



康日安

男,1967年3月生,1994年从青海铝调入广西分公司,现为煤气厂检修车间仪班班长。曾先后被评为公司技术能手、先进工作者、工会积极分子。2007年,他获得煤气厂青工技术比武电工组第一名。

多年来,康日安立足本职,刻苦钻研,勇于探索创新,为确保煤气厂生产的安全稳定运行做出了突出的贡献。煤气厂五台鼓风机以前在运行过程中,当电网电压出现波动时极易造成鼓风机跳停,严重地影响了煤气厂的正常生产。康日安提出了变频器由通断式控制改为



吕正

男,35岁,大学,工程师,1995年7月参加工作,现担任点检站二组组长。

吕正同志工作认真、踏实,任劳任怨,刻苦钻研,开拓进取。他自学许多相关的设备维护、管理专业知识,并应用于日常工作中,提高了设备维护和专点检水平。他加强了溶出系统停汽检修的组织管理,2007年度组织溶出系统的计划检修18次,提前或按时完成14次,机组的运转率分别达到96.88%和96.9%;他能与了溶出隔膜泵的定修及维护制度的制定,使溶出1号、3号隔膜泵



姜少亮

男,1972年8月生,1994年进入广西分公司工作,现任煤气厂造气车间司炉甲班班长。曾先后被评为公司劳模、先进工作者、优秀班组长。2007年,他带领班组获得了煤气厂青工技术比武司炉工组团体总分第一名。

姜少亮不仅熟悉煤气发生炉操作技能,而且还熟练掌握了煤气生产组织,尤其是在突发事件的应急处理方面经验丰富。2007年8月10日21时,因平铝II回路故障,煤气厂多台重要设备跳停,高、中、低压煤气中断。姜少亮带领班

脉冲式控制的技改方案,并自制试验箱,找出在电网电压出现波动时变频器要重起的最佳时间,并和车间技术员修改了相关图纸,组织人员重新接线。改造后,变频器未出现由于电网电压波动而引起跳停的现象,保证了鼓风机的安全稳定运行。

由于二期煤气发生炉的增加,煤气厂的抓斗天车工作负荷增大,故障率高。为了解决这一难题,康日安与班组人员一道对输煤两台5T天车进行变频改造,用PLC程序控制代替继电器控制。他还带领该厂的QC小组成功地解决了天车电气设备故障率高的问题,确保了煤气发生炉的正常用煤,大大降低了操作工及维护工的劳动强度,一年可节约备件费约10万元。

2007年,煤气厂实施发生炉富氧工程和中压排送机软启动工程,电气设备安装调试由仪班负责。在工作过程中,康日安紧盯施工进度,做好安装调试工作质量的监督,认真查对资料,提出多项修改意见,保质保量地完成了安装调试任务,为这两个工程一次试车成功做出了贡献。

的运转率由2006年的79.9%和83.3%提高至2007年的87.4%、86.7%,有效的保证了该系统的稳定运行。2007年在溶出单套管改造中,他提出利用单套管B端的空地,预先制作和需更换单套管高度一致的临时管架,通过卷扬分2段各40米送进单管厂房的方法,使单套管更换的时间由施工单位提出的72小时降低到32小时,大大缩短了溶出停机时间。他提出的溶出单套管端头改为盘根式活动式端头改造、叶滤精液泵进出料管改造、赤泥过滤器卸泥螺旋驱动端改造、赤泥隔膜泵1号、3号泵出口阀及出口管改造等多项技改建议,这些建议实施后,有力地促进了氧化铝厂相关设备的运行水平。在班组管理上,他积极开展师带徒活动,组织相关技术培训和技能考核。他善于总结,撰写的《利用历史数据分析溶出机组关键部位的定修及改进》在公司设备点检数理统计演示会中获第二名,论文《ZPM11×20×1250隔膜泵单向阀损坏原因分析及措施》。在《矿山机械》(2007年第2期)发表。

组成员,认真按照上级指令,紧急启动应急预案,并在较短时间内恢复了生产,从而成功地避免了事故的进一步扩大。

2002年以来他先后参与了多项合理化建议的实施:一期循环水总管改造、饱和蒸汽支管增加卸压阀、发生炉进行饱和蒸汽自动全开设计应对大停电紧急情况等。这些合理化建议的实施有效地解决了生产难题,促进了安全生产,取得了良好的经济效益。2005年,他参与了“降低TG-3MI发生炉饱和温度波动值与设定值的偏差”的QC小组活动,降低了TG-3MI发生炉饱和温度波动值与设定值的偏差,提高了设备的运行水平,在一台炉上取得的技改效益就达10974元;2006年,他参与的“减少发生炉排灰不畅中断生产现象的发生”的QC小组活动,将发生炉的堵灰现象从每月12次减少到每月2次。2007年,他带领班组先后参与了《在TG3M型发生炉上使用8——16mm粒级无烟煤工业化生产研究》、《发生炉富氧制气》等多项技术改造工作,促进了生产工艺技术水平的提高。



刘业堂

男,37岁,技师,1993年参加工作,现任分解车间班长。刘业堂同志历经氧化铝一期“9.25”投产、二期投产,先后担任任班长、值班长等职。

他在工作中的积极努力、勤学好问、善于总结,通过多年的不断努力,积累了丰富的经验,并取得较好的业绩。2006年以优异成绩通过氧化铝制取二级技师资格认证。他曾多次组织分解工序大面积停电应急并取得成功。2005年他提出并参与



甘廷珉

男,汉族,33岁,大专学历,1994年进入氧化铝焙烧车间工作。先后担任焙烧班长、平盘班长职务,大班组整合后经竞聘任班长。

甘廷珉热爱本职工作,有高度的责任感和敬业精神。在多年的生产实践中,熟练掌握



韩敏

男,34岁,中技,氧化铝高级制取工,中共党员。1997年1月毕业后分配到原料车间工作,现担任甲班班长。曾获“2006年度广西分公司明星班组长”。

韩敏勤奋好学,兢兢业业,干一行、爱一行、钻一行,在生产一线积累了丰富的工



周贵黔

实施的《立盘过滤机清洗新方法》获得中国铝业公司“卓越班组成果奖”;2006年当选广西分公司第二届“岗位技术能手”。2007年,由于NY202进料稀释母液提不起,他对系统进行了仔细排查和分析,最终发现稀释母液管结疤严重,导致进料稀释母液严重不足,提出了利用分级底流管的清洗流程对进料稀释母液管进行清洗。经过清洗,进料稀释母液的流量大大提高,满足了分级的生产需求。针对草酸盐在分解槽内大量析出并沉积在槽底部,影响分解槽正常运行这一顽症,他大胆提出利用槽下的原有振动筛设备对分解木槽排除草酸盐;这一建议被车间和分厂采纳,实施效果很好,既清除了部分沉积在分解槽底部的草酸盐,又提高了分解槽运行稳定性,确保了氧化铝生产连续稳定。

刘业堂在班组管理工作中善于管理,积极思考,2004年他所带领的班组荣获广西分公司“安全生产先进班组”称号,2007年获广西壮族自治区“学习型班组”荣誉称号。

了车间的生产操作,组织能力强,善于学习,勤于摸索,敢于创新,积累了丰富的理论知识及工作经验,提出了多项很有应用价值的合理化建议,参与了数项合理化技改项目的实施。其中包括:解决焙烧炉主炉温度异常偏高、采用消音棉密封材料对罗茨风机进行降噪处理、用液压插板阀替代分料推杆改造分料操作、在H2135皮带和1号小料仓之间增设一条皮带、更换平盘滤布的新方法及优化新的滤布修补方法、焙烧炉喷水冷却系统的改造等。这些项目的实施解决了一些生产中遇到的故障和难题,为车间工艺技术指标优化、安全稳定生产、节能降耗,提升产品质量、改善现场环境、降低劳动强度等做出了突出贡献。2007年参加中铝广西企业举办的职工技术比武

很好地完成了班组管理和生产组织任务。他先后提出了自制矿石皮带自制刮料器、原料磨污水流程串联、泵池液位高控制保证细度等合理化建议,为优化生产组织和指标、减轻劳动强度、改善现场环境等起到了很好的作用。

作为班长,他充分发挥班组人员的主观能动性和团队精神,在指标控制、人员培训、设备管理等方面均取得不俗成绩,2007年共获得“创优争星”劳动竞赛五次第一名,综合总排名第一。安全管理注重实效,成为了广西分公司唯一推荐为“全国安康杯安全环保先进集体”称号的班组。

2007年韩敏作为主要技术骨干配合完成了石灰炉浇注料科研攻关项目,此项目的成功实施使石灰炉炉况得到了极大稳定,石灰质量得到了保证,分解合格率从75%上升到95%,提高了20个百分点,仅此一项为公司每年创造直接经济效益150万元。

男,汉族,1961年出生,1983年参加工作,现在碳素厂检修车间钳工班任成型片区主修。该同志具有丰富的设备检修经验和较强的组织能力,善于处理设备方面较为复杂的故障问题,连续多年被评为公司及厂级先进个人。

他刻苦钻研,勤动脑思考、敢于挑战工作中遇到的难题,大胆提出改进意见,在设备维护检修方面成绩突出。他负责的成型片区,有一台从国外进口的振动成型机,是碳素厂生产的关键设备之一。十年来,该同志对这个“洋宝贝”关爱有加,不断摸索、学习,努力弄清设备的运行机理,总结形成了该设备一套零部件使用寿命期限及其劣化趋势的走



黄国庆

男,1971年9月出生,广西田东人,中技,氧化铝制取工。1993年7月毕业于广西南丹大厂冶金技校(南方冶金学院代培)分配到中铝广西分公司氧化铝厂溶出车间至今,先后在溶出车间隔膜泵、溶出楼上、主操、班长等多个岗位工作,现任溶出甲班班长。



廖智勇

男,31岁,助工,大学学历,中共党员,1996年参加工作,现任分解车间技术员。

廖智勇热爱本职工作,事业心强,有高度的责任感和敬业精神,在多年的生产实践中,积累了丰富的理论知识及工作经验。他提出并参与了多项合理化技改项目的实施,解决了大量的生产中遇到的故障和难题,为车间的安全稳定生产和节能降耗、提升产品质量做出了突出的贡献。他与车间的同事一起反复实践,总结



樊慧彪

男,38岁,中共党员,本科学历,国家级高级钳工技师。95年10月调入平果氧化铝厂,曾担任班长、段长、技术员。2007年12月响应公司班组改制要求,经竞聘任检修车间三班班长。

他在工作兢兢业业,成绩突出。2007年他参与制定4#、3#、8#铝矿皮带整条更新施工方案的

黄国庆同志勤学苦练,善于总结经验,通过十六年的不断努力,在工作中积累了丰富经验,并取得较好的业绩。他先后参与《压煮器料浆不凝性汽连续排放管技改》、《单管酸洗方法改进》、《针型疏水阀的操作方法优化》等项目,提出了一组新蒸汽冷凝水罐技改、压煮器进料管的改造、优化操作和指标,促进了节能降耗。2007年4月建议单管余料放料管径改大,加快放料速度,为检修赢得时间,并提高了机组的运转率。他建议二组单管出口管至Tp202技改,单管压差由11.47bar下降至11.08bar,保证了机组稳定高产。

他积极创建学习型班组,培养复合型人才,通过规范操作行为推动班组自主管理。十几年来,为车间培养出了2名车间技术员,2名主操、2名副操和3名复合型操作人员。2007年参加中铝广西企业举办的职工技术比武氧化铝制取工组荣获第一名。

出《延长立式叶滤机滤布使用寿命的方法》,滤布平均使用寿命由原来60天左右提高到目前90天以上,年节约滤布费用近10万元。《立盘过滤机滤液管清洗新方法》获得2005年度“中铝卓越班组成果”荣誉称号。他积极参与摸索新设备在生产上的应用,提出用三通阀进行料浆流程和化清液流程切换,分解降温制度稳定性得到增强,同时减少了工作量。他参与提出分解槽化清流程改造方案,经过对十四台分解槽化清流程进行改造,槽壁、导流板、提料管结疤被清洗干净,有效保障了分解槽的稳定运行。

作为车间技术员他认真做好生产统计和技术分析工作,及时发现并扭转异常现象。2007年一、二期精液产出率平均达97.58kg/m3(比去年高出2.94kg/m3),创历史新高,其它主要技术经济指标,送平盘分级底流粒度、送蒸发器液浮游物指标以及滤饼含液率指标均控制较好。

2007年9月他参加首届“中国铝业杯”全国有色行业职工技能大赛,获得氢氧化铝分解工组竞赛第三名。

制定,并组织实施,提前完成了更新改造计划。他敬业爱岗,努力解决生产中遇到的难题。他通过反复查找和分析,找出了3#布料小车反复出现减速机尼龙销折断的原因,并制定和组织实施了技改方案,解决了这一难题。他还提出了自制溶出隔膜泵单项阀阀座手动拆卸工具、铜棒夹具、新皮带下料后移动式回收架等合理化建议。这些建议得到采纳和实施后,提高了工作效率和安全系数,降低了劳动强度。他根据标准化管理的要求,先后编制了《布料小车走轮更换检修动作标准、技术标准》、《石灰炉钢丝绳更换检修动作标准、技术标准》等手册。

他多次获得公司先进生产工作者及“青年岗位能手”称号;2006年2月获得“八桂工人之星”称号及“广西五一劳动奖章”;2000、2001、2007年三次获得公司职工技术比武钳工组第一名;2006年1月荣获广西分公司首届“十佳岗位技术能手”称号。

势图,使设备维护更有针对性。该设备出现故障时,他都能及时准确排除。他大胆对振动成型机进行了一系列改造,解决了大模具生产时阳极布料不均匀、重锤偏移、夹臂系统弹簧频繁松动甚至断裂等复杂故障。

他敬业爱岗,为了解决设备疑难问题,他多次连续到现场跟踪观察一个多月或更长的时间。多年来,他和同事一起,对设备疑难问题进行积极探索,开展攻关活动,先后解决了成型车间进口设备混捏机易堵塞结构缺陷导致异常停机、煅烧车间回转窑带水套下料管屡次破裂漏水、煅烧车间圆盘给料机油路润滑不佳多次烧坏轴承等诸多故障问题,为碳素厂的连续稳定生产保驾护航。