

# 动旅

中共山西铝厂委员会宣传部 主办

2005年12月23日

星期五

农历乙酉年十一月廿三

山西省连续性内部资料  
准印证第 B172 号

总第 763 期

总编辑 孙建康

## 展现员工面貌 弘扬企业精神 打造百年老店 庆祝中铝公司成立5周年文艺 巡回演出团来山西铝基地慰问演出



图为演出现场。摄影 彭林生

本报讯 (记者 吴建华) 12月20日至21日晚,由中铝公司各成员企业职工组成的庆祝中铝公司成立5周年文艺巡回演出团在山西铝厂影剧院进行了慰问演出,节目有歌舞、独唱、小品等,内容丰富,形式活泼。中铝山西企业、华泽铝电有限公司、中国有色第十二冶金建设公司有关领导及职工观看了演出。

演出开始前,中铝山西企业协委会主任、中铝山西分公司总经理马达卡在讲话中说,这次巡回演出带来了中铝公司党组对我们的关怀、支持和厚爱,必将有力地激励广大干部职工为早日实现“打造百年老店、创建一流企业、建设和谐中铝”的宏伟目标而努力奋斗。

山西铝厂党委书记郭顺喜致欢迎词,向全体演职人员表示了热烈的欢迎和衷心的感谢。他说,5年来,在中铝公司党组的正确领导下,全公司职工弘扬“励精图治、创新求强”的企业精神,夯实管理基础,推进各项创新,加强队伍建设,深化体制改革,推动科技进步,实施“走出去”战略,参与国际竞争,两个文明建设取得丰硕成果。山西铝基地也发生了巨大的变化。山西分公司由设计年产120万吨氧化铝,提高到140多万吨;山西铝厂夯实了基础管理,加快了改革步伐,培育了新的经济增长点,度过了艰难的时期;原设计的三期工程80万吨氧化铝扩建项目和28万吨铝电一体化项目两年建成,从而使山西河津成为全国最大的铝工业基地。山西华泽铝电有限公司充满活力,中色第十二冶金建设公司焕发出生机,整个山

西铝基地蒸蒸日上,稳定和和谐。他指出,2006年要深入贯彻十六届五中全会和中央工作会议精神,认真学习,贯彻即将召开的中铝公司2006年工作会议精神,用科学发展观统领企业的一切工作,切实在达产、挖潜、节能降耗、外抓市场、内抓管理上下功夫,在发展循环经济、建设资源节约型和环境友好型企业上下功夫,努力建设和谐企业。

中铝公司党群工作部主任、企业文化部经理袁力在讲话中指出,5年来中国铝业公司在党中央国务院的亲切关怀下,在公司党组的正确领导下,坚持落实科学发展观,经过公司全体成员企业干部职工的辛勤工作,取得了令人瞩目的辉煌成就。中铝在山西的各个企业是中铝公司快速发展的中坚力量,为做大做强做优企业做出了突出贡献,在激烈的市场竞争中胸怀大局、直面挑战,创造出了优异的成绩。同时,他受肖亚庆总经理委托,向在公司成立的5年里付出艰辛和汗水的广大职工表示了由衷的敬意和诚挚的慰问,向离退休、内退职工及家属表示了衷心的感谢。最后,他希望广大职工在公司党组的领导下,凝心聚力、励精图治、创新求强,为构建和谐中铝、创造世界一流企业、打造“百年老店”而努力工作,创造更加辉煌的明天。

在2个多小时的演出中,演职人员精彩、投入的表演展现了中铝公司广大职工顽强拼搏、昂扬向上的精神面貌,唱出了他们对企业的热爱和赞美之情,讴歌了中铝公司成立5年来所取得的巨大成绩,突出了“光荣与梦想”这一主题,并将晚会推向了一个又一个高潮,赢得了观众们热烈的掌声。演出结束后,相关领导与演职人员进行了亲切地握手,并合影留念。



12月21日,中铝公司党群工作部主任、企业文化部经理袁力在带团演出间隙,与山西企业领导郭顺喜、周吉明、杨璋德进行了亲切座谈,对企业的情况进行了调研。他希望2006年山西铝厂党委能够取得更好的成绩,做企业发展的坚强后盾。图为郭顺喜(右)等领导陪同袁力(中)在80万吨氧化铝现场检查指导工作。摄影 彭林生

本报讯 日前,检修分厂压力容器一车间焊工王凤朝被山西省劳动和社会保障厅授予“三晋技术能手”荣誉称号。

在多年的工作中,王凤朝同志肯吃苦勤实践,凭借过硬的焊接技术,成功攻克了闪速焙烧炉叶轮修复焊接变形与失衡、热电锅炉省煤器蛇形管焊接、空气预热器控制管板焊接等一系列技术难题,有效降低了生产成本,填补了多项技术空白。同时,他把自己多年来的实践经验毫不保留地传授给身边的同志,带出了一大批焊接技术人才,在山西企业的发展中做出了积极的贡献,多次在分公司劳动竞赛中立功授

## 王凤朝获「三晋技术能手」称号

奖,2001年曾荣获山西省五一劳动奖章。今年9月份,在80万吨氧化铝投料试车前夕,他发挥技术优势,无私支援焊接厂区循环水漏水管,增援安装铝酸钠溶液精制止回阀,为9.25投料试车圆满成功再立新功。

据悉,省劳动和社会保障厅开展“三晋技术能手”评选活动,旨在引导广大工人钻研技术业务,实现岗位成才,在全省掀起学知识、学文化、学技术的热潮,激发广大技术工人的积极性和创造性,为山西经济全面、协调、可持续发展做贡献。今年全省共评选出“三晋技术能手”187名,运城荣获此殊荣的仅有3人。(宁芬斌)

本报讯 为落实分公司领导调研的讲话精神,确保全年生产任务的顺利完成,氧化铝四分厂紧紧围绕当前生产实际,以确保焙烧炉稳定高产为重点,抓好指标控制,加强设备改造,不断促进分厂提产降耗。

抓好平盘附碱指标,控制成品钠碱指标。努力降低洗水加入量,减轻蒸发负担,节约水资源。分厂要求平盘附碱指标按0.12%至0.17%控制,蒸汽压力在>0.3Mpa时,洗水温度要大于90℃;

市场需求。抓好热水槽加热器改造及强弱滤液浮游物回收。为降低平盘洗水用量及蒸汽消耗,分厂在确保指标合格的前提下,对六车间热水槽实施改造。将进入热水槽的蒸汽管及新水管改为进入1号老碳分母液槽,并在1号老碳分母液槽内增加了两个加热器,以提高洗水温度,降低洗水和蒸汽用量。

针对强弱滤液中浮游物较高的问题,分厂严密组织、科学制定1号、2号

## 氧化铝四分厂深挖内潜提产降耗

要求岗位职工对附碱进行定期化验分析,并详细记录;在车间专业技术员每周不少于3次抽查附碱指标的基础上,分厂还抽出专人深入平盘、泵房等岗位,观察物料变化,及时调整操作条件,以合理控制成品钠碱指标。

降低焙烧炉主炉温度和 $\alpha$ 相指标,提高产品质量,满足电解铝用户的需求。在确保焙烧炉系统稳定的基础上,适当降低2号、3号炉主炉温度,将温度控制在1050±30℃,确保 $\alpha$ 相在10%左右,灼碱在0.75%至0.9%之间,同时降低焙烧炉热耗,进一步提高产品质量,以满足

平盘强弱滤液流程改造方案,将原来两台平盘强弱滤液混合进入溢流槽(母液槽),外送种分槽(精制沉降槽),改为分别进入各自系统的强滤液槽,由两台强滤液泵送入1号老液浓缩槽内,通过沉降,底流进入搅拌槽或溢流槽;溢流液进入强弱滤液槽,以减少浮游物中氧化铝的外排损失,达到降低生产成本、提高氧化铝总回收率的目的。改造实施后,分厂还指派专人定期对改造后的流程进行取样分析,及时记录,定期汇总。并不断摸索流程改造后的生产操作方法,以确保回收效果。(张昕)

本报讯 12月20日,山西分公司四季度安全大检查正式启动。由安全环保部、生产运行部等单位组成的检查组在山西分公司副总经理裴卫东的带领下,深入到各生产单位检查安全生产和劳动保护工作。

检查组首先自查后汇报,再进行集中检查的形式。检查组督促各单位认真贯彻国家有关

## 山西分公司开展四季度安全生产大检查

安全生产法律法规,进一步落实安全生产责任,积极开展安全生产法律法规及安全知识的宣传教育活动,进一步建立和完善安全生产管理网络及安全生产巡

查制度,集中力量进行全面彻底的安全检查,对查出的事故隐患及时进行督促整改,确保第四季度安全生产和各项生产任务顺利完成,达到以安全促生产,

用安全保效益的目的。裴卫东副总经理要求各单位负责人要保持清醒的头脑,工作中必须严格执行各项规章制度;抓好重点设备、重点场所的安全

生产,切实做好“两节”期间的各项安全生产工作,加强员工的安全教育,提高员工的安全意识和过程管理,落实各级安全责任制;防止各类火灾事故的发生,确保今年山西分公司安全目标的实现。(王海雷)