

二分厂采取 措施保高产

本报讯 氧化铝二分厂熟料窑系统在完成2号窑的大修一体化改造后,积极采取措施,为稳产高产创造条件。

三车间以6台窑稳定运行为重点,强化各级人员的点巡检,坚持设备查隐患制度,建立设备隐患台账,及时消除,杜绝事故;加强主机熟料看火岗位的操作,稳定烧成带的运行,避免计划外的内衬检修。四车间以五台磨稳定下料和强化各项指标为重点,制定了“五台磨保高产,技术指标稳中求升”的工

作思路,内抓岗位操作,外抓协调统一,组织骨干力量,对溶出磨进行系统消缺,对溶出磨下料情况进行现场监控,确保下料在300T/h以上。五车间对深脱系统的进出口管道、阀门进行了彻底检查清理,保证生产液量的顺利通过。

目前,6台窑实现了5台窑85m³/h的下料,氧化铝净溶合格率达89.2%,溶出磨下料量达305.7T/h,创历史同期最好水平。(张亚海 李晓霞)



元月十三至十四日,氧化铝二分厂强化以点检为核心的设备维护模式,对翻车供料系统进行设备维护,确保各项生产任务的完成,为元月份生产开门红创造条件。图为员工们对皮带供料系统进行维护。摄影 靳雨

本报讯 为了确保两节期间生产设备安全稳定高效运行,1月15日,氧化铝四分厂焙烧二车间对4号焙烧炉及4号平盘系统进行了节前计划消缺。

此次消缺本着全面、周密、精细的原则进行。在停车检修前,车间组织专业人员对所有生产设备进行了全面普查、周密计划,对需消缺项记录在案,并做好备品备件材料的筹备。在检修过程中,注重每一个细节,严把安全关和质量关,严格按照“两票”制度,做到安全“四个到位”,确保高质量完成检修任务。在焙烧二车间和检修车间参战人员的共同努力下,主要完成了对电收尘返灰螺旋消缺、煤气烧咀更换、T₁₀内衬修补、平盘滤布更换、热水槽加热器检查清理等20余项消缺项目。

目前,4号平盘系统已于1月17日9点45分下料投入正常生产,4号焙烧炉于1月18日检修完处于备用状态。此次检修消缺为两节期间生产设备安全稳定运行及首季生产开门红创造了良好的条件。(柴菊珍)

焙烧二车间消缺保稳定

物配中心节前物资供应

本报讯 为了确保两节期间氧化铝生产物资的充足供应,实现元月生产开门红。连日来,物资配送中心积极组织计划员调查小组走访了140万吨和80万吨两个氧化铝铝块的所有生产车间,对两节期间各种生产物资需求情况进行全面调查了解。

调查小组通过与生产单位负责人、材料员等相关人员交流沟通和现场考察,进一步熟悉生产流程,对春节所需材料、备件的消耗周期进行了核实,对主体设备和重点部位的运行情况进行了现场了解,对生产物资的计划、配送情况及服务质量进行了全面了解。

针对生产单位提出的物资质量及库存短缺等实际问题,物配中心高度重视,要求计划员合理编报物资需求计划,建立关键设备、重点部位物资消耗台账,制订科学合理的物资储备定额,确保所需物资的充足库存,坚持24小时全天候配送,随叫随到,为氧化铝生产提供优质、高效服务。(王丽华 李培新)

2005年12月15日凌晨5:00,氧化铝二分厂洗涤车间值班室一阵急促的电话铃声骤然响起,II组槽工汇报:1号—4号槽全部跑浑。随后,III组、IV组槽工先后汇报:有1/2沉降槽出现跑浑。车间运行沉降槽出现大面积跑浑,这是前所未有的生产被动局面。生产险情就是命令,值班主任陈刚立即向分调作了汇报。同时,通知岗位人员送样观察。

5点15分,车间主任耿春革已闻讯赶到值班室,一进门便直奔刚送来的取样量筒,经过观察、测算,确认槽子物料沉降差。他当即现场指挥,III组—IV组岗位人员加强操作,尽最大限度投放双管,增开底流泵,向后槽排泥。此时,车间书记、生产主任及各工段段长也相继赶到值班室,车间立即召开紧急会议,成立了“保槽小组”。“槽子跑浑虽不是我们的责任,但在分厂组织高潮,全力冲刺年任务的关键时刻,生产链条决不能在我们车间卡断,一定要保住槽子”耿春革在会上给大家下了死命令。小组成员立即行动,分头深入到车间沉降槽、底流、油隔泵等八个岗位现场指挥和协调生产。

值班室内,主任耿春革在向分厂领导汇报有关生产情况后,为遏制槽子进一步跑浑,决定首先在II组槽内加入面粉,尽快改善槽物料沉降性能,加速物料沉降。同时,拉大末次底流,继续向后排泥。另外,考虑到后槽负荷状况,对部分首槽和后槽大底流进行间断放料。已是晚上9点,冬日的寒风刺骨,主任耿春革在值班室匆匆扒了口盒饭,就直奔II组槽上。此时,段长张军义已带人向分料箱内撒面,场面紧张而有序。刚开始干时,大家还冻得直搓手,直跺脚,不一会儿便只能听到“大家注意安全,“帽子戴好”等一句句提醒语在生产现场回荡。

16日上午9:00,II组槽工汇报:1号—4号槽物料开始返清。但III组、IV组槽子仍是大面积跑浑,生产形势仍然不容乐观。

在得知洗涤车间沉降槽出现大面积跑浑后,分公司马达卡总经理和郭顺来喜书记高度重视,先后来到车间值班室了解生产情况,鼓舞岗位员工士气。为尽快扭转生产被动局面,分厂厂长傅群生也多次深入到生产岗位,向岗位职工仔细询问槽子运行状况,并现场指挥作战。

值班室内,“保槽小组”召开紧急碰头会,再次对三个大组物料进行对比、分析测算、汇报并采取措。

IV组底流岗位,生产主任卫建国由于皮肤过敏,脸、耳朵都肿了,而他依然不停地穿梭在槽上槽下,取样、作样,密切观察物料变化。

III组槽上,段长高刚发虽然手术后刚刚痊愈,但仍然坚持值夜班,蹲守在岗位,随时了解槽子运行状况。

油隔泵泵房内,段长培培手里拿着一块干馍馍,一边吃一边紧紧盯着液温计和压力表显示,时刻关注液温和压力,防止冒槽,并谨防设备跳停。19日早晨8点,IV组除5、6号槽清液层的1尺,4号清液层多半尺外,其余运行沉降槽已基本恢复正常。分调调增开5台磨下料,生产已扭转被动局面,转入正常运行轨道。而此时,蹲守在生产现场4天3夜的车间主任耿春革也悄悄离开值班室赶赴分厂开晨会。

沉降槽跑浑后

· 苏红丽



一线扫描

实业总公司强化两节安全保卫

本报讯 为做好两节期间的安全保卫工作,近日,晋铝实业总公司精心组织,合理安排,对“五管”“要害”部位工作进行严格管理,加强对生产现场和

施工现场的安全检查和治安防范工作,进一步做好商场、市场等公共场所的消防保卫工作,确保消防器材完好,安全通道畅通,防范措施到位。(姚敬霞)

1月16日,当氧化铝二分厂五车间顺利通过“标准化车间”达标验收的喜讯从山西分公司会议厅传出后,车间全体员工为之振奋,喜悦之情溢于言表,这是他们顽强拼搏的结果,是他们辛勤汗水的结晶。

几年来,车间全体员工弘扬“顽强拼搏,创新求强”的企业精神,以“请按标准100%做好每件事情”的工作理念,本着持续改进、精简、实用、科学、高效的原则,创造性地开展各项工作,使各项生产技术指标稳中有升,安全生产创历年最好水平。同时,通过建设“外树形象、内创一流”现代化企业窗口为目标,坚持科学发展观,努力营造“团结、和谐、文明、整洁”的氛围,有力地促进了车间各项工作健康、快速发展。

立足技术创新 实现科学管理

技术创新是企业发展的不竭动力。为改善员工工作环境,减轻劳动量,五车间加大技术创新力度,坚持以提高设备运转率为宗旨,不断进行改造、革新。先后有20余项技术革新在生产中得到应用。其中,变频调速在硅藻过滤器中的应用;自蒸发器出料管加粗改造;絮凝剂槽的改造以及叶滤1号污水槽的改造得到中铝山西分公司的认可。

2005年,车间新领导班子上任后,提出了牢固树立大局意识、责任意识、质量意识、创新意识,确保完成年生产任务的思路,更

是为员工创新指明了方向。通过对脱泥机和沉降槽的改造,提高了产能,稳定了操作,解决了生产瓶颈问题,使生产液量在五车间走上了良性循环轨道。新工艺、新技术、新装备在生产中的广泛应用,使五车间彻底甩掉了昔日到处跑、冒、滴、漏的旧帽子,实现了安全生产和经营管理的正规化、科学化。

夯实安全基础 实现稳产高产

安全是企业最大效益,也是职工的最大福利。五车间在安全管理上,坚持以活动为载体,实施人性化、亲情化管理,使“安全”全方位、全过程地渗透到生产的各个环节。车间领导的严格自律和工段长的常抓不懈,保证了各项安全措施的实施。

几年来,车间严格按照“安全工作就要小题大做、揪住不放”的原则,深入开展群众性安全教育活动,确保人人参与到安全管理中,“上标准岗、干标准活”成为职工的自觉行为。同时,通过开展安全互爱连铸、班前会上宣读安全嘱咐语等活动,把亲情教育、安全警示教育融入到生产中,有力地促进了车

间的安全工作。2005年,共查处各类隐患108起,治理103起;叫喊乙班和脱泥乙班首次通过了分厂“双无”班组验收。

夯实基础管理 实现精益生产

随着车间安全标准化、三星级设备管理基本达标目标的逐步实现,该车间并没有停步不前,而是向着更高的目标迈进。在认真总结经验教训的同时,确定了“创建标准化车间的思路。为落实“严、细、实、新、恒、齐”的管理理念,车间新领导班子提出了以绩效考核和劳动竞赛为手段,勤检查、严考核、重落实的指导思想,制定了车间、工段、班组三级检查体系,运用专业检查与综合检查相结合的方法,积极推行班组建设模块化,通过开展精益化生产和标准化作业竞赛活动,使车间现场环境卫生和设备面貌大为改观,创造了良好的生产管理秩序。2005年9月,二期脱泥机岗位顺利通过分公司“标准化管理示范岗”的验收。在德利用废方面,全年共回收各类阀门132个,麦麸、过滤布等一些辅材的投入,比过去降低了5%。

闯出一片新天地

——氧化铝二分厂五车间“标准化车间”达标侧记

· 刘永定

提高车间形象 实现“6S”目标

2005年,中铝总部提出“打造百年老店,创建和谐企业”的目标后,车间结合实际,确立了以建设和谐文明车间为主线,一手抓硬件投入,一手抓职工素质提高,全面提高车间整体形象。

为提高职工素质,车间深入贯彻落实《公民道德建设实施纲要》,以“道德规范进车间”活动为载体,在班前会、交接班时,通过“请”、“您辛苦了”、“大家好”等文明用语,加强了职工素质教育。同时,通过开展创建“文明班组”、“明星员工”活动,发挥了党团员、干部表率作用,从而形成了处处有标兵,赶超有榜样的良好氛围。

深入开展“6S”活动。车间领导不仅率先分片、分面对一些脏、乱、差的死角进行清理,而且带领车间职能人员、党团员多次对环境、设备进行整治。针对设备管网多、面广的情况,车间统一制做了19种“6S”识别标识,制定了有序纳入计划,并将“6S”中的“清扫”、“清洁”环节纳入检查内容。

一份耕耘,一份收获。在车间全体员工的努力下,五车间彻底改变了旧日的环境面貌。如今,当你走进五车间,看到的是干净整洁的厂房,油光锃亮的设备,摆放有序的各种物品和交错有致的路线标识。