

官地矿

筑牢井下工作面消防安全防线

“以前取灭火器像‘拆盲盒’,现在伸手就能拿取。”综采二队职工在现场演示时说道。

近期,官地矿聚焦井下 36405 综采工作面消防安全痛点,创新设计灭火器箱固定与开盖技术,以“小创新‘破解’大难题”,为矿井安全生产筑起坚实屏障。

官地矿 36405 综采工作面灭火器箱改造前固定在支架立柱上,因箱体尺寸与位置不匹配,导致灭火器箱固定不稳、拿取不便。尤其在紧急情况下,职工在打开侧门开启时还可能出现箱门卡顿、箱体倾倒等问题。

针对这一实际,采煤管理部技术人员以“不改变现有支架构造”为前提,开展技术攻关。经过反复试验,创新设计出“抬高千斤耳子直立固定”方案,通过调整千斤顶耳子位置,将灭火器箱直立固定于支架顶部,将侧门开启改为顶盖式开合,实现“伸手即取、一键开启”。●苗雯玲

屯兰矿

引进新装备 助力安全高效生产

近日,屯兰矿引进 KHQMC-0.3 / 65LY 矿用巷道清煤机,改变井下浮煤清理作业方式,降低职工劳动强度,提升作业安全性及工作效率。

矿用巷道清煤机,用于带式转载机下方、掘进头、皮带巷等诸多狭小空间的浮煤清理作业,替代人工清煤。以往人工清理浮煤平均单人单班 3 米的工作量,效率低,人工投入大。现在使用矿用巷道清煤机后,替代人工清煤,一个人使用无线遥控远距离就可以操作,平均每班可以清理 30 米的浮煤,效率极大提高。

该装备具备无线遥控操控、人员接近防护、智能避障、视频数据实时上传, UWB 精确定位功能,实时检测操作人员与机器人的安全距离,必要时声光报警并停机,实现人员接近防护预警,液压系统采用先进的负载敏感变量系统,采用比例先导集成控制,提高了系统的工作效率,降低了能耗,提高了整机及液压系统的可靠性。●王强

马兰矿

为矿用电动三轮车“安家”

为方便队组领用生产材料,马兰矿为队组配备了 46 辆电动三轮车。为解决甩线充电和乱停乱放等行为带来的安全隐患,该矿对原有的单车棚进行改造,为电动三轮车“安家”。

改造后的场地科学划分为电动三轮车停放区、充电专区、两轮电动车区及燃油摩托车区,配备微型消防站和智能监控系统,由专职管理人员值班值守,实现车辆动态监管。

为规范管理,车棚实行“一车一牌”制度。每辆电动三轮车配备专属号牌,形成“进门领牌——出门还牌”的闭环管理。当车辆离棚时需领取号牌,返棚后立即归还。若超时未归位,值班人员将通过电话督促“喊车回家”。

为保证充电安全,车棚内设置独立充电区,专线专用。独立充电专区配置过载保护和自动断电装置,每日早六点到晚十点开放使用。通风区材料员晏涛每天为队组电动三轮车充电,他说:“现在随到随停,再也不用抢插座、拉飞线,管理规范又安全。”数据显示,改造后充电安全事故实现零发生,职工安全感显著提升。●张金宇 陈兆婷

西山煤电召开自营铁路管理专题会

5 月 7 日,山西焦煤西山煤电召开自营铁路管理专题会,副总经理刘奇出席并提出要求。公司相关部门、中心负责人及有关单位人员参会。

刘奇强调:一是压实责任,提高认识。各单位要严格履行铁路专用线管理主体责任,将日常检查与管理工作摆在突出位置。铁路系统作为煤炭主业生产销售的“大动脉”,任一环节出现堵塞、停运等状况,都将直接影响煤矿生产、企业经济运行及用户需求,必须全力保障西山煤炭销售通道畅通。针对铁路运输战线长、点位多、覆盖广、作业环境艰苦等特点,要将铁路安全管理提升到与井下安全生产同等重要地位,牢固树立“安全无小事”理念,保

持“隐患就在身边”的警觉,强化委外工程日常监管,严格落实专业化管理制度,规范工具编号管理。各责任单位要建立网格化管理机制,确保管辖范围全覆盖、无盲区,形成责任闭环。

二是加强管理,提升效率。各单位要立足实际,健全完善规章制度,推动车务、机务、工务、电务等系统全面对标行业一流标准,实现标准化管理、标准化操作,提升整体管理水平。要分阶段制定管理工作方案,构建部门间高效协同机制,确保信息实时畅通。要强化设备全生命周期管理,做好日常维护工作,并扎实推进雨季“三防”,系统排查风险,建立长效防控机制,保障铁路安全

运行。

三是加强培训,提升能力。重点强化管理人员安全素养、专业能力和知识结构的系统培训,充分发挥人才第一生产力作用。注重人才梯队建设,通过导师带徒、专家培训、考核选拔等方式,培养复合型人才,形成老中青相结合的合理人才结构,为公司高质量发展提供智力支撑和人才保障。

会上,官地矿选煤厂、杜儿坪矿、晋兴公司、西山铁路公司等 7 家单位汇报了自营铁路现状、隐患整改情况、需要解决的问题及 2025 年重点工作;调度指挥中心通报一季度自营铁路专项检查结果,并部署后续工作。●温洁 李秋欣

东曲矿:绘就能力“画像” 筑牢安全堤坝

近日,东曲矿创新管理举措,针对全矿基层级、主办及契约化管理人员,全面开展安全生产能力“画像”工作。通过系统性评估与多维度提升,着力打造一支政治过硬、能力突出、作风扎实的基层管理队伍,为矿井安全生产筑牢人才基石。

此次“画像”工作以“政治标准、岗位职责、实际检行、精益管理、现场对标、纪律要求、群众联系”七大原则为导向,采用“1+N”评估模式,全方位扫描管理人员能力素质。基础“画像”聚焦政治素质、安全意识、

安全责任、基础管理和工作状态五大核心维度,重点考察管理人员是否立场坚定、安全履职是否到位、日常管理是否规范。拓展“画像”则从认知力、判断力、号召力、执行力、创造力和战斗力六方面入手,评估管理人员的大局观、问题解决能力及团队协作效能。

活动开展以来,全矿 212 名管理人员以“刀刃向内”的态度,通过自我检视、同事互评、员工意见征集等方式,立体化勾勒个人能力“全景图”。该矿安全管理部部长

王晋在完成自我“画像”后感慨:“这次评估像一面镜子,既照出了我的管理优势,也清晰反映出需要补强的短板,为下一步提升指明了方向。”

此次“画像”工作不仅帮助管理人员精准定位能力坐标,更推动了矿井管理效能的整体跃升。东曲矿将以“画像”工作为契机,持续完善管理人员培养机制,将评估成果转化为安全生产的实际效能,为矿井高质量发展注入强劲动力。●杨亚丽

太原选煤厂:全链条煤质管理显成效

产品质量是企业立足市场的核心竞争力。太原选煤厂通过系统化改革措施,从源头管控、生产优化、设备保障到售后服务全链条发力,实现了洗煤产品质量的全面提升。

源头管控筑牢质量根基。该厂在原料质量把控环节实施精细化管理,严格执行采样、制样及试验分析标准化操作规程,确保检测数据的准确性和时效性。检测报告实现即时传递,为生产决策提供科学依据。“我们建立了完善的设备维护保养档案体系,特别是对化验设备严格按国家标准定期校验,确保数据精准可靠。”该厂化验班班长王凌艳介

绍道。

智能生产实现精准配煤。在生产环节,该厂创新采用差异化配车方案。“通过给煤机频率智能调控技术,我们实现了精煤灰分、硫分等关键指标的精准控制。”销售公司副经理马剑表示。据悉,该厂通过强化生产考核机制,产品稳定率和合格率均达到 100%。

设备保障提升运行效能。为确保生产连续性,该厂年初即制定专项单机试验计划,对水洗设备开展系统性能测试。通过大数据分析,精准掌握设备运行状态,同时建立快速响应机制,对关键部件实施

预防性更换,确保设备始终保持最佳状况。

售后服务优化市场体验。在销售端,该厂坚持客户定期回访机制,实时收集市场反馈。“我们坚持问题导向,将客户建议第一时间传导至生产端,同时严格履行合同承诺,有效维护企业市场信誉。”马剑副经理补充道。优质的售后服务,有效避免市场纠纷,维护企业的良好形象和市场信誉,有力稳固市场占有率。

太原选煤厂的煤质全链条管理模式,实现了洗煤产品质量的稳定率、合格率双百百分。

●张金宇 陈兆婷 阙瑞煊

西曲选煤厂:旧患变新翼,360 平台精益改造解锁生产“加速度”

在西曲选煤厂主洗车间,360 精煤刮板输送机堪称保障生产质量的“定海神针”。然而,长期高负荷运转加上设备老化,不仅导致其结构暗藏安全隐患,狭窄的作业空间更给检修工作带来重重困难。为彻底解决这些“顽疾”,该车间对 360 机尾平台展开了一场拆旧建新的“蜕变之旅”。

施工前多花一份心思,日后检修就能节省十分力气。该厂提前对主厂房内管道、溜槽等设施进行全面检修维护,确保生产不受影响。开展工预演,从拆除旧支撑梁到安装 H 型钢支柱,每个环节都制定了严谨方案,并对可能出现的突发状

况做了充分准备。同时,结合设备衔接关系与承载能力,制定出兼顾防水防锈、提升人员通行效率的设计方案,在保持机尾轮槽体高度不变的前提下,优化了平台功能。

施工安全是重中之重。该车间主任董永杰强调:“安全员必须全程紧盯现场,严格按照精益化标准管理,最大限度减少安全隐患和窝工时间。”车间通过班前会、现场检查及风险辨识抽查等方式,不断强化职工安全意识。针对登高、电火焊、电气作业等关键环节,严格落实操作规程。同时,现场安装了监控摄像头,启用移动式空气净化器,既保障施工安全,又改善职工作业环境。

面对生产与施工并行的挑战,施工团队巧妙运用倒链、水平仪、角尺等工具,采用对角线测量法精准定位,并通过增加三角筋板和角铁加固,严格控制框架变形,确保安装对接误差在合理范围内。凭借周密的施工预案,施工人员在设备停车时段高效协作,各工序紧密衔接,成功攻克间隙不均、地面不平、框架掉角等难题,实现 360 机尾平台一次性安装成功。

改造后的新平台彻底消除了安全隐患,提升了设备维护便利性。预计每年可节约 90 个维修工时,为西曲选煤厂集中连续生产筑牢坚实基础。●董强强 吴斌 乔博伟 邢刚

聚焦安全