

镇城底矿

小发明破解生产大难题

“以前钻眼孔高度超限,搬梯子、挂保险绳,光准备就得十几分钟,站在上面推送树脂还心慌。现在轻轻一推就到位,干活踏实又高效,这发明太对路了!”镇城底矿开掘区职工李师傅高兴地说。

受煤层地质条件复杂影响,锚杆钻孔施工常出现高度超限情况,职工需登高作业推送树脂锚固剂,不仅耗时费力,还存在坠落风险。为解决这一问题,镇城底矿开掘区经过十多轮改良,研制出“树脂推送辅助用具”。这款工具可根据孔深灵活调节长度,通过精准控制推送角度,让职工在地面就能稳稳地完成树脂推送,不仅彻底告别了登高作业,还将药卷安装时间缩短近一半,锚固剂脱落率降至零,作业安全性大幅提升。

●陈丽斌

马兰矿

开展“黑色三分钟”安全警示教育

8月22日,马兰矿组织全矿生产部门及各队负责人开展《黑色三分钟,生死一瞬间》事故案例集中教育学习活动,通过直观震撼的案例警示,引导全员绷紧安全弦,守住安全底线。

影片通过还原真实事故场景、剖析事故原因、呈现事故造成的惨痛后果,深刻揭示了“安全无小事,责任大于天”的内涵。让在场每一位人员深受震撼,尤其让身处管理岗位的生产部门及区队负责人更直观地认识到,安全管理的每一个环节都关乎全局,容不得半点侥幸。

此次集中教育学习,进一步强化了马兰矿生产部门、区队负责人的安全意识和责任意识。下一步,该矿将持续推进安全警示教育常态化,通过案例分析、技能培训、应急演练等多种形式,不断提升全员安全素养,为矿井高质量发展提供坚实安全保障。

●张鹏

马家岩煤业

全员急救培训 筑牢安全生产防线

近日,马家岩煤业组织开展2025年创伤急救培训。

本次培训分为全员普及和兼职急救员专项两个阶段:全员培训覆盖常见急症处置、创伤救护、心肺复苏及AED使用等基础技能,以4课时集中授课方式分批次开展,确保每位职工掌握急救要领;兼职急救员培训则通过2天线下教学与实操考核,重点强化现场评估、创伤四项技术等专业能力,45名学员系统学习并通过考核。

●郭凯斌

聚焦安全

西山煤电:从源头拧紧“一通三防”成本阀

(上接1版)“一通三防”成本管控的核心在于从设计源头严控初始投入与后期运维成本。刘振明强调,管控工作须兼顾“管”与“控”:“管”住设计与风险隐患,“控”住规范符合性与经济合理性,真正从起点杜绝浪费。

今年1至7月,通过系统推进抽采设计优化、减少外委施工、严控材料消耗、强化钻孔验收等多项举措,西山煤电累计节约“一通三防”费用5867.6万元,实现经济效益与管理效能双提升。

●张金宇 张峰

西山华通水泥排污许可获批项目推进迎来突破

8月15日,西山华通水泥公司年产180万吨砂石骨料及30万吨干混砂浆生产线建设项目成功获得排污许可证,为该项目试生产铺平了道路。

新项目位于厂区西侧,占地面积48300平方米。项目创新采用协同生产模式,充分利用现有水泥生产线的间歇时段和工艺布局,实现对熟料生产过程中废石的资源化利用,有效延伸产业链,提升资源综合利用水平,兼顾经济效益与环保效益。

官地矿

风水联动测压装置 破解瓦斯钻孔难题

官地矿近日成功应用风水联动测压装置,有效破解了瓦斯抽采钻孔中的风水配比控制难题,显著提高了成孔率和抽采效率。

在煤矿瓦斯抽采工作中,钻孔施工质量直接受风水配比影响。以往采用传统工艺时,配比全靠经验调控,易出现卡钻、掉钻杆等问题,不仅影响进度,还增加钻具损耗和经济成本。

益。

在环保方面,项目配备了先进的环保设施和智能化控制系统,通过精准调控确保粉尘、废气等污染物排放全面符合山西省最新发布的《水泥工业大气污染物排放标准》(DB14/3176-2024),为绿色生产提供坚实保障。

排污许可证申领过程面临多重挑战:需同步办理水泥生产线排污许可变更,应对国家平台申报内容更新,以及处理公司法人变更等事

宜。面对困难,公司成立专项工作组,由环保服务中心与骨料项目部牵头,联合机电部、办公室及外部单位协同推进。通过专家现场指导、多方论证制定整改方案,重点完善了排污口规范化建设,最终高效完成申领工作。

目前,西山华通水泥公司已建成一条5000t/d新型干法水泥生产线。此次新项目获证,将进一步增强企业综合竞争力,推动产业优化升级。

●宁志红 张津叶 郑荣

该装置通过在截止阀上加装压力表,实现实时压力可视化,在作业过程中,当风水通过装置时,工作人员可直接通过压力表读取风水压力情况,精准调节风水配比量,进而达到钻孔成孔效果最优,提高瓦斯抽采率的目的。

与此同时,该装置还具有应用范围广、成孔率高、效果显著等特点,可广泛应用于各类风水配比瓦

斯钻孔作业场景,为矿井瓦斯抽采工作提供了高效、安全的解决方案。

“这个装置就像给风水配比装上了‘眼睛’。”官地矿打钻队长马关利反馈道,“以前,职工打钻风水配比全凭经验,心里总是没底。现在好了,压力一目了然,调节有的放矢,不仅效率上去了,作业时心里也更踏实了。”

●苗变玲

太原选煤厂

应对市场挑战 科学调配生产

为积极应对煤炭市场下行压力,太原选煤厂紧紧围绕“保安全、稳生产、强经营、防风险”工作主线,努力克服原煤调入不足、铁路运力紧张等各种不利因素,主动作为、科学研判、优化管理,全力保障生产稳定运行,有效满足用户质量需求。

狠抓生产组织管理。进一步加大与原煤矿井、铁路部门沟通协调力度,畅通各环节堵点,加大不同煤源煤种调入量,保证生产组织需求。

强化生产过程管理,严格落实原煤到厂数质量管理措施,科学制定配洗配装方案,精细化生产过程管控,优化系统配装量比,着力实现生产效率最大化。

严格精煤产品质量。加大产品质量考核力度,落实优质高效管理措施,实施精细化质量控制方案,提升精煤产率,保障产品质量,确保出厂精煤产品批合格率全面达标,切实满足客户需求。

确保实现安全生产。为提升生产连续有效运行时间,针对生产组织要求,加大设备排查力度,推行设备完好率提升考核,科学研判设备状态,精益化实施设备检修,提升设备运行可靠性。针对生产关键环节,积极开展风险研判,严格隐患排查治理,落实现场安全管理措施,实施设备设施、生产环境、人员行为等一体化风险管控机制,切实防范各类事故。

●阙瑞煊

机电厂

巧手造工装 废料变利器

在山西焦煤深入贯彻“强经营”发展策略,大力倡导充分发挥“人努力”的主观能动性的关键时期,机电厂液压件车间积极响应号召,将降本增效扎根于生产一线。面对ZY11000型支架液压立柱外缸筒φ16*45°斜孔加工这一全新工艺挑战,其精度要求极高,稍有偏差便可能导致乳化液冲击密封引发立柱窜液的严重后果。车间没有选择向上级申请购置市场上普遍价格在8万元左右的专用万向摇臂钻床这条“捷径”,而是将“人努力”的要求转化为自主创新的动力,毅然决定自行设计制造专用工装。

车间技术团队迎难而上,将“提质增效”理念贯穿于工装研发全过程。他们深知,要克服斜孔角度公差严、孔径精度高以及弧形缸筒贴合难三大核心障碍,必须进行创新突破。团队秉持节约理念,充分利用厂内闲置的槽钢、三角钢板等边

角余料作为主体框架和加强筋板材料。经过缜密计算和反复试验(包括电脑模拟2次、现场测量4次、模型制作2次、优化改良5次),一套构思精巧、结构稳固的工装应运而生。该工装由两部分核心构成,一是利用闲置12#槽钢和δ10厚三角钢板巧妙焊接而成的45°三角形支撑底座工装架,其坚固结构确保了外缸筒在钻孔过程中的绝对稳定性和精准的45°斜角;二是采用高强度板精密加工而成的专用钻模板,其设计亮点在于上表面严格保证与普通摇臂钻床钻头的垂直度,下表面则创新性地加工成与缸筒外壁完美贴合的精密弧形结构,彻底解决了因贴合不良导致的钻头损伤与成品率低下问题。钻模板还拥有经表面热处理强化的导向通道,确保钻头受力均匀、运行稳定,最终保障了斜孔轴向公差与孔径的高度一致性。

这套专用工装在成本管控方

面,实现了直接设备采购成本归零,并最大化利用了闲置材料。在质量提升上,精准的定位与强力的支撑显著降低了操作误差,产品合格率得到保障,从源头上杜绝了立柱窜液风险。生产效率方面,支撑底座的稳固性与钻模板的弧形贴合设计,使得操作便捷性大幅提升。同时,工装本身结构可靠、维护成本低廉、使用寿命长,为车间创造了持续的价值。

液压件车间此次利用闲置材料成功研发关键工装的实践,是山西焦煤“强经营”发展策略在基层的生动体现。他们以实际行动拧紧成本阀门,深刻诠释了立足自身、深挖内潜、变废为宝、向技术革新要效益的降本真谛。这不仅仅是一项工艺难题的突破,更是在全厂范围内树立了一面“向创新要潜力、向管理要效益”的鲜明旗帜。

●刘崇琛