

屯兰矿

完成南三驱动改造升级

屯兰矿南三一直使用液力耦合器,该设备已老化严重且拉力小、耗电高、故障多,经常耽误原煤拉运工作,为保证原煤顺利拉运并降低经营成本,屯兰矿决定更换先进的永磁电滚筒。

屯兰矿皮带队接到任务后,通过制定详细工作计划,合理安排工作人员,分工明确、配合密切,严格按照工作计划和安全流程作业,先后拆除了旧的驱动装置、驱动滚筒、导向滚筒、三角架等,消除原有设备基础并浇筑新的基础,将新的三角架、永磁电滚筒进行建设安装,并安装逆止器、盘形闸等辅助设施,经调试后符合运输要求,目前已经顺利投入使用。

此次改造升级耗时10天,新更换的滚筒不但拉力大、故障率底且耗电量小,大大节约经营成本,也为矿井原煤运输安全打下坚实基础。 ●刘崇

东曲选煤厂

强素质 提技术 保安全

近日,东曲选煤厂举办低压停送电、受限空间作业等5个特殊工种、特殊作业的“五环操作法”技术比武。

比武现场,选手们严格遵守操作规程,展现了高超的操作技能和严谨的工作态度。在危险源辨识环节,他们迅速识别出作业现场的安全隐患,并给出有效的防范措施;在事故预想环节,他们根据作业环境和工作内容,提前预判可能出现的危险情况,并制定应对措施;在隐患排查环节,他们通过细致地观察和检查,成功发现并排除了多处潜在的安全隐患;在安全站位和安全确认环节,他们更是严格遵守规定,确保自身和他人安全。

通过此次比武,进一步提升职工的安全意识和操作技能水平。同时,进一步推广和深化“五环操作法”,为企业安全生产工作奠定坚实基础。 ●钱旭伟 李琴

聚焦安全

(上接1版)在晋邦德煤业,连晓阳深入该矿井下10404综采工作面,实地查看收尾工作情况。他强调,要切实履行安全生产责任,严格执行各项安全规章制度,加强支护顶措施,防止滚帮现象的发生;要加强辅助运输安全管理,规范捆绑措施,提升斜坡运输安全;要加强工作面设备检修工作,坚持正规循环,提高联网质量,保证顶底板平整、循环进度平衡;要加强监督和安全风险管控,为党的二十届三中全会胜利召开营造良好安全环境。

●郝金卫 张治 康乐锋

(上接1版)要做到精准监管,把“不安全不生产”的要求落实落细到每个队组、每个环节、每道工序,坚决做到“哪里不安全、监管就在哪里,哪里不安全、哪里就不生产”,切实提高安全监管的针对性和精准性。

王强指出,当前已进入“七下八上”防汛关键期,矿山水害事故和自然灾害易发多发。各单位要认真贯彻落实习近平总书记关于防汛救灾工作的重要指示批示精神,时刻绷紧安全防汛这根弦,扎实做好雨季“三防”各项工作,高度重视极端天气下的防范应对工作,健全完善应急救援预案,突出抓好矿井水害防治和次生地质灾害防治,确保各项安全防范措施落实到位,坚决打好汛期安全防范主动仗。

●王西勇 董鹏 赵志强

西山煤电举办煤炭生产统计报表业务培训

7月10日,西山煤电举办为期三天的煤炭生产统计报表业务培训,所属25座矿井单位的统计报表业务人员参加。

培训围绕科普数据统计知识,解析煤炭生产统计报表指标,聚焦生产统计报表系统,强力推进统计

工作信息化建设授课,并针对统计实践中的具体问题进行交流 and 答疑解惑。

此次培训旨在贯彻当前统计督查和统计执法的新形势,持续规范各矿井单位统计管理工作,提高煤炭业务统计人员的业务水平和工

能力,促进统计信息化平台落地,完成基础数据的录入工作。充分发挥统计管理工作效能,确保统计数据信息更好的服务企业战略规划和生产发展,为企业高质量发展保驾护航。

●杨佳佳

机电厂

小小锥形铁 四两拨千斤

机电厂智能矿山研发运维中心主要任务是对液压支架各重要部件进行检修装配,对不同型号的立柱进行装配就是其中一项。这些一人高的柱子,小的几百公斤,大的有一吨重。作为井下液压支架上的立柱,为液压支架提供稳定的支撑和调节设备高度的作用。

该中心有四台自制卧式装缸机,职工在向立柱内套装液压伸缩杆过程中,需要人工测量找准对齐,费时费力。有时还会发生设备推进时伸缩杆被挤偏或掉落的现象,

不仅存在安全隐患,而且导致产品成品率低。

为此,该中心技术人员根据生产实际,重新设计更新了中缸、活柱施压部件,并在原有的设备上焊接了一个锥形定位装置,使问题迎刃而解。

这个锥形定位装置适用于不同型号的立柱。在装配过程中,只要将伸缩杆的一端放置于定位装置中,就实现了自动找正,启动机器推进即可。

机电厂运维中心主任李晋龙

介绍,因为立柱大部分都是双伸缩结构,立柱每一级伸缩机构之间的配合非常精密,用上这个锥形定位装置之后避免了在装配过程中出现偏斜力而造成密封件的挤压损伤,所以提升了成品率。从安全性上来说,这个装置能够保证立柱在装配过程中,设备的推力是延直线传导,防止各工件在装配过程中受到偏载力而造成工件挤飞的现象。

这个锥形定位装置,不仅保证了生产安全,同时提高了成品率和生产效率。 ●张金宇 刘城春

太原选煤厂

机电设备管理“四抓”见成效

今年以来,太原选煤厂机电设备管理成效显著,“两率一降”等主要考核指标全面完成并好于上年同期。上半年,计划检修项目完成319项,完成率达到100%;零活检修项目完成3578项,完成率达到98.6%;设备停时累计27小时25分钟,比计划节约32小时35分钟,比去年同期减少15小时15分钟。这一亮眼的成绩背后,是机电设备管理的统筹化、系统化、目标化。

规范制度抓考核

按照“坚持科学高效,进一步提升服务、提升生产组织和管理效率”的工作要求,太原选煤厂认真修订完善机电设备管理制度,不断促进机电设备管理考核制度化、规范化。

由于建厂时间久、工艺系统复杂,机电设备种类多、检修管理难度大、维护保养任务重。为确保机电设备安全、有效、可靠,工作状态良好,满足生产需要,结合现场机电设备管理实际,太原选煤厂修订完善了《机电设备标准化及提升管理考核办法》《机电事故管理分析追查制度》《信息化管理制度汇编》《计划检修管理考核制度》《临时用电管理制度》等一系列管理考核制度,通过完善制度,加强考核,促进机电管理各系统相互配合,确保责任落实到位。

科学统筹抓计划

机电管理着力点在于“计划”。围绕“靠机电多洗煤,靠设备洗好煤”的服务生产理念要求,太原选煤厂坚持正确处理生产与检修之间的关系,科学统筹、细化配置计划检修与零活检修资源,扎实推进机电设备管理工作上台阶。

一是统筹计划检修与零活检修,分类细化设备检修周期,科学

调度计划检修和零活检修,合理安排人力、工具和技术资源,严格按照检修流程,实现闭环管理,确保各项检修项目高效分配、高质量完成。二是统筹检修计划项目与生产启停车之间的时间、效率关系分配,坚持每周召开例会,做到检修、生产协调推进,每月进行总结复盘回头看,确保季度重点检修项目和生产任务完成,努力做到“互不影响,互相促进”。三是统筹设备检修作业与现场治理标准化相协调,



按照“轻重缓急、主次分开、区别对待”的原则,坚持“除尘、紧固、油润”六字方针,确保除尘达标,设备牢固,润滑到位,做到“重维护轻检修”,认真落实现场“零杂质”工作考核,努力做到“检修项目完成一处、隐患问题解决一处、现场标准化治理提升一处”,实现检修、治理良性循环。

聚焦目标抓管理

“提高两率、降低停时”是机电管理的核心目标。太原选煤厂通过采取多项举措、优化管理手段,提高计划检修率、零活完成率,最大限度地降低生产停时。

按照“机电服务生产、配合生产、支持生产”的原则,一方面,根据月度生产计划目标和重点设备、关键设备的运行状况和运行周期特点,运用钉钉系统管理手段,加

强职能部门、供应部门、检修单位三个系统之间的沟通协调,落实三方责任,抓好计划检修,重视日常维护,做到周期保养,为提高生产组织效率奠定坚实基础。另一方面,加强重点项目计划检修管理,通过跟踪项目,跟踪计划,跟踪进度,努力做到“项目明确,责任到人,月计划,周检点,早安排,晚落实”,确保重点检修项目管理到位。

梳理问题抓整改

针对计划检修返工、零活检修窝工、临时抢修拖工、检修质量不达标等问题因素,太原选煤厂坚持问题导向、精准施策、靶向发力,实现生产停时最小化。

该厂围绕“降低设备停时”这个核心指标,坚持机电管理问题整改目标化、项目化。一是加强机电设备管理,确定以加强计划检修、周期性更换配件、开展预防性动态巡检为主线的停时管控方案,认真解决停时占比最大的机电设备问题,深入剖析原因,找到问题症结,制定整改措施,立项治理提升。二是加强设备包机日常巡检,针对各项检修任务,严格落实项目负责制,强化质量考核,确保设备完好率,努力减少设备停时。三是深入开展现场6S综合治理,借鉴刮板机等管理方案成功经验,对管路、泵、振动筛、皮带、离心机等重点设施、咽喉设备开展系统化、周期性治理,汇总末端因素,积极解决停时管控中的痛点、难点、堵点问题,努力实现生产停时最小化。

目前,太原选煤厂正在推进机电管理从计划检修、日常维修向系统治理、整体提升转变,向机电设备管理统筹化、系统化、目标化迈进。

●范保卫 阙瑞煊