

鸿兴煤业

## 高效完成主井皮带更换

近日,临汾公司鸿兴煤业所在地区公路进行维修,致使原煤拉运受到影响。针对这一情况,鸿兴煤业迅速调整工作重心,充分利用时间窗口,组织专业团队顺利完成了主井皮带的更换。

在更换主井强力皮带期间,鸿兴煤业负责人深入井下、地面作业现场进行盯守,随时应对可能出现的突发状况,确保每一个环节严格按照操作规程进行;调度指挥中心组织机电供应部、安全监察部及安全监察专员全程跟踪作业进度,并在作业地点增设了视频监控设备。对于视频监控的死角区域,采用执法仪进行补充监控,严格落实“无监控不作业”。同时,调度指挥中心还通过视频开展反“三违”筛查工作,进一步提高了作业现场的安全管理水平。

据悉,在更换强力皮带过程中,鸿兴煤业采用了先进的送带履带机、30T出带履带机、卷带机及液压卡子等设备,降低了人员劳动强度,大幅提高了作业效率和安全系数。

●董杰

马兰矿

## 扎实推进标准化建设



8月份以来,马兰矿掘进六队针对检查出的问题进行深刻反思,采取有效措施。

该队要求全体干部职工高标准完成巷道成型、帮顶锚杆支护、金属网铺设、管线吊挂、文明卫生、机电设备管理、通风设施等掘进工作面主要硬件工程。从掘进机司机割煤,到支护工的锚杆锚索的打设、帮顶金属网的铺设,再到机修工的设备管理、管线吊挂以及技术员填写巷道表面位移量监测牌板,各个岗位各个工种严格把关,保环节质量达标。

●谷健

# 聚焦安全

## 西山煤电开展雨季“三防”工作专项检查

(上接1版)检查要求:各单位要对雨季“三防”工作进行认真总结并书面汇报;按照“早安排、早动手、早落实”的原则,各单位要提前对冬季防冻保暖工程进行谋划,设备设施列出检修计划,本次检查同步对各单位2024年冬季“三防”重点工程及需要公司协调解决的问题进行摸底;公司各业务部门依照公司雨季“三防”管理制度与考核办法进行检查,并复查公司汛前专项检查隐患问题整改情况。检查人员要严格按照检查标准及管理考核文件进行检查,严格执行“谁检查、谁签字、谁负责”制度。

●张衢

官地矿

## 创新研发锚杆钻孔定位尺

“锚杆支护作为矿井掘进作业关键的安全保障措施,其施工精度与效率直接关系到企业的安全生产。在井下掘进作业中,由于受巷道地形影响,打眼时会出现滑动,造成开眼偏差。自从用上锚杆钻孔定位尺装置后,锚杆间距统一,标准化得到有效提升。”官地矿掘进管理部掘进一队验收员郭永军说。

近日,官地矿自主研发的锚杆钻孔定位尺装置,在井下23602掘进工作面的锚杆支护施工中展现出了良好的性能,提升了锚杆钻孔的定位精度和施工效率,为矿井的安全生产提供了有力保障。

该装置是由三根扁铁焊接而成的三角尺结构,设计巧妙,操作简便。通过在三角尺的三个角上打

孔,依据巷道支护标准设定长边眼距1000mm、短边眼距800mm,并将装置固定于第一根帮锚上,长边平行于巷道地面,利用白喷漆在三角尺上标注眼位,这样就能精准确定帮锚杆的间排距,省去验收员用卷尺确定帮锚位置,确保锚杆定位的精度与效率,有效提升了矿井安全生产的标准化水平。

●苗变玲

西曲矿

## 成功研制矿用气动分体式调节风窗

井下风量调节效果的好坏,事关安全生产和运行效益。日前,西曲矿成功研制矿用气动分体式调节风窗,通过气动控制,改变风窗叶片的角度,精准控制风量,降低通风系统能耗,提高调节风窗的安全性、可靠性,助推通风系统安全稳定运行。

近年来,随着井下开采深度的不断加大,通风系统纷繁复杂,该矿原有的调节风窗是用木板加工而成的,在调节风量过程中,需要经常性拆卸调节插板,调节插板易损坏,直接影响井下通风系统的稳定性,造成通风系统紊乱,且在调节风窗安设位置过高时,作业人员需进行登高作业,存在作业风险。

调节风窗作为工作面调节局部通风量的主要通风设施,通过改变窗口的开口流通面积实现风量调节。在风量调节中,如果调节方法不对,或设施位置选择不当,都会造成通风困难,增加通风电耗或通风紊乱,降低矿井通风系统可靠性。为此,该矿通风二队组织工程技术人员及有经验的老职工,结合现场实际和网上查阅资料,联系厂家制作了气控调节风窗。

气控调节风窗工作原理为气控系统分为两组,气动矿用调节风窗的结构形式是百叶式独立风页结构。风窗外框是由200mm的槽钢焊接而成,在每个叶片的端部都安装了一个独立的气动执行

器,便于独立控制调节风量。每台气动风窗配备一台独立控制箱,控制箱与风窗都有独立标号,一目了然,便于明确控制。

此调节风窗可以根据所需要调节的通风量独立调节,作业人员不需要借助攀爬工具,只需按动气动按钮就可以控制每个扇叶的开启和关闭。每个叶片的焊接都是居中焊接,就算断气的情况下也不会影响叶片开启或关闭的现状以及通风量。且这个调节风窗可以重复使用,不易损坏。

使用该装置后,提高了调风工作效率,节省了人力和材料,提高了调节风窗的安全性、可靠性,保障通风系统稳定运行。

●卢丽峰 张峰

机电厂

## 让培训有料更有效

近年来,机电厂通过积极探索创新,形成了一批安全教育培训新模式、新举措,提升全员参与安全培训的积极性和主动性,安全宣传教育取得明显成效。

### “点对点、点对点”菜单式培训

机电厂坚持缺什么补什么原则,注重倾听问题诉求,多渠道收集培训需求,针对性地开展“点对点、点对点”菜单式现场培训。由生产一线根据生产所需“点菜”,相关责任部门“做菜”,优选长期从事一线生产的工匠大拿“老师傅”、厂内资深安全讲师和技术骨干领题破题、按需施教。紧紧围绕各单位生产实际和职工作业薄弱点,科学分类制定针对性强的培训计划,精化细化、反复打磨培训内容,变“大水漫灌”为“精准滴灌”,并把课堂搬到现场,深入生产岗位为职工进行现场培训。先后针对不同车间开展了“吊转运作业”“气刨作业”“采煤机修理”“吊索具的选择和使用”等专题菜单式培训,切实增强培训实效。

在教学过程中,“老师”多以通俗易懂的语言,采用案例教学、现身说法,在操作中讲技术规范、讲工艺标准、讲注意事项,细致示范操作要领,让学员逐一实操演示,并全程对职工操作手法、不良习惯等进行点评指正,进行手把手式教学,让职工更加直观地了解危险因素、操作要领和应对措施,直至每一名学员完

全掌握。大家在操作中边讨论交流、边分享经验、总结教训,收获满满的干货和实招。

“以前气刨作业焊缝总不得要领,达不到工艺要求,今天通过贾师傅的耐心讲解,终于彻底掌握技巧了。”看着一道道美观笔直的焊缝,支架修理车间参训职工们的喜悦之情溢于言表。这是“点对点、点对点”菜单式培训中的一个缩影,由于该培训紧贴职工实际需求、实用性强,收获了学员们的一致好评,形成了“老师”倾心教、“学生”主动学的生动局面,促成了该厂安全有保障、素质有提高、效率大提升的良性循环。

### “全员安全专员”大轮训

由于传统“老师上面讲,学员下面听”的“说教式”教学模式不具象,职工往往学习积极性不高、接受效果不好,机电厂从转变培训方式上破题,在全厂范围开展“全员安全专员”大轮训活动,让安全教育培训从“说教”变“体验”,推动“检训融合”,让培训与监管“更富生气”。

该活动本着小而精、常态化、全覆盖的原则,全厂干部职工分期分批进入厂安全管理部,担任一周安全专员,由安监部门带领参训人员一同开展每日的安全检查、隐患分析、整改方案制定等日常工作,全面了解安全操作规程和现场安全生产管理。每到一处,培训讲师会对排

查出的安全隐患深刻剖析原因、性质及应对措施,结合安全理论培训、安全检查、分析讲评等环节,通过事故警示教育、案例分析等方式,让职工深度参与到安全检查工作中,边学边看,身份的转换更有益于激发责任意识,加深其对安全标准和问题隐患的认识与理解,提高发现问题隐患、整改落实到位的能力。

同时,大轮训活动变单纯“上课学”为“带着任务回”。各学员回到本单位学以致用、举一反三,及时主动充当身边职工的安全宣教员和问题隐患纠察员,真正收到“一处有隐患,全厂受警示”的效果,改变了以往安全管理依靠少数几个部门的状态,实现以点带面、全面提升,形成全员主动参与安全管理的良好氛围。

截止目前,“全员安全专员”大轮训共开展92期,学员共查出隐患问题1000余条,提出合理化建议三十余条,形成书面总结5万余字。自大轮训活动开展以来,各车间“三乎三惯”问题、“三违”现象和安全隐患明显减少,职工的安全意识和安全操作技能显著提升。

下一步,机电厂将以更高标准提升安全培训实效,持续在学用结合上下功夫,做实做细全员安全培训,打牢安全基础,补齐安全短板,以安全管理水平提档升级赋能机电厂高质量发展。

●叶丽 刘崇琛 崔龙海