

西山煤电

山西焦煤职代会工作会精神

巩固营销基础, 稳定长协运行

生产矿厂按照市场需求科学配采配洗, 订单式供应; 销售公司加强沟通协调, 及时反馈客户需求信息, 保证矿井开采洗选的持续、稳定。

西山煤电集团公司主办 山西省连续性内部资料准印证 第B183号 (每周二、四出版) 内部资料 免费交流

王玉宝在兰矿督导工作时要求

在细节上下功夫 提升标杆矿井建设水平

11月21日, 集团公司党委书记、董事长王玉宝到兰矿督导安全工作。

王玉宝先后到该井下南五下组煤18509智能化工作面、集控硐室和智能化工作面地面分控中心, 了解标杆矿井建设情况及瓦斯治理、设备运转情况。

王玉宝指出, 当前山西省安全生产形势严峻, 矿井单位要深刻吸取各类事故教训, 认真排查整治隐患, 寻找安全短板, 严防死守, 圆满完成今年安全生产任务。

王玉宝对该矿在智能化工作面和标杆矿井建设方面所做工作给予

肯定, 要求该矿积极推进标杆矿井建设, 在细节上下功夫, 不断完善, 不断提升建设水平, 促使矿井高质量发展; 作为高突矿井, 要加强瓦斯治理工作, 超前防控, 确保安全。

●梁鹏

集团公司与中国矿大开展技术交流

11月20日, 集团公司领导郭福忠、贺志宏与中国矿业大学科学技术研究院副院长闵涛一行, 就煤矿辅助运输、绿色开采、防灭火等技术进行交流座谈。

座谈会由集团公司总工程师贺志宏主持。

集团公司党委副书记、副董事长、总经理郭福忠对专家、教授的到来表示欢迎。他说, 近年来, 西山煤电构建了“企业出题、院校参与、协同创新、产学研用”的科技创新体系, 坚持走出去请进来, 与国内40多

所高校院所定期开展学术交流和科技合作, 解决了一大批挡手难题。中国矿大作为中国矿业最高学府, 有着良好的学风和强大的实力, 希望通过本次交流, 双方能够加强沟通, 在产学研用上抓住煤矿安全、生产、效益三大主题, 加强煤矿实用技术的研发与创新, 紧密合作, 实现共赢。

闵涛简要介绍了中国矿大近期的科研方向。他说, 科研技术要应用到企业才能实现价值, 希望双方今后加强沟通交流, 对接具体项目,

了解企业实际需求, 促成合作, 在院校提供实操平台的同时, 也使科研技术更符合矿井实际的操作使用, 为企业提供最优方案, 推动项目早日落地, 使科研成果具有生命力。

座谈中, 专家们就煤矿井下无轨胶轮车新技术、覆岩隔离注浆充填绿色开采技术、煤矿特种爆破技术、无机固化泡沫堵漏防风防灭火技术等进行了讲解。集团公司有关部门及基层单位负责人与专家学者进行了深入探讨。

●张衡

集团公司尘肺病防治 攻坚行动知识竞赛 在太原选煤厂举行

11月19日, 集团公司尘肺病防治攻坚行动知识竞赛在太原选煤厂举行。来自9个矿和西山职业病防治所共10支代表队参加竞赛。

山西焦煤总经理助理、集团公司党委副书记徐俊明出席并致辞, 强调尘肺病防治工作对于保护职工身体健康、为职工创造更大福祉、促进企业安全发展的重要意义, 希望通过此次竞赛能够普及职业病防治知识, 提升职工尘肺病防治能力, 增强职工综合素质, 让广大职工对尘肺病防治工作更加重视, 更加珍惜健康, 珍爱生命。

此次知识竞赛包含尘肺病防治攻坚行动相关知识, 《职业病防治法》《健康中国2030规划纲要》《尘肺病防治攻坚行动方案》等职业病防治法律法规政策标准有关内容。竞赛题型分为必答题、共答题、快答题、案例题、风险题、抢答题6种。

通过激烈角逐, 职业病防治所获一等奖, 官地矿、斜沟煤矿获二等奖, 东曲矿、西铭矿、杜儿坪矿获三等奖。

职业病防治所将代表集团公司参加山西焦煤尘肺病防治攻坚行动知识竞赛。

●黄河 游晓峰

东曲矿汤五加获评古交市见义勇为先进个人

11月12日, 古交市见义勇为协会在东曲矿召开表彰座谈会, 对东曲矿掘进一队原党总支书记汤五加同志见义勇为行为进行表彰。古交市委政法委副书记邢树明、古交市见义勇为协会秘书长张万明、古交市公安局见义勇为办公室主任李志文、东曲派出所教导员杨凯军及东曲矿领导出席。

10月1日, 汤五加在古交汾河公园锻炼时, 忽然听到有人落水的呼救声。

今年已57岁的汤五加见情况紧急, 二话不说, 奋不顾身跳入冰冷的河水中将人救起, 直到120救护车将落水者运走, 汤五加才离开现场。

参加座谈会的同志纷纷表达了对汤五加的敬佩, 表示一定要向汤五加学习, 弘扬见义勇为精神, 宣传见义勇为事迹, 做见义勇为的倡导者和实践者, 努力营造崇尚见义勇为的社会风气。

邢树明对汤五加高尚的人格魅力

和共产党员的先锋模范作用为高度赞扬, 表示见义勇为是中华民族的传统美德, 是时代精神的集中体现。他说, 当人民群众生命安全受到威胁时, 汤五加敢于挺身而出, 令人钦佩, 社会各界要学习他临危不惧、舍己为人的勇敢精神和高尚品德, 大力宣传典型, 弘扬见义勇为的社会风尚, 让这种好风气在社会上发扬光大。

●邢艳丽

斜沟选煤厂高精度重悬浮液密度智能控制系统达国内领先水平

±0.003kg/L! 斜沟煤矿选煤厂将两产品重介旋流器悬浮液密度控制精度稳定在±0.003kg/L, 密控精度达到国内领先水平。

斜沟煤矿选煤厂应用两段两产品重介旋流器主再选工艺, 再洗段密度控制直接影响精煤产品的灰分和回收率。稳定控制悬浮液密度至关重要, 它是整个选煤生产过程的核心。之前, 由于各控制阀门自动化程度低、合介桶容量大循环慢, 使得密度反馈滞后, 调节时间长。操作员需以高强度、高频率的实时手动控制, 维持分选密度的稳定, 避免洗出高灰产品, 导致密控操作效率低、职工劳动强度大。

为此, 该厂联合美腾科技团队, 对重悬浮液密度智能控制系统进行攻关。

首先改进介质循环控制流程, 把分流阀、补水阀等开关量阀门改造为电控气动线性调节阀, 补水控制对象由桶上补水阀改为合介泵入口调节阀, 阀门动作后获得迅速精准反馈, 缩短调节时间; 二是运用Java编程语言定制开发智能控制算法, 采用OPC通讯技术直接从现场PLC读取合介及稀介桶位、主再洗分选密度、煤量、泵运行电流等相关实时参数, 综合建立密控系统阀门开度预测模型, 通过人工智能算法得出最优结果, 再下发至PLC精准控制, 实现了重悬浮液密度高精度控制的要求, 解决了传统PID算法在应对强耦合、大滞后的重介密控时出现的密度惯性超调和波形振荡问题。

悬浮液密度智能控制系统

关键在于精度, 该厂原系统采用德国E+H公司生产的FMG60型放射性同位素密度计, 灵敏度高, 测量精度达到0.001kg/L, 加上完善的洗煤工艺系统和先进的技术管理体系, 使密度高精度控制的目标得以实现。

高精度再洗智能密控投用以来, 该厂重介悬浮液密度的稳定性得到较大改善, 实时密度波动范围可控制在±0.003kg/L以内, 同时降低了吨煤介耗, 把一线职工从高强度的体力劳动中解放出来, 精煤产品质量和洗选效率提升上去, 实现了提质增效。

●黄健华

为西山增光 为焦煤添彩