

屯兰矿

引入液压锚杆钻车

近日,屯兰矿引入CMM2-18Y 液压锚杆钻车,推动巷道支护机械化升级。

该设备集钻孔、安装锚杆(锚索)功能于一体,可根据巷道不同高度灵活调整作业人员操作高度。它具备钻进功能全、工作安全性高、作业效率优、工人劳动强度低等特点,能有效缩短支护作业时间,提升支护效率和支护质量。

目前,开拓一队全体职工围绕设备原理、操作、维护等方面展开系统学习,力求快速掌握技术,助力矿井安全高效掘进。 ●武学斌

镇城底矿

筑牢地面安全防线

8月26日,镇城底矿开展地面消防、民爆、供电安全大检查专项行动。

检查组先后前往人员密集场所、厂库房、动火作业点等重点场所,检查消防设施器材、通道畅通、电线敷设等情况。

检查组要求,要认真落实各项消防安全措施,定期开展职工培训,增强职工安全意识和应急处置能力,及时消除各类安全隐患。 ●周雅楠

东曲矿

以考促学强根基

8月29日,东曲矿组织自测抽考,该矿195名干部职工参加。

考试紧扣矿井生产实际与岗位风险,按掘进工、瓦斯检查工、安全员等岗位分层命题,内容涵盖《煤矿安全规程》、企业安全管理制度及应急处置实操等要点,旨在检验职工安全知识储备,强化责任意识,为矿井高质量发展筑牢安全基础。 ●贺玲

聚焦安全

马兰矿

采区集约化 降本成效显

在马兰矿生产一线,一场因“采区革命”而带来的巨大效益正逐步显现……

2024年以来,煤炭市场形势持续下滑,企业经营压力日益增大。如何贯彻落实山西焦煤“强经营”发展策略?如何发挥自身优势,彰显老矿担当?马兰矿以问题为导向,推出一系列扎实举措,其中采区优化这项“革命式”举措虽耗时长、工程量大,但成效凸显。

成本是矿井生产的命脉。为降低生产成本,马兰矿聚焦采区设计优化,重新定位井巷功能,整合资源、重构布局,将原南二、南六、南七采区合并为西翼大采区。这一举措使系统工程长度大幅缩减3千米,工作面布局显著优化,多个大型工

作面代替原先分散的小工作面格局,有效减少巷道掘进总量6.4千米、搬家倒面2次、设备安拆作业4次,显著降低矿井成本费用。

主运环节的优化同样成效显著。通过科学优化采区皮带系统,工作面开口构建将不再施工溜煤眼(10米)。采区左翼工作面的每个巷道回联开口工程减少30米岩巷,工程难度和资金投入显著降低。同时,施工南翼运煤大巷,巧妙避开南五皮带的搭接复用难题,不仅直接削减皮带改造费用,还实现原煤运输的连续高效运转。

更令人欣喜的是,采区合并为跨区域灾害治理创造有利条件。马兰矿充分利用采区整合后的空间优势,依托南五治理巷,超前部署实施

跨采区抽放西翼4个工作面邻近层及本煤层瓦斯工程,抽采量可达871万立方米,有效疏放采空区积水55.6万立方米。这一系列超前治理措施,大幅提前灾害治理衔接周期,为矿井安全高效生产筑牢坚实基础。

采区优化只是马兰矿践行“强经营”发展策略的重要举措之一,其它措施也如雨后春笋般加速落地,降本增效理念已在马兰矿的各个工作现场生根发芽。全矿干部职工将坚定“保安全、稳生产、强经营、防风险”工作主线不动摇,在提升“三个竞争力”、实现自我超越的道路上步履铿锵、逆境突围,为企业高质量发展贡献力量。

●薛斌 张烨境

官地矿

创新“隔空喷浆”技术 破解无运输巷道支护难题

官地矿南翼下组煤轨道巷与皮带巷承担着煤炭运输与设备通行的关键任务,实施不燃支护喷浆作业迫在眉睫。轨道巷内运输条件完备,喷浆设备与物料进场顺畅;而相邻的皮带巷因缺乏运输系统,设备与物料滞留巷口,作业面临现实困难。

面对南翼下组煤皮带巷500米至2000米区段亟需喷浆,且仅能通过700米、1500米、1800米及1900米处的联络巷与轨道巷连通的现实,传统施工方法难以实施。官地矿技术团队提出创新思路:借助相邻巷道实施远距离喷浆作业。

经多次研讨,最终确定方案,在两条巷道之间精准施工钻孔,铺设喷浆管道与信号传输线。喷浆机布置于运输便利的轨道巷,通过电铃信号进行远程控制,实现对皮带巷的“隔空”喷浆支护。

项目团队选用ZDY4200型钻机钻设80毫米孔径,并配置PS6I-J型喷浆机。关键施工参数如每日喷浆料供给量、钻孔间距和作业顺序等,均经过严谨优化。工程区区长扈国红介绍:“喷浆料供应需充足,钻孔间距过大会增加输送阻力,过小则导致频繁移机,降低工效;双巷同步喷浆可节省时间,但须防范煤

壁压力导致钻孔变形。”

团队以“日供料10车、钻孔间距100米、双巷同步推进”为基准方案,实施动态调整与数据积累,通过反复比对不断优化操作。随着技术方案日趋成熟,喷浆效率由最初的每日8.2米提高至9.6米,提升幅度达17.1%,顺利完成预定目标。

该项目成功解决了官地矿井下复杂地质和受限空间条件下的支护难题,不仅推进了矿井标准化建设,也为类似条件下的巷道支护积累了可复制、可推广的技术经验,为矿井安全高效生产提供了坚实支撑。

●苗变玲

斜沟选煤厂

智能终端让危废管理“码”上清晰

在斜沟选煤厂危险废物暂存库门口,一桶桶废矿物油正等待入库。该厂库房管理员周晓磊没有翻找纸质记录本和磅秤,而是站在智能终端一体机前,将油桶推上地磅。屏幕瞬间显示重量为175KG,打印机随即吐出带有二维码的标签。这是该厂新投用的危险废物信息化管理智能终端一体机系统带来的新变化。

以前这活儿麻烦极了。先称重、算净重,再手写台账,最后还得在电脑上录信息。字迹不清、计算错误是常有的事,月底盘点总对不上数。”周晓磊轻点终端屏幕,选择废矿物油种类代码确认“入库”。“现在信息一提交,电子台账自动生成,数据还实时上报国家固体废物管理平台,省心多了。”

科技赋能:四大改观破解管理痛点

这套智能终端系统整合高精度电子地磅、二维码标签打印和智能管理平台,带来管理模式的全新升级:精准称重零误差。系统直接获取地磅数据,自动扣除

皮重,避免人工抄录错误;“电子身份证”全程伴。生成的二维码标签包含危废种类、重量、产生时间、责任人等信息,实现从产生、暂存、转移到处置全程跟踪;电子台账自动生成。入库、出库操作实时记录,告别手写台账,数据完整规范;无缝对接国家平台。操作数据同步传输至“全国固体废物管理信息系统”,实现企业与监管部门信息共享。

数据说话:效率与精准度双提升

该厂环保管理员成雁敏给笔者算了一笔“效率账”和“精准账”。

“以前处理一桶危废要十来分钟,现在3~5分钟就能搞定。”成雁敏说,“月度盘点更明显。过去人工盘点至少2小时,还易出错。现在扫二维码核对,半小时内完成,且零差错。”

她点开手机上的全国固废系统APP,屏幕清晰显示。“实时库存3.77吨、本月产生量0.35吨,每批转移联单状态、处置单位信息都一目了然。”成雁敏说。实时精

准的数据让危废管理“家底清、去向明”,为决策提供可靠支撑。

全程可控:筑牢环境风险防线

“系统实现了危废‘来源可查、去向可追、责任可究’的全方位跟踪管理目标。”该厂环保负责人黄健华表示,智能管理不仅解决了人工管理的效率和精准度问题,更通过与国家平台对接,让危废管理公开透明,提升了规范化水平和环境风险防控能力,推动厂内危废管理迈入智能化、信息化新阶段。

暂存库内,绿色环氧地坪映照着整齐码放的废油桶,每桶都贴着醒目的二维码标签。周晓磊看着屏幕上实时更新的库存数据,感慨道:“现在干活心里踏实,数据准、流程顺,再也不用抱着本子到处跑了!”

●陈卿 成雁敏

树牢先进理念
聚焦“四个目标”
·造福全体员工

王晓东到挂牌包保矿井官地矿督导安全生产工作

(上接1版)工作面设备拆除过程中,要严格按照规程作业,管控关键环节,优化拆除工序、设备运输等重点流程,确保拆除工作高质量完成。要强化外委队伍管理与班组建设,通过培训提升职工专业知识与操作技能,结合工作实际合理统筹班组人员配置。要规范临时工程安全管理,严格执行“一工程一措施”制度,确保施工安全有序、操作规范。要以“一优三减”为抓手,深化“零基预算”管理,加强成本管控,坚持正规循环作业,集中力量解决安全生产中的突出问题,以更严标准、更实举措筑牢安全生产防线,切实为广大职工撑起一片安全的蓝天。 ●李青

(上接1版)提升全员的成本管控意识。同时加大交旧领新、修旧利废考核力度,提高配件回收率,对回收的配件整理分类以后,推动修复再利用,持续降本增效。

修理费管控方面,公司要求各单位必须提前制定季度设备中小修计划,无修理计划的不得修理。修理前必须与承修方签订技术协议,对修理质量提出技术要求,并进行设备修理鉴定,修理费用必须以实际鉴定为依据,最大限度减少一切非必要支出。对在册机电设备进行盘点,建立健全设备全生命周期管理台账,及时准确掌握设备运行情况,通过预防性检修,做到量化精益生产,提升设备开机率,实现费用压降。 ●康峰斌 李秋欣