

攻坚克难

包装分厂提前37天完成全年出厂任务

截止至11月24日,包装分厂出厂水泥210.81万吨,其中散装179.21万吨,袋装27.21万吨,火散4.39万吨,高于2014年全年的191.4万吨及2015年全年的174.2万吨,提前37天完成全年出厂任务,为全年公司经济指标的完成做出积极的贡献。

2016年对于包装分厂来说是一个巨大的挑战,水泥出厂量大,上升造成车辆积压及客户投诉,这要归功于刘书记对当前形势的正确判断及包装分厂全体员工团结一致,共同奋斗的精神。今年进入3月份以来,随着车流的上升趋势,刘书记对今年散装车要大幅上升,他找来维修工段长及装卸工段长,要求立即恢复5#散装车口的使用,认真检查新装装车系统设备的运行情况,确保新装装车满状态运行。在3月份,出厂水泥22万吨,4月份31.7万吨,5月份也达到了30.3万吨的出厂量,包装分厂平均每天出厂水泥1万吨,这对于员工及设备都是极大的挑战。

按时间节点装车每车,利用错峰时间打灰。包装分厂不仅仅提前完成了生产任务,电耗,生产成本较之以往都有了大幅度降低。

今年7.19大雨,对水泥库出库造成了很大的困难,水泥库内结块,下料不畅通,包装职工没有怨言,只要下料不顺畅,就去掏库,清灰,身上的衣服湿了干,干了又湿,闷热的天气衣服贴在身上难受不堪,头发都有水泥结块,可为了能保证生产顺利运行,任劳任怨,高标准,准时准点的完成各项任务。

2016年是不平凡的一年,通过全体包装分厂员工的共同努力,包装分厂各项工作取得了全面胜利,各项经营指标均创历史新高。面对即将到来的2017年,包装分厂一定会充分发挥团队合作,群策群力,加强设备及人员管理,规范化各项业务流程,确保分厂各项工作的顺利进行。

★包装分厂 代玉彬

大胆创新 探索 节能降耗

公司设备管理部在经过大量的调研、技术论证的基础上,决定实施5#磨煤主电机的高效永磁直驱电机的改造,这在行业内及历史上还没有先例,可想而知是顶着多大的压力。

在国内永磁直驱电机还是一个崭新的领域,同行业还没有几个单位进行永磁直驱电机的改造,更没有单位进行大面积永磁电机的改造。我公司通过逐步改造达到全面改造永磁电机的目的。今年三月份公司邀请了国家永磁电机行业的带头人——沈阳工业大学张炳文教授,在办公楼二楼会议室为公司电气管理人员进行永磁直驱电机应用的培训,永磁直驱电机在高铁、电动汽车上,它在工业领域的优点是不用减速机,电机和设备直接联接,省去了中间的传动环节,效率高,节约能源。

节能改造势在必行,节约能源是一项利国功在千秋的工作,是大势所趋。同时公司也在为永磁电机行业的发展,壮大开辟出一片天空,率先做出更换永磁高效电机的决定,永磁高效电机节能效果也相当可观,节能率一般在15%-20%左右。大家众所周知,水泥生产企业是能耗大户,公司实施永磁高效电机改造后,节能空间比较大,为企业进一步降低成本,节约能源发挥更大的作用。

公司经过慎重研究,利用国庆节期间5#窑停产整修期间,组织人力、物力对5#磨煤主电机实施了高效永磁直驱电机的改造,拆除了原煤磨机减速机,拆除了减速机及减速机稀油站和稀油装置,重新加工了煤磨小齿轮轴,实施安装新型高效永磁直驱电动机,经过近十天的忙碌,安装完毕,试运转正常。

经计算分析,带料生产阶段主电机煤粉电耗由26.54kWh/t(1-9月份数据)降为23.31kWh/t,节电率12.17%。按台时17.75吨计算,主电机功率413.8kW,较改造前降低57.33kW,按2015年煤粉制备量10.70万吨计算,年节约电34.56万kWh,折合电费约17.2万元。

项目改造完后,通过一段时间的运行,综合比较测算,改造取得良好的经济效益及社会效益。年节约费用19.5万元。

- 1、年节约电34.56万kWh,折合电费17.2万元。
 - 2、减速机稀油站油泵功率2.2kW,年节约电1.1万kWh,折合电费0.5万元。
 - 3、永磁直驱电机机械结构简单,去掉减速机、减速机稀油站、慢转电机环节,减少设备维护的劳动投入,节约减速机及减速机稀油站备件、油品消耗费用0.8万元/年。
 - 4、永磁直驱电机除满足正常生产外,同时满足满料减转速降负荷、检修定位停机等要求,不需岗位人员进行切换操作,降低人员劳动强度。
 - 5、永磁直驱电机功率因数为0.952,远高于原鼠笼电机的0.834。经计算直驱电机变频器输入侧功率因数为0.99,供电变压器二次侧电压侧功率因数不用电容补偿既满足要求,节省采购电容一次支出3万元,平均每年节省费用1万元。
- 永磁直驱改造项目实施后,能够满足煤粉制备需求,节能效果明显,明显降低设备维护和人员操作劳动强度,达到改造预期效果。这次技术改造无疑是成功的,为公司的永磁直驱电机改造积累了宝贵的经验,公司将逐步将生料磨电机、煤磨电机、水泥磨电机、提升机电机、输送皮带电机改造造成高效永磁直驱电机。改造完后,公司的能源消耗将有较大幅度的下降,为公司利润指标的完成奠定坚实的基础。

★设备管理部 王昌俊

月份	2013年		2014年			
	电耗	煤耗	电耗	煤耗		
1	16782	296379	27.22	4877	268300	36.4
2	2960	102170	23.8	11618	288810	26.21
3	7611	201629	28.78	11500	312210	22.68
4	11350	299540	26.39	9605	278520	35.73
5	11920	300430	24.62	12021	322290	26.69
6	10500	278609	27.26	11265	308970	24.27
7	11862	307680	25.94	9229	260760	25.23
8	11826	296520	24.81	10147	299150	28.48
9	11018	292520	26.79	10215	282220	22.91
10	11501	286660	21.92	8258	289370	31.83
11	11853	271880	22.73	8437	243190	24.79
12	6770	186810	27.35	8396	252320	27.63
合计	129239	3124720	24.98	116381	3381890	28.96

月份	2015年		2016年			
	电耗	煤耗	电耗	煤耗		
1	8254	129810	24.21	0	0	0
2	10258	272740	26.49	962	37110	35.01
3	11885	337700	28.41	17009	322260	22.68
4	11664	318250	27.03	10628	296700	22.68
5	11296	318920	27.29	12182	321530	28.67
6	11140	305280	27.22	3965	116880	24.89
7	6673	176430	25.44	10293	278320	27.06
8	3120	96230	20.34	8656	215900	25.49
9	8828	234120	23.52	11699	284910	23.83
10	11506	282920	22.17			
11	11506	273800	23.73			
12	2747	60900	22.17			
合计	107015	2869320	26.25	69953	1836010	26.54



熟料分厂举行防触电事故应急预案演练



11月23日上午10时,熟料分厂举行防触电事故应急预案演练。熟料分厂对本次演练高度重视,编写《触电事故应急救援专项预案演练实施方案》。厂长宋杰明为本次演练的现场总指挥,他要求所有参与人员必须穿戴规范个人防护用品,要熟知应急救援及响应程序、职责和要求,熟练运用应急救援设备,注意过程的协调性,保证应急处理的快速反应,以期达到最佳效果。

本次防触电事故现场,模拟公司6#窑岗位巡检工在篦冷机西侧巡检时不小心碰破电缆而瞬间触电倒地,生产值班班长发现后,立即赶到事发地点用绝缘棒将破电缆挑至安全区域。同时,向分厂事故应急领导小组报告,熟料分厂立即启动应急救援预案。对讲机里传来:宋厂长,宋厂长,

6#篦冷机西侧发生员工触电事故,疑似分厂电缆破损漏电所致,目前正在对触电人员进行施救,请火速组织现场救援!宋厂长发出指令:值班长,值班长,请立即对倒地人员进行施救,等待分厂紧急救援。事故现场紧张、急迫、有序,让每一名参与事故演练的员工都感受到了千钧一发和生命的宝贵。通过演练,一方面提高了分厂全体员工防触电的安全意识和普及对现场突发触电事故危害性的认识。另一方面告知现场巡检人员牢固掌握触电急救知识和防触电事故需要采取的应急措施,从而减少工作现场触电事故的发生。

★熟料分厂 王胜利

为磨机把脉 促工艺完善

11月17日下午,在化验室二楼会议室召开了6#水泥磨磨系统标定结果分析会。生产技术部、制成分厂、化验室以及金隅水泥科技公司的相关人员参加了此次会议。会上,首先由水泥科技公司对6#磨磨系统的标定分析报告进行了讲解。随后,结合标定结论,生产技术部、制成分厂、化验室分别从生产工艺、磨机操作、产品质量等方面进行了分析与交流提问。大家积极踊跃地探讨了,对磨机现阶段存在的问题达成了共识,并提出许多科学合理的改进措施。

会后,副总工程师白永刚代表公司对金隅水泥科技公司人员亲临现场,不辞辛劳地进行磨机标定工作表示感谢,对标定分析报告的内容给予肯定,并欢迎他们有时间多来企业进行技术交流。

此次标定工作切实摸清了6#水泥磨磨系统存在的工艺缺陷,为下一步完善工艺条件、提升产品质量指明了方向。

★化验室 梁少华

精细化设备巡检夯实基础管理工作



解现场,配件计划上就很难保证准确,这就属于盲目工作,所以要多了解生产现场。只有把现场的设备摸透,自己才能做到心中有数,工作起来顺手轻松,随机故障率也会降下来。同时,作为生产单位,设备管理是基础中的基础,只有扎扎实实,认认真真做好基础管理工作,而且要做到举一反三,才能在工作中做出成效。

倒渣板吸机、砂岩吸机、原石吸机、炉渣板吸机、滚轮、裙板、皮带秤、皮带滚筒、槽板、体溜子等等,每到一处,副总都会拿着手机照亮一处都不落下。并一一提出指导性的意见和建议:出配料站皮带除铁器三角安全罩复位,除铁器整体水平调转180°,使减速机端在北侧方便检修。原石A秤机尾滚筒轴套(北侧),轴承需更换。4#配料站砂岩吸机5个滚轮不转,裙边磨损。配料站倒渣板皮带秤1上托辊不转,机尾滚筒轴套。配料站砂岩皮带秤皮带整体向北侧偏。6#板喂机下滚轮不转、机头槽板上溜子磨损。入生料磨皮带机头西侧溜子板板间需修复……技术员连保刚认真地做着记录。本次共查出问题隐患及需完善改进21项,副总指出:对于本次排查出的问题要充分利用一切有利时机甚至有的需要利用半年时间进行逐项落实和改进。在检查即将结束时,副总对分厂设备基础管理提出两个要求:一是所有皮带机头、机尾滚筒、包胶滚筒、导向滚筒都要逐条检查。二是所有减速机呼吸阀要安装过滤网,防止进灰。

公司上下夯实基础管理工作的号角已经吹响,此项工作意义深远,员工上下同欲,奋力争先。此次隐患排查运行情况并制定检修项目,不仅是公司领导深入生产一线引领做基础管理工作的一个缩影,更是公司努力创建科学高效绿色人文企业的信心体现。

★熟料分厂 王胜利

基础工作在日 检修突出短平快

时值公司上下全面开展“强化基础管理 促进工作达标”之际,切实把各项基础管理工作落到实处已成为企业一切工作的重中之重。11月18日21时12分,熟料分厂生产管理团队发出通知:4#带18米处红帘,已止料准备检修。各管理人员、工段长安排明确日检修工作。随即,已知、收到及安排等回复相继出现在通知的下方。

油勾,更换安装窑尾水泵房1#水泵,处理篦冷机五室冷却喷雾系统雾化不好造成熟料堆积料,更换出提升机刮渣气布,检查窑前、窑尾收尘器吸吹及电磁阀可靠性,修复煤磨收尘气缸,煤磨电力室加装能源计量电表皮套等,把这些设备运转中必须停车处理的故障及问题一一落实。窑内经过铲渣皮,多处测量渣的厚度,挖补碾磨等一系列工艺施工后,于19日晚20时50分4#窑点火运行。

熟料分厂积极适应经济运行新常态,将基础管理工作做在日常,科学化分解各种生产矛盾,突出抓根本,做好短平快,确保三台磨系统生产后期的高质量安全平稳运行。

★熟料分厂 王胜利

