附件1

“最美中铝人”申报表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓名 | 陈荣 | 性别 | 男 | 民族 | 汉族 |  |
| 出生年月 | 1974.08 | 政治面貌 | 群众 | 学历 | 本科 |
| 技术等级 | 高级工 | 职称 | 冶炼助理工程师 | 职务 | 工区长 |
| 联系电话 | 18993056989 | | 本单位工作时间 | | 20年 |
| 工作单位 | 中国铝业连城分公司电解二厂 | | | | | |
| 申报项目 | 敬业之美 | | | | | |
| 获奖  情况 | 2007----2009年度中铝连城分公司“科技工作先进个人”  2008年甘肃省技术标兵  2009年度中铝连城分公司“降本增效、控亏增赢”先进个人  2010年甘肃省冶金有色工业科技进步一等奖  2013年荣获兰州市“陈荣劳模创新工作室”带头人  2014年荣获兰州市“金蓝领”高技能人才  2014年荣获甘肃省金牌工人  2010、2011、2012、2013、2014年连续5年被评为中铝连城分公司“双文明建设劳动模范” | | | | | |
| 个人  工作  简历 | 1995.7-2003.3年在连城铝厂电解一车间电解工  2003.4-2005.11连城铝业200kA系列电解工  2005.12- 2007.11年连城铝业100kA系列任换极组组长、大组长、代工区长  2007.12至今连城分公司电解二厂电解工区长兼支持工程师 | | | | | |
| 主要事迹(推荐材料)  小四仿宋，1500字以内，可另纸填写 | 陈荣，1974年8月出生，甘肃省陇西县人，本科文化程度，1995年参加工作，冶炼助理工程师，现为中国铝业公司连城分公司电解二厂支持工程师、工区长。他所在工区的主要经济技术指标连续多年在中铝公司同类槽型中名列第一，取得了令同行业瞩目的成绩。2014年，二工区原铝99.70以上率97.15%，核实电流效率92.66%，槽平均电压3.905v，原铝直流电单耗12558kwh/t.Al，原铝阳极毛耗474.68g/t.Al，四项指标排名均为中铝公司同系列的排名第一。有6项合理化建议在电解铝企业推广。参与研发的多项科技项目获中国有色金属工业协会、甘肃省科技厅、中铝科技部的奖励，他个人自2011年起连续5年被评为中国铝业连城分公司双文明建设劳动模范。  2013年，电解二厂的电解槽角部伸腿过于肥大导致B1B14阳极导杆爆炸焊顶断的现象经常发生。陈荣同志经过多次试验并仔细查找相关资料最后找出问题的根本原因是楼下对应位置散热过大。他立刻向车间领导提出建议，并在自己所在的工区选取5台槽对楼下散热孔进行封堵，很快就解决了角部伸腿过于肥大导致阳极开焊的问题。在电解生产过程中，换极工封极的劳动强度很大。陈荣在外出参观考察期间，敏锐的发现交流单位使用的封极料框使用效果很好，可以大大减轻换极工的劳动强度。出差回来候他开始画图设计，在参观单位使用的封极料框工具的基础上做了很多改进，得到了广大换极工的极大欢迎，公司对此项发明进行了特殊奖励，并发出号召全体技术人员向陈荣同志学习。铸造出铝台包的刨炉废料中有不少铝渣，其他的工区长都觉得算不了什么，不屑一顾，可是陈荣同志却不这么认为，只要有清出来的废包皮，他总是积极组织工区职工捡拾铝渣，一年下来硬是刨出铝渣12余吨。为降低费用支出，他总是舍不得把用过的漏铲把子扔掉，自己动手将新的漏铲头焊接在旧把子上继续使用，每年可以节约漏铲、五齿耙80余把，节约费用70余万元。2010年初，阳极炭块的质量优化以后，电解的残极厚度有所增加。他督促工区职工加大了换极封极的质量，发现阳极大面整形的检查频次使延长换极周期更加可行。经公司生产部论证后批准将换极周期由原来的每15天改为14天，这样下来每年可以节约阳极1300余块，节约成本近250万元。2014年，电解槽因各种原因停启槽频繁，导致产生大量的高位残极。陈荣又提出对新启动的电解槽12天开始换极，23天起用前12天换出的残极更换所压前12天的阳极较以前焙烧启动方案，每台电解槽节约阳极8块以上，减少换极次数10次，同时还避免了频繁更换阳极对其他电解槽的干扰。电费支出占铝电解生产成本的比例相当高，如何降低电耗就成了电解铝企业的工作重点。降低电耗的措施就是提高电流效率或者降低槽平均电压，但是降低设定电压，电解槽热量收入又会减少，如何解决这个矛盾呢？2015年春节还没过完，陈荣就组织工区职工到处找废弃的净化除尘布袋来制作电解槽的保温衣，并制定了保温衣的覆盖标准。在他的不懈努力下，他所在的二区84台电解槽做到了保温衣全覆盖，极大的减少了热量散失，释放了极距也稳定了电流效率，工作电压同比降低了约10mv，原铝直流电单耗降低了30kwh/t，年可节约电费180余万元。  2013年，公司组建了“陈荣劳模创新工作室”，他作为核心技术骨干，带领团队其他成员紧紧围绕降低职工劳动强度、改善设备运转性能、优化技术经济指标、改善工作现场环境、实现基础管理提升等开展工作，有的放矢地开展管理创新和技术攻关活动。  雄关漫道真如铁，而今迈步从头越。陈荣同志用自己的行动，感动着一批人，展现着连铝人敬业爱岗的美丽人生。 | | | | | |
| 公  示  情  况 | 该同志申报情况于2015年月日至月日进行了公示。  板块（企业）党群部门意见（盖章）  年月日 | | | | | |
| 板块  （企业）  党  组  织  意  见 | 盖章  年月日 | | | | | |

注：1、请填报后，正反面打印表格。2、如为群体申报，只写工作单位一栏，并在地址栏中标注“先进群体申报”。

**陈荣同志先进事迹材料**

------中国铝业连城分公司

陈荣，1974年8月出生，甘肃省陇西县人，本科文化程度，1995年参加工作，冶炼助理工程师，现为中国铝业公司连城分公司电解二厂支持工程师、工区长。该同志从一名基层电解工干起，脚踏实地、任劳任怨、勤于钻研，无论是在电解工、换极工还是技术员、工区长岗位上，都能够刻苦钻研技术，严格履行岗位职责，以求真务实的工作作风和开拓创新的工作态度，得到了领导和职工的一致称赞。他所在电解二区的阳极毛耗、直流电单耗、槽平均电压、吨铝成本等主要指标连续多年优于中铝公司标杆指标，有6项合理化建议在电解铝企业推广。参与研发的多项科技项目获中国有色金属工业协会、甘肃省科技厅、中铝科技部的奖励，他个人自2011年起连续5年被评为中国铝业连城分公司双文明建设劳动模范。

一、立足岗位，刻苦钻研，在平凡岗位上创造佳绩

参加工作20年来，陈荣以满腔的工作热情积极投身到工作中，虚心好学，肯于吃苦，把在学校学到的理论知识充分地运用到实际工作中，立足本职，爱岗敬业，使自己由一名普通的电解工逐渐成长为铝电解生产的技术骨干。他大胆创新，敢为人先，怀着唯旗必夺，唯先必争的信念，一次又一次地出色完成了工作任务。经过多年的不懈努力，陈荣不仅成长为出色的工程技术人员，还被任命为工区长，他所在工区的主要经济技术指标连续多年在中铝公司同类槽型中名列第一，取得了令同行业瞩目的成绩。2014年，二工区原铝99.70以上率97.15%，核实电流效率92.66%，槽平均电压3.905v，原铝直流电单耗12558kwh/t.Al，原铝阳极毛耗474.68g/t.Al，四项指标排名均为中铝公司同系列的排名第一。

二、爱岗敬业，直面挑战，在攻关解难中体现价值

陈荣把对企业的深厚感情都化作了无穷的工作的动力，

哪里有困难，他就出现在哪里；哪个任务重，他就毫不犹豫地放在自己的肩上。不管遇到什么难题，他总是积极主动想办法解决。2013年，电解二厂的电解槽角部伸腿过于肥大导致B1、B14阳极导杆爆炸焊顶断的现象经常发生。陈荣同志看在眼里急在心里，他先后采取了在角部阳极加保温料、使用热极更换、封堵楼上散热孔等办法，都没有取得明显的成效。但他没有灰心，又仔细查找相关资料确定了角部肥大的原因，最后找出问题的根本原因是楼下对应位置散热过大。他立刻向车间领导提出建议，并在自己所在的工区选取5台槽对楼下散热孔进行封堵，很快就解决了角部伸腿过于肥大导致阳极开焊的问题。

在电解生产过程中，换极工封极的劳动强度很大，为了减轻换极工的体强，电解二厂曾对作业工具进行了多次改革，还专门制作了小推车、料斗等辅助工具，但都没有从根本解决这个问题。陈荣在外出参观考察期间，敏锐的发现交流单位使用的封极料框使用效果很好，可以大大减轻换极工的劳动强度。出差回来第二天，他就开始画图设计，在参观单位使用的封极料框工具的基础上做了很多改进，使用后降低了工人的劳动强度，得到了广大换极工的极大欢迎，公司对此项发明进行了特殊奖励，并发出号召全体技术人员向陈荣同志学习。

三、精打细算，深挖潜能，为企业降本增效做贡献

在工作中，陈荣总是精打细算，他常说：家从细处来，搞生产经营和居家过日子是一样的。铸造出铝台包的刨炉废料中有不少铝渣，其他的工区长都觉得算不了什么，不屑一顾，可是陈荣同志却不这么认为，只要有清出来的废包皮，他总是积极组织工区职工捡拾铝渣，到了下班时间也顾不上回家，一年下来硬是刨出铝渣12余吨。为降低费用支出，他总是舍不得把用过的漏铲把子扔掉，自己动手将新的漏铲头焊接在旧把子上继续使用，每年可以节约漏铲、五齿耙80余把，节约费用70余万元。

2010年初，阳极炭块的质量优化以后，电解的残极厚度有所增加。陈荣仔细测量计算后发现换极周期有延长的可能，因此他督促工区职工加大了换极封极的质量，发现阳极大面整形的检查频次使延长换极周期更加可行。经公司生产部论证后批准将换极周期由原来的每15天改为14天，这样下来每年可以节约阳极1300余块，节约成本近250万元。

2014年，电解槽因各种原因停启槽频繁，导致产生大量的高位残极。陈荣又提出对新启动的电解槽12天开始换极，23天起用前12天换出的残极更换所压前12天的阳极较以前焙烧启动方案，每台电解槽节约阳极8块以上，减少换极次数10次，同时还避免了频繁更换阳极对其他电解槽的干扰。

电费支出占铝电解生产成本的比例相当高，尤其在电价居高不下，企业经营艰难的情况下如何降低电耗就成了电解铝企业的工作重点。降低电耗的措施就是提高电流效率或者降低槽平均电压，但是降低设定电压，电解槽热量收入又会减少，如何解决这个矛盾呢？2015年春节还没过完，陈荣就组织工区职工到处找废弃的净化除尘布袋来制作电解槽的保温衣，并制定了保温衣的覆盖标准。在他的不懈努力下，他所在的二区84台电解槽做到了保温衣全覆盖，极大的减少了热量散失，释放了极距也稳定了电流效率，工作电压同比降低了约10mv，原铝直流电单耗降低了30kwh/t，年可节约电费180余万元。

四、乐于奉献，言传身教，在团队中发挥示范引领作用

作为工区长，陈荣本着诚恳、热情地态度对待自己的职工，经常给大家传授自己的专业技术知识和常年积累的实际工作经验。为了帮助年轻同志尽快取得进步，他总是在操作过程中进行实地指导，对他们提出的问题也是不厌其烦的解答，还积极鼓励他们不断总结、提炼实际操作中的好做法、金点子。

2013年，公司组建了“陈荣劳模创新工作室”，他作为核心技术骨干，带领团队其他成员紧紧围绕降低职工劳动强度、改善设备运转性能、优化技术经济指标、改善工作现场环境、实现基础管理提升等开展工作，有的放矢地开展管理创新和技术攻关活动。在他的感召下，聚集了一批电解工艺、净化工艺、自动控制、设备管理等方面有专长、有一定理论水平、实际经验的业务和技术骨干，针对生产中的重点和难点进行技术攻关，研判生产运行趋势，确定工艺改进方向，制定具有针对性的纠偏扶正措施，有效地促进了电解二厂生产的平稳运行。

工作没有终点，只有起点；没有最好，只有更好。雄关漫道真如铁，而今迈步从头越。陈荣同志用自己的行动，感动着一批人，展现着连铝人爱岗敬业的美丽人生。