# 电解铝工艺工作总结(热门9篇)

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2024-06-24

*电解铝工艺工作总结1电解铝最新技术 20\_年3月17日，我国电解铝工业节能减排取得新突破，“低温低电压铝电解新技术”当日在中孚实业林丰铝电公司顺利通过国家科技部验收，吨铝直流电耗由20\_年的13235度降低到了11819度，降幅达，多项技术...*

**电解铝工艺工作总结1**

电解铝最新技术 20\_年3月17日，我国电解铝工业节能减排取得新突破，“低温低电压铝电解新技术”当日在中孚实业林丰铝电公司顺利通过国家科技部验收，吨铝直流电耗由20\_年的13235度降低到了11819度，降幅达，多项技术达到国际领先水平。如果全行业推广后，可实现我国电解铝工业年节电275亿千瓦时。

电解铝工业历经30多年发展，逐步成为中国重要的基础产业，但由于生产过程中耗电高，历来被称为“高耗能产业”，也是国家重点调控的产业之一。研究开发低温、低电压新技术是电解铝工业节能降耗的发展方向，也是世界铝工业共同面对的重大技术难题。20\_年，“低温低电压铝电解新技术”列入国家科技支撑计划项目。项目负责人梁学民等项目组专家坚持不懈努力，在世界上首次开发成功电磁及磁流体稳定技术，低温低电压电解槽结构，低温低电压工艺运行技术，并在中孚实业林丰铝电公司首创世界领先的400KA“静流式”铝电解槽，实现了规模化工业生产及系列高电流密度下的低温、低电压长周期高效稳定运行。

据介绍，按预计20\_年国内电解铝产量2024万吨计算，此项技术全行业推广后，可实现我国电解铝工业年节电275亿千瓦时，相当于河南省20\_年用电量2659亿千瓦时的一成以上，按每千瓦时元计算，直接创造经济效益亿元，折合标准煤880万吨，同时减少二氧化碳等温室气体排放1566万吨，将为推动铝工业及我国的节能减排工作起到良好的示范带动作用。

**电解铝工艺工作总结2**

电解铝车间维修班班长工作总结【1】

20\_年已经驶入历史的长河。回顾过去的这一年，全国乃至全世界的各行各业受金融危机的影响，都经历了一次血的洗礼，不少知名的企业纷纷减产、倒闭，整个社会经济受到不小的冲击;而我们集团，在集团领导的英明领导下，面对复杂多变的内外部环境，逆境中求发展，相信困难与机遇并存，抢抓机遇，大干快上，利用我们产业链条的优势，大力发展、延伸循环经济。进一步扩大了集团的规模，拉伸了产业链条，为建设“百年老店”奠定了良好的基础。

作为集团的一分子，20\_年我们电解车间在公司及生产处的正确领导下，通过车间全体干部职工的共同努力，克服了人员少、任务重等困难，取得了一定的成绩，顺利地完成了各项任务：20\_年我们电解车间共产原铝约吨，电流效率约℅(5月份—12月份)。在成绩取得的同时，工作中也有一些不足之处有待我们进一步去改进、完善。为了使我们20\_年的各项工作再上一个新的台阶，现将09年工作作以下总结。

一、电解槽通电启动工作根据集团公司的安排，09年春节过后对二期电解进行通电启动。从正月初5开始，我们电解车间全体人员就围绕启槽紧张而有序的展开各项工作。公司在现场设立了启动指挥部，自2月8日开始通电，到3月14日全部启动结束，37天的时间，上至公司领导，下到每一名员工都取消了休班，电解工人改为12小时两班倒，每天加班加点工作到15小时左右，紧盯现场，确保电解槽顺利启动。

通过大家的共同努力，所启动的每一台电解槽真正达到了高标准、严要求，圆满完成了启动及非正常期的各项管理工作。通电前，我们根据信源二次启动的经验，制定了更加详细的启动计划和各种应急预案，对每项工作都做了周密的部署，真正做到了有备无患。

二次启动电解槽安全是我们工作的重中之重，装炉前我们对每台电解槽的炉底、侧部碳块进行仔细检查，对阴极底块有裂纹的采用灌石墨粉、侧部破损和阴极底块腐蚀坑用冷捣糊填充，并做好详细的记录，以备在后续工作中进行查询，以保证电解槽的安全顺利启动。

电解槽的二次启动，对我们是个严峻的考验。我们组织技术骨干进行探讨，由于二次启动电解槽内衬已烧结焦化，只要炉底达到足够温度就能启动，因此我们尽量缩短电解槽的焙烧期，达到条件的尽快启动，没有达到条件的也要创造条件启动(我们二次启动槽焙烧期平均为63小时左右)，按92小时的焙烧时间计算，每台电解槽比预期提前了29小时，每台电解槽节电约17000度左右，29台二次启动槽，比计划节约了约493000度电。

二、20\_年技术条件及电解槽运行分析在电解槽启动初期的非正常期的调整过程中，我们将新启动槽和二次启动的电解槽分开，根据槽子的运行采用不同的技术条件来调整，首先以降低槽工作电压为主，根据电解槽的运行状况逐步调整技术条件，使之尽快进入到正常期。经过近两个月的非正常期的调整，电解槽实现了平稳过渡，按要求完成了公司下达的经济指标。

进入6、7月份，由于对技术条件的调整，6—8月份电效较低，分析原因可能是启动初期出铝量过大造成;9月份以后逐渐恢复，电效达到℅以上。从这一方面也暴露出车间工段对电解槽的长期运行调控方面经验欠缺，没有及时判断出槽子的运行发展趋势，从长远的角度考虑问题不足，这方面的问题在以后的工作中应引起我们的重视。从5月底开始，车间整体电解质水平有上涨的趋势，我们通过组织工段长分析研究认为由于铝水平下降，造成电解槽内在产铝减少，槽子的热收入增大，熔化炉帮所致，针对问题我们果断的作出决定，从减少出铝量、增加槽内在产铝、加大槽子散热、降低设定电压、减少阳极上保温料等方面入手，通过几个月的调整，电解槽的各项指标均达到正常水平，运行比较平稳，电效也较高，到目前我们车间电解槽基本实现了“电解平稳高效运行”的预期目标。

三、安全及劳动纪律管理我们电解车间始终本着“安全第一，预防为主”的工作方针，加强安全的宣传教育与培训，提高广大员工的安全意识;工作中齐抓共管，严格落实安全操作规程，减少习惯性违章，结合公司的考核制度，制定相应的责任人、负责人、整体负责的三级考核细则，通过大家的共同努力，确保全年实现了安全生产。

加强对全体职工的安全教育，提高其安全意识，使安全意识深入人心。

利用班前班后会的时间不厌其烦的讲解安全，同时收集相关事故教训，要求班段长对问题举一反三，确实能让安全的思想融入到每一个工人的心中。抓安全要持之以恒，从小事做起，从点滴抓起，真正把“我要安全”的思想在进化一步，“我们大家都要安全”。

利用每月学习的时间加强对安全操作规程的学习并进行安全考试，实行奖优罚劣措施，从而提高职工学习安全的积极性。

工作中为确保设备安全运行，我们要求维修班尤其是夜班值班人员加强对车间设备的巡检力度，对设备及时加油维护保养，并完善跟踪考核机制，保证了全年没发生一起因设备运行异常而影响生产的事故。

由于车间不少二次启动的槽子槽龄过长，为预防事故的发生，车间要求加大对电解槽的监控力度，加强巡视，做到勤检查、勤测量、勤记录、勤报告，做好安全防护措施，将一切不安全因素消灭在萌芽状态，确保安全生产。

每月进行一次反事故演习训练，加强全体员工对突发事件的应急处理能力。加强了劳动纪律的管理，实行上下班点名，严格请销假制度;要求各工段、班组加强自身管理，自查自纠，提高责任心，避免违规、违纪现象的发生。

在过去的一年中，日常工作中不按规程操作现象还时有发生;不少职工(尤其是新职工)习惯性违章还没有改正;夏季劳保护品不齐全或不按规定穿戴现象也较多;全年还有几人次的违纪现象。这说明我们的管理制度抓的还不够严，不够死，做的还不够细致，在20\_年的工作中，我们会再接再厉，严抓安全工作不放松，争取在安全的大前提下使生产工作再上一个新的台阶。

四、教育培训工作车间全年始终坚持以工段、班组为主，实行每日一题制度，同时充分利用集体学习的时间，对职工进行全面的教育培训，利用每周二的例会加强对班段长的培训，09年根据工作的实际情况共安排课题29次，让每个骨干轮流发言，交流心得，从而提高全员的素质水平。

1、由于电解车间的职工文化水平普遍偏低，在学习中我们根据每个人的差异，因材施教，采取对口教育，通过学习，使每个人在原来的基础上都有所提高。

2、对于文化水平高的员工，我们进行重点培育，采取激励措施提高学习的积极性，以便为公司储备技术型人才。

3、学习中，我们实行“师带徒”、“老帮新”等措施，积极营造“比、学、赶、帮、超”的良好局面。

4、加强与职工尤其是基层班组长的沟通与交流，统一思想，统一认识，发挥每个人的主人翁精神，提高全员工作和学习的积极性。

五、严抓节能降耗，降低生产成本节能降耗一直是集团公司所倡导的重点工作，为积极响应公司号召，把节能降耗工作落到实处，限度的降低生产成本，为公司赢得更多的利润，我们车间制定了相应的措施，对每项领用物品严格把关，要求电解和综合工段从纵、横向(车间内和其他车间)作比较，制定严格的考核制度，查找消耗高的原因，从根源上杜绝了浪费，降低了消耗。 电是电解车间的消耗，我们根据电解槽的运行状况，将设定电压由逐渐降到左右，从而降低了大量的电耗。

工作中加强对电解槽的巡视，限度的减少突发效应，节省大量电能，我车间全年效应系数平均为。

加强对电解槽的日常维护，减少氧化冒火现象，采取措施尽量延长阳极碳块使用周期，增强阳极利用率，降低了阳极碳块消耗。

氟化铝的添加，除要求在技术条件利用低温降低佛化铝的用量外，要求两个工段都采取少量多次的办法，从烟道端和出铝端进行添加，这样就减少了氟化铝的挥发和飞扬，降低了氟化盐消耗。

维修日常工作中，我们坚持修旧利废，增强每位员工的节约观念，更换下的零部件等如果有一点利用价值，决不丢弃;每周还到废料堆“寻宝”一次，将别人丢的废品捡能用的经维修改装后继续使用;日常维修中小到每一根焊条、每一个螺丝等都有严格的使用标准，坚决杜绝每一点浪费;我们还根据生产使用情况，减少二级仓库库存量，尽量做到随用随领，防止库存积压，占用公司资金。

车间对工作中的易损易耗物品的使用责任到人，并根据使用情况建立奖罚机制，大大提高了职工节约的积极性，从而降低了消耗。

日常工作中事事从节约入手，加强细节管理，从节约每一滴水、每一度电做起，加强对全体员工的思想教育，使节约意识深入人心。

六、加强细节管理，促进车间全面发展20\_年为我公司精细化管理年，我们根据公司的要求，结合本车间的具体情况，详细制定了车间二级考核细则，内容涉及每个工种的每个操作细节。工作之余组织职工学习细则并能熟练掌握，工作中能够按照规定和要求进行操作。

公司组织的每月细节管理及创意，我们都组织各工段进行学习并加以利用，来提高我们整体的管理水平和操作技能。

09年全年车间共提出细节管理和创意12项，内容涉及电解生产、职工生活、小改小革等方面。在以后的工作中，我们要在巩固和实施原来细节和创意的基础上，再接再厉，发挥每位职工的才能和智慧，争取提出更好的细节和创意，使我们的制度和管理得到完善，进一步提升我们的整体水平。

七、20\_年工作计划09年工作以接近尾声，20\_年的工作如何开展，我们要在去年的基础上，要有创新的观念和思想，要带着问题去工作，决不能带着结论去工作。

为了使我们20\_年的各项工作再上一个新的台阶，在对去年工作“总结经验、吸取教训”的基础上，结合本车间的实际情况，进一步完善各项管理制度，提升我们的整体水平，特制定20\_年工作计划

(一)严格管理，杜绝人身、设备安全事故的发生安全是企业发展永恒的主题，没有安全就没有效益。在20\_年的工作中，我们要把安全工作作为头等大事来抓，坚决按照“安全第一，预防为主”的工作方针开展各项工作。

1、收集安全事故案例加强对全体员工的安全教育和培训，提高广大职工的安全意识，变以往的“要我安全”为“我要安全”，“我也要大家都安全”，使安全意识深入人心。 2、细化安全考核制度，制定安全生产责任体系，落实安全生产责任制，工作中避免出现安全漏洞。

3、工作过程中严格落实操作规程的各项规定，要求全体职工互相监督、互相提醒，坚决杜绝习惯性违章。

4、加强对电解槽尤其是异常槽的监控力度，提高班长及巡视人员的责任心，做到勤观察、勤测量、勤记录;工段长结合各项化验数据及时分析判断，凡事做到提前预防，避免安全事故的发生。

(二)技术指标的目标及控制在安全生产的前提下，20\_年我们电解车间保证完成94%电流效率，力争完成℅;可比电耗完成13350KWH/TAL，力争完成13250KWH/TAL，碳耗完成490KG/TAL，争取完成在485㎏以下;氟化盐单耗保持在25㎏/TAL以下;效应系数控制在，争取降到以下;辅料消耗控制在元/TAL以下。从以下几个方面做起;1、以电解槽的平稳运行为中心，加强对技术条件的控制管理，从分析电解槽的技术台帐入手，掌握电解槽的运行趋势，提前发现问题提前采取预防措施，变被动为主动，避免技术条件的大起大落，确保电解槽平稳高效运行。

2、根据电解槽的运行情况，控制好电解质水平，在稳定电解槽热平衡的前提下合理优化技术条件。逐渐减少无谓的热收入，AE系数往0理念靠拢。降低工作电压，降低电解质的温度，进一步降低氟化盐的消耗。

3、稳定电解槽的铝水平，避免盲目的压铝或为追求电效而造成对电解槽的透支，要在稳定的前提下提高电效。加大对电解槽(尤其是二次启动电解槽)炉底的处理力度，确保炉底洁净，运行平稳。

4、在不影响原铝品位，在不影响公司附加消耗的情况下，同时结合技术条件的调整，尽量延长阳极周期，利用好残极。严抓操作维护质量，减少阳极氧化，降低阳极碳耗。

5、在09年的基础上进一步加强对各项操作质量的管理，优化操作流程，尤其是换极过程中更要严格落实精细化操作，提高新阳极设置精度，降低阳极与母线压降。确保槽子维护质量，尽量减少各项操作对电解槽的影响，确保其稳定运行。

(三)人员管理方面学习就是想要超越自己，不断得到新的知识结论来充实自己，完善自我，要不断的学习、努力，深刻领悟到其中的精髓，加以利用，为我所用，应用到实践中去。要加强各级的执行力度，首先从我做起，坚决无条件完成上级领导交给的各项工作，不断培养服从的观念。

1、首先通过不断的学习进一步提高自身的水平，内强素质，外树形象，为职工树立好榜样，当好职工的领头人。

2、注重员工理论知识的培训学习，实行“每日一题”制，点滴积累。 根据其文化水平的高低因材施教，对业务骨干进行重点培养，为集团公司的发展储备技术型人才，进而带动整体水平的提升。

3、充分利用周二例会的时间，加强与班段长的沟通与交流，强化知识更新，树立终身受教育的观念。不断提高班段长的能力，在工作中真正能起到积极模范带头作用，以利于各项工作的展开。

4、听取广大工人的意见，制定合理的、切实可行的、严格细致的车间二级考核细则，要求每位职工都加强学习并能熟练掌握;做到以制度管理人，以制度约束人，制度面前人人平等，任何人都不得搞特殊。

5、提高夜班值班工段长的责任心，加大管理力度;加强劳动纪律管理，预防违规违纪现象。

(四)建立完善的交接班制度现实中发现，安全事故的发生在交接班的时间、交接班松懈或者是根本不交接班造成的。

由于交接班时间职工的思想比较松懈，对事情的处理怀着得过且过的思想，存在老好人的思想，小问题即使处理也不够彻底，存在不少隐患。为预防类似事件的发生，在20\_年的工作中，我们要建立严格完善的交接班制度。

1、首先加强对\*人员的管理教育，要求各班人员“当班事，当班毕”，避免拖延和留活，避免有事情隐瞒不报，切实做到“在岗一分钟，安全六十秒”。

2、加大交接班期间对各项隐患的查处力度，严格落实责任人、当班领导人责任制度。

3、加强对全体人员的管理，使严格的交接班制度形成良好的习惯，持之以恒的坚持下去，避免事故的发生。

(五)节能降耗方面在20\_年的工作中，我们继续把节能降耗工作作为各项工作的重点来抓。增强对全体员工的思想教育，提高节约意识，让节约成为一种习惯，避免日常工作中的点滴浪费。

1、组织工段长继续探索学习，合理优化各项技术条件，积极采取措施限度的降低电耗、碳耗、辅料以及氟化盐的消耗。

2、车间将对日常生产中的易损易耗物品建立领用台帐，并根据使用情况采取奖优罚劣的激励措施，提高广大职工节约的积极性，从而降低消耗。

3、积极加强对废旧物品的利用，加强对各种设备的维护保养，保证各种设备的正常运行，杜绝因人为原因损坏设备而造成不必要的浪费。

(六)保持5S现场管理，落实安全标准化，积极推进目标管理20\_年我们将进一步加强车间现场管理，落实安全标准化生产制度，大力推进目标管理制度。

1、车间严格检查落实制度，按照5S标准整理整顿车间现场，规整物料的排放、工具的放置，工作区做到随时清理，时刻保持车间现场卫生整洁。

2、按照安全标准化规定对车间内外进行整改管理，事事定责任人、定管理目标，提高职工的积极性，完善我们的管理体系，进一步提升车间的整体面貌。

3、车间内的每个人都要制定阶段相应的目标责任制，并不断优化制度。 制定的原则必须切实可行、要有挑战性，不搞花架子，所承诺的结果都要有相应的监督人来完成，以便达到实施目标管理的实际意义，来推动各项工作的开展。

20\_年，我们又站在了新的起点，我将带领我们电解车间全体人员，以满腔的热情投入到新的工作中去。在公司及生产处的正确领导下，我坚信通过大家的共同努力，我们20\_年会取得更加辉煌灿烂的成绩!

电解铝车间维修班班长工作总结【2】

转眼间20XX年过去了，这一年在工作上有好有坏，有成功也有失败。作为一名班长，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，以班长的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，一年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。20XX年，我更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的班长。

一、安全工作

总结20XX年的工作，班组也出现了不少的问题，在这些事故中有个人原因也有客观原因。在20XX年的工作里我将找出20XX年的不足，认真吸取事故的经验教训我将带领全班人员认真学习及总结出适合自己班组的管理。20XX年的问题大多出现在新员工身上，由于新员工的经验不足和在学车的时候带教\*的责任心不强，导致新员工的基础没有学好。自己顶岗以后，生产节奏加快新员工跟不上节奏，手忙脚乱。是导致这些事故发生的重要原因。作为班长对现场的巡检力度不够大，对班组存在的问题没有及时发现和整改也是今年的事故原因。

在下一年的工作中，我将把培训新员工作为班组的重点工作来进行，要求并监督带教\*必须把自己的所学所会认真的传授给新员工。要求带教\*必须有责任心!不能存在打马虎眼的现象发生!在班中加大现场的巡检力度，发现问题第一时间解决及整改，今天的事情绝不推到明天。

二、操作管理工作

从事行车工作行车就是我们的饭碗，我们应该对它有崇高的敬意，不能对它有半点不在乎。行车工操作是我们的重中之重也是我们的基本技能，作为班长应该从每一名员工抓起，规范员工操作不能出现在操作时对设备造成伤害的现象发生，杜绝野蛮操作!

三、设备点检

对员工设备点检能力进行时常的检查和测验，特别是新员工在他上岗之前要认真对其进行设备点检的学习和培训，在设备点检方面绝对不能麻痹大意，行车就是我们的饭碗是我们工作的保障!在交接班时要严格按照设备点检流程及标准进行点检，严禁走马观花糊弄事。严禁因设备点检不到位导致发生事故的现象发生，让自己开一个放心车!

下一步工作计划：

1：在班中加大巡检力度，对现场的各个危险点进行排查和消除保证班中安全有序的运行。

2：经常对员工进行安全教育加大安全学习力度增强员工的安全意识!

3：对员工出现的问题及时解决及汇报，出现问题时严格按照“四不放过”的原则处理。

4：在特殊的时间段对特别的人员和设备进行跟踪并做好记录保证不出事故。

5：规范员工的行为，严禁做不符合规定的事情和严禁有不遵守规章制度的行为，保证员工的人身安全。

作为班长在以后的工作中我会带领班组人员共同学习、提高和进步，把工作更上一层楼!

电解铝车间维修班班长工作总结【3】

xxxx年,在领导正确带领下,无论从班组的绩效还是班组建设方面都取得了丰厚的成果。以下,在此向大家回报一下今年的工作内容以及日后的发展方向: 一、加强班组建设和管理 1、塑造班组文化建设,提升班组成员的凝聚力。充分利用例会和车间班前班后会,传达公司的第二次创业发展方向,使班组成员真正领会到公司的发展要求、前景和目标,努力向新的方向迈进。2、不断参加班组长培训。车间班组长的责任直接影响车间的工作绩效,因此,在09年的班组建设中我首先强化自身的带头作用。加强班组长的培训与学习,同时为班组成员团队学习的机会,使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。二、狠抓安全管理 1、充分利用周二。

机动车安全检测站调修车间班长工作月总结怎么写

总结中的问题要有主次。今后的打算,须对以往工作的经验和教训进行分析,表现在哪些方面。3。总结的目的就是要肯定成绩。主体,是什么性质的主要写一下主要的工作内容。总结的基本要求 1.总结必须有情况的概述和叙述。为便于今后的工作。2.成绩和缺点,都应讲清楚,是怎样取得的。总结的基本格式 1。根据今后的工作任务和要求,有多大、得出教训的基础,有现象的。材料 有本质的。以下供你参考、落款 署名。总结与计划是相辅相成的。3.要剪裁得体、总评价、集中。这是分析。2.条理要清楚,总会有经验和教训,这样就达不到总结的目的、总研究、研究,分析成绩。,该详的要详、正文 开头;缺点有多。

石油化工 气分车间班长年终的工作总结

现成的没有,有的也千篇一律,您领导看了也不觉得乍地。建议还是自已写,内容是:安全生产工作、产品质量控制、节能降耗工作取得的成绩、装置检修经验教训、技术心得(提高)、班组活动(团结班员、班员教肓、生活类)、培训学习。年终总结很好写,主要是写点自己的东西,写点能打动看你总结的你领导的东西,他爱关心哪一类,你就多写哪类的工作!

寻求一篇车间班长个人年终工作总结

20\_年,我作为银挤压车间的班长,在过去的一年里,认真履责,积极工作;带领班组全体成员保质保量地完成了车间下达的各项目标任务: 1.按生产计画和工艺技术档,科学、合理地组织生产,及时解决生产中突出问题;2.配合职能部门开展好过程式控制制和其他有关品质活动;3.加强班组管理,以班组标准化建设内容为重点,建立、健全班组各项管理制度,不断提高班组管理水准;4.组织员工按照车间的统一部署积极开展各种节能降耗,人人做品管的品质观念:5.搞好安全教育,精心维护保养设备,认真招待劳动保护法规和操作规程,坚持做到安全文明生产;6.做好思想政治工作,教育职工坚持四项基本原则,遵守社会公德和职业道。

电解铝车间维修班班长工作总结【4】

新年伊始，应公司领导的调整我由电二车间调至电解五车间。“新起点、新挑战”，一年来，车间在公司领导班子的正确领导下，紧紧围绕安全生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作逐步走向正轨，圆满完成了全年的生产任务，现将20\_年来的工作总结如下

20\_年的工作生产指标完成情况20\_年初，我们车间的技术条件不很理想，电解质收缩严重、温度高、分子比低、炉底沉淀结壳严重、停槽大修出铝量在12吨以下……为了改变这种局面，我虚心学习，同工段长积极探索，紧盯现场，根据实际情况进行分析讨论，并大胆实验，通过1-3月份的调整和过度，4月份车间的各项工作步入正轨，技术条件基本受控。经过大家的共同努力，4—11月份的电流效率等各项指标都在原来的基础上有了一个新的突破，平均电效达℅，并且停槽大修出铝量都在14吨以上。

随着成绩的取得，我们对电解技术条件的认识及精细化管理等各方面工作也进一步得到提高和改进，自己水平也由190KA的管理提升到240KA。

二、生产状况分析年初，电解槽状况不是很好。由于在产铝的减少，技术条件失衡，造成电解质收缩严重，温度过高，电效较低。根据公司安排，对电解质作了上调，我们加强对炉底的处理，并适当调整铝水平，随着铝水平的提升，电解质逐步稳定，电效得到回升。在上提铝水平的过程中，细节把握并不是太好，有部分电解槽铝水调整偏高，电解质偏低。车间发现问题后，及时进行控制调整。通过积极的调整，使槽况得到稳定，目前，技术条件逐步恢复，基本达到预期目标。

回顾一年来的工作过程，我们从迷茫到逐步找到方向，并能认识到生产不稳定的原因，可以说是我们车间技术管理人员的收获。在技术条件调整的同时，我们经常召开专题会进行研究分析，认真分析技术条件变化和电效的关系。通过对技术条件、电流效率变化分析，我们认识到：之所以发生技术条件失衡，主要是技术条件微观变化没能引起我们技术管理人员的重视，等到问题暴露出来后再调整，已经造成了不可避免的损失。另外，心态不稳，缺乏问题前的应变能力，也是导致我们没能及时发现问题的重要因素，在今后的工作中，我们必须深刻自我剖析，避免类似问题出现。

三、加强车间基础管理工作针对年初，车间管理不到位，职工思想涣散、工作消极的现象，我们主要做了以下两方面工作

(一)做好车间政治思想教育工作。

1、加强班子团结，不断增强广大职工凝聚力，车间班子成员之间能够做到心往一处想，劲往一处使，真正做到思想上统一，步调上一致，工作中互相配合，真正发挥了班子的领头带动作用，职工的凝聚力空前增强，为圆满完成各项工作任务打下了坚实基础。

2、发挥班段长干一行爱一行、钻一行，刻苦学习业务技能，争当生产能手的标兵作用。如停槽、启槽的工作中，在时间紧，劳动强度大，技术要求高的情况下，车间班段长、维修工全部都自觉地投入到这场战斗中，发扬团结拼搏，不怕苦、不怕累的精神，圆满、按时完成了任务，为下一步的生产提供了有力保证。

(二)加强班组管理，提高车间管理水平

1、积极引导，加强班组管理。 在日常的工作中，车间定期组织班段长召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些班组中存在的好做法向其他班组中进行推广，从而提高班组的整体水平。

2、合理调配，优化组合。我们针对人员分配不均的情况，统筹兼顾，对人员少、实力弱的班组及时调整，从而使班组达到优化组合，充分调动了职工的工作积极性。

3、创建学习型班组。车间通过“学习型班组”的创建，建立上下结合、有效沟通机制，完善班组建设考评与奖惩制度，在加强班组考核、现场管理、提高质量、安全管理等方面取得了新的进展.四、加强教育培训，提高职工综合素质20\_年，车间在“人员少、任务重”的情况下开展工作，因此对车间的安全教育、业务培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间精细化操作、安全生产、设备保养、等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

通过培训使车间全体职工的综合素质得以全面提升，为工作的顺利开展打下了坚实的思想基础。

五、加强车间安全管理工作车间始终把安全工作放在首位。在车间管理制度、考核细则中都对安全问题作了明确规定。每周的生产例会上，对安全工作都进行总结、布置。

电解工作处在高温环境中，且作业空间狭小，发生事故的几率较大。为避免事故发生，车间制定了严格的劳保护品穿戴制度。班长在班前会上对职工护品佩带情况进行检查，护品不全不准上岗，班后会上对本班安全情况进行总结。工段、车间不定时进行检查，发现违章操作或护品不全者，对当事人进行教育、处罚，班长、工段长负连带责任。

槽子、设备安全方面，车间针对槽龄长、人员少的情况制定了详细的设备检修计划和槽子巡检制度。对车间所属设备和槽子进行全面检查，发现隐患及时处理解决，确保了设备和槽子安全运行。对大修重启动槽，我们加班加点，严密监测，所启动槽运行良好，无一渗漏。

天车是事故多发点，因此我们根据生产处下发的《设备管理制度》制定了安全事故预防措施，把安全工作落实到位。天车班长必须每天和天车工进行沟通交流，并跟车了解天车运行状况。电解作业班长严禁抢时间、抢速度，一切工作服从安全。把天车安全和电解、天车班长考核双向挂钩。使天车运行逐渐进入良性轨道，杜绝了事故的发生。

通过以上工作的开展，职工的安全意识、自我防护意识普遍提高。20\_年实现了人员、设备零事故。

六、节能增效节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，所以我们一直将节能降耗纳入各项工作

(一)、提高电效、降低电耗。

在工作中，我们适时调整各项技术参数以达到优化生产，定期召开班、段长会议制定相应的措施，积极展开工作，无论从提高产量增强电效还是节能节电方面都有一个提升，这样从根本上节约了电能的消耗。

同08年相比我们车间吨铝耗电量降低了300多度，与去年相比，共节约电量万度。

在今后的工作中，我们将在进一步提高电效的情况下，把少停槽和延长电解槽寿命纳入工作的重点。

(二)、加强精细化操作，降低能耗。电解日常工作中的物料消耗主要是氟化盐和碳块。想节能必须抓住这两方面

1)氟化盐的主要作用是调节电解槽的温度和分子比。每天的摄入量比较大，为了使加入槽中的氟化盐既少又能充分发挥其功效，我们在合理调整温度的同时，采取少量多次的方法添加，并在添加时让其自行熔解防止挥发，从而在根本上节约了氟化盐，与去年相比节约了近50吨。

2)为了节约碳块的消耗，我们强化管理加强日常维护，防止氧化，加强保温，做到不氧化、不见黑、不冒火、并且我们还对钢爪好的残极进行处理保留以对槽内氧化严重的阳极进行置换。所以同去年相比吨铝碳耗降低了17公斤，共节800多吨。

(三)、修旧利费，减少领新，减少车间二级库存量。

在日常运行和检修工作中，我们树立修旧利费的意识，本着对设备“应修必修、修必修好”的管理原则，相应的对备品备件采取“能用的不换、能修的不丢”的使用要求，做好各项工作。把换下的设备进行拼装，不能拼装的拆下来当配件，并擦油保养好，加大材料的重复利用率。我们还制定物料领用台帐，各工段各班组对比，看谁领新频繁并加强考核，从而在根源上减少物料的消耗，为车间的生产及节能降耗工作打下了坚实的基础。

以上就是车间20\_年的工作总结，车间的各项管理工作科学规范、全面有序。取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为公司的又好又快发展奠定坚实的基础。

20\_年的工作措施与打算

20\_年我们将在厂领导班子的领导下做到：坚持安全生产齐抓共管，集中优势组织生产，精打细算保成本，细心维护保养设备，稳产优质降低消耗的方针。切实抓好以下工作，保全年生产任务的完成一、生产指标方面

1、在保证电解槽平稳、各项技术条件受控的同时，以公司的考核制度为目标，使各项指标都在考核范围之内。为了督促20\_年的工作，我们制定了初步的目标：全年平均电效为94%，碳耗475KG以下，直流单耗12800度以下，氟化铝单耗控制在20-25公斤，辅料消耗吨铝在2元以内。

2、大力推行“精细化”操作，加强对炉底的摸测，注重碳渣的打捞;合理调整技术条件，使各项技术条件都平衡且受控，保证平稳的同时求高效。

二、车间基础管理工作方面

(1)、继续发扬职工强烈的责任意识、时代意识、系统思考意识、拼搏奉献意识和创新意识，用先进的理念统一全车间职工的思想，在“严细实”上下功夫，做到高标准、严要求、行动快，在明年的生产过程中，圆满完成公司下达的各项工作任务。

(2)、加强设备管理，实行设备责任到人，岗位、技术两级点检，真实反应设备运行状态及设备状况，加强岗位工设备维护保养，提高设备完好率，检修中严把检修质量关，力争设备作业率达到工厂考核要求，按时完成今年生产计划。综合工段积极配合电解完成各项维修工作，真正起到保驾护航的作用。

(3)、进一步完善优胜劣汰，完善竞争激励机制，在分配制度上拉开档次，对贡献大、特别是在某项指标上有所突破的人进行重奖。

(4)、关心职工生活，多沟通、多交流，充分提高广大职工的积极性和创造性。

三、安全生产方面本着“安全第一”的方针，我们主要做好以下几方面工作：①、随着车间槽子槽龄增长，切实做好电解槽安全检查、防护工作，确保生产安全。②坚持每周进行一次安全大检查，对查出的安全隐患、违章操作按照“三不放过”的原则进行处理，小事当作大事来抓，把事故消灭在萌芽状态。③每月开展一次反事故演习活动，通过演习来提高职工反事故能力。④抓好职工安全教育，提高安全意识。

四、节能降耗方面彻落实公司、集团节能减排工作要求，加强车间物、料等的管理工作，学习先进管理经验，努力降低生产成本，完成车间全年消耗指标。具体为

1、抓细节、降消耗生产过程中，尤其是出铝、换极过程中，经常出现粘带电解质、物料散落槽外现象。车间将制定严格的考核制度，要求随时进行清理，干完一台槽清理一台。对落入地沟的物料，每班进行清理并严格交接班，清出的物料全部返回槽内。

2、控制好条件降低电耗节电方面，车间将从以下两方面入手。一是在保证电解槽运行稳定的情况下，尽可能降低电压。合理搭配技术条件，控制异常电压。二是保持低效应系数，尽量走无效应控制，从而达到降低电耗的目的。

3、责任细化、确保低耗各工段每月月初制定消耗计划报到车间，车间进行审核把关，确定领用量。材料领用后，责任到人，消耗量和奖金考核挂钩，节奖超罚。综合维修对设备配件精心维护，对出现故障的设备配件尽可能修复，实在不能修复的，由工段长进行检查确认，报车间备案报废。吸出班严格控制粗清包工作质量，延长单包使用天数，利用减少大清包次数，减少密封圈、吸铝管垫片等易耗品的使用量，真正把节能工作落实到每个点。

新的一年即将到来，我们电解五车间全体干部职工信心十足，将在原有成绩的基础上，团结奋斗，虚心借鉴兄弟单位的先进经验，取长补短，为公司的长足发展作出更大的努力。

**电解铝工艺工作总结3**

劳动纪律作为一项企业发展的基本管理制度，是确保企业各项工作正常开展的重要保证，因此生产部在日常工作中加大了对生产现场劳动纪律的管理力度，加强生产现场的巡检，并根据实际情况制订和修改了劳动纪律管理制度，发现违反规章制度的，首先进行教育、处罚，对于屡教不改的，进行调岗、辞退，可以说我们通过处理极少部分人，教育了广大的员工，起到了很好的警示作用，这些工作的开展，我们知道有很大的压力和难度，但我们深知有公司领导的大力支持，我们做了，可以说取得了一定的成绩。

**电解铝工艺工作总结4**

20\_-20\_年中国电解铝市场分析及投

资策略咨询报告

《20\_-20\_年中国电解铝市场分析及投资策略咨询报告》共六章，包含20\_年中国电解铝行业发展分析，20\_-20\_年中国电解铝行业投融资分析，20\_-20\_年中国电解铝行业投融资分析等内容。

我国电解铝产能从20\_年的570万吨增长到20\_年的2700万吨，增幅达79%。产量由550万吨增长到2024万吨，增幅达72%，产能增长速度高于产量增长速度，特别是近几年来，我国电解铝行业面临着产能增长“凶猛”的局面。然产能利用率却不足八成，20\_年底，我国电解铝产能利用率仅为74%。据产业信息网初步预测数据：20\_年中国电解铝产能达万吨，产量将达到万吨，预计开工率在82%左右；20\_年新增产能保守估计万吨，使得20\_年总产能达到3420万吨，产量预计为2832万吨，供应增速达。

导致目前电解铝行业产能过剩的状况与地方政府狂热追求GDP增长不无关系，电解铝建设工艺简单、技术含量低，可大量吸收当地劳动力；投资规模大，产能每增加1万吨，投资就会相应地增加1亿元，加上建设周期短等优势而大受地方政府的欢迎，在电力、土地等优惠政策的吸引下，大量的电解铝项目相继上马。国家为遏制铝行业过剩产能的发展，出台了很多相关的规范措施，但地方政府执行不力，效果大打折扣，行政手段难以根治行业产能严重过剩顽疾。十八届三中全会公布的改革措施中强调市场在资源配置中起决定性的作用，即通过价格杠杆来调节市场。对于铝行业目前产能严重过剩的现状，价格唯有向下调整或保持目前水平，这样倒逼行业进行洗牌，置之死地而后生，铝产业才能实现升级，健康发展。

产业信息网发布的《20\_-20\_年中国电解铝市场分析及投资策略咨询报告》共六章。首先介绍了电解铝行业的概念以及全球电解铝行业发展现状，接着分析了中国电解铝行业发展环境，然后对中国电解铝行业市场运行态势进行了重点分析，最后分析了中国电解铝行业面临的机遇及发展前景。您若想对中国电解铝行业有个系统的了解或者想投资该行业，本报告将是您不可或缺的重要工具。本研究报告数据主要采用国家统计数据，\_，问卷调查数据，商务部采集数据等数据库。其中宏观经济数据主要来自国家\_，部分行业统计数据主要来自国家\_及市场调研数据，企业数据主要来自于国\_规模企业统计数据库及证券交易所等，价格数据主要来自于各类市场监测数据库。报告目录

第一章中国电解铝行业发展背景分析

电解铝行业定义

电解铝行业经济环境分析

国际宏观经济环境分析

国内宏观经济环境分析

电解铝行业政策环境分析

行业相关政策

行业相关标准

行业发展规划

电解铝行业技术环境分析

行业技术发展现状

行业技术发展趋势

第二章20\_年全球电解铝行业发展分析

全球电解铝行业发展状况

电解铝产能分析

电解铝产量分析

电解铝消费分析

电解铝供需平衡分析

电解铝价格走势分析

主要国家电解铝行业发展分析

美国电解铝行业发展分析

俄罗斯电解铝行业发展分析

加拿大电解铝行业发展分析

澳大利亚电解铝行业发展分析

巴西电解铝行业发展分析

全球电解铝巨头经营情况分析

美铝公司

（1）企业发展简况分析

（2）企业经营情况分析

加拿大铝业公司

海德鲁公司

俄罗斯铝业联合公司

全球电解铝行业发展前景预测

全球电解铝产量预测

全球电解铝消费量预测

咨询：400-600-8596

第三章20\_年中国电解铝行业产业链分析

电解铝行业产业链简介

电解铝行业上游产业链分析

氧化铝市场分析

（1）氧化铝产能分析

（2）氧化铝产量分析

（3）氧化铝表观消费量分析

（4）氧化铝价格走势分析

铝用碳阳极市场分析

电力市场分析

电解铝行业下游产业链分析

建筑行业分析

交通运输行业分析

电子电器行业分析

机械行业分析

包装行业分析

电力行业分析

铝材行业发展现状与前景预测

第四章20\_年中国电解铝行业发展分析

中国电解铝行业发展概况

电解铝行业企业规模分析

电解铝行业发展特点分析

中国电解铝行业产销分析

电解铝行业产能分析

电解铝行业产量分析

电解铝行业产能利用率分析

电解铝消费量分析

中国电解铝行业竞争分析

行业上游议价能力分析

行业下游议价能力分析

行业集中度分析

行业竞争格局分析

行业新进入者威胁分析

中国电解铝行业盈利分析

电解铝行业盈利空间分析

电解铝行业总体盈利状况

电解铝行业盈利前景分析

中国电解铝行业进出口分析

电解铝进口分析

电解铝出口分析

中国电解铝行业发展前景预测

中国电解铝行业发展趋势分析

中国电解铝行业发展前景预测

第五章20\_年中国电解铝行业主要企业生产经营分析

电解铝企业发展总体状况分析

电解铝行业企业规模

电解铝行业工业产值状况

电解铝行业销售收入利润

电解铝行业领先企业个案分析

中国铝业股份有限公司经营情况分析

（1）企业发展简况分析

（2）企业组织架构分析

（3）企业产品结构分析

（4）企业销售渠道与网络

（5）企业经营情况分析

（8）企业最新发展动向分析

云南铝业股份有限公司经营情况分析

（1）企业发展简况分析

（2）企业组织架构分析

（3）企业产品结构分析

（4）企业销售渠道与网络

（5）企业经营情况分析

（8）企业最新发展动向分析

山东南山铝业股份有限公司经营情况分析

（1）企业发展简况分析

（2）企业组织架构分析

（3）企业产品结构分析

（4）企业销售渠道与网络

（5）企业经营情况分析

（8）企业最新发展动向分析

焦作万方铝业股份有限公司经营情况分析

（1）企业发展简况分析

（2）企业组织架构分析

（3）企业产品结构分析

（4）企业销售渠道与网络

（5）企业经营情况分析

（8）企业最新发展动向分析

河南中孚实业股份有限公司经营情况分析

（1）企业发展简况分析

（2）企业组织架构分析

（3）企业产品结构分析

（4）企业销售渠道与网络

（5）企业经营情况分析

（8）企业最新发展动向分析

第六章20\_-20\_年中国电解铝行业投融资分析

中国电解铝行业投资特性

行业进入壁垒分析

行业盈利模式分析

行业盈利因素分析

中国电解铝行业投资风险

政策风险

技术风险

市场竞争风险

宏观经济波动风险

原材料价格波动风险

其他风险

中国电解铝行业融资分析

电解铝行业融资渠道分析

电解铝行业融资现状分析

电解铝行业融资前景分析

图表目录：（部分）

图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业全部企业数据分析

图表：20\_年中国铝冶炼行业全部企业数据分析

图表：20\_年中国铝冶炼行业全部企业数据分析

图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业不同规模企业数据分析 图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业不同规模企业数据分析 图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业不同规模企业数据分析 图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业不同所有制企业数据分析 图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业不同所有制企业数据分析图表：20\_年1-12月中国铝冶炼行业不同所有制企业数据分析 图表：分地区投资相邻两月累计同比增速

图表：20\_-20\_年10月固定资产投资（不含农户）同比增速 图表：20\_-20\_年10月固定资产投资到位资金同比增速 图表：20\_年1-10月份固定资产投资（不含农户）主要数据 图表：20\_年10月-20\_年10月全国居民消费价格涨跌幅 图表：20\_年10月-20\_年10月鲜菜与鲜果价格变动情况 图表：20\_年10月份居民消费价格分类别同比涨跌幅

图表：20\_年10月份居民消费价格分类别环比涨跌幅

图表：20\_年10月居民消费价格主要数据

图表：20\_年10月-20\_年10月规模以上工业增加值同比增长速度 图表：20\_年10月份规模以上工业生产主要数据

图表：20\_年10月-20\_年10月发电量日均产量及同比增速 图表：20\_年10月-20\_年10月钢材日均产量及同比增速 图表：20\_年10月-20\_年10月水泥日均产量及同比增速

图表：20\_年10月-20\_年10月原油加工量日均产量及同比增速 图表：20\_年10月-20\_年10月十种有色金属日均产量及同比增速 图表：20\_年10月-20\_年10月乙烯日均产量及同比增速 图表：20\_年10月-20\_年10月汽车日均产量及同比增速 图表：20\_年10月-20\_年10月轿车日均产量及同比增速 图表：20\_-20\_年10月全国房地产投资开发增速

图表：20\_-20\_年10月全国房地产开发企业土地购置面积增速 图表：20\_-20\_年10月全国商品房销售面积及销售额统计 图表：20\_-20\_年10月全国房地产开发企业本年到位资金增速 图表：20\_年1-10月份全国房地产开发和销售情况

图表：20\_年1-10月份东中西部地区房地产开发投资情况 图表：20\_年1-10月份东中西部地区房地产销售情况

图表：中国制造业PMI指数走势图

**电解铝工艺工作总结5**

提高自身素质的基础是学习，提升工作能力的源泉还是学习。不积跬步，无以成千里。在过年的一年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些不可或缺的经验，现在的我工作起来明显会感觉较之以往更加的顺手，其实所谓事倍功半，所谓厚积薄发，就是每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力工作的财富。

我坚持把学习摆在重要位置，不断提高理论水平和业务水平。时刻做到自重、自省、自质不断提高，更好地适应工作任务需要。坚持用理论武装头脑，努力提高觉悟，认真学习集团与分公司各项工作会议精神，以一位\_员的标准来时刻严格要求自己，保证工作任务和思想与党总支保持高度一致，坚定不移，树立全心全意为人民服务的思想，牢记“知识就是生产力“。通过不断的学习来吸取高质量的管理模式、高效率的工作思想，并将其应用在实际工作之中。在开拓了眼界的同时也使自己的管理水平有了很大的提高。认真学习集团和公司的各项方针政策，全面贯彻公司的工作目标和任务，在管理中总结经验，在工作中不断进步。牢固树立以党为核心，服从组织管理的正确思想意识。

**电解铝工艺工作总结6**

铝电公司20\_年工作总结

20\_年设备管理工作在公司领导大力支持和各单位密切配合下，以公司一号文为指导，强化完善设备基础管理，贯彻实施设备定时点检和定期维护工作制度，坚持以养代修的管理理念，加强设备运行维护管理，强化车间管理人员和基层干部员工的责任意识，不断优化设备运行方式，推进设备技改创新，降低设备能耗。通过各单位干部员工共同努力，顺利完成了全年设备管理任务。

一、设备运行维护管理常态化工作有序开展。

随着设备运行维护经验不断积累，各单位设备日常运行维护管理工作日渐规范。突出表现在：

1、定期润滑保养工作开展较好，记录规范，机械传动设备润滑及时到位，20\_年没有发生一起因润滑不良造成设备损坏的事故。阳极车悬链运行维护是一个典型事例，通过对悬链润滑周期、点检部位、点检人员规范确定，20\_年悬链故障停机率较20\_年大幅度降低。

2、设备日常巡检项目、周期不断规范完善。以供电车间设备巡视点检和定期管理模式为样板，要求净化、机电、阳极车间对各自设备日常点检巡视项目、周期和记录进行了完善，保证设备缺陷及时发现，及时消除，避免故障扩大。生技科加大了对各单位设备消缺监督检查力度，加大对巡检、消缺不及时造成设备故障的考核力度，20\_年设备缺陷日常消缺率较20\_年显著提高。

3、设备管理制度、基础资料不断完善。

20\_年对公司设备管理范围划分、固定资产管理、起重设备管理、大中修管理、设备事故管理、设备分级等制度进行了修订完善，对设备电子台账进行了刷新，保证设备制度、资料与生产同步，指导、服务生产。

二、加强设备消缺，持续开展设备优化消缺，提高运行安全性和稳定性，减少故障率。

1、及时吸取同行业事故教训，年初配合西开公司完成了GIS开关站13个工作间隔内干燥剂盒老化缺陷全面整改，避免发生重大设备事故。

2、针对电解槽打壳气缸酚醛支座绝缘容易磨损，更换工作量大问题，组织三个电解车间经过改造实验，利用尼龙绝缘材料替代，不仅耐磨耐用，单个尼龙绝缘套较酚醛绝缘套成本降低1/3。

3、针对电解槽打壳气出铝端附近2个气缸润滑不良故障率高问题，3月份组织电解二车间对2201—2236#槽进行了油杯改造实验，经过实际运行，润滑效果良好，证明了油杯改造的可行性，为系列电解槽该部分整改提供了技术支持。

4、针对阳极车间液压站循环水压力低，液压站频繁高温问题，组织阳极车间利用空压站循环水池，安装潜水泵，保证

液压站工作水压和流量，彻底解决了水压低问题。

5、督促多功能天车厂家对天车打壳四连杆机构和减震结构件改进，结合车间加强天车工操作管理，公司对打壳机异型高强螺栓等消耗性配件定额控制，20\_年8—11月份，三个电解车间平均每月消耗异型高强螺栓5条，较1—7月份平均每月消耗条，消耗数量减少60%，每月减少辅材消耗万元。

6、针对阳极车间6#中频炉线圈绝缘故障，使用时多次发生打火放电问题，组织车间技术人员认真分析故障原因，确定维修方案，对6#中频炉线圈进行了整体大修，彻底解决了线圈运行中放电问题。

7、针对2#空压站循环水质差问题，组织净化车间投运砂滤罐，将阳极循环水溢流口引入砂滤罐，增加过滤流量和时间，最大限度降低循环水杂志含量，保证2#空压站水质。

8、针对磷铁环压脱机刀具滑道螺栓断裂，设备整体停运维修周期过长，外协维修费用过高问题，组织阳极车间、博奥公司详细制定维修方案，通过实验性维修积累经验，利用分时分段维修的办法，在不影响正常生产的情况下成功对设备进行了修复，节约了可观的维修费用。

三、设备大中修、技改、购置项目计划按顺利开展。

1、20\_年1—11月份公司设备中修共完成186台次，通过对设备大中修项目和材料控制，公司设备大中修共消耗费用

万元，占全年大中修费用69%（不含电解槽大修）。

2、电解槽大修完成五台次，完成年计划。

3、截止11月份共组织完成了：电解烟道末端加装检修平台、螺旋加料器改造、桥吊下料机构改造、堆垛天车夹臂改造、残极池改造、槽罩板绝缘改造、天车料箱加装除尘器改造、净化打料风机改造共8项技改项目，余风漏料改造项目正在实施。通过以上技改项目的实施，设备运行安全性、经济性进一步提高，电解车间生产秩序进一步优化，粉尘污染和员工劳动强度进一步降低。完成购置项目四项，柴油发电机购置项目暂缓执行。

四、设备节能管理

1、加强设备“跑、冒、滴、漏”治理，杜绝浪费。

针对公司系统风压低，部分单位节能管理意识不强，气路漏风问题普遍的问题，通过连续排查、通报等督促方式，对电解车间、阳极车间压缩空气回路气缸、接头、阀门等部位环节常抓不懈，扭转车间管理人员管理思路，通过3个月的严管，设备漏风问题得到了遏制，并形成了定期检查习惯。

2、水、电、汽定额控制，根据季节变化和经验数据调整定额，减少能源浪费。

通过不断完善公司能源计量系统，20\_年上半年对公司水路计量系统进行了全面完善，各单位均加装了计量标记。分别查处整改了槽大修、运输车间水管长流水消耗量大和供

电缓冲水池及空压整流储水池管理不到位溢流问题，减少了水资源浪费。

五、外协管理

20\_年1—11月份共发生外协项目57项，产生外协费用493697元（含槽罩板维修、多功能天车、桥吊空调维修、阳极车间偏跨房除尘治理费用）。

六、设备管理工作存在不足。

1、车间设备管理干部和基层干部员工设备管理积极性没有良好调动，部分单位设备管理工作缺乏自检督促，存在设备缺陷发现、消缺不及时的现象，需进一步通过制度约束、激励等措施，督促车间加强自查管理。

2、设备管理制度和运行操作规程需进一步细化完善，各种设备记录需规范，加强检查督促落实。

3、日常设备管理工作方法和工作灵活性需改善。

4、日常事务性工作过多，投入设备管理精力过少。

七、20\_年工作计划

1、通过完善各管理制度，明确管理标准，加强督促引导等管理手段，调动车间和基层管理人员设备管理积极性。

2、加大设备管理工作落实执行力度，加强设备定期工作管理和记录管理，提高设备点检、维护、保养质量，保障设备运行稳定。

3、加强设备配件维修力度，鼓励、督促车间自主维修，减

少备品备件购置，降低材料消耗。

4、及时刷新完善各种设备、工具、定值、程序、计量仪表台帐。

5、设备保护定值修改、重要设备运行方式改变、设备技术改造公司统一管理。

6、无设备事故，未遂事故，设备故障及时上报。

7、设备检修合格率100%。

8、各单位重要设备完好率达到99%以上。

20\_年12月 日30

**电解铝工艺工作总结7**

电解铝技术工作实践总结()电解铝技术工作总结()第一篇：电解铝公司20\_年设备管理工作总结 铝电公司20\_年工作总结

20\_年设备管理工作在公司领导大力支持和各单位密切配合下，以公司一号文为指导，强化完善设备基础管理，贯彻实施设备定时点检和定期维护工作制度，坚持以养代修的管理理念，加强设备运行维护管理，强化车间管理人员和基层干部员工的责任意识，不断优化设备运行方式，推进设备技改创新，降低设备能耗。通过各单位干部员工共同努力，顺利完成了全年设备管理任务。

一、设备运行维护管理常态化工作有序开展。

随着设备运行维护经验不断积累，各单位设备日常运行维护管理工作日渐规范。突出表现在：

1、定期润滑保养工作开展较好，记录规范，机械传动设备润滑及时到位，20\_年没有发生一起因润滑不良造成设备损坏的事故。阳极车悬链运行维护是一个典型事例，通过对悬链润滑周期、点检部位、点检人员规范确定，20\_年悬链故障停机率较20\_年大幅度降低。

2、设备日常巡检项目、周期不断规范完善。以供电车间设备巡视点检和定期管理模式为样板，要求净化、机电、阳极车间对各自设备日常点检巡视项目、周期和记录进行了完善，保证设备缺陷及时发

1 / 22

电解铝技术工作实践总结()现，及时消除，避免故障扩大。生技科加大了对各单位设备消缺监督检查力度，加大对巡检、消缺不及时造成设备故障的考核力度，20\_年设备缺陷日常消缺率较20\_年显著提高。

3、设备管理制度、基础资料不断完善。

20\_年对公司设备管理范围划分、固定资产管理、起重设备管理、大中修管理、设备事故管理、设备分级等制度进行了修订完善，对设备电子台账进行了刷新，保证设备制度、资料与生产同步，指导、服务生产。

二、加强设备消缺，持续开展设备优化消缺，提高运行安全性和稳定性，减少故障率。

1、及时吸取同行业事故教训，年初配合西开公司完成了gis开关站13个工作间隔内干燥剂盒老化缺陷全面整改，避免发生重大设备事故。

2、针对电解槽打壳气缸酚醛支座绝缘容易磨损，更换工作量大问题，组织三个电解车间经过改造实验，利用尼龙绝缘材料替代，不仅耐磨耐用，单个尼龙绝缘套较酚醛绝缘套成本降低1/3。

3、针对电解槽打壳气出铝端附近2个气缸润滑不良故障率高问题，3月份组织电解二车间对2201—2236#槽进行了油杯改造实验，经

2 / 22

电解铝技术工作实践总结()过实际运行，润滑效果良好，证明了油杯改造的可行性，为系列电解槽该部分整改提供了技术支持。

4、针对阳极车间液压站循环水压力低，液压站频繁高温问题，组织阳极车间利用空压站循环水池，安装潜水泵，保证

液压站工作水压和流量，彻底解决了水压低问题。

5、督促多功能天车厂家对天车打壳四连杆机构和减震结构件改进，结合车间加强天车工操作管理，公司对打壳机异型高强螺栓等消耗性配件定额控制，20\_年8—11月份，三个电解车间平均每月消耗异型高强螺栓5条，较1—7月份平均每月消耗条，消耗数量减少60%，每月减少辅材消耗万元。

6、针对阳极车间6#中频炉线圈绝缘故障，使用时多次发生打火放电问题，组织车间技术人员认真分析故障原因，确定维修方案，对6#中频炉线圈进行了整体大修，彻底解决了线圈运行中放电问题。

7、针对2#空压站循环水质差问题，组织净化车间投运砂滤罐，将阳极循环水溢流口引入砂滤罐，增加过滤流量和时间，最大限度降低循环水杂志含量，保证2#空压站水质。

8、针对磷铁环压脱机刀具滑道螺栓断裂，设备整体停运维修周期过长，外协维修费用过高问题，组织阳极车间、博奥公司详细制定维修方案，通过实验性维修积累经验，利用分时分段维修的办法，在不

3 / 22

电解铝技术工作实践总结()影响正常生产的情况下成功对设备进行了修复，节约了可观的维修费用。

三、设备大中修、技改、购置项目计划按顺利开展。

1、20\_年1—11月份公司设备中修共完成186台次，通过对设备大中修项目和材料控制，公司设备大中修共消耗费用

万元，占全年大中修费用69%（不含电解槽大修）。 2、电解槽大修完成五台次，完成年计划。

3、截止11月份共组织完成了：电解烟道末端加装检修平台、螺旋加料器改造、桥吊下料机构改造、堆垛天车夹臂改造、残极池改造、槽罩板绝缘改造、天车料箱加装除尘器改造、净化打料风机改造共8项技改项目，余风漏料改造项目正在实施。通过以上技改项目的实施，设备运行安全性、经济性进一步提高，电解车间生产秩序进一步优化，粉尘污染和员工劳动强度进一步降低。完成购置项目四项，柴油发电机购置项目暂缓执行。

四、设备节能管理

1、加强设备“跑、冒、滴、漏”治理，杜绝浪费。

针对公司系统风压低，部分单位节能管理意识不强，气路漏风问题普遍的问(更多好范文请关注：)题，通过连续排查、通报等督促方式，对电解车间、阳极车间压缩空气回路气缸、接头、阀门等部位环

4 / 22

电解铝技术工作实践总结()节常抓不懈，扭转车间管理人员管理思路，通过3个月的严管，设备漏风问题得到了遏制，并形成了定期检查习惯。

2、水、电、汽定额控制，根据季节变化和经验数据调整定额，减少能源浪费。

通过不断完善公司能源计量系统，20\_年上半年对公司水路计量系统进行了全面完善，各单位均加装了计量标记。分别查处整改了槽大修、运输车间水管长流水消耗量大和供

电缓冲水池及空压整流储水池管理不到位溢流问题，减少了水资源浪费。

五、外协管理

20\_年1—11月份共发生外协项目57项，产生外协费用493697元（含槽罩板维修、多功能天车、桥吊空调维修、阳极车间偏跨房除尘治理费用）。

六、设备管理工作存在不足。

1、车间设备管理干部和基层干部员工设备管理积极性没有良好调动，部分单位设备管理工作缺乏自检督促，存在设备缺陷发现、消缺不及时的现象，需进一步通过制度约束、激励等措施，督促车间加强自查管理。

2、设备管理制度和运行操作规程需进一步细化完善，各种设备记录需规范，加强检查督促落实。

5 / 22

电解铝技术工作实践总结()3、日常设备管理工作方法和工作灵活性需改善。

4、日常事务性工作过多，投入设备管理精力过少。七、20\_年工作计划

1、通过完善各管理制度，明确管理标准，加强督促引导等管理手段，调动车间和基层管理人员设备管理积极性。

2、加大设备管理工作落实执行力度，加强设备定期工作管理和记录管理，提高设备点检、维护、保养质量，保障设备运行稳定。

3、加强设备配件维修力度，鼓励、督促车间自主维修，减 少备品备件购置，降低材料消耗。

4、及时刷新完善各种设备、工具、定值、程序、计量仪表台帐。 5、设备保护定值修改、重要设备运行方式改变、设备技术改造公司统一管理。

6、无设备事故，未遂事故，设备故障及时上报。 7、设备检修合格率100%。

8、各单位重要设备完好率达到99%以上。 20\_年12月日30 第二篇：电解铝生产安全技术 电解铝生产安全技术 1、什么是安全生产?

6 / 22

电解铝技术工作实践总结()答：安全生产广义的讲是指在整个生产作业过程中，不发生任何人身、设备及产品质量事故。

人身安全：在生产作业的过程中，消除危害人身安全的一切因素，保障人的安全，舒适的工作。

设备安全：消除损坏设备产品或原材料的一切危害因素，保证生产正常进行。

质量安全：消除一切不合格产品的产生。

三级安全教育：新工人参加实习和代培人员入厂进行的厂级、车间级和班组(岗位)的安全教育。

2、安全生产的方针是什么? 答：安全生产的方针是；“安全第一，预防为主”。3、电解厂房安全技术特点有哪些? 答：(1)铝电解系列必不可少的强大电流使得必须时刻警惕，断路、短路及触电事故的发生。

(2)铝电解是一种高温下的熔盐电解，因此必须严防烫伤事故的发生。

(3)铝电解厂房，地面汽车、叉车各种行驶车辆，上面有天车等各种机械设备，因此要非常注意周围环境，听从指挥，注意各种信号，以免事故的发生。

7 / 22

电解铝技术工作实践总结()(4)铝电解车间是一个高温作业的车间，要防止爆炸事故就要防1 止水分和其它易挥发物进入电解槽。

4、生产工作人员入车间必须穿戴的劳保品有哪些? 答：必须穿戴好工作服，安全帽，防尘口罩，劳保鞋，手套，面罩，不准穿有钉子的工作鞋(靴)，鞋(靴)必须保持干燥。5、对可导电工具(铁)的放置与传递应注意哪些问题? 答：两排槽间和两相邻槽间不允许传递能够导电的工具，严格避免导体将两相邻槽以及槽与墙壁短路，以防触电。

6、铝电解车间的一般安全规程包含哪些内容? 答：凡进入铝电解厂房的一切人员必须执行的安全规程有以下几项：

(1)生产操作人员必须穿戴齐全防护用品。

(2)不要赤手触摸电解槽各部位，天车钩滑轮以上的部位，车间(厂房)内的金属管导体线和电气设备(按钮和电气开关除外)，也不要把金属工具靠在厂房内金属管柱和母线上。

(3)电解槽的加工，阳极操作，出铝，倒包，处理阳极效应时，非直接操作人员禁止在附近逗留。

(4)听到天车或机组，以及其它车辆发出信号时，要立即躲开，不准站在重物的下面。

8 / 22

电解铝技术工作实践总结()(5)不许向槽内添加湿冷原料和湿冷工具，以免爆炸。(6)不许在两槽间传递可导电的工具。(7)不许从槽上爬登金属属架或管柱。

(8)不许操作不熟悉的设备、机械工具，更不许开动非本职岗位的设备和机械工具。

(9)使用天车吊运物体时不许钢丝绳碰接电解槽。

(10)一旦发生事故时要服从指挥，积极参加抢救，并立即报告有关领导。

(11)入厂房人员，不得携带小孩进厂房。(12)进厂房前，及在厂房不得喝酒。7、电解工加工时应注意哪些安全事项? 答：(1)必须穿戴齐全劳保用品。

(2)潮湿的劳动工具如铁锹、钎子、大耙等必须预热，以免引起爆炸，在阴雨天尤其要注意。

(3)工作时要站在母线沟盖板上，不许踏在槽台或氧化铝面壳上操作。

(4)加工时发生效应应先熄效应再加工。8、处理跑电解质过程中应注意哪些?

9 / 22

电解铝技术工作实践总结()答：(1)不准用湿冷的物料、工具去堵，以免爆炸引起烫伤事故。

(2)一般情况下可稍抬阳极，绝不可使阳极底掌脱离电解质易发生断路事故，大跑电解质时，阳极的升降须由专人看管。

(3)电解质若溢出槽栏板时，应用干燥料尽可能堵挡，以免损坏母线，各种电讯线路，以及避免烧地坪。

9、发生阳极效应处理时应注意哪些事项? 答：(1)电解槽来效应时，应立即停止出铝，换阳极，抬母线，以及其它一切操作，集中力量迅速处理效应。

(2)因为槽温低，便于打开壳面而抬阳极时不可抬得过高以免打火花，溅出电解质引起烫伤。

(3)打壳面时要注意电解质的喷溅，向槽内加适量氧化铝应使其与电解质混合均匀。

10、舀取电解质要注意哪些? 答：(1)所用工具，电解质箱必须经过预热干燥。(2)取出的电解质须完全冷凝后方可倒出。(3)从槽中取出的沉淀或面壳要冷凝后再打碎。11、调用天车时应注意哪些问题? 答：当需提阳极时，要有专人指挥天车，钩挂稳后，才能打开阳极夹具，提好后，应在拧紧卡具后，方可松开挂钩。

10 / 22

电解铝技术工作实践总结()12、出铝前后应注意哪些? 答：(1)出铝前要检查阳极升降开关是否好用，出铝前应在指定位置打出铝口并清理槽底沉淀。

(2)出铝时要有专人联系计算机，负责降阳极，并与出铝工配合好出铝速度防止断路。

(3)出铝时若发现有电压摆或效应、滚铝等，应立即停出铝并及时报告班长、值班长进行处理。

(4)在抬阳极时发生如按钮失灵，应立即关闭动力开关。13、发生漏炉时除集中力量抢修外，还应注意什么? 答：必须有专人看管电压，决不许发生阳极底掌脱离电解质的断路事故。

14、操作中发现身劳保品意外着火该怎么办? 答：要立即扑灭，不要乱跑，特别注意不许用水浇身。15、换阳极时应注意哪些? 答：(1)一定要穿好鞋子，戴好口罩、手套、面罩。(2)起吊残极时，人要闪开，以免脱钩而发生危险。吊装新极，在未夹稳之前，非操作人员不要近前，以免因脱钩发生危险。(3)使用的大耙必须干燥．动做要稳，以免溅起电解质发生烫伤。16、清理地沟时应注意哪些?

11 / 22

电解铝技术工作实践总结()答：(1)清理地沟前先检查地沟是否有钢筋外露，如有应先切除后再清理，防止人身接地。

(2)清理地沟时应注意不要把电压表等线路碰断，以免触电，影响仪表正常测试。

(3)在加工出铝或有跑电解质时及其它意外时，应及时把在清理地沟的人员叫上来，以免危险。

17、电解槽短路操作工具有哪些?平时如何存放? 答：应把短路片、夹具、螺丝、搬手、撬杠等按指定地点堆放好、保管好，并准备好一台槽短路所用的全部短路片、夹具、螺丝和工具，以应付临时紧急短路使用。

第三篇：电解铝最新技术

电解铝最新技术20\_年3月17日，我国电解铝工业节能减排取得新突破，“低温低电压铝电解新技术”当日在中孚实业林丰铝电公司顺利通过国家科技部验收，吨铝直流电耗由20\_年的13235度降低到了11819度，降幅达，多项技术达到国际领先水平。如果全行业推广后，可实现我国电解铝工业年节电275亿千瓦时。

电解铝工业历经30多年发展，逐步成为中国重要的基础产业，但由于生产过程中耗电高，历来被称为“高耗能产业”，也是国家重点调控的产业之一。研究开发低温、低电压新技术是电解铝工业节能降耗的发展方向，也是世界铝工业共同面对的重大技术难题。20\_年，12 / 22

电解铝技术工作实践总结()“低温低电压铝电解新技术”列入国家科技支撑计划项目。项目负责人梁学民等项目组专家坚持不懈努力，在世界上首次开发成功电磁及磁流体稳定技术，低温低电压电解槽结构，低温低电压工艺运行技术，并在中孚实业林丰铝电公司首创世界领先的400ka“静流式”铝电解槽，实现了规模化工业生产及系列高电流密度下的低温、低电压长周期高效稳定运行。

据介绍，按预计20\_年国内电解铝产量20\_万吨计算，此项技术全行业推广后，可实现我国电解铝工业年节电275亿千瓦时，相当于河南省20\_年用电量2659亿千瓦时的一成以上，按每千瓦时元计算，直接创造经济效益亿元，折合标准煤880万吨，同时减少二氧化碳等温室气体排放1566万吨，将为推动铝工业及我国的节能减排工作起到良好的示范带动作用。

第四篇：电解铝对人体的危害 电解铝对人有什么危害 电解铝对人有什么危害？ 1．粉尘危害

铝厂在生产过程中产生的粉尘主要有氧化铝粉尘、石油焦粉尘、沥青烟尘。氧化铝粉尘主要存在电解厂房内、氧化铝贮运系统；煅烧工段的上料系统、排料系统、煅后工段的混捏机、预热螺旋机以及磨粉系统有粉尘和沥青烟产生；成型工段也有沥青烟产生；残极处理工

13 / 22

电解铝技术工作实践总结()段的粗碎、配料、筛分等过程均有粉尘产生。天车司机，电解车间工人，炭素粉破碎、筛分等岗位工人受粉尘危害较大。根据tj36-79《工业企业设计卫生标准》规定，车间空气中有害物质最高容许浓度为，生产性粉尘中的氧化铝粉尘不得超过6mg/m3；其他粉尘（当游离二氧化硅含量在10%以下）不得超过10mg/m3。

2．毒物危害作业工人接触到的毒物主要有氟化物、硫化物、沥青烟、一氧化碳等。毒物主要存在于电解槽附近及烟气净化系统。铝电解以冰晶石-氧化铝氟化铝的熔体为电解质，以炭素材料为电极进行电解。电解时在阴极上析出液态的金属铝，在阳极上产生气体。同时还散发出氟化物、粉尘等污染物为主的电解烟气。在400℃～600℃温度下，氧化铝中仍可含有～的水分。原料中的水分与固态氟化盐在高温条件下可发生化学反应，同时，进入熔融态电解质中的水分也可与液态的氟化盐发生化学反应，生成有害的氟化氢。

人体吸入过量的氟，常常会引起骨硬化、骨质增生、斑状齿等氟骨病，严重者使人丧失劳动能力。氟化物还对呼吸道粘膜及皮肤有强烈的刺激和腐蚀作用。我国卫生标准规定，车间空气中氟化物（以氟计）的最高容许浓度为，按照现行国家标准《职业性接触毒物危害程度分级》中对毒物毒性分级的原则，氟化物为ⅱ级，属于高度危害。

14 / 22

电解铝技术工作实践总结()沥青烟主要来源于该工序生阳极工段的混捏机、磨粉系统及成型工段。煤沥青的软化点为100℃～110℃，属高温沥青。沥青对人体的主要危害有两个方面：一是由于沥青中所含的蒽等光感物质，长时间接触，并经阳光照射，可引起皮炎；二是沥青烟对皮肤及粘膜的刺激作用。按照现行国家标准《职业性接触毒物危害程度分级》中对毒物毒性分级的原则，沥青烟为ⅲ级，属于中度危害。

一氧化碳产生于电解槽的阳极，一氧化碳为无色、无嗅气体。它在血中与血红蛋白结合而造成组织缺氧。轻度中毒者出现头痛、头晕、耳鸣、心悸、恶心、呕吐、无力、脉快、烦躁、浅至中度昏迷；重度患者深度昏迷、瞳孔缩小、肌张力增强、频繁抽搐、大小便失禁、肺水肿、严重心肌损害等。我国车间空气中的一氧化碳最高容许浓度为30mg/m3，按照现行国家标准《职业性接触毒物危害程度分级》中对毒物毒性分级的原则，一氧化碳为ⅱ级，属于高度危害。

在电解过程中还有硫化物产生。二氧化硫为无色气体，对眼及呼吸道粘膜有强烈的刺激作用。轻度中毒时，皮肤或眼接触发生炎症或灼伤；严重中毒可在数小时内发生肺水肿、喉水肿、声带痉挛而致窒息。我国车间空气中二氧化硫最高容许浓度为15mg/m3，按照现行国家标准《职业性接触毒物危害程度分级》中对毒物毒性分级的原则，二氧化硫可为ⅵ级，属于轻度危害。

15 / 22

电解铝技术工作实践总结()3．高温危害现行国家标准《高温作业分级》中规定，工作地点平均wbgt指数等于或大于25℃的作业，即为高温作业。铝电解槽电解温度高达940℃～960℃，是主要的生产性热源。炭素工段的煅烧、焙烧、连续混捏、预热螺旋、沥青熔化生产设备均为生产性热源。资料表明，环境温度达到28℃时，人的反应速度、运算能力、感觉敏感性及感觉运动协调功能都明显下降。高温使劳动效率降低，增加操作失误率。主要体现在影响人体的体温调节和水盐代谢及循环系统等。高温还可以抑制中枢神经系统，使工人在操作过程中注意力分散，肌肉工作能力降低，从而导致伤害事故。

4.在电解铝车间生产环境下，氟、铝、强磁场共存时对实验动物和作业工人免疫系统的联合作用，呈现低浓度促进和高浓度抑制作用；单因素铝对实验动物的体液免疫、细胞免疫均呈低浓度促进和高浓度抑制效应，铝铸造工人血中iga含量升高而淋巴细胞计数下降；体外人t、b淋巴细胞培养研究发现，中、高浓度的铝对人体t、b淋巴细胞生长繁殖功能和合成、分泌细胞因子白细胞介素2、肿瘤坏死因子均有抑制作用；暴露于铝厂的不同作业环境（铝、铝＋氟、铝＋氟＋强磁场），对作业工人血和尿中的铝、铁、锌、铜、锰、镁、钙7种微量元素及尿氟含量有不同影响。接触铝组工人血铝、铁、锰含量升高，接触磁场组工人血

16 / 22

电解铝技术工作实践总结()铁、铜、锰、镁含量升高，但它们在尿中含量并不升高，表明这些元素在体内重新分布的态势。

第：中国电解铝现状和思考 中国电解铝现状和思考

国际铝业巨头纷纷收缩战线自次贷危机以来，在世界各国实施积极的救市措施下，电解铝价格走过一波不错的市场行情，但冷静的国外铝企业却并未表现出亢奋，而是开始收缩战线，保存实力，继而向电解铝的上游进发。如今面对世界经济复苏艰难，需求减少，产品价格低迷，企业经营亏损的情况下，铝业巨头纷纷做出了减产和关闭产能的决定。细数中国的电解铝企业，其经营并非好过这些巨头们，虽然氧化铝价格处于低位，但由于20\_年以来国家先后两次上调工业用电价格，国内的电解铝企业已是不堪重负，尤其是那些依靠购买网电生产的电解铝企业可谓“雪上加霜”。电价的上调使吨铝成本提高了700元左右，而与之对应的铝产品销售价格却是震荡走低，上涨乏力，导致企业生产经营受到重创。据中国有色金属工业协会统计，目前除青海和新疆外，其余地区电解铝厂实际用电价格每千瓦时都超过元，吨铝成本达到16400元，高出产品销售价格。西北部分地区的电解铝企业电价每千瓦时元，企业有点边际利润或微利外，河南、四川、云南、贵州、广西等地电价接近或超过每千瓦时元，吨铝含税成本达到18400元。作为我国电解铝主产区的河南，20\_年产能

17 / 22

电解铝技术工作实践总结()达到459万吨，实际产量392万吨，其用电价格每千瓦时元，吨铝成本已达19000元，典型的亏损经营。但即便是这样一个“惨状”，如今却没有听到哪家企业减产的声音。

不仅没有减产的声音，而且严峻的行业基本面丝毫未影响到电解铝的投资热情，电解铝行业还在大干快上。在20\_年中国电解铝新增产能340万吨的情况下，20\_年在建和新建的开工项目产能巨大。北京安泰科信息开发有限公司铝业分析师姚希之预测，20\_年中国电解铝新增产能将达到270万吨，20\_年中国电解铝产量将达到2195万吨。

就在业内外对中国电解铝“\_”持批评和质疑态度时，通过深入分析我国电解铝产能布局，从中我们也看到了一些新的积极的变化。这种变化则是西部正在承接电解铝产业的转移，成为电解铝扩张的主要区域。成本推动产业地域转移由于近几年来优惠电价的取消和电价的不断上调，电解铝为寻求发展空间，开始向能源优势的地域转移。现能源已占到电解铝成本的47%以上。以国内电解铝生产吨铝综合交流电耗14000千瓦时计算，一个年产10万吨的电解铝，电价和能源价格每上涨1分钱，对于企业来说增加的成本或者减少的利润就在1400万元。电解铝作为高耗能行业，现阶段能否赚钱

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找