

虽然累 但更多的是顺利完成工作的喜悦

——电检公司赴鑫业开展2号主变B相抢修工作纪实

4月16日,鑫业公司2号主变B相各项试验合格后,电检公司抢修小组的成员们正在紧张有序地进行着最后的收尾工作:对主变B相进行引线接引、检查,清扫主变本体,清理工作现场。至此,黄河鑫业公司2号主变B相抢修工作顺利完成。

3月29日,鑫业公司330KV#2主变B相变压器发出轻瓦斯报警信号;3月30日,黄河鑫业公司2号主变B相油中溶解气体含量超标,并进行简化、油色谱全套分析,初步判断2号主变B相油中溶解气体氢气、乙炔及总烃含量均超过注意值,总烃中甲烷、乙炔含量较高,并根据试验数据初步判断变压器内部存在高温过热故障。

事故发生之后,电检公司迅速反应,根据黄河公司《关于成立鑫业公司2号主变停运期间维持安全生产稳定工作组的通知》的要求、鑫业公司《330kV2号主变停运期间维护安全生产稳定工作组第一次专题会》的要求,于4月2日召开了鑫业公司主变

抢修专题会。会议决定成立鑫业2号主变应急抢修领导小组和应急抢修项目部。应急抢修领导小组由电检公司党委书记、执行董事担任组长,副总经理担任副组长;应急抢修项目部由项目经理、项目副经理、安全主管、技术主管、电气班、机械班组成,共18人。会议还明确了相关职责,对应急抢修提出了具体要求,相关部门保证全力配合此次抢修工作,并做好抢修期间公司安全生产稳定运行。

会议结束后,工具车、净油车、空气干燥车等抢修车辆及18名抢修队员迅速在电检公司办公楼前集结,由公司执行董事、党委书记刘文元亲自带队,前往鑫业公司,开始了此次抢修任务。

任务开始前,电检公司应急抢修项目部积极开展鑫业公司一次系统图、2号主变安装图、2号主变出厂报告、2号主变B相试验报告、施工设备操作说明书等资料的收集工作。同时,与黄河公司专家组成员进行广泛

讨论,编制了《黄河鑫业公司2号主变B相排油检查及处理方案》,明确了人员分工、组织保障措施、施工流程等,并对工作组人员进行了安全技术交底,对工作现场进行了隔离防护。

“开始排油”、“开始向2号主变B相内部输送干燥空气”……4月4日晚,鑫业2号主变B相间隔内,一番热火朝天的忙碌景象,抢修小组的工作人员按计划就位,内部检查排油工作正式开始。21时08分,测量2号主变B相内部含氧量达21.4%,32分钟后,应急抢修工作组成员贾庆山、张海宁和变压器厂家技术人员陆续进入2号主变B相低电压侧、高压侧进行检修。

这一天的工作持续到凌晨四点。大家虽然疲惫,但都神情认真,专注地坚守在抢修一线。结束了一天的工作,匆匆收工,天色已蒙蒙亮,抢修小组成员抓紧不多的几个小时,闭目养神,短暂休息,用他们的话说,“明天

一定要有一个饱满的精神迎接新的工作”。

经内部排油检查后,电检公司应急抢修项目部根据确认的故障点,用最短的时间编制出《黄河鑫业公司2号主变B相故障处理方案》,经专家组讨论通过后,迅速投入下一阶段的工作。先后完成了变压器故障点处理、抽真空工作、真空注油、热油循环、配合变压器高压试验等工作。抢修小组每完成一道工序都及时给专家组沟通汇报,确保了抢修进度和质量。

十五天的抢修工作中,令抢修队员们最为难忘的,便是热油循环的几天。92个小时,整整四天四夜,队员们24小时轮流值班,持续坚守在岗位上,直到2号主变B相油中溶解气体各项指标全部正常,经专家组、厂家技术人员、鑫业公司认可,同意开始静止,才进行下一工序。4月的西宁,本是风和日丽的天气,却骤然迎来了立春以来最严重的持续降温,夜里气

温一度低至零下6.7度,4月12日、13日两天更是下起了雨夹雪。风、雪像刀子一样刮在抢修队员的脸上,在室外滤油,不到几个小时他们就冻得手脚僵硬,由于低温的原因,工作也进行的相对缓慢,即便如此,昼夜没有合眼的队员们也没有任何懈怠,积极克服苦难,跌跌撞撞,指指手,“坚持就是胜利”,队员们这样互相鼓励道。

电检公司领导高度重视这次抢修工作,党委书记、执行董事刘文元亲自带队赶赴现场,负责协调、指导抢修工作。公司总经理林原、副总经理吴建华也赴现场详细询问相关情况,检查工作,并对抢修队员表示慰问。

4月16日,连续奋战了15天的队员们拖着疲惫的身体踏上了回家的路。“虽然累,但更多的是顺利完成工作的喜悦”。经过短暂休息,他们又将奔赴共和多能互补1000兆瓦光伏电站和各水电站,继续坚守在各自的岗位上。(孙悦)

鑫业电解系列手机“微报修”实现维护报修全过程管理

鑫业公司电解系列原有设备故障管理要求设备出现故障时进行电话报修,并在交接班记录本手工记录故障,人工统计故障时间,整个过程投入精力较大,并且无法全程监督,近期,鑫业公司电解分厂根据“互联网+工业管理”模式,根据自身特点,通过多方努力,在电解系列推出了“微报修”管理。

目前“微报修”主要用于电解系列关键设备的故障管理,通过建立了“微报修”公众平台,将所有天车操作工、检修工以及管理人员加入到了电解系列报修平台,运行中天车出现故障后由天车操作工在“微报修”平台中按规定格式进行报修,检修工在“微报修”APP软件中接到报修后进行点击“受理”,检修工处理故障后点击“修好了”确定故障处理完毕,并填写使用备件信息,天车操作工进行维修评价。

手机“微报修”的应用打破了传统报修工作单静态的特点,让报修过程变得透明可控,设备管理人员可随时掌握设备动态,并且报修、受理、维修完毕都有自动的时间记录,并可月末导出故障信息,可确保故障时间统计的正确性,减少统计工作量,同时报修人、检修人都为实名制,附手机号码,可避免后期出现问题后的推诿,此外,手机“微报修”APP中可实时显示“新报修”、“待维修”、“已修好”内容,便于管理人员对故障内容、故障进度进行了解,有效提高了设备故障管理。(姜林 苏义鹏)



电检公司在共和光伏安装现场开展授旗活动

4月18日,塔拉滩上一片风和日丽,电检公司共和多能互补1000兆瓦光伏电站机电安装现场,“党员先锋队”和“青年突击队”授旗仪式正在举行。电检公司执行董事、党委书记,副总经理、财务总监、团委书记、相关部门负责人及项目部党员、团员代表参加了授旗仪式。

活动中,电检公司执行董事、党委书记和副总经理分别为“党员先锋队”和“青年突击队”授旗。希望他们

发挥先锋模范作用,把个人理想追求、聪明智慧与汗水融入到工作中去,凝心聚力,不断掀起大干高潮,确保按期完成发电目标。

“党员先锋队”和“青年突击队”代表接过旗帜,并表示将立足本职,坚守岗位,进一步增强使命感,发扬特别能吃苦、特别能战斗、特别能奉献的优良传统,迎难而上,勇攀高峰,成为机电安装工作中攻坚克难的中坚力量。孙悦 摄影报道



创盈公司完成寺沟口电站植树活动



4月18日,创盈公司组织干部职工40多人到寺沟口电站进行了一年一度植树活动。

十点半,阳光明媚,员工各个热情高涨早早来到电站,来不及歇歇脚便带着手套、铁锹赶到种植地,活动现场醒目的“绿水青山,就是金山银山”横幅及“岗位就是责任、党员就是旗帜”的旗帜激励着每一位在场员工。有的人搬树苗,有的人挖树坑,有的人培土浇水,分工明确一场如火如荼的植树活动紧锣密鼓的进行。

时间过得飞快,不知不觉已经到了十二点,大家吃过简单的午饭,很快又投入到战斗中,培土、浇水,一颗颗小生命静静的屹立在那一大片沙石地上。不一会儿,大部分场地已经被小树苗点缀得绿油油的。经过一天辛苦努力,终于将三百多颗小树齐刷刷的屹立在10亩沙土之上,全场人员合影留念,植树活动圆满完成。包秀太 摄影报道

宁电推进安健环体系及HSE提升工作

本报讯(王群涛)宁电分公司于4月19日召开了年度第二次安委会,主题是推进安健环体系及HSE提升工作。

年初,宁电分公司确定了2018年安健环体系及HSE提升工作目标:“2018年安健环管理体系达‘三钻’,HSE提升工具固化率100%”。此次会议明确了实现年度安健环体系目标的八项措施,2018年的七十九项主要工作任务并按相关职责进行列表分解。

会上,对照建设指南及评估标准完善各岗位责任制、制度文件修编等基础工作,包括十四个单元五十五个要素所涉及的内容,固化HSE二十五项提升项,规范部门安全管理工作,提高安全管理水平。

积电加强外包工程安全管理工作

本报讯(李浩)为落实外包工程业主“四项安全责任”,积石峡发电分公司进一步完善了外包工程项目开工前的审核流程,制定了从确定项目负责人、承包商安全资质审查、施工资质审查、方案及三措、培训及交底、工作危险分析、资料整理、工程项目检查监督计划、安全监督反馈表、施工车辆及人员等15项审核流程表,按顺序逐项审核,起到了保障安全的作用。

积电还制定了JHA/JSA使用情况、施工现场文明生产情况、施工用电情况、动火作业情况、个人防护情况等19项内容的检查表。安监人员每天对外包工程项目作业进行现场监督检查,对危险作业进行旁站式安全监督,对作业中的不规范行为及时予以制止和纠正,对存在违章现象的外包工程作业进行停工整改,对存在不安全苗头的项目相关人员进行安全约谈并形成安全措施要求及保障书面记录,从而加强了安全预控式管理。

电检召开共和1000MWp安装“6·30”专题会

本报讯(江昌配)电检公司于4月18日在共和光伏电站召开共和1000MWp光伏电站机电安装“6·30”专题会。会议对影响6·30发电目标的相关问题进行了现场协调,制定了相应的措施。

会上,电检公司领导明确提出将下一步的工作思路调整到“升压站→汇集站→集电线路→子阵”上来,并从加强施工组织策划、组织保障、物资设备保障、车辆及后勤保障、质量管理、安全管理、外协项目管理、信息沟通、工程结算和成本控制等方面制定切实可行的措施计划方案,为确保工程“6·30”发电投产目标奠定了基础。

工匠担当 工作时最美的他们

——青铜峡水电站9号机组B级检修侧记

2018年新春伊始,作为安全监督,我参与了黄河电检公司宁夏项目部负责实施的青铜峡水电站9号机组B级检修项目,50多天里,与这支专业团队的“工匠们”一起全力以赴,共同忙碌在机组检修现场。

点点滴滴之间,能深切感受到这些“工匠”师傅们虽然性格各异,但质朴、简单,执着于工作的态度却是相同,一起用行动诠释了“工匠担当”就是遇到困难不推诿、不退缩,并且专业、专注的承担责任的内涵。

于是,很想用文字定格他们工匠担当,工作时最美的那些瞬间。

沈智强,机械分处水轮机调速班副班长,本次9号机组检修水轮机、调速器专业项目负责人,四十来岁,面孔黝黑,身材消瘦,话不多,蔫蔫的,像工地上的民工,可一工作起来,整个人就神采飞扬了:每天的工前会上声音铿锵地进行工作安排、技术交底,安全提示,教科书的语调,充满自信与笃定;检修现场他娴熟、认真的用铁丝将白布捆绑结实来回在管路里拉动,直到干净为止,再细致地用白布把管路两端封堵,黝黑脸颊洋溢着全心全意专注的平静,没有难啃的骨头,只有精心雕琢“作品”的投入与期待。

李光军,机械分处电焊班班长,一个素日工作轻快,衣着鲜亮,头发有型的“老帅哥”,他做起来更像“玩儿”:拿着割枪,割嘴喷射出笔直整齐的火焰,一会功夫管路就断成两节,全是整齐的切口和光滑的断面;拿起焊钳,嗤嗤啦啦的一阵火花后,一圈浅浅的银白色半球状熔渣呈现在眼前了,亮铮铮的耀眼。他手中有团火,心中也有团火,这“火”燃烧起工作热情,力所能及的协助水调班搬运管道、递扳手、拧螺栓、拆阀门,他是最大拿的焊工,最有眼色的“小工”。

李康,机械分处水轮机调速班工作负责人,是一个喜欢穿铅笔牛仔裤,紧身牛仔衣,身材纤细的“小帅哥”。帅哥的工作环境是不帅的,主要负责水车室部分的检修:潮湿、阴冷,只能跪式、趴式、蹲式的工作姿势,拆解接力器开、关腔压力油管路及锁锭,拆除拐臂键,更换剪断销……湿滑、冰冷的机械部件在手中来回,白亮的照明把时间定格,一身油腻灰渍工作服的帅小伙散发出安宁专注的力量。

还有他——唐磊,发电机班副班长,还有他们——郝源、安振平、王永峰、苟文俊……这些一辈子对着水轮机、发电机这样庞大而又精密的大型设备拆装的人,一群普普通通的员工,遇到工作不推诿、不退缩,并且专业、专注的承担责任,把工匠精神发挥到极致的平凡人。

他们没有豪言壮语,也没有激昂文字,只是专注于自己的工作,坚定、踏实,匠心独运,给时光最丰盈的当下。而此时,他们最美。(乔月英)

铝电解生产的排头兵

——记鑫业公司电解分厂工区长曹成才



在鑫业公司电解分厂,有一位名叫曹成才的工区长,他身体单薄却皮肤白净,一双炯炯有神的小眼睛在眼镜的映衬下使他看起来比平时更加安静文雅,他言语不多却思路清晰,技术过硬且注重实干。从2008年进入到鑫业公司的那一天起,他就摸爬滚打在铝电解生产一线,踏实工作、脚踏实地,通过10年的生产实践,他练就了过硬的操作技能和良好的铝电解生产管理技能,成为了电解分厂生产一线的佼佼者。

见到曹成才时,他正在指挥车辆装运电解质,忙碌的身影和含蓄的表情让人感到了一种青海人的朴实和热情。采访中才知道,由于近期生产任务重,昨晚曹成才大夜班跟班生产后没有休息,夜班的职工早已回宿舍睡觉,而曹成才一早上吃过早饭后继续投入到生产中,记者劝他休息一会,而他却休息两字似乎并没有听进去,也看不出他的疲惫,只是微笑着说道:“今天,装载机、出车车都已经提前联系到今天了,

电解质不及时拉运就会越堆越多,最近是生产紧急状态,没事儿”。

不忘初心,鏖战电解一线。从学校进入到生产现场,曹成才对眼前一排排的大型电解槽充满好奇,对自己今后的工作信心满满,虽然电解工在许多人看来很辛苦,但是曹成才看见厂房内现代化的各类设备设施,了解到鑫业公司电解系列先进的工艺技术,先进的管理模式,他决心要在电解工这条战线上打一场持久战,把自己冶金专业所学到的知识应用到自身的工作当中,在工作中实现真正的成长进步。

带着自己的初心,曹成才在电解工岗位上开始了自己的追梦之路,这样一干就是3年。在这3年里,曹成才将自己的理论知识与实际工作相结合,在生产实践中找准落脚点,以解决生产实际问题为突破口,专攻生产难题,专找瓶颈问题,在工作中积极发挥专业技术人员活学活用的优势,快速地提高了自己的专业技能,掌握了较为科学规范的操作技能,同时这3年的电解工工作经历使曹成才的思想发生了很大转变,对工作有了新的认识,对人生有了更好的规划,自己的身心得到了很大的成长进步。

在掌握专业技能的同时,曹成才利用业余时间认真学习行业新知识、新技能,密切关注行业新工艺、新技术,在工作中时刻保持与时俱进的精神状态,并将自己的所学所做认真传授给身边的同事,让同事们在工作中找到乐趣,让工作变得更加有意义。

吃苦耐劳,敢于克服困难是曹成才日常工作的真实写照。2017年,曹成才所在工区电解槽出现化炉帮和伸腿现象,电解槽整体电流效率低下,槽况不平稳,槽内铝水平下降明显,多年的生产管理经验使曹成才深知这种现象的严重性。一边要组织好整个工区的生产运行工作,一边要在保证安全平稳生产的基础上及时采取措施改变电解槽况,那段时间曹成才上班期间大部分时间都围绕在电解槽旁,细心观察,反复琢磨,结合自身专业技能,曹成才从电解槽的下料着手,首先保证工区电解槽的下料均衡,并在日常生产过程中及时掌握46台电解槽炉膛情况和槽内铝水平,针对个别槽况差异较大的电解槽及时从技术条件入手,采用合适的分子比、槽温、两水平等措施改善槽况,保证槽况短时间内趋于平稳。2017年8月份开始,在一系列措施的长期实施下,曹成才工区的电解槽有了明显的好转,整体铝水平恢复到了25cm,电解槽内部的在产铝水平有了明显的上涨,槽况的整体改观也从根本上及时掌握了各项指标的提升,保证了全年生产任务的完成。

多年的电解生产工作练就了曹成才较高的操作技能和坚韧不拔的实干精神,只要有问题,曹成才一定会找出原因加以整改,只要有困难,曹成才一定会改变方式方法加以解决。为进一步提升工区职工整体工作水平,曹成才根据生产实际,结合分厂生产管理规定,详细制定了小组考核制度,并不断地在实践中加以补充和修改,用最实际的制度来加强人员管理,并通过现场培训,让每位成员在自查存在的问题同时,严把操作质量,从多种渠道广泛调动员工的积极性,因人制宜,因材施教,使班组成员的思想素质有了很大转变。

电解槽是鑫业公司生产运行的核心,也是降本增效的重点区域,电解系列的降本增效,不

是一朝一夕能够做到,需要持之以恒、动脑筋、下功夫。近年来,针对鑫业公司扭亏脱困的重任,曹成才在生产运行中时刻将降低能耗物耗,降低生产成本摆在前面,把降低电耗和碳耗作为两个主要突破口,采取各种措施,从边边角角降成本。

为了切实降低电耗,曹成才根据日常生产情况因槽制宜,逐台分析,反复论证,以保持好技术条件、提高操作质量为基础,在不影响电流效率的前提下,将设定电压降低到最低限度,进一步降低电压分摊电压。同时为了降低电解槽的无功压降,曹成才要求班班测卡具压降,每周测端头压降,尽可能降低无功压降。根据实际生产情况加强打壳下料系统故障的检查和排除,杜绝电解槽发生生长、重、短效应,通过一系列措施,细化、强化、精化电解槽能效管理,降低了效应系数,促进了电耗的降低,在鑫业公司扭亏脱困的艰难时期,曹成才在生产管理中采取的系列措施和独特的管理方法得到了分厂和各工区的一致认同,也为分厂其他工区的降本增效树立了良好的榜样。据悉,2015年、2016年和2017年,曹成才所在的电解分厂四厂房二工区各项主要指标连续三年在分厂各工区中遥遥领先,综合排名第一。(记者樊发玺)

