

动旅

内部资料 免费交流

总第 1998 期

2019 年 12 月 17 日
星期二
农历己亥年十一月廿二
山西省连续性内部资料
准印证(晋)B172



《劲旅风采》
微信公众号

本期 4 版

中铝山西新材料有限公司党委 主管 党委工作部 主办

两公司领导参加指导挂钩单位专题民主生活会

劲旅讯(夏雷 苗滨)按照“不忘初心、牢记使命”主题教育实施方案,结合中铝集团党组第二批主题教育第一指导组要求,近日,山西新材料、山西铝业两公司领导班子成员分别参加指导挂钩单位“不忘初心、牢记使命”主题教育专题民主生活会。主题教育领导小组办公室、指导组、纪检监察部有关人员参加了会议。

各基层党组织班子成员按照“四个对照”“四个找一找”要求,全面检视问题,剖析思想根源,开展了批评与自我批评,并提出整改措施;主题教育领导小组办公室、指导组、纪检监察部负责人分别做了点评。

12月15日,在第二氧化铝厂领导班子“不忘初心、牢记使命”主题教育专题民主生活会上,山西新材料党委书记、董事长,山西铝业执行董事郭威立指出,要本着“团结——批评——团结”的原则,通过开展批评与自我批评,从思想认识、工作作风、责任担当等方面深入剖析问题,互相指出缺点、不足,帮助同志改正错误,同时检视自身问题,及时纠正,吸取教训,做到有力道、有辣味、“红脸出汗”;希望第二氧化铝厂领导班子通过开展批评与自我批评,升华思想,提升管理能力,促进各项工作目标的顺利完成。

就抓好生产管理工作,郭威立指出,要充分研讨生产技术管理,统一协调指挥;要紧抓生产组织全局和关键薄弱点,量化生产、操作指标,结合实际精细调控;要抓好上下游工序协调管理,提前预判,遇到问题快速反应,快速处置,消除生产波动;要狠抓层级管理,细化分工,责任到人;要通过学习、考试等方式加强员工培训学习,提升员工能力水平,

严格按照规程操作,不折不扣执行落实;要抓好设备管理,做好点检维护等基础工作,保障设备顺畅稳定运行,减少事故、非停等现象;要运用好检修力量,合理调配人员,采取绩效激励、严格考核等措施,调动员工积极性,促进生产任务完成。

12月9日,在电解二厂领导班子“不忘初心、牢记使命”主题教育专题民主生活会上,山西新材料总经理、党委副书记伍祚明指出,电解二厂专题民主生活会会前准备充分,剖析检视深刻,查摆问题实事求是,批评与自我批评态度诚恳、开诚布公,开出了较好的效果。就下一步工作,他强调,一是要继续学习,认真学习贯彻习近平新时代中国特色社会主义思想,读原著、学原文、悟原理,继续用理论武装自己,做到干事创业永不停步;二是要把“守初心、担使命”作为终生要求,坚持不懈抓生产经营任务,实现股东增值、企业增效、员工增收。要围绕生产中心,做好指标管理、队伍建设工作。要眼睛向内,千方百计提产量、降成本、降消耗。要发挥党支部的战斗堡垒和党员的先锋模范作用,设定适当考核激励目标,促进生产经营工作再上新台阶;三是要加强自身建设。要多沟通、多交流、多深入一线,加强标准化党支部建设,利用好群团、党支部活动等载体,集思广益,推动工作持续向前发展;四是要做好检视问题的梳理整改,限定目标,限时解决,推动主题教育向纵深发展。

山西新材料、山西铝业两公司领导班子其他成员也分别参加了指导了挂钩单位“不忘初心、牢记使命”主题教育专题民主生活会。

不忘初心 牢记使命

两公司大力实施文化提升项目

劲旅讯(夏雷)走进晋铝宾馆,数十幅精美别致的艺术摄影照片和新颖时尚的电子触摸展示屏,会一一映入您的眼帘,让您在就餐、住宿的同时体验到美的视觉享受。今年以来,山西新材料、山西铝业大力实施文化提升项目,着力加强企业文化建设,在增强企业软实力、对外提升企业形象的同时,为铝城增添了浓郁的文化气息。

山西新材料党委利用晋铝宾馆外来人员较多的有利条件,在宾馆餐厅楼、阳光大棚等区域设置反映企业发展历程、一线员工工作场景、企业风

光等内容的宣传图片和电子展台,既提升了楼宇内饰美观度,同时也成为展示企业对外形象的窗口。山西新材料、山西铝业还本着“花小钱办大事”、简洁实用的原则,合理利用生活区公园、影剧院、主干道等公共场所,着力加强企业文化宣传建设。以社会主义核心价值观、企业文化理念、两公司发展愿景、关爱职工为主要内容,设计制作造型别致的宣传栏、广告牌,既美化了铝城形象,也营造了良好的企业文化氛围,成为铝城一道靓丽的风景。

山西铝业召开11月份经济活动分析会提出 振奋精神 再接再厉 鼓足干劲 冲刺年关

劲旅讯(李世栋)12月13日,山西铝业召开11月份经济活动分析会,总结分析11月份生产经营工作,安排部署下一阶段重点工作。山西铝业总经理、山西新材料党委副书记张智,山西新材料纪委书记贾立群,山西铝业财务总监尹红卫及公司中层干部、主任主管工程师参加会议。尹红卫主持会议。

会上,财务部、生产经营部总结分析了11月份经济活动情况及生产经营情况,并安排了下一阶段工作;计划发展部通报了10月份绩效考核结果。园林绿化、山西中铝工服分别做了生产经营汇报。

贾立群、尹红卫分别就纪检监察、党风廉政、资产负债、两金压降、控亏增盈等方面工作提出具体要求。

张智全面分析总结了今年以来的生产经营情况,肯定了各单位近一年来取得的成绩。他指出,经过广大干部员工的共同努力,山西铝业营业收入稳定增长,骨干单位主营业务预期目标基本实现,“三供一业”分离移交工作进入收尾阶段,“僵尸企业”处置方案思路已明确,“大集体”改制工作稳步推进。他强调,各单位要重视营收利润率这一关键指标,坚持问题导向,加大应收账款清收力度,强化分析研判,降低经营风险;不断提高管理水平,降低成本费用率。

针对下一步重点工作,张智提出六点要求。一是全体干部员工要再振奋精神,再接再厉,鼓足干劲,做好年关冲刺收尾工作;二是要做好“颗粒归仓”工作,确保应收账款、合同签订等工作全面落实;三是要做好“春种”准备工作,职能部门与实体单位之间要加强对交流,共同制定好明年的生产经营计划和财务预算;四是要加快推进改革改制进度,确保完成今年任务目标,为明年企业轻装上阵创造条件;五是要继续提升管理水平,针对企业经营业务面广、产业多、数量大等特点,各单位要结合自身实际,“量身定制”切实有效的管理体系,实现管理突围、市场突破,努力提高企业核心竞争力;六是要高度重视安全维稳工作,各级领导干部要发挥主观能动性,深刻汲取总结事故教训,打通安全“最后一公里”,持续提升现场安全管理水平。同时,要把维稳工作、党风廉政建设放在心上,全力打造务实、高效、廉洁的工作团队,为企业发展奠定坚实的组

炭素事业部

磷生铁单耗创历史最好水平



图为员工精心操作现场。

劲旅讯 今年以来,炭素事业部围绕生产运行和产品质量重点环节,开展“两带两创”课题攻关,强化人员培训,提升技术指标,截至11月底,磷生铁单耗指标降至2.3kg/t以下,累计节约磷生铁消耗6.6吨,创造直接经济价值16万余元,创历史最好。

阳极组浇铸用铁是炭素组装生产工序的主要节能降耗考核指标。2019年初,该事业部组装车间积极同行业先进对标,以降低磷生铁单耗为突破口,进一步优化各项指标。针对降低磷生铁课题牵扯的生产环节多、难度大的实际,课题组认真讨论,瞄准细节,分头落实,分步实施,做到月月有措施,月月有进步。

项目实施过程中,该事业部进一步明确各班现场治理区域,加大人工清理锈皮区域巡检,严格磷生铁清理回收考核,最大限度地实现“颗粒归仓”;加强浇铸操作精细化培训,强化作业过程的实时监督与管理;提高铁水化验分析精准度,五大元素精确配比,提高铸铁的加工性能与强度;加强上下游环节沟通协调,确保导杆返回数量,减少生产过程等待浪费、抛洒浪费,杜绝铁水回炉返工的浪费;实行铁水二次打捞,确保纯净度;严格执行浇铸标准,保证浇铸质量。实施攻关后的第一个月,磷生铁单耗就降低到2.66kg/t。几个月来,该事业部继续强化上述措施,磷生铁单耗月度指标稳扎稳打、一路向好,11月份降至2.30kg/t,创历史最好水平。

(王效军 卫丽玲)

付出 200% 的努力 干出 100% 的精彩

——山西新材料电解二厂荣膺“中央企业先进集体”的背后

● 杨红 闫学温

2016年,荣获中铝集团“先进集体”荣誉称号;2018年,荣获中铝集团“先进基层党组织”荣誉称号;2019年,克服弹性生产等不利因素,超额完成了年度产量质量目标任务,荣膺“中央企业先进集体”,各类创新成果达到140余项……他们付出了200%的努力,干出了100%的精彩。让我们走近中铝山西新材料电解二厂,揭开这个国家级“先进集体”的神秘面纱。

精益管理打造“洁静工厂”

山西新材料东北角一条犹如巨大卧龙的厂房内,数百台电解槽依次排开,虽是寒冬,但厂房内却是温暖如春,生产现场干净整洁,工器具摆放井然有序、色彩化标识规范鲜艳。这是山西新材料电解二厂创建“洁净+安静”的“洁静工厂”,打造美丽车间、“安全、干净”班组给人的直观印象。

一大早,四车间主任刘世文来到电解六工区,4112号槽盖板间过大的缝隙引起了他的注意。“别小看这些细节,槽缝隙过大不仅影响烟气排放,同时还会造成热能的浪费。”他立即掏出手机将问题拍成照片发到了车间微信平台里。短短五分钟后,该区的区长就将整改后的照片回复到群里。该厂的14个微信管理平台里,工具放置不规范、安全隐患等问题,全部通过图片反馈到微信平台,直接点名曝光,责任单位、责任人一目了然,做到了小问题五

分钟之内解决,大问题也不过班。

电解二厂面积大、设备多、人员构成复杂,从2014年开始,该厂在划小责任范围,扎实推进机台管理的基础上,大力推行“通讯手段+生产管理”模式。该厂通过运用先进通讯手段的运用和“走动式”管理,让每个人心里都有了压力,肩上都扛起了担子,时刻上紧精益管理的“发条”;也让安全隐患、现场问题没有了藏身之地,做到了现场管理“零死角”。

电解厂房内的粉尘与噪音,在很多工厂看来都是难以解决的问题。但在一次迎接检查的过程中,检查参观人员面对静悄悄的电解槽问:“你们的电解槽是在生产吗?”陪同参观人员微笑着拉开炉门,但见出铝口电解质通红,检查人员连叫佩服!为改善员工作业环境,电解二厂自主安装了粉尘检测仪和噪音检测仪,并大力实施小改小革,对电解打壳下料系统实施消音改造,优化改善净化负压除尘系统,确保生产现场的粉尘值和噪音值时刻处在可控范围之内。

完美表现的背后,必然是200%的辛苦与付出。安全环保精准管理体系的建立有力保障了生产的稳定高效;现场抓拍和“走动式”管理让员工规范操作,“流动红旗”评选让“三室一间”、现场环境洁净靓丽,自主安装的粉尘和噪音检测仪让现场“安静”下来,每年的栽树育苗种草活动更是让电解厂房绿色萦绕。现在,只要你走进电解二厂就会看到——“三室一间”窗明几净,生产现场井井有条,绿树青草怡人,心旷神怡的环境让员工更舒心更用心工作。(下转第三版)

眼睛向内挖潜力 对标一流找差距

建安公司

开启电解天车点检新模式

劲旅讯 为提高天车点检质量和运行工效，近日，建安公司积极探索点检新机制，大力推行模块化标准点检方式，着力形成一套目视化、标准化的点检模式。

一直以来，建安公司电解多功能天车点检采用巡检、专业点检和职能人员设备抽查的组合方式。随着天车运行年限增加，且受到设备个体现状不同等动态因素的制约，这种计划性的定量、定性点检方式已满足不了天车点检细化、规范化管理需求。

为强化设备点检，起重设备维修车间大力推行模块化标准点检方式，针对天车行走的厂房轨道进行标准化、周期化点检。规范轨道等关键部件的点检维护，紧固轨道压板，周期由原来的 3 个月延长至 6 个月，确保天车轨道紧固效果；重点加强集电器、滑线点检维护，量化统一检修标准，减少频繁停电对设备电器元件的冲击；细化、规范部分机构或部位的检修，推行图文并茂的液压维护、换油与液压件更换流程及标准，较好地保证了检修质量。模块化标准点检方式的实施以来，包保电解天车运行状况较往年有较大提升。下一步，该车间将加快对天车三大机构件和变频器参数调整更换，制定相应的点检流程与标准，确保多功能天车点检、维护全覆盖。

（吕东起 吴海英）

电解二厂电解车间

加大治理 创优环境

劲旅讯 近期，结合季节气候特点，电解二厂电解车间在全面推行安全精准管理的同时，重点加大现场治理，杜绝各种扬尘现象。

为进一步降低电解污染，该车间首先加强换极作业管理，严格执行更换单块残极打开槽盖板数不多余 3 块，换极时间不超过半小时标准，减少操作期间扬尘；进一步规范再生冰晶石临时存放点管理，制作挡墙固定存放区域，避免物料随意抛洒，同时使用废旧布袋裁剪合适尺寸后，加以全面积覆盖，防止发生堆料扬尘；碳渣排放口是一个难以治理点，针对碳屑易飞扬的特点，车间在碳渣箱门上安装遮挡门帘，减少碳屑外扬对环境的污染。通过采取一系列治理措施，有效杜绝了生产现场的扬尘现象，为员工工作创造了优美环境。

（卫旭虹）



第二氧化铝厂蒸发工区

重拳出击抓整治

劲旅讯 近日，第二氧化铝厂蒸发工区加大现场清理整顿力度，切实做到文明生产、安全生产。

该工区明确了工作任务及职能分工，制定了行动目标及时间节点，按照“制定措施，落实整改，检查改进，持续巩固”方案有序推进。彻底清理蒸发器机组各层平面卫生及死角顽固结疤，对沉降槽区域垃圾临时存放区清理，分类捡拾生活垃圾、危废垃圾。两个月来，共清理垃圾约 70 立方。要求班组严格执行垃圾分类摆放，安排专人定期对垃圾存放区巡视倒运，确保场地干净整洁；工区根据物品的使用周期及类别对物品进行合理归类及划分，对生产中的劳保用品和工具进行合理的定位定位；坚持实施“全员设备管理”，加强设备自主维护，狠抓跑冒滴漏源头整治，确保设备达到“无积尘，无积油，无积碱”的目标；工区组成现场管理综合检查小组，每周四 对环境卫生、设备卫生进行检查总结，发现问题限时整改，做到边检查，边治理，边巩固，现场治理工作逐步实现了从点到面的转变。

（陈亚丽）

第一氧化铝厂焙烧工区

联合攻关保收尘

劲旅讯 近日，第一氧化铝厂焙烧工区联合厂家加大攻关，通过更换 P1 收尘滤袋，大大提高了收尘效果。

3 月份收尘改造后，物料细化，原有滤袋无法满足生产要求，收尘效果较差，增加了现场清理难度，浪费大量的人力、物力。经过分厂、工区、厂家的联合攻关后，决定针对物料变化的情况，对滤袋实施更换。经过反复对比和考察，最终决定把普通滤袋改为超细纤维针刺毡滤袋。此次更换的 P1 收尘滤袋共有 8 组，每组 10 条滤袋共 80 条。每更换一条都要先用螺丝上紧，慢慢放在滤槽内，然后用边框卡住，再用铁棍砸紧压实，插上 22 根骨架固定。时间紧任务重，参战员工克服天气寒冷、作业空间有限等不利因素，加班加点，密切配合，经过三天多的努力，80 条滤袋更换完毕。经过试用，取得了良好的收尘效果，大大改善了现场环境。

（暴文平）



天车工：用“巨无霸”练就“精细活”

● 夏 雷

离地两三米高，二三十米长、十几米高三层楼般的庞大身躯，圆、方、钳、钩等五六种形状且可上下伸缩的机械“触手”，动起来犹如一只巨大的机械章鱼在头顶上方迅速穿梭滑行，这就是踏入山西新材料炭素事业部焙烧二车间现场时，多功能天车给人的感受，而位于这个巨无霸中心下部的一米多见方的全玻璃墙驾驶室，就是多功能天车工的操作平台，作为焙烧三班班长，张国峰已有 8 年的天车驾龄，长期操作和细心琢磨使得他驾驭这个庞然大物轻车熟路，练就了过硬的技能。

设备是工具，天车工是大脑。与普通天车单调的吊装功能相比，多功能天车的本领主要体现在出、装炭素阳极，吸料、铺料三个专用功能方面。高空操作这样的巨型机械在现场布满长方形焙烧炉仓的棋盘状平面上，将一組组约 0.7 米宽的炭素阳极块准确放入或提出约 0.8 米宽的炉仓内，颇有些“张飞穿绣花针”的韵味，想要做到快、准、稳，绝非一朝一夕。

铺、吸料是阳极块烧制和出炉的前置程序，所谓的料是覆盖炉仓顶及内部阳极块四周间隙起保护作用的黑色炭渣颗粒。铺、吸料的要诀在于均匀快速，厚度有着严格的规定，铺厚了会增加后续出仓吸料工作量，而不均匀或厚度不当可能造成烧制时阳极块摆放倾斜或出仓时夹具无法快速下放，甚至会造成阳极块损伤。

在将进行焙烧的炉仓上方，天车匀速降下铺料管，准确伸入仓内一端开始作业，这需要天车工一边关注数据屏上铺料管的下降高度，一边向前移动天车同时进行放料。由于流量无法控制，且随着天车移动长长的铺料管会发生倾斜，想要炭渣从落差数米的天车内，均匀将料从漆黑的炉仓一端铺到另一端，依靠的是天车工对移动速度、下料流量和时间的精准把控。张国峰以炉仓平面上的火道孔作为参照物，将铺料管移动到第三个孔时停止放料，管内的料则正好可以铺到另一端，随后用回移的管口将料摊平，这是长期作业中张国峰摸索出的窍门，而焙烧成型后提出阳极的吸料过程与之相似，同样要求天车工对吸料量的准确把控。

而操作程序相反的出、装阳极作业则是另一番景象。张国峰如同操控遥控玩具一般，移动天

车的过程中一边徐徐下放巨大的夹具，待天车准确停稳，夹具也精准下降到仓口上方。夹具继续下落，准确夹起一组阳极块缓缓提出仓口，整个操作干净利落、一气呵成，没有丝毫的减速和停顿，如同设定好的计算机程序般精准高效，而这样“人机合一”的表演背后饱含了天车工每一次操作的全身心专注、手脑眼的协调配合和长期作业形成的肌肉记忆。这样的操作，每名天车工一个班要重复数十次，循环往复，日复一日。

和炉面操作工相比，驾驶室内干净整洁，装有空调，冬暖夏凉，开天车看似是一项舒适的工作，其实则不然。由于作业紧张，天车又在高空不停移动，为不影响生产，天车工们往往很少喝水，尽量减少上厕所的次数，午饭也多是让同事帮忙带来在值班室抓紧时间扒拉两口，而每一项操作都需要他们长时间俯身透过脚下的玻璃观察下方设备作业情形，全神贯注的调控操作，常常一坐几个小时，一个班下来脖子僵硬、直不起腰来是常有的事。

张国峰所在的焙烧二车间可同时生产 5、6 种不同规格的炭素阳极，为提升员工操作技能，作为班组长，张国峰时常和同事们一起交流天车操作技巧，凭借勤奋敬业和悉心钻研，他带领班组的天车工实现了月平均工作质量和任务完成量超出其它班组 20% 以上。

出料、装入，吸料、提出，两台天车一组相互配合，交替作业，如同在编织一幅美丽的图画，厂房内灯火通明，生产在继续，“表演”也在继续……



图为天车作业现场。摄影 王效军

热电分厂燃化工区

自主检修 全面降本

劲旅讯 为确保生产稳定运行，12 月 15 日，热电分厂燃化工区通过实施自主检修，在不影响锅炉用水的情况下，利用一周时间，顺利完成 2 号反渗透膜元件更换，共更换膜元件 132 支。

反渗透膜是确保锅炉用水水质合格的重要设备之一，为了确保冬季锅炉供水稳定，燃化工区自加压力，在调度的统一协调下，组织人员从元件拆卸、更换、组装、调试四个方面，对反渗透膜进行自主检修更换。此次检修劳动量大、耗时长，大家克服困难，经过一周的努力，顺利完成 2 号反渗透膜原件更换任务，经 24 小时试运行，反渗透产水回收率达到了预期效果。

（耿云忠）

武装保卫部

重点防控 消除隐患

劲旅讯 在元旦佳节来临之际，为全力做好辖区火灾防控工作，连日来，武装保卫部防火科深入辖区开展消防安全检查，进一步加强重点单位部位消防安全管理工作，切实消除火灾隐患。

防火专业人员重点检查了两公司各单位消防安全管理制度、防火巡查检查制度的落实情况、用火用电的管理情况以及疏散通道和消防设施进行了仔细检查。针对检查发现的问题，防火专业人员要求单位负责人及时组织制定整改计划，在规定期限内将隐患问题整改完毕，确保本单位的消防安全。同时要求各单位充分吸取相关单位火灾事故教训，认清形势，提高认识，进一步强化消防管理，认真查找漏洞和不足，加以改进和完善，营造安全祥和的节日氛围。

（解世纲 柴博）

氧化铝厂 多方降耗 多增实效

劲旅讯 近日,第二氧化铝厂“两带两创”项目“降低絮凝剂消耗”取得了良好成效。

絮凝剂一直是精制工区的消耗“大户”。为实现降本增效,打赢扭亏脱困攻坚战,该工区成立攻关组,多次到现场勘查,讨论分析,根据实际情况降低絮凝剂消耗。通过加强操作管控,稳定沉降槽泥层,减少絮凝剂消耗;及时检查清理絮凝剂滤网及加湿头,杜绝因絮凝剂配置不好而造成消耗上

升;调整自循环泵的变频,稳定沉速,尽可能地减少絮凝剂的添加量;及时清理排渣箱,保证底流运行平稳;最大限度回收絮凝剂,争取颗粒归仓;加快线外沉降槽清理及沉降槽的隔投周期,防止絮凝剂消耗升高。

通过一系列措施的实施,两组沉降絮凝剂消耗比年初每吨降低 0.02 公斤,预计年可节约费用 122 万元。
(吕丽萍)

第一氧化铝厂烧成工区 集思广益 巧解难题

劲旅讯 近日,第一氧化铝厂烧成工区充分发挥党员先锋作用,成功破解 5 号熟料窑因负压过高制约产能的难题。

5 号熟料窑自投产以来,一直存在窑尾易结疤负压过高制约产能的问题。特别是从 2019 年开始,经常只能 2 支枪喂料,基本上一周就需要临停清理一次,直接影响氧化铝系统产能释放。

为解决这一问题,该工区组织党员骨干集思广

益,从源头查找问题根源,确定改善方案,最终通过重新定位喷枪托管位置、改造刮料器、加装刮板装置等措施,彻底清除设备结疤。经过改造,5 号熟料窑运行一段时间后窑尾结疤基本消除,负压稳定在 400 左右,窑内清晰、操作顺畅、产能及熟料质量大幅提升,彻底解决了长期以来窑尾结疤现象,使 5 号熟料窑由“半台窑”变成了“主力窑”,为生产任务的顺利完成打下基础。
(柴瑞红)

培训中心 举办特种设备操作培训

劲旅讯 近日,培训中心举办叉车、起重司机等工种培训班,为山西新材料、山西铝业提供合格的技术人才。

为了提高培训效果,更好调动员工学技术、提技能的积极性,确保取证考试的通过率,培训中心聘请经验丰富的高级讲师进行授课,采用理论学习与实

际操作相结合的教学方式,取得良好效果。

此次培训共有来自山西新材料、山西铝业各二级单位的 240 余名员工参加。经过为期三天的紧张培训,学员们将分批次参加运城城市举办的特种设备操作人员考试,合格后颁发结业证书。
(卜琰妮)

营销管理部 学中查 查中改 见进度

劲旅讯 2019 年,营销管理部党支部以“不忘初心、牢记使命”主题教育为契机,充分发挥党组织的政治核心和领导核心作用,取得显著成效。

党支部坚持问题导向,找准工作症结,聚焦问题短板,深入调查研究。通过座谈、书面调研的方式召开调研会,并形成 4 条意见建议。对照专项整治十项重点内容逐一对照、全面排查、梳理分析,汇总出存在问题 6 项。

党支部组织全体党员开展“主题党日”,为公司办公楼前绿化区域清理垃圾、美化环境,参加机关党组织的义务劳动共 23 人次,以实际行动践行初心和使命。

党支部坚持边学边查边改原则,对调研发现的问题、检视发现的问题、群众反映强烈的问题、巡视巡察反馈的问题等,列出清单,逐项整改,有力推动生产经营工作上台阶。
(李娜)



近日,生活服务中心朝东管委会针对辖区人员密集,防范能力薄弱等现状,邀请武装保卫部消防大队专业人员为员工、家属、经营户讲解如何辨识危险源、自救等消防知识。消防人员还指导大家实际操作灭火器,切实提高消防技能。同时,朝东管委会加强对住户及经营户用电、用火设施的定期安全检查,确保辖区冬季安全。图为员工正在实地操作灭火器。

摄影报道 武丽萍

(上接第一版)

“低铁铝”打造核心竞争力

原铝液质量的优劣是提升企业核心竞争力的关键。电解二厂作为山西新材料高附加值铝合金产品的原料主要供应单位,近年来,该厂以“抓源头、盯过程、保质量”为主线,根据槽型、槽龄合理匹配技术条件,做到“一槽一策”、预判式管理,在提升原铝液质量上下功夫、做文章。

为提高产品附加值,原铝液中的铁含量就必须降到最低。在接到低铁铝任务后,电解三工区、六工区专门成立了攻关组,为了获得第一手资料,“日会诊”成为攻关组雷打不动的一项工作。炙热的电解槽旁,攻关组成员张萌喜拉开炉门,仔细查看火苗、电解质状况以及炉面规整情况,并结合电脑系统中显示的工作曲线,逐台分析电解槽的工作状态。“现场第一手资料”和“25 周的技术条件参数”的掌握,再加上“问题树”分析的有效方法,让电解槽超精管理策略迅速出炉。

11 月的一天晚上 8 点,电解六工区负责人李钊依然守在生产现场,与更换阳极员工一起查看炉底状况。“你看,阳极里爪必须垒好,要不然会氧化……”李钊耐心地将热料砸成拳头大的料块,用铁锹小心翼翼地垒到下料口的阳极内侧。由于操作人员技术水平参差不齐,各级管理人员找准问题“靶心”,紧盯换极、出铝等关键操作步骤,坚持每换一块阳极都要亲自摸炉底、查沉淀,确保炉底清洁干净;做到每一包铝都做到全面过程把控,实现精准出铝。

拿出 200% 的努力,自然成为电解行业非常亮眼的一环。项目攻关,找准了提升原铝液质量的关键;“参与式管理”,让质量大幅提升成为了可能。与此同时,该厂经过不断总结创新,探索出了热料回槽、物料除铁、分层封极等新技术,操作质量合格率达到 97% 以上;为进一步提升原铝液质量,技术人员对阳极、物料等严格把关,认真做好物料除铁工作,经过不懈努力,2019 年,该厂在不改变原材料的情况下,AL99.85 以上率达到 97% 以上,铝液质量创历史最好,主要技术指标位列同行业前列。



近日,建安公司氧化铝设备维修车间圆满完成第一氧化铝厂四蒸发液碱管流程改造任务。为了尽快完成管道拆除,检修人员克服夜晚视线差、冬季气温低等不利因素,加班加点工作。经过两天的不懈努力,共改造液碱管道 120 米,为氧化铝生产的正常运行提供保证。图为检修人员正在施工作业。

摄影报道 台玉娥

团结友爱的 ·高华丽 组装班

我叫高华丽,是一名老员工,也是炭素事业部组装车间组装一班的一名“新兵”。刚到班组不久,我就被这个团队融洽的氛围感染了。

组装一班班长李磊是 1 米 8 高的大个子,他年轻帅气,很有责任心。一次在开班前会,班里的小王突然冲进来,他脸色苍白,大汗淋漓,李磊赶紧扶他到旁边休息。开完班前会后,李磊特意找到小王,问他是不是生病了,并嘱咐说,实在不行可以回家休息。小王说没事,刚才是因为觉得快迟到了,就跑了几步,正好又闻到了油漆味,自己对油漆过敏,所以才有些喘不上来气,过一会就好了。“噢,那就多休息一会儿,你可把老哥给吓死了。”听着李磊贴心的话语,大家心里都暖暖的,暗暗为他点了个赞。

那天当班时,我发现烘干炉边上的泥掉了一块,下班后决定把炉子修补好。可是等我和好泥后,却发现上不去炉子。班里的冯师傅看见了,赶忙跑过来,三下五除二就把炉子给修好了。事情虽小暖人心,我对冯师傅的感激就别提了,也由衷地感觉到班里互帮互助的温暖。

有次我正烘干杆,石墨中的煤油突然着火了,火苗呼呼直冒。我从来没遇到过这个场面,一下子就傻掉了,站在那里一动也不敢动。说时迟那时快,旁边岗位的小陈狂奔过来,抄起灭火器对着着火点一阵喷射,不到 1 分钟,火就完全熄灭了。事后,小陈还不停地安慰我:“高姐,没事,不用紧张,没事了。”我感动的不知道说什么才好。要不是小陈反应快,真不知道会捅出什么大乱子呢。因为这

件事,班里还专门做出一个规定,热导杆不准放在烘干炉边,全班还认真组织了一次灭火演练,提高了所有人的事故防范能力。

在这个班组里,大家干工作不讲条件,处理事故不分你我,班组成员之间团结和睦,如同自家兄弟姐妹一样,我为自己是这个班组的一员而自豪。



班组园地

围绕中心党建工会“双向发力”

“两带两创”发挥党员的带创作用,“劳模引领”解决制约生产疑难杂症。近年来,电解二厂围绕中心工作,强化党建引领,进一步发挥党支部战斗堡垒作用和党员先锋模范作用,实现党建工会“双向发力”,在不断增强员工队伍向心力的同时,有力地提升了组织活力。

碳渣是一种危废物品,为了降低生产成本,电解二厂自加压力,加大工艺改造,党员骨干率先垂范,从昔日废弃的废渣中提取出电解所需的再生冰晶石。今年 4 月,党员李登辉将“降低冰晶石中的碳含量”确定为“两带两创”项目。经过碳渣预处理、浮选技术和浮选药剂品种及配方优化多方面工艺改造,顺利实现了再生冰晶石产量和质量的双提升,使不起眼的碳渣成为了降本增效的“法宝”。

“这个月我光创新奖励就得了 1000 元呢!”李广建火车安全区域警示装置发明人自豪地说。近几年来,该厂充分发挥技术骨干在创先、创新、创效、创优上的引领示范作用,形成了“劳模引领+团队创新”的工作格局,生产管理中的难点问题迎刃而解。仅 2018 年,该厂就征集合理化建议 200 余项,并对成效显著的 8 项创新成果和工作法进行了命名,专门奖励被命名的新操作法发明人。同时,该厂充分发挥“劳动竞赛”“导师带徒”等载体,为青工成才搭梯子,为员工展现技能提供舞台。

付出艰辛的努力,才能收获累累硕果。面对严峻的市场形势,电解二厂全体干部员工眼睛向内,挖潜增效,通过开展“不忘初心、牢记使命”主题教育、“两带两创”、“党员带头、全员参与,开展浪费点辨识与整改”金点子银点子征集实施、“五小”竞赛,着力解决生产管理中的难点问题,全力以赴开展降本创效工作。几年来,各类创新成果达到 140 余项,6 项创新成果获得中铝集团命名表彰,2 项成果获山西省企业“五小”竞赛优秀成果一等奖。

奋斗永不止步,创新永无止境。“无论什么时候,始终要把安全环保质量深刻在每个人脑海中,把降本增效贯穿在一切工作的始终,把 5S 管理体现在所有的行动中。”电解二厂负责人胡金平深有感触地说。

作为山西铝厂先期到达的建设者,他见证了企业奠基、投产、达标的全过程。他为职工一砖一瓦建设过渡房,为企业实现发展一次一次奔波在路上,他对企业爱得深沉执着。

致敬! 那些难忘的岁月

张兰口述 苗滨整理

我叫张兰,生于 1934 年,河北玉田人。1973 年,我从中条山有色集团公司调到山西铝厂。刚开始就住在河津县老招待所里,只有十几名职工,办公条件很艰苦。我们先期到来的人员主要是做筹建工作。我学的是采矿专业,原来在中条山公司搞过采矿,后来做计划工作,到了山西铝厂,被分配继续从事计划工作,为厂子建设做设计方案。最初筹建工作进展得比较顺利,1975 年,山西铝厂的配套矿山——孝义铝矿开工建设,但因当时国家还处于文革时期,建设速度推进得慢。厂里也来了一些施工队,但主要是为生活区做基建,比如修路、建房之类。

1975 年,我们到放马滩勘察地形时,这里啥也没有,大家查看完毕,还得返河津吃饭。后期到达的职工多了,大家陆续从河津搬了上来。为了尽快安置大家,厂里自力更生建设了两个临时居住区,分别在叠翠南小区和现在华信商场那片地方,都只是一些简易的平房,大家经常会去工地上帮忙,搬砖、挖土方等工作都做过。1976 年,叠翠的家属楼开工建设。1982 年,太华、毓秀小区开工建设。1981 年、1982 年那两年,从山东、贵州、郑州三家铝厂调来大批技术工人,职工、家属急剧增加,太华、毓秀住宅小区的开工建设,很大程度上起到了稳定“军心”的作用。

1980 年,山西铝厂就成立了煤电铝指挥部,首先修通了 1 号路,为后期大规模建设做准备。1983 年,成立了山西铝基地建设指挥部,袁恒哲同志为总指挥。前后不到两个月的时间,十二冶、十冶、华北矿建等多支建设队伍开进放马滩,山西铝厂轰轰烈烈的建设序幕就此拉开。一期工程于 1983 年 7 月 1 日正式开工建设,1986 年投料试车。随后,二期工程建设便排上日程。

作为制定计划的部门,从每年的八月份起,就要着手制定下一年的工作计

划。比如氧化铝要追加哪一项投资,生活区要建多少栋家属楼等等,都得提前做好安排,然后上报冶金部或相关部门批准。报下一年计划之前,还要请上级单位来检查当年工作的完成情况。完成得好,上级认可,第二年的工作计划才会被批准。计划批准后,每一项“开工指令”要听从上级的安排,因此要时常和上级部门沟通。当时的交通远没有现在方便,要想乘车到河津,得

先步行到清涧村西头。更早一些,我们只能顺着范家庄东面的小路步行十几里到达河津。如果去太原或者北京,不管遇到什么天气,都必须到运城或侯马坐火车。一年中有半年时间我都在外面奔波,不过当时年轻,根本不觉得累,只是家里基本指不上我。

当年职工们的工作热情都很高。比如我们部门,岁末年初是最忙的时候,大家整天加班加点,但从来没有怨言,人人心里都憋着一股劲儿,一定要把工作做得最好。当时的山西铝厂作为亚洲第一大铝厂,有 120 万吨的年产量,是国家的重点工程,无论从资金和人才方面都给与很大的支持,所以事事都要走到前面。

八九十年代是山西铝厂的黄金时代,变化日新月异,极其鼓舞人心。山西铝厂的建成投产,使整个国家的氧化铝产量翻了一番,大家感到特别自豪。那时候企业红红火火,职工们信心满满。我是看着山西铝厂从“小树”成长为“参天大树”的,真心祝愿企业能重铸辉煌。

(受访者张兰,退休前为山西铝厂计划处处长。)



聚焦

摄影

米增霞

迈进冬的门槛

刘鹏

秋雨一场接着一场,西风裹挟着飘飞的雨丝,疯狂追缴着秋日残存的温度。冬悄然临近。

枯叶如翻飞的蝴蝶,在天地间旋转;芳草枯黄,告诉人们又是一个轮回,只有经霜的菊,依旧在逼人的寒气中傲然挺立,与风刀霜剑做着最后的搏杀。虽终是落败,但上演的却是一场轰轰烈烈的谢幕。

没有了虫鸣,没有了蝉声,天地间一片寂静。有的昆虫走完了生命的最后一程,以卵的方式沉睡于大地,单等春风送暖的那刻,再次续写生命的传奇;更多的动物开始猫冬,沉睡于僻静之所,默默与严寒做着搏击。

冬藏于心。

西风涤荡尽天地间的尘埃,骄阳艳照,天空湛蓝,空气纯净而清冽。人们在经历了秋日的繁忙之后,只需静静地接受冬日的礼赠。火锅支起来了,虽然缺少了绿叶的点缀,肉类的浓香却在沸水中激荡;厚厚的棉衣穿上,虽没有了夏日的敏捷,却也有憨态可掬的可爱。祖先们也不能忘记,庭院坟头,十字路口,时明时暗的小小火堆,轻声的嘱托,都是对亡人魂灵的召唤。

空气中又飘荡起烤红薯的香甜,那是冬日里特有的温暖;村巷间转悠着炸爆米花的人,延续着童年的记忆;冬夜悠长,写满甜美的鼾声。在梦境与现实之间,我们走进了冬日的童话……



戒

●魏宏志

有时候,情愿做个词
沉默在书籍里。那样
赤身裸体,在字里行间

奔跑,漂亮的字型
被读出声音,动听的
有时候,就连偏旁

都不知道痛痒
需要单纯的成长
一棵逐渐消瘦的胡杨

从侧面就能看到
沙漠已经漫上了
斑斑駁駁的膝盖

在白天和黑夜
奔碌的影子延长出
一个个填埋的过程

城东绸缎庄李掌柜患了重症,城西“济世堂”的掌柜史先生冒着严寒到城东,给李掌柜瞧病。

只见李掌柜浑身浮肿,肚子臃胀,史先生在李掌柜的肚子上轻触轻按,肝、胃、脾、肠一一叩过,把食指中指和无名指轻轻搭于病人腕部,先左后右,于寸关尺三穴,浮沉滑涩,细细辨别。然后,取出纸墨笔砚,开了一纸药方。临走告慰李掌柜的家人,吃了这三副汤药,好生调理,会好起来的。

第二天,西风起,卷起一团紧似一团的雪花,绛州城里冷嗖嗖的。天色将晚,城里传言,说城西“济世堂”的先生三副汤药把城东李掌柜治得命悬一线,奄奄一息了。听到传言,史先生急得团团乱转。他又把李掌柜的病情认真思索了再三,确信自己的诊治不会有误,就想去城东看看个究竟。但又怕这一去是好进难出自寻难堪,心里七上八下,就像屋外的天气乱作一团。

第三日,风停了,雪住了。史先生的儿子开门扫雪,见李掌柜的管家骑着头黑里透红的骡子,踏着满街的碎琼乱玉远远奔来,便急忙返身关紧房门,小声喊:

“管家来了,千万别出声!”

不多时,屋外来传急促的敲门声,屋里父子俩的心咚咚乱跳,哪敢出声。管家在屋外喊,“东家吃了先生的汤药连吐带泻浑身蒸腾,一下子塌下去不少,非常虚弱,只怕是有些虚脱,请先生速去诊视调理。”史先生忙问:

“当真虚脱?”

“不敢相瞒,请先生赶快出诊吧。”

城西药房

●桑园



先生隔门又问:“此药方君臣使佐、药性温峻、剂量大小分毫不差,一天时间仅服一副汤药,怎么会虚脱呢?”管家回答,“怎么是一副药呢?三副汤药一日服完。”史先生大惊,“一天一剂,三日服完。怎能三副中药一日服完?险些坏了大事!”说完开门大步跨出药房。管家慌忙抓紧笼头,扶先生骑上骡子,匆匆往东去了。

月余,李掌柜脸色渐渐红润,身子日见好转,全家欢喜。李掌柜把家人叫到跟前,吩咐道:“史先生救我一命,理当重谢!”于是择了吉日,选了一班吹鼓手,抬着一块匾额,还有一个五层食合,领着家眷一千人等沿街走巷,吹吹打打,来到城西“济世堂”。

史先生慌忙出迎,在热闹的鞭炮声中,八杆喇叭分列两旁,一曲《喜盈门》朝天吹响,匾额上“华佗再世 妙手回春”八个大字闪

闪金光,五层食合一摆列:一层五个雪白的馄饨,当顶圆圆一点艳艳的玫瑰红,寓意圆圆满满红红火火;一层五只油油亮亮的烧鸡,意思是大吉大利;一层五条黄河鲤鱼,炸得金黄,期盼先生年年有余;一层摆放着猪头谢天谢地,另一层锦缎铺底,一枚五十两的元宝,是酬谢先生的厚礼。

李掌柜身穿长袍头戴礼帽深作一揖。先生连忙扶住,说,如此重礼实在承受不起。两人你来我往,一个再三谦让,一个执意要谢,先生推辞不过,只好留了一个馄饨、一只烧鸡、一尾鲤鱼、一只猪耳,再三说,心意领了,这已足矣。李掌柜拗不过先生,只好做罢,向先生又施一礼。

转眼已是来年三月,汾河两岸春光无限。李掌柜和史先生沐着春风站在汾河岸边,李掌柜问史先生,“听说先生也很清苦,龙门老家若遇荒年欠收,还难得一饱。但先生为老弱孤残或穷困潦倒之人医病,却送医送药,分文不收,又是何为?”先生轻拈胡须,微微一笑:“遵医道,如此而已。”李掌柜叹:“医者仁心!”

后,因年事已高,史先生过世。李掌柜到城西吊唁,颤巍巍把挽帐挂于先生灵前,白字黑布赫然写着:仁者如山。

李掌柜灵前焚香,深深一揖,“先生一辈子活得通透,通透哇——先生!”

说完,泪如雨下。

