

冶
金
工
業
先
進
經
驗

貴州小鋁廠取得高產優質 和低耗的經驗

貴州鋁業公司小鋁廠

冶金工業出版社

貴州小鋁廠取得高產 優質和低耗的經驗

貴州鋁業公司小鋁廠

冶金工業出版社

貴州小鋁廠取得高產優質和低耗的經驗

貴州鋁業公司小鋁廠

1960年2月第一版

1960年2月北京第一次印刷 2,020 冊

開本 $787 \times 1092 \cdot \frac{1}{32}$ • 字數 4,000 • 印張 $\frac{8}{32}$ • 定價 0.07 元

統一書號 15062 • 先11 冶金工業出版社印刷廠印 新華書店發行

冶金工業出版社出版（地址：北京市燈市口甲45號）

北京市書刊出版業營業許可證出字第093號

貴州小鋁厂取得高产優質和低耗的經驗

几个月来，由于坚持了党的总路綫，坚持了反右傾、鼓干劲，大搞群众运动和大鬧技术革新，同时在全厂开展了優質、高产、低耗和长寿的竞赛，全体职工发挥了巨大的积极性和創造性，使生产指标一再跃进，产品质量不断提高。至十一月底，除母槽外已全部消灭了等外鋁，并生产出特二級和特一級鋁。在去年九月至十二月主要几項技术經濟指标上升情况如下表所示：

类 别 \ 月 份	单 位	九 月	十 月	十一 月	十二 月
开动槽数	台	95	102	121	121
槽日产量	kg	30.92	31.81	33.72	134.31
实际完成月产量	吨	55.093	76.128	106.670	123.485
平均电流强度	A	4473	4616	4726	4939
电流效率	%	84.25	85.47	88.47	86.15
平均槽电压	B	7.32	7.96	6.8	6.45
直流电量	吨/度	27247	27700	22883	22283
車間成本	元	5938.26	6244.23	3937.41	3986.154*

* 十二月份車間成本略高于十一月，主要是待摊費用多了一些。

产品质量上升情况

产 品 质 量 (%)	月 份	九 月	十 月	十一 月	十二 月
特一級					0.178
特二級					0.558
一 級				0.06	2.075
二 級				6.34	45.385
三 級			8.26	65.98	54.986
等 外		100	91.74	27.62	16.44

在大搞群众运动，开展高产优质和低耗、长寿的竞赛运动中，我們采取了以下的作法：

第一、首先在领导干部中，認真检查思想，統一認識，把右傾反透，干劲鼓足，这是大搞群众运动的前提。八、九月份我們的生产情况，确实落后于其他先进的小鋁厂，必須首先承認落后，检查思想。論条件，我們有公司的直接领导，每一时期的指导都是非常明确的，就物質条件而論，也是家大业大，應該說优越于其他小鋁厂，但我們在当时的情况却是比較落后的，究其原因，主要是在领导干部中存在着比較严重的保守思想和对小鋁厂的錯誤看法，成見地認為小厂无法与大厂相比，因为它小而且土，所以就看不起它，認為是过渡时期的产物，将来大厂投产，小厂就要关門，因而缺乏长期打算，对于土建和设备的安装，缺乏認真的要求。

整风运动中，我們首先在厂党委会上进行深刻的检查，并在职工面前表示了态度，分析了自己的情况，也与其他小

鋁廠進行了對比，別人既然可以辦到，我們為什麼不能呢？關鍵在於首先提高領導思想，堅決依靠群眾，在於長雄心，立大志。十一月份生產情況便截然不同，生產指標直線上升，單消與成本迅速下降。再一次證明，人的主觀能动性，可以改變客觀條件，是推動工作的決定因素。

第二、大搞群眾運動，大鬧技術革新，開展你追我趕的勞動競賽。我們在爭取高產、優質和低耗、長壽的運動中，根據不同時期，分別提出了不同口號和要求，按九、十月份的情況，突出的問題是消滅等外鋁，爭取高產和低耗，各大組間，開展了滿堂紅競賽，與此同時，又培養了標兵（九、十大組），建立了試驗槽，他們不但首先消滅了等外，並優先插上了一級和特二級的紅旗，這對推動全面起了很大作用。十一月份，全車間除母槽外，全部變成了工業鋁，實現了滿堂紅。十二月份奮鬥的目標是：奪級一級，總產超過370噸，單消打破十一月，爭取月月紅，紅到底。運動進入了高潮，大組之間不但你追我趕，並且開展了大協作，現場操作表演，組織經驗交流。並特別強調了領導幹部上前綫，政治工作到現場，均給工人很大鼓舞。不少大組，根據日、旬公佈的生產指標與單消完成的情況，自動提出奮鬥目標，有的為了降低單消，拒絕領料，設法利用賸料和廢料；有的為了消滅病槽和提高質量，晝夜苦戰，也有不少工人自動幫助別班或別組處理病槽或傳播經驗。十大組首先攻下了特一級關，又對全體職工起了很大的鼓舞作用。

在競賽運動中，對於先進經驗進行了不斷的總結和推

广，对于首先夺红旗的大组进行了祝贺和表扬，对于比较落后的班组，也组织了会诊和重点帮助。除此，并按期（一月一次）进行了评比。

第三、在技术管理和计划管理方面，采取了以下的作法：

（一）技术管理方面，除了加强技术检查和及时总结经验之外，并采取了以下措施：

（1）提高电流强度，从八、九月份的4500安培，提高到5100安培，这是使槽昼夜效率由八月份的28.39公斤提高到十二月份的34.31公斤的一项主要措施。

（2）降低槽电压，由八月份的平均槽电压八·九七伏，降低至六·四五伏（十二月份），十一月份开动槽数即达121个，这也是产量逐月增加的主要条件。

（3）保持低温作业，对于提高电流效率，提高质量，降低单消都有好处。十月份以前，我们的炉温较高，一般为920—930℃左右，郑州会议后，在温度方面，作了各种试验，我们认为温度在900—915℃之间较为适宜；低于900℃对于提高质量有些好处，可使杂质暂时的下沉，但电流效率不高。

降低炉温的措施：

降低槽电压：使工作电压保持在6伏左右为宜（根据槽子的情况）。

降低分子比：保持在2.20—2.25为宜，分子比过低，影响电流效率，且易产生炭化铝。

降低效应系数：目前平均已降至0.1左右。

保持一定的金屬水平：金屬水平不宜过低，这是一項重要的技术条件，一般出鋁后，金屬水平保持在 17 cm 左右为宜，最低亦不应低于 15 cm，否則出鋁后容易发生病槽。

小槽的金屬水平也不宜过高，爐膛面积小，爐帮結壳伸腿变大后，容易造成出鋁与操作上的困难。对于电解質的水平，我們認為 10—13 cm 为宜。

(4) 勤加工，少加料，目前改为每 3—5 小时加工一次（即三小时加工一个小面，五小时左右加工一次大面）。

勤补爐帮，保持爐膛規整，适当縮小金屬鏡面，以提高电流效率，減少鋁的损失。

(5) 提高加工質量，改进操作方法，对于避免病槽和提高效率有很大好处，其中最主要的要求：一是加工速度快，減少散热時間；二是打下的結壳迅速补到爐帮，以免造成沉淀；三是严格定量下料。

(6) 严禁下冷料，不但可防止物料的揮发，并且下冷料也易造成沉淀。

(7) 少捞炭渣，保持三洁，使工人养成习惯。

(8) 勤检查，对于病槽要早期发现，正确判断产生病的原因，及时处理。产生病槽的原因主要有二：一是技术条件失調；二是加工不当。因此，保持技术条件，提高加工質量，是防止病槽的根本作法。

(二) 在計劃管理方面，主要作了以下的几項工作：

(1) 計劃、指标落实到班組，不但使人人心中有数，并且在群众中进行討論的过程：就是发动群众的过程。所謂

落实，主要是經過群众动脑，挖潛力，提措施，使計劃指标得到充分的保証。

（2）按期公布各組指标完成的情况，产量和质量是每天公布，各种技术經濟指标，十天左右公布一次，公布之后，各組即进行活动分析，根据完成的情况，采取措施，超过消耗定額者，即自动設法，采取措施。

（3）根据生产中遇到的問題，不断修改各种制度、材料、成本管理、統計表报。并加强設備（包括炭素車間）維護检修。在設備的管理方面，基本上实行了計劃检修。