



黄文革

男, 公司坝场管理站推土机驾驶员兼电工。他是一专多能的家手里手, 是率领班组屡创佳绩的领头雁, 是技术攻关活动的排头兵。

2007 年, 黄文革带领布料班全年优质、高效、安全地完成车间安排的工作任务, 保证了赤泥不外泄, 赤泥回水不外冒。全年参加车间组织的“创优争星”月度劳动竞赛, 他所在的班组 7 次获得优胜班组。

他是一专多能的家手里手。作为推土机驾驶员, 他除了参与综合班的正常筑坝作业工作外, 还承担了工作难度较大的赤泥翻晒、碾压工作, 为构筑

子坝赢得了时间; 作为站内的兼职电工, 他出色地完成了电器设备维护工作。2007 年 7 月份, 由于下大雨, 配电室送不上电, 他协助氧化铝厂工作人员经过一昼夜连续奋战, 终于排除了故障, 及时送电, 使赤泥回水得以及时输送, 避免了一次赤泥回水外冒事件。

作为车间 QC 小组成员, 他参加了主题为“提高筑坝方量”的 QC 小组活动, 并取得突出成果。该 QC 小组获 2006~2007 年度有色金属工业优秀质量管理小组称号。他提出的“减少虹吸管的使用量”的合理化建议。该建议被采纳实施后, 将虹吸管布料改为用钢管布料, 提高了虹吸管的使用年限, 节约了成本, 并取得良好的环境效益。

他作为公司支援华银铝开车投产的人员, 曾于 2007 年 12 月和 2008 年 1 月两次被公司派往华银铝, 参加了华银铝一系列开车投产工作。在华银铝赤泥排放工作中, 他指导华银铝工人完成了赤泥布料的操作。他提出了在回水输送管道上增设减压阀门的建议, 为华银铝赤泥坝系统的正常运行作出了贡献。

成急难险的工作任务, 为电解铝生产的连续稳定运行做了大量卓越有效的工作。

2005 年陈应斌参与了公司《160KA 铝电解槽结构改进和提高电流的产业化》研发项目, 对电解槽的槽壳、阴极、人造伸腿、侧部复合砖等进行改造, 提高了电流效率、延长了槽寿命。

2007 年, 在铝电解槽“三度寻优”技术的试验阶段, 陈应斌作为区长、技术助理恪尽职守、踏实肯干, 认真管理好每一台槽, 测准每一项数据, 分析好每一次参数变更, 及时与试验组沟通, 反馈现场情况变化, 为试验组提供准确有用的技术数据; 他参加了衡量母线位移试验、加铜盘存试验, 参与了“六天评判”、“氟化铝刺激”等技术规范的编写, 为铝电解槽“三度寻优”控制技术成功应用作出了积极的贡献。他所管辖的工区生产平稳, 槽况良好, 在打分评比中多次名列前茅, 电流效率 95.39%, 效应系数低于 0.1, 超额完成了分厂车间下达的生产任务, 给生产经营带来了可观的经济效益和节能减排的成果。

1999 年参加工作至今, 陈应斌在艰苦的铝电解岗位上一直兢兢业业、尽职尽责为电解铝厂的生产经营作出了贡献。他从一名普通的电解操炉工逐渐成长为一名生产技术骨干, 始终奋战在生产一线, 多次完



陈应斌

男, 1978 年 3 月出生, 广西合浦人, 1999 年 7 月从中南工业大学毕业分配到广西分公司电解铝厂, 担任过班长、工区长, 曾先后被评为公司先进工作者、岗位技术能手, 在电解铝厂撤销工区长的改革中, 他成功竞聘为技术助理。

1999 年参加工作至今, 陈应斌在艰苦的铝电解岗位上一直兢兢业业、尽职尽责为电解铝厂的生产经营作出了贡献。他从一名普通的电解操炉工逐渐成长为一名生产技术骨干, 始终奋战在生产一线, 多次完



黄鸿书

男, 1970 年 8 月出生, 中共党员。他从事现场工艺管理十多年, 有着丰富的大型预焙电解槽生产技术管理经验, 在电解铝厂实施撤销工区长改革后, 成功竞聘为电解铝厂技术助理。

黄鸿书扎根铝电解生产一线, 兢兢业业地完成各项工作任务, 他以现场生产管理为突破口, 狠抓基础、抓落实, 注重以现场数据为依据进行分析研究, 在技术条件的管理上采用“以技术条件的稳定为根本, 严格控制单项技术条件的波动范围”为指导方针, 并严格按照

分厂和公司制定的技术条件范围进行组织生产。

2007 年 4 月中旬开始, 由中铝国际开发的《预焙电解槽“三度寻优”控制技术》作为广西分公司的科技重大项目。作为试点工区的区长, 黄鸿书刻苦钻研软件控制特点, 建立相关的工作日记, 把现场槽况的运行情况进行详细地统计。在软件实验初期, 槽况曾经一度出现“高噪声值、高铝水平、高温、高电压、效应多”等情况。在这样的困难面前, 他不气馁, 坚持参加每天的技术例会, 按照技术组的要求, 把铝水平降下来, 处理炉底问题, 及时处理高噪声值槽, 狠抓现场工作质量, 经过近 2 个月的调整和摸索, 找出了槽子的临界控制状态并制定相应的槽子稳定有序的技术规范。阳极效应得到了有效控制, 电流效率明显提高。从第三季度开始至今, 月平均温度从 967℃降到 959℃, 工区月平均电流效率都高于 95.5%, 比实验前提高了 1.12%, 并为车间全年电流效率创 95.05% 的历史新高作出了贡献。

他积极为电解生产管理献策献技, 以老黄牛的精神默默奉献在生产一线。



李金保

男, 1973 年 7 月出生, 湖南江华人, 热工仪表专业, 2007 年获得热电厂青工比武热工仪表组第一名, 曾被评为厂级生产先进工作者、厂级设备先进工作者、2004 年公司质量管理先进工作者、2005 年公司岗位技术能手。

李金保熟悉热电厂的工艺流程, 在设备的相关连锁保护及 DCS 集散控制系统、电网自



曾昭波

男, 1973 年 10 月出生, 广西富川县人, 1993 年 7 月进入公司电解铝厂工作, 现为电解铝厂机动科设备点检员。曾先后被评为公司优秀点检员、自治区设备管理先进个人。

他作为铸造片区点检组长, 与组员团结协作, 认真开展设备专业点检, 搞好片区设备检修、维护、点检、润滑等工作, 保障片区设备稳定运行。他熟悉铝电解多功能天车、铸机、浓



张前健

男, 1969 年 11 月出生, 中共党员。1993 年 7 月毕业于南宁电力学校热能动力设备专业, 当年 9 月到热电厂检修车间从事钳工工作。他多次被评为公司级及厂级先进生产工作者。在热电厂历年举行的青工技术比武中他取得的名次均为



谭震

动化系统、PLC 系统等自动化设备的维修维护和管理方面取得了突出的成绩, 他具备了独立迅速判断和处理设备故障的能力。

他参与了一期锅炉与汽机 DCS 系统改造、电网自动化系统改造、除尘脱硫系统改造、DCS 系统工程师站升级、汽机控制室整合改造等多项技改项目。他提出了《报表数据采集程序的编写及应用》、《DCS 系统操作站的升级方法》、《锅炉汽包水位测量全程补偿》、《定时块在锅炉除尘脱硫控制系统的应用》等多项合理化建议, 这些建议补采纳实施后, 解决了生产实践中的故障和难题, 为热电厂的稳定、高效运行作出了贡献。

他业务知识全面, 技术精湛。2007 年 4 月份, 他被选为公司热电厂仪表专业技术组的技术人员, 到华银铝热电厂计控车间指导负荷联动试车, 为华银铝热电厂计控系统顺利投用作出了贡献。

相输送等设备的电气控制原理, 2007 年, 申报并组织实施了电解铸造桥式天车控制系统更新改造、电解供料系统变频节能改造和净化系统组网运行综合改造, 独立承担并出色地完成了其中关键的系统设计、电气制图、PLC 程序设计调试, 组织了最终的设备软件、硬件调试工作。

他刻苦钻研业务, 掌握了变频器、PLC 等电气设备及 PLC 编程软件、工控组态软件的使用及维护知识, 并应用于历次的设备技术改造中, 逐步成长为可以独立承担关键的系统设计、电气制图、设备选型、控制盘柜设计、PLC 程序设计调试和上位机监控组态画面开发调试等关键任务的一岗多能型人才。

在 2007 年, 他运用 MiniTab 数理统计软件对所管片区的设备进行故障量化统计分析, 使片区设备预知维修率从 55% 提高到 73%。为电解铝厂铸造生产设备的连续稳定运行作出了积极的贡献。

前三名。2005 年他被评为热电厂杰出员工; 2006 年获得了技师资格, 2007 年他代表热电厂参加分公司举行的钳工组技术比武获得第三名。

他刻苦钻研设备的检修技术, 积极参与新设备、新技术的研究, 努力解决设备维修中遇到的难题。多年来, 他无数次带领班组人员完成大项目的检修工作。他主动提出了一些建设性的意见和建议。例如, 将水化废液泵进口原来使用的底阀密封注水式改为利用工业水作为动力的真空吸水式; 1~3 号炉引风机轴承的轴封从原来的填料密封改为空腔回油式密封; 脱硫除尘系统的排尘器从原来的底部进式排尘改为上部和底部同时进水排尘等等的改造项目, 均获得了圆满的成功, 保证了设备的稳定经济运行, 促进了清洁生产, 节约了大量的检修成本, 同时降低检修人员的劳动强度。



李广立

男, 大学本科, 现为电解铝厂生产控制中心维修员, 负责铝电解控制系统软件的维护以及生产数据分析与处理系统的开发与维护, 2006 年被公司评为岗位技术能手。

2007 年元月, 公司决定实施“三度寻优”控制软件试验。李广立作为试验组成员之一, 依据槽噪音的定义, 认真分析原控制系统, 在最短的时间内在原控制系统中增加了电压噪音值的采集, 使相关技术人员对“三度寻



刘昌沂

男, 1974 年 6 月出生, 1996 年 7 月进入公司电解铝厂工作, 是 2006 年公司岗位技术能手, 现为电解铝厂检修车间电气技术员。

他积极投身于设备技术改造以及设备大修的工作中, 2007 年参加了电解铝厂供料子系统 I、III 风机变频节能改造、铸机操作台触摸屏亮化改造、铸造桥式天车 PLC 和变频改造等多项



吴小宝

男, 1973 年 6 月生, 1993 年进入热电厂电气车间, 从事低压电气设备维护检修工作。他刻苦钻研业务技能, 经常深入现场了解设备情况, 利用外出实习等一切可以利用的机会, 学习低压电气设备的维护检修技术, 是一名

“三度寻优”控制软件新增的噪音值有了感性认识。

“三度寻优”控制软件开通后, 李广立对其进行了认真的学习与研究, 并及时对运行情况进行跟踪, 对发现的问题及时分析与整理, 提出了许多建设性的建议并应用于生产实际中, 确保了“三度寻优”控制软件的各项功能更好地服务于现场, 从而使“三度寻优”控制软件日趋完善。

李广立还依托数据库与 EXCEL, 根据试验各阶段成果, 采用 DELPHI7.0 成功开发了铝电解生产数据分析与处理系统, 并成为“三度寻优”控制软件成功推进的有力工具以及数据支持。该软件的一大特点就是各种分析与处理结果的表现形式均采用 EXCEL, 不仅直观, 而且能脱离系统独立使用, 这大大方便了管理人员对数据做进一步的分析与利用, 使其具有台帐自动导出功能、快报的自动统计与生成功能、计划停槽功能、技术条件的分析功能、工艺参数考核的打分及上榜槽的统计功能、吨铝行程功能, 为“三度寻优”控制软件的成功应用, 为电解铝增产节能减排, 做出了突出的贡献。

技术改造工作, 凭着扎实的技术知识, 他出色地完成了这些技改和大修工作。

他爱学肯钻, 通过持之以恒的学习, 掌握了变频器、PLC、交换机、工控组态软件、PLC 编程软件、以太网通讯、PROFIBUS 现场总线等方面的业务技术知识, 并应用于设备疑难故障的处理, 多次排除设备疑难故障。2007 年, 他先后负责处理了 11# 多功能天车 PLC 程序丢失整车不能动作、1# 多功能天车由于 PLC 通讯问题在运行过程中多次出现间歇性失控、供料净化车间的 8# 天车加料口因 PLC 通讯模块参数设置问题无法在监控屏幕上监控等设备疑难故障, 为电解厂生产设备的安全连续稳定运行作出了应有的贡献。

他配合车间开展“电解多功能天车 PLC 和触摸屏技术改造后检修技能”的技术培训工作, 多次指导检修人员进行设备故障原因的分析 and 处理, 使检修人员加深对新技术新装备的认识, 提高了检修技能。

技术过硬, 能够独挡一面的检修能手。

他工作兢兢业业, 任劳任怨。他提出了许多合理化建议, 这些建议被采纳实施后取得了良好的经济效益。他作为项目负责人组织实施了热电厂许多重大技改项目。例如, 锅炉给粉机变频改造、燃运上煤系统 PLC 改造、7 号皮带测速装置改造、燃运 4 号、1 号天车变频改造等。在这些改造工作中, 碰到了变频器的抗干扰问题、变频运行电机噪音大问题、PLC 控制时接触器不能释放问题、天车改造碰到电缆被盗, 发生火灾, 造成无线号等难题, 他都凭着高超的技术和高度的责任感, 攻克这些难关, 和同事们一起圆满完成了这些重要的技改工作, 为提高热电厂的设备管理水平, 保障生产的连续、稳定运行作出了突出的贡献。

地投入碳块编解组系统程序软件开发、调试和维护工作, 完成了操作系统软件编程、操作介面编辑等工作; 攻克了程序开发与现场相关设备联动运行不匹配等难题。他根据厂部要求, 进一步对新焙烧系统流程进行优化, 对各类图纸进行重新整理, 对操作人员进行现场专业技术培训。他还协助相关人员完成了烟气净化系统、多功能天车系统、冷却塔系统以及排烟机变频器网络通讯的调试工作; 完成了烟气净化系统的校线、WINCC 画面的编辑等工作。

他还参与了“优质阳极科研攻关项目实施”、“成型机系列技改”和“组装系统 PLC 升级改造”等工作。他主动参与了碳素厂各种设备的故障抢修和疑难故障的检修处理; 在该厂设备外委检修工作的管理中, 他认真做好电气备品备件的计划和管理等工作, 是一个出色的设备管理者。