

电解热电碳素一矿三矿水电完成 10 月份生产任务

本报讯 10 月份,电解铝厂战胜“10.3”事故带来的困难,全面完成生产任务。全月交车铝锭 33834 吨,吨铝交流电耗 92.83%,吨原铝直流电耗 13324 千瓦时,各高附加值产品全部完成品种计划,并实现了 67.855 吨新产品的轧卷的首次交车。(廖潇雷)

本报讯 截止 10 月 31 日,热电厂完成蒸汽产量 488699 吨,为月计划的 100.85%;完成发电量 4082.0069 万 kwh,为月计划的 136.07%;各项技术经济指标均进一步优化,全面完成了全月各项生产任务。(黄升德)

本报讯 十月份,碳素厂精心组织生产,强化调度指挥,狠抓生产的安全、连续、稳定

运行,进一步稳定和深化降本降耗工作。截至 10 月 31 日,碳素厂共完成阳极组装块 18696 吨,外销阳极块 3819 吨,阴极块 637 吨,阴极糊料 196 吨。圆满完成 10 月份生产任务。(余绍恩)

本报讯 10 月份,一矿克服秋天阴雨多,供矿、剥离运输道路湿滑,矿石湿度大等诸多不利因素,超额完成 10 月份生产任务。截至 10 月 31 日,一矿向氧化铝厂供矿 20685 吨,超月计划 9585 吨,为月计划的 188%。其中,完成普铝供矿 11076 吨,为月计划的 369.2%,高铝供矿 9609 吨,为月计划的 120%。(王良)

本报讯 截至 10 月 26 日,石灰石矿累计

工贸环保设备厂圆满 完成省外施工项目

本报讯 三季度,工贸环保设备厂圆满完成了云南富源钢铁厂、云南沾益钢铁厂 3 号石灰炉、焙烧车间收尘治理项目工程,为该厂实现全年工业总产值突破千万元做出了突出贡献。

今年上半年,工贸环保设备厂在承接外省两家大型收尘项目工程后,厂部就决定把这两项工程作为锻炼队伍,增加效益的重点工程来抓。在工程中,他们严把原材料的品质第一关。每批材料进厂都要进行严格的检验,以确保焊接的质量。同时,严把技术关,对焊工进行了业务强化培训,焊工施焊、管道对接等,必须严格按照施工方案,从而保证了安装质量的第二关。最后是把握好其重要的安全关。远在云南偏僻的县上施工,施工又都是在 30 米高作业,且作业时间长达 3 个月,又是多工种同时作业,严密的安全措施,为保证工程按期完工提供了保障。(姜凤凌 蔡素敏)

电解一系列降低氟排放国内领先

本报讯 10 月 23 日,分公司安全环保部对电解一系列进行环保监测结果表明,一系列主要污染物氟排放量较前三个季度又有较大幅度的降低,降幅分别达 44%、233%、327%,创下一系列投产 10 年以来的最低氟排放纪录 0.63kg/H,该纪录已在国内领先水平。

长期以来,电解一系列十分重视氟污染,不断探索降低氟排放的工艺技术,强化对净化工序点的科学管理,严格执行工艺操作规程,采取提高员工操作技能,提高氟化物

攻关小组成员绘出工艺流程曲线,编制了严格的工艺操作程序

净化效率。今年 9 月以前,分公司先后对电解一系列进行了三次环保监测,虽然总氟均实现达标排放,但氟排放指标与国内先进水平相比仍有差距。为更好的开展清洁生产,为环境治理工作做出更大贡献,氧化铝组这一车间成立了专题技术攻关小组。攻关小组潜心攻关,翻阅了大量的有关技术资料,终于在今年 10 月中旬研究出有效降低氟排放量的科学方法。为使该方法更具可操作性、实用性,攻关小组成员绘出工艺流程曲线,编制了严格的工艺操作程序,并组织对净化员工技术业务培训,使员工真正掌握了降低氟污染的正确方法。10 月 23 日,分公司安全环保部按计划对电解一系列净化系统进行 2006 年度四季度环保监测。监测报告表明氟排放指标大大优于前三个季度的监测结果,已达目前国内领先水平,提前完成了全年一系列氟排放低于 15 吨的目标。(王克 庄蕾)

计控厂修复动力重油库液位检测系统

本报讯 10 月 10 日,计控厂四车间及时修复了动力厂重油库 4# 油罐的液位检测系统,保证了动力厂供油工作的正常运行。

不久前,该厂重油库改进口油为国产油。由于油质的突然改变,极大的影响了雷达液位计的使用和检测。为了保证油罐的正常生产,四车间青年突击队们主动请缨,在无备件且不能动罐的情况下他们四处奔走寻找可替用的检测元件,一样不行,再换,经过无数次的重复,终于找到了合适的检测元件。为了避免以后出现类似的情况,队员们又上网查找相关资料,寻找相匹配的检测元件上报车间,以便提高油库的检测精度,保证动力厂的正常运行。(王启仙)

动力空压车间千方百计保供风

本报讯 自 8 月份以来,四期电解持续增开电解槽,压缩风用量激增,动力厂尽力克服运行设备减少,保供任务增加,动力保障难度增大的困难,千方百计保供风,为电解、碳素生产服务好。

为解决压缩风供求矛盾,该厂空压车间通过深挖内潜,组织管网局部改造,盘活闲置设备,缓解了保供困难。1#、6# 站空压机增开空压机,增加产量,并进行专项培训,以杜绝员工误操作,开展生产应急救援措施专项演习,提高员工处理紧急情况能力,确保了安全稳定供风。在设备管理方面,加大维护检修力度,全力保证 1#、6# 站设备全部处于备用状态。目前,4# 站改造即将结束,公用管网压力始终保持在要求范围内,确保了为电解、碳素生产用风。(王莹)

电解厂将加大提高电流效率攻关力度

本报讯 11 月 1 日,电解铝厂召开电解生产技术研讨会,研讨进一步开展提高电流效率攻关问题。

电流效率是电解生产主要技术经济指标之一。提高电流效率,可以降低电耗增加产量。多年来,电解厂一直注重电流效率的提高,该指标有了一定的改善,但离先进水平尚有差距。今年,该厂在电解四车间进行了降低电解槽温度提高电流效率试验,力争在提高电流效率上再有新突破。

研讨会上,该厂技术科负责人用多媒体对降低电解槽温度,提高电流效率试验进行了介绍。与会人员通过对比分析,从电流效率与槽寿命的关系、与槽况稳定性的关系以及新开槽“3+6”管理模式等方面进行了认真的研讨,提出了具体的建议和意见。(杨柳)

热电 9# 炉运行周期创历史新高

本报讯 10 月 24 日热电厂生产统计显示,热电 9# 炉连续平稳运行 2285 小时,刷新了该厂新系统锅炉运行周期历史记录。

热电厂新系统 9、10# 锅炉投运之初,运行周期不到 2 周。热电厂针对新系统设计、制造、安装上的先天不足,在输煤皮带、水冷却、膨胀节、冷渣器等近百次技术改造基础上,开展了多项科技攻关,并建立起实验室仿真,经过近两年大量的技术攻关,设备改造和运行调整,有效提高了运行周期,特别在 10 锅炉大修期间,运行人员加强设备的运行维护,精心操作,做好参数控制,使 9# 锅炉持续可靠运行,从 7 月下旬点火运行至 10 月 23 日退出,稳定运行了 90 多天。(许正权)

碳素厂举行标准化管理成果发布

本报讯 11 月 3 日,碳素厂举行标准化管理成果发布暨阶段工作总结。

分公司副总经理谢清松在会上指出,碳素厂标准化管理工作作为分公司下一步的试点单位,意义重大,为分公司下一步在全分公司推广奠定了基础,也为分公司和咨询公司进行洽谈合作提供了依据。生产运行部主任工程师祝灿荣向与会人员介绍了标准化管理方面的知识。

会上,碳素厂发表了四个成果。碳素厂厂长张衡向分公司给予碳素厂标准化管理工作的支持表示感谢,对碳素厂的标准工作进行了总结,并对该厂下一步进行标准化管理工作的深入开展,作了安排。(余绍恩)

机械厂完成氧化铝重点工程槽罐制作安装

本报讯 由机械厂承担的氧化铝 120 万吨种子过滤改造工程经过两个多月的艰苦奋战,已于 10 月底全部按时制作安装完毕,并顺利通过验收。

氧化铝 120 万吨种子过滤改造工程项目的制作安装是机械厂 2006 年重大生产项目之一。此工程项目槽罐规格复杂,总重达 253 吨。由于槽罐体积大,工序复杂,安装位置狭小,焊接质量要求高,要在 75 天之内全部完成制作安装,以满足氧化铝提产的需要,工期非常紧,困难实在大。

为此,机械厂把此工程作为生产中的重中之重,精心制定了施工方案。铆焊车间、机动车间、五七工厂接到任务后,全力以赴投入工作。槽罐体积大,件数多,不便整体制作,沿街门面房下

电解七车间二厂房实现满负荷运行

本报讯 10 月 31 日上午,随着 4272# 电解槽的通电焙烧,四系列电解七车间二厂房 72 台电解槽实现满负荷运行。

该厂房自去年 10 月 17 日开始通电投产以来,70 多名员工克服重重困难,不断加大快投产步伐,一方面维护好正常的生产秩序,稳定槽况;另一方面加速恢复西区开槽的步伐。经过努力,最终实现了满负荷运行。(陈明利)

氧化铝厂测试水平带式过滤机产能

本报讯 11 月 3 日,氧化铝厂蒸发车间对 3 号蒸发站新增 1.2 号水平带式过滤机进行了产能测试。

蒸发车间新增 1 号、2 号水平带式过滤机主要用于对 1 号蒸发站和 3 号蒸发站的碳酸钠进行集中过滤。该过滤机不受碳酸钠粒度的影响,其产能和性能均优于老式的转鼓过滤机。为了做好产能测试工作,该厂副厂长龚智远与工程、机动、技术等科室负责人均到现场指导产能测试操作,并对存在的问题进行会诊。水平带式过滤机此次产能测试,效果良好,已成功取代老式的转鼓过滤机,投入了生产运行。(赵光宇)

“U”形钢烟道被改为麻石通道后长度只有 4 米,不仅无钢材消耗,且麻石不用维护,省钱省力还节省了电。此外,一次风管合理缩小管径,亦使燃烧更加充分完整。三项改造使 7 号炉更加高效、节能、稳定。(肖荣丽)

热电 7 号炉三项改造后效能提高

本报讯 热电 7 号锅炉大修中完成的燃烧器、除尘器及风管三项改造,在运行中显示出燃烧稳定、节约能耗、简化流程的优越性,取得预计效果。

热电员工在 7 号炉大修中充分发挥聪明才智,开展小改小革,解决了燃烧不稳定问题。如今 7 号炉低负荷脱油燃烧能力比过去降低 30 吨,不仅本炉燃油大幅降低,还带动炉降低了锅炉老系统的整体油耗。除尘器长达 30 多米

制以来,提高了全员设备维护的意识。员工们抽出润滑油进行过滤后再使用,不顾油污粉尘弄脏了衣裤,大家却依然不顾,将两台铣床 10 米的轨道清洗得干干净净。(石道宏)

加工车间深入开展 TPM 活动

本报讯 碳素厂加工车间深入开展 TPM 活动,近日对铣床工作台轨道进行清洗,以确保设备平稳运行,为顺利完成全

抓设备管理,加强设备维护保养,确保四季度生产平稳有序。马博男摄

同心同德,开拓创新,以优异成绩向四次党代会献礼



图片新闻

氧化铝厂检修车间员工利用业余时间进行交流。陈扬摄