烘房岗位人员进行调整,将原有的4人改为2人。这种新的工作方式,不需要员工72小时监控烘房,在此基础上车间重新调整工作人员,合理安排工作程序,两名岗位员工在对烘房实施监控的同时还兼顾电机的成品收发、车间大修、除湿电机的收集等工作,既节约了人力成本,又降低了电力消耗。

消除浪费活动大擂台

我叫白如玺,1928年出生,山西临县人。1939年12月,临县解放。1941年的一天,听说村里来了红军,我好奇地跑过去看。有个老红军叫赵冬,他和蔼地问我,能不能把村里的孩子都叫过来?我说能。孩子们来了之后,赵冬就跟大家讲革命道理,最后问大家愿不愿意参加革命,我们都说愿意,当即,村里便成立了儿童团。因为我念过书,认得一些字,就让我当了儿童团团长。

其实临县当时只解放了一半,另一半国民党还占着呢。为了防止敌人搞破坏,出村进村都要有“路条”。我们儿童团的任务就是拿着红缨枪在村子周围站岗,查看来往人员的“路条”。我们还有一个任务就是挨家挨户收集废弃的破铜烂铁,据说是给兵工厂制造枪炮用的。14岁时,我加入了青年团,主要工作是宣传党的政策,动员四里八乡的年轻后生参军入伍。1948年10月,我也入伍了,因为思想政治工作做得好,很快被任命为副连长。

1949年1月,我们晋绥军3万多人随部队驻防临汾,临汾当时已经解放,10月30日,整编后的部队出发前往四川。我们从山西走到西安,再从西安走到宝鸡,然后翻秦岭入川。虽然战士们经常饿着肚子行军,但速度依然保持在每天80公里以上。晚上休息时,我们经常就住在老百姓的牛棚马厩里。记得从宝鸡出发时是冬天,找不到水源时,我们就把雪化成水喝。28天之后,部队到达四川广元。

国民党败退台湾后,在四川留下来的残兵败将很多。有些士兵看大势已去,立马就投降了。还有些顽固分子逃进山中密林,当起了土匪。这些人最坏,经常出来祸害百姓,袭击我们的队伍,杀害了不少南下干部。

13岁,他加入儿童团,从此立下一生跟党走的誓言;21岁,他随部队南下入川,剿匪土改征粮,样样能干;24岁,他转战有色行业,躬耕矿山,从不言悔;47岁,他回到山西,为筹建孝义铝矿,不眠不休;51岁,他“敲开”沉寂千年的龙门山,为山西铝厂石灰石矿建设殚精竭虑。白如玺,为了新中国的建设事业,他——

万水千山踏遍

白如玺 口述 苗滨 整理



我在川北军政大学当干事时,有一次到阆中征粮。为了安全,我们晚上就住在地势较高的庙里。有一天半夜,站岗的同志发现山下突然亮起了很多火把,以为是土匪来了,赶紧把大家叫起来做好战斗准备。但一直等到天亮,土匪也没有攻上来。后来才发现是老百姓出门赶集点起的火把,虚惊一场。

征粮任务完成之后,我被留在阆中,当了法院院长,兼领导当地百姓搞土改。当时阆中的敌我形势很严峻,白天我们在屋里开会,街上就在放枪,晚上得靠墙睡,防止土匪打冷枪。文化大革命搞批斗,说我杀了人。我当时是判过好多人死刑,还亲手枪毙过几个,可杀的都是罪大恶极的土匪恶霸。他们公然强抢民女,祸害百姓,死不足

惜,我按政策办事,问心无愧。

1952年9月,我被调到西南工业部有色局工作;1955年,我又被调往中央有色设计院昆明办事处;1958年,我到了昆明冶金设计院工作。1961年之后,我先后在罗茨铁矿、沅江铜矿、易门铜矿工作。1975年1月,我请调回到阔别多年的山西,便立刻投入到孝义铝矿的筹建工作中。

当时孝义铝矿到处都是荒地,连路都没有,所有的勘探工作都靠大家的两条腿完成。没有地方住,就租住在老百姓家,或者搭简易房。在我们的努力下,孝矿先后建设起了办公楼、家属楼,还配备了大型的挖矿设备,完成了对第一批T20司机培训工作,在我回到山西铝厂之前,孝义铝矿基本上已是功能完备的新兴矿山了。

1979年,我到山西铝厂负责石灰石矿的建设工作。要在高高的龙门山上施工,没有水可不行。为此我们专门架设了管道,在山脚建起泵站,把黄河水一级级抽到龙门山顶。水的问题解决了,还有工人吃饭问题。山上没有路的时候,全靠人把饭背上去。我们在半山腰建了简易房,为大家提供热乎乎的饭菜。当时在山上干活可不容易,没有路,职工们要从后山爬上去干活,危险得很。为了解决矿石开采后的运输问题,我和矿山处的同志专门去了徐州的一家矿山“取经”,回来后按照那个模式建成了千米斜井,用来运矿石。在盘山公路修好之后,推土机和矿石开采车辆才开到山顶,石灰石矿正式投入生产。1984年,我被调到山西铝厂矿山处工作,1988年离休。

小的时候,我家里没有粮食吃,常年靠野菜度日,穿的衣服补丁摞补丁。念小学的时候,我住在外婆家,那是个大村子,驻扎着国民党的部队。他们经常欺负老百姓,我亲眼看到过那些兵抢走了老乡家仅有的一点粮食。因此,我从小就恨那些国民党兵,愿意跟着红军走,虽然也受过很多苦,但我从来没有动摇过。

现在,我们的国家发生了翻天覆地的变化,生活条件越来越好,人们再也不为吃穿发愁了。我年纪大了,身体不太好,但我的精神很好,每一天都过得很高兴。今年是新中国成立70周年,就祝愿我们的国家越来越好,越来越富强吧。

(受访者白如玺,退休前为山西铝厂矿山处处长。)



让红色「血液」汩汩流淌

(上接第一版)从翻车机翻卸到进入第二氧化铝厂生产流程,输送流程蜿蜒曲折,上到几十米高的皮带廊,下到十几米深的地下料仓。由于物料粘连,每一级都要专门有人看守。后勤服务中心刘存虎带领保镖人员,站在原料磨入口处,将长杆和撬棍架设在篦子上,不时地将大于规格的石头挑拣出来。

进口矿“保镖”异常辛苦,遇到干一点的矿石工作量还能少一些,遇到料湿的时候连坐下来休息一会都是奢侈,特别是7月下旬,山西省南部进入雨季,连续阴雨天气更是给进口矿保镖带来了严峻挑战,矿料混杂着雨水,粘稠而又厚重,参战员工弓起腰背,握紧铁把,手上打出了水泡,衣背汗水一次次浸湿。

100个日日夜夜,230余名干部员工坚守在保镖现场,他们抡起铁锹,拿起撬棍,清理积料、保镖磨口,简易帐篷成了他们临时休息之处,阴暗晦涩的皮带廊成了他们汗如雨下的练兵场,满身满脸灰泥毫不在乎,现场高温蒸腾无怨无悔。“只要企业能度过难关,我们再苦再累都值得。”石灰石矿事业部党员闫峥这样说道。

持续完善——

确保吃得好吃得饱

一边是组织人力保供料,另外一边流程完善也在加紧进行。为尽快适应进口矿的特性,山西新材料集思广益,共征集合理化建议百余条;建安公司检修人员加班加点,对皮带输送系统、下料系统等多处实施改造,共计改造144项,生产系统与检修系统通力合作,硬是将堵料间隔时间从10分钟一次,延长至5小时以上,保证了供料系统的通畅,确保了氧化铝矿石的供应。

“由于物料料湿且粘性强,千余米的传送过程中,很多物料没有进下料口,而是跟随着皮带钻到了皮带下方。”建安公司检修人员介绍道。皮带主要靠托辊转动,一旦物料堆积过多,托辊就会卡死。为了保证进口矿供应,山西新材料加大重点设备检修改造力度,逐一消灭“卡脖子”环节。

几个月来,建安公司检修人员随叫随到,生产及保镖单位自己动手,根据生产需要,将39个新式刮料器,26个自制刮料器安装在皮带之上,调整恢复原自制刮料器40余个。从各个环节增加篦子挑出大块矿石,仅皮带输送系统就增加了新式卸料器9个、篦子13处,改造下料口25个,调整改动30余次,累计更换皮带3000余米,回收废料1000余方,真正做到“颗粒归仓”。

与此同时,高压转低压的工作仍在持续推进,在五系列低温溶出改造的同时,生产系统同步制定了溶出三、四系列的低温溶出改造方案。从5月22日五系列低温改造开始,至6月29日四系列低温溶出出料,短短一个多月时间里,第二氧化铝厂3套溶出机组全部实现低温溶出,且一次性开车成功。

莫道浮云遮望眼,严冬过尽绽春蕾。8月份,第二氧化铝厂恢复至正常产能,均进料量较7月份每小时增加116立方米。在五系列运行过程中,溶出新蒸汽消耗、电耗、设备损耗、备件材料费用均有所降低,溶出各项指标均达到原计划要求,实现了阶段性目标。



护路者 摄影 卫志毅

金属雪,沸腾心,颗颗晋铝魂。

穿管网,下机台,欢歌滚滚来。

梦燃烧,心炙热,一路痴情默默。

氧化铝 更漏子 李可正

“苒苒冬春谢,寒暑忽流易”,弹指一挥间,十年又过。十年的光阴里,被赋予了太多,也带走了许多。

十年前,步入现在的工作单位,新的工作环境,新的工作内容,新的人际关系,对我而言,几乎是一个全新的挑战。幸运的是,我得到了命运的垂青,同事的眷顾。虽说是新同事,他们却不厌其烦的一个知识点一个知识点的传授于我,让我对业务知识从茫然,到理解,再到熟练掌握。在这个过程中,自然而然的,和同事也就从陌生,到相识,到相知,到最终的默契配合,游刃有余。

十年来,在简单的日子里,兢兢业业工作,踏踏实实过好每一天。或许正是这份简单与从容,竟然让我获得了一个新的工作岗位。

如今,在新的岗位上,我对业务尚不熟悉,甚至谈得上生涩,但这些“相识的旧同事”,也同样在用他们的热心与帮助,一分一分地减少着我心中那份对新工作初始无法适应的忐忑,让我渐渐地开始以一颗平常心慢慢地适应新的角色,尽可能地保持我原本简单的的生活。那份暖,我感得到。

曾经的,在以往的日子里,留给了我许多美好的记忆;现在的,无论是生活上还是工作中,又将延续岁月

简单的日子简单过

●刘鹏



的美丽。

在工作中,常怀一颗的感恩心,简简单单,不刻意,不强求;生活中,家庭和美,其乐融融,更是如此。

周末,有时间,就带孩子到户外走走,领略一下大自然的风光;无空闲,就勤勤恳恳、踏踏实实的继续做自己的工作,并不去刻意去安排什么日程;有时间,精力尚可,就好好打理打理家人生活起居的环境,让家里窗明几净;无时间,无精力,就随遇而安,让家满足它休息、居住、放松的基本功能即可。简单的日子,就这么简单的过。

于孩子,只愿她开心学习,健康成长。如此,并不是没有那份“望女成凤,望子成龙”的渴望,只是岁月慢慢

教会人明白,不能只是容忍自己的不够优秀,而把希望都强加在孩子的身上。“己所不欲,勿施于人”,孩子,有属于她自己的人生,身为家长,可以监护,但却不能“代劳”。说到这里,就会很自然的想起女儿小学二升三年级时的一个小插曲。

女儿小学升三年级时,数学成绩在全班五十几个孩子中,倒数第五。或许是受平时宽松环境的影响,孩子居然不以为然的说:“不怕,我后面还有四个呢。”但孩子在“其实你是很聪明的,或许这次没有发挥好,下次再认真些,就会考得更好”的鼓励下,成绩居然一路看好。对待孩子的学习问题,或许本来就如如此简单。

简单的日子简单过,生活本应如此。对工作是,对生活是,对孩子的教育,至少在我们这里,也是。这种简单从容的生活态度,或许正是光阴在从我们身边带走活力与激情时,对一个平凡男人的馈赠。

