

## 官地矿

## 无线网桥为行车安全起吊“护航”

近日,官地矿科技信息中心监控队完成9部地面行车视频系统安装,通过无线网桥传输视频信号,实现了起吊全流程可视化监管。

相比传统线路传输,该系统减少了复杂场地环境下线路铺设的工作量,有效规避了线路老化破损带来的高额维护成本和监控中断风险,兼顾降本增效与安全保障。“以往起吊作业时,需探身观察挂钩情况,全凭经验,心里总不踏实。”行车司机任富荣说,“现在屏幕上看得清清楚楚,不用再往外探身,既安全又稳当。”

在科技加持下,官地矿起重机械作业从“经验依赖”迈向“可视可控”,为安全生产再添“智慧屏障”。  
●潘雪梅

## 镇城底矿

## 精准实操培训 为高效掘进赋能



1月5日,镇城底矿组织开掘作业人员开展EBZ200M-2L型掘进机专项实操培训。

培训中,授课老师围绕设备动力系统、截割机构、液压传动及电气控制等关键部分,系统讲解EBZ200M-2L型掘进机的核心构造、技术参数、性能优势及适用条件。并从开机检查、标准启停、截割作业到停机收尾维护进行全流程实操演示。对截割角度调整、推进速度控制、负载均衡把控等直接影响掘进效率与安全的关键环节作了重点强调与规范指导。使参培人员加深了对设备原理、性能边界与操作逻辑的理解,为提升巷道质量与掘进进度提供了支撑。

●闫江山

## 屯兰矿

## 皮带转弯架子前期改造见实效

近日,屯兰矿皮带队顺利完成西翼下组煤底抽巷皮带系统转弯架子的前期改造试用工作,为后续全面推广奠定了扎实基础。

自接手该区域皮带系统以来,皮带队将转弯架子更换列为重点改造项目。试用期间,检修人员发现新架子与托辊间隙过小,易导致煤渣积存、托辊卡阻,影响系统安全高效运行。

针对该问题,队内技术骨干迅速开展专题研讨,最终确定采用帮架加宽方案,有效增大了架体与托辊间隙,使煤渣粉尘顺利掉落,从根本上消除了卡阻隐患。经实际运行检验,改造后设备未再出现积渣与托辊停转现象,运行稳定性明显提高。

此次改造体现了皮带队直面问题、迅速响应的工作作风与技术攻关能力。下一步,该队将总结试用经验,持续推进设备优化,保障矿井安全生产。  
●刘崇

## 聚焦安全

## 马兰选煤厂超额完成2025年生产任务

截至2025年12月31日,马兰选煤厂精煤产量达215.26万吨,超额完成全年生产奋斗目标。这份成绩单,是全厂干部职工以“人努力”为核心驱动力,凝心聚力、攻坚克难的实干成果。

## 把“办公室”设在生产前沿

“问题在现场,办法也在现场。”这是马兰选煤厂干部们常挂在嘴边的话。面对持续的生产压力与煤质复杂多变的挑战,各级管理人员主动将办公地点“搬”到设备旁、岗位上,常态化开展现场巡查与蹲点调研。

他们秉持“脚步向下、重心下移”原则,不仅紧盯安全规程与生产指标的落实,更致力于在一线发现真问题、解决实际难题。通过建立现场问题即时响应机制,对制约生产的瓶颈环节实行清单化管理与闭环销号,让决策更贴实际、执行更有

效率,为全年任务顺利完成提供了组织保障。

## “微创新”破解生产难题

“人努力”的核心动力,源于广大职工的智慧与创新活力。2025年,马兰选煤厂职工聚焦生产流程中的难点、堵点,掀起了一场“小改小革、提质增效”的热潮。

针对02#煤煤层泥岩含量翻倍带来的洗水净化挑战,该厂通过将601浓缩池增设为尾矿浓缩池、开展药剂配比试验并优化加药点等技术改造,提高了洗水净化能力;面对入洗原煤煤泥含量激增导致的脱泥效率瓶颈,对脱泥筛冲水管路进行改造扩容并增设配置,使脱泥效率从70%提升至85%以上,精准破解了生产难题;改造二段重介旋流器,加装活动式溢流管,通过调节插入深度优化分选效果,成功将02#煤入洗能

力从20%提升至30%,且精煤合格率、硫分、灰分均稳定达标,在煤质波动中实现了高效稳定生产。

## “双中心”驱动质效升级

在“人努力”的基础上,智能化建设成了提质增效的“加速器”。马兰选煤厂智能调度中心与智能煤质中心双核驱动,让生产更精准、更高效。

智能调度中心通过集成全厂数据,实现生产流程的全局可视化与协同优化。它根据原煤仓存、设备状态与产品仓容情况,指挥各生产环节无缝衔接,大幅提高了系统运行效率。智能煤质中心则利用智能化验设备,对产品进行全过程实时监测,快速指导生产参数调整,确保产品质量始终稳定在最优区间,实现了从“经验配煤”到“数据导航”的跨越。  
●郭威

## 太原选煤厂

## 浮选机改造赋能绿色高效生产

近日,太原选煤厂完成一台自吸气机械搅拌式浮选机更换并投入使用,进一步推动生产系统升级。

该厂现有四台同类型浮选机,自1992年投用至今,目前存在洗选效率偏低、维护工作量大、产品质量稳定性不足等问题。经论证,该厂选用XJM-S16-5型自吸气机械搅拌式浮选机替换老旧设备,并配套

新增一台XY-3.0型矿浆预处理器,实现分选体系全面升级。

新设备主要用于-0.5mm级各种可浮性煤泥分选,适用难浮煤泥多且可浮性变化大的生产特点。其“W”型立体循环及三层叶轮等先进结构设计,充气均匀度提升,密封性能增强,有助于防尘降噪,控制煤尘飞扬,提升煤炭资源利用率。配套的矿浆预处理器则可强化预矿化效果,适配不同煤种,进一步减少资源浪费。

项目投运后,系统将依托智能化集成控制、分室加药等技术,提高小时处理量,降低能耗与药剂单耗,提升精煤产率与产品质量稳定性。下一步,该厂将逐步更换其余三台设备,为企业绿色低碳发展提供有力支撑。  
●张金宇 阚瑞焕

## 西曲矿多种经营公司

## 革新钢带转运工序助安全

近日,西曲矿多种经营公司修造厂瞄准生产现场痛点难点,对钢带机配套转运工序实施技术革新,既降低了职工劳动强度,又大幅提升了作业效率与安全系数。

此前,修造厂钢带加工环节的转运作业一直采用传统转运模式,每根重达三十多公斤的钢带需两名工人合力抬举并平稳放置到木板支架平台上。因抬运姿势不当、用力不均极易引发腰部扭

伤、磕碰挤压等安全隐患。为破解这一难题,该厂组织技术人员与一线操作工成立攻坚小组,结合现场作业空间、钢带规格及设备特性反复研讨试验,最终确定了优化钢带转运支架并在转运路

上,彻底消除了多人抬运带来的人身伤害风险。

下一步,多种经营公司将继续从细节处挖潜力、提效能,以一系列“小革新”汇聚成推动生产安全与效率双提升的“大能量”。  
●辛琪

树牢先进理念  
聚焦“四个目标”  
造福全体员工

(上接1版)深化班组文化建设,不断壮大安全管理的“最小作战单元”。在环保方面,明确围绕深化山水齐治、强化气废共管、聚焦双碳赋能、筑牢风险防线四个方向协同发力。加快矸石井下充填与综合利用,持续提升水资源循环利用水平,推动气废清洁化改造;力争瓦斯利用率达到60%以上,新增一批国家级、省级绿色矿山,持续提升发展“含绿量”。通过推动污染物动态达标、碳排放整体盈余、绿色矿山创建等具体目标,系统展现了公司推动全面绿色转型、实现高质量发展的坚定决心与清晰路径。

## 狠抓落实,全力保障决策部署落地见效

蓝图已然绘就,关键在于落

实。会议鲜明树立“抓落实、抓现场、抓基础”的导向,强调狠抓基层和现场。全体干部职工要充分发挥“人努力”的主观能动性,将工作重心沉到一线、措施落到基层,着力打通任务落地的“最后一公里”。各级各部门要主动担当、真抓实干,以“一张蓝图绘到底”的决心,围绕年度重点任务,实行清单化管理、节点化推进,逐级压实责任、逐项闭环销号。要持续锤炼过硬作风,切实增强“五力”,发扬“钉钉子”精神,坚持躬身入局、稳扎稳打,把心思放在工作上、精力放在现场,推动各项部署从“纸上规划”转化为“地上实景”。要大力培植安全环保文化土壤,通过开展“班长节”“绿色

金点子”征集、事故警示教育等活动,积极营造“人人都是安全员、事事关乎环保责”的浓厚氛围,不断凝聚起全员参与、齐抓共管的强大合力,为实现企业更高质量、更可持续的发展筑牢坚实根基。

前路漫漫,惟有奋斗。站在建企七十周年的荣耀起点,面向“十五五”的壮阔征程,全体干部职工当以此次会议为新的号角,将安全环保作为企业发展的永恒主题和生命线,秉持信心,久久为功,一步一个脚印,扎实筑牢发展根基,奋力擦亮生态底色,共同谱写西山高质量发展的绚烂新篇章,为助力山西焦煤打造国际炼焦煤市场领军级企业贡献西山力量!