

众志成城铸就辉煌

氧化铝厂产量突破百万吨纪实

姜文卓



公元2006年12月23日,中国铝业贵州分公司氧化铝厂传出一条令贵铝人振奋的喜讯:当日,氧化铝产量突破100万吨大关,跃身成为中国铝业公司百万吨级氧化铝生产大型支柱企业。这是贵州分公司抓住国家宏观调控的有利时机,大胆实施跨越式发展战略取得的丰硕成果,亦是几代贵铝人执着追求、勇敢探索、艰苦奋斗的结晶。辉煌的成就,凝聚了几代贵铝人的心血和智慧。

肩负使命而不屈

为实现“五年见成效”的宏伟目标,去年11月,分公司总经理常顺清就对氧化铝厂新任厂长王奎和党委书记尹平提出要求:“2006年是贵州分公司实现氧化铝产量比2001年翻一番,再造一个新贵铝的关键,对实现贵州分公司‘五年见成效’目标具有决定性的意义。因此,氧化铝产量一定要突破100万吨……”改制以来,氧化铝产量每年平均以10万吨的速度增长,要在80万吨设计产能的基础上突破100万吨,难度可想而知。

越是困难重重,氧化铝厂新一届领导班子越是坚定信心,以敢为天下先的创新精神,带领全厂员工团结协作,负重攻坚。在氧化铝厂改制后的一届四次职代会上,王奎厂长向大家详细地算了一笔氧化铝铝提产的细帐,坚定了全厂员工誓夺百万产量的信心。厂长工作报告提出的“抢抓机遇谋发展,与时俱进谱新篇,深入挖潜夺百万,创新求强攀新高”,成为氧化铝厂新一届领导班子的共识,也是凝聚起全厂员工干劲的精神动力。

坚强的班子 有力的措施

元月1日,一场夺取百万吨产量攻坚战在氧化铝厂紧锣密鼓展开。氧化铝厂副厂长刘毅、李长江来到配料车间,量筒解决1#双仓磨技术故障问题,与技术一道研究分析故障原因。元月3日,厂长王奎、党委书记尹平等6位分厂领导深入蒸发车间现场办公,研究解决蒸发工序瓶颈难题的对策。元月5日,副厂长何在平主持召开专题讨论会,研究制订碱泥泥浆技术指标优化方案,从源头上挖掘烧碱提产潜能。元月8日,该厂将新增的2台压煮器,1台溶出后槽接入生产流程,提高了二溶出系统处理矿浆的能力。各项有力措施,为2006年氧化铝产量突破100万吨奠定起坚实的基础……

在氧化铝厂大力实施提产改造措施的攻坚战中,分公司总经理常顺清一直非常关注生产工作进展。副总经理柳健康、刘建钢、谢青松、总经理助理杨晓岳等领导带领相关部室人员频频到氧化铝厂现场办公,解决有关问题。在项目实施时间短,难度大的情况下,该厂抓紧完成了

5#带式机安装调试及厂房扩建;二分解宽通道换热器及15#化清槽改造;配料调配槽管道改造、格子磨化灰流程完善;熟料溶出磨提产改造;3#蒸发站强制循环蒸发器改造等11项提产措施的落实,为该厂提产降耗,增产增效创造了良好的硬件条件。

上下同欲是胜利之本

一届四次职代会以后,该厂领导深入到车间、班组,面对面地与员工分析企业内外发展形势,以及氧化铝提产措施,使员工真正明白“肩负跨越百万吨的历史重任是我们的光荣”。百万吨宏伟目标在铝氧人心中已化作拼搏奋进的激情。

2月24日,该厂3号烧成窑大修。人们吃完午饭,才发现共产党员马利柱没来,原来,他看到窑尾浇注混凝土的位置已经具备施工条件,便不声不响地拌了三包混凝土,送到窑尾。马利柱说:“这样能为其他单位抢出检修时间。”施工员邓世富每天早晨七点半不到就进入窑内,提前做好施工准备。像马利柱、邓世富这样顾全大局,忘我工作的员工不胜枚举。

为了保证破碎机供矿,天车工李志良把吊钩带到岗位上;出料工段的徐庆每天上班前总是拿着扳手、起子巡视在大小设备旁。今年5月,脱硅常压槽试车。晚上8点30分,车间主任刘云泽、书记郭兴阁还在安排布置提产工作,他们已经3天没有回家了。晚上9点20分,他们又和岗位员工一起打开提料风,将2#槽的料浆提到了3#槽。经过连续3天的鏖战,试车终于取得了成功。

8月14日,供氧化铝厂生产的两条工业水管突然相继爆裂。情况万分紧急!重大险情面前,氧化铝厂领导沉着应对,迅速启动应急预案。各车间相继关闭工业用水阀门,切换流程……广大员工临危不乱,迅速投入到抢险的战斗中。供排水车间员工加强各循环水池水位巡视,精心操作调控水位,完全依靠自身的再生

水、循环水和东水保生产。与此同时,他们将一溶出、二溶出、蒸发车间产出的蒸汽冷凝水,保质保量地送往热电厂,保锅炉的正常运行。正是氧化铝厂广大员工同心奋战,使氧化铝生产经受住了长达31个小时的停产考验,创造出氧化铝生产史上的奇迹。

突破瓶颈 刷新历史

针对老系统的薄弱环节不能满足提产需要,氧化铝厂突出重点攻克四大瓶颈工序。在原料系统增加一条尾渣运输皮带,解决了破矿、运矿和供应石灰石的矛盾;对原料6#、7#板式机、翻车机进行改造,为矿石的破碎和储运提供了可靠保障;对1#蒸发站的4组管式蒸发器进行大修及改造,实施3#蒸发站强制循环蒸发器、3#、4#蒸发站真空系统改造,大大提高了蒸发器效率,保证了母液供应。老拜尔沉降系统通过改进原来的进料方式,改变絮凝剂的加入点,增设流量装置,强化絮凝剂加入量控制,使系统生产率大幅提高。同时,对沉降槽底流泵输送管实施改造,增大沉降槽赤泥处理能力,为一溶出系统提产创造了条件;脱硅环节以提高脱硅机组产能为重点,进行技术改造,有效解决了烧碱法系统提产制约环节。

为优化生产组织和生产运行方式,全厂各科室工程技术人员经常深入一线,分析工序中存在的问题和难点,与员工共同研讨解决问题的措施和办法,狠抓日作业计划在生产过程中的分解落实。

2006年,该厂两套溶出机组进料量同比提高了13.55m³/h和14.72m³/h,设备运转率达到了96%和98%;在1#、2#、3#烧成窑相继大修改造的条件下,熟料产量比2005年多产10万吨,加强岗位操作多做碳分,每小时碳分量提高了20m³,全年多产氧化铝5000吨。向指标要产量,广大员工大力开展技术攻关,使生料浆含水率同比降低1.25个百分点,烧碱法煤耗同比降低了16kg,强化分解工艺控制,优化分解技术条件,一分分解率比去年提高了2.3个百分点,二分解率比去年提高了1.1个百分点;溶出αk处于国内先进水平。今年,仅降低溶出αk指标一项就增产氧化铝2万多吨。

海之所以大是因为接纳了百川,100万吨的突破同样凝聚了点滴的提产措施。

思想政治工作是保障

该厂党委把实现员工愿望,满足员工需要,维护员工利益作为思想政治工作的出发点和落脚点,把思想工作融入到生产经营的全过程,在

企业内部建立互相信任,互相关心,互相帮助的和谐人际关系。近年以来,该厂投入110万元为员工装修休息室、浴室,投入10万元为员工更换座椅,“三餐餐”坚持五年不涨价,十几项标准不变。春节送饺子,夏季送汤圆,把员工的冷暖记在心上。用全员思想政治工作法,积极促进企业的和谐发展。以四个一流为目标,大力开展员工管理活动,激励员工努力成为一流的产业工人,不断追求一流的技术水平、立志干出一流的工作业绩,积极创造一流的工作效率,激发了员工积极性、创造性、主动性,企业的凝聚力明显增强。今年11月,随着120万吨扩建项目的全面开工,配备120万吨新增设备的操作人员迫在眉睫,没有新增的人力资源,该厂从内部挖潜,将43名电、钳工改为操作工,从白班到倒班,给家庭带来诸多不便和困难,但这些员工从企业大局出发,与企业同呼吸共命运,一周之内全部走上了新岗位。员工在岗位上拼搏奉献,勇攀高峰,为氧化铝生产作出了积极的贡献。同时,该厂的两项管理成果《全员思想政治工作法》、《以四个一流为目标的员工管理》还荣获中国有色金属工业企业管理现代化成果二、三等奖。

“雄关漫道正如铁,而今迈步从头越”。回首突破百万吨的风雨历程,铝氧人感到无比骄傲和自豪;展望“十一五”发展的宏伟蓝图,“天蓝、地绿、人和、业兴”的和谐贵铝在召唤我们,新的航程已经扬起了风帆。

