

柳湾煤矿精密部署全力做好年终岁尾安全生产工作

汾西矿业讯 近日,柳湾煤矿精密部署全力做好年终岁尾安全生产工作,全矿各单位进一步深化“安全第一、生产第二”的思想认识,立足安全抓生产,抓住关键节点,做好环节管控,消除安全隐患,全面落实安全生产责任制,搞好标准化工作和队伍管理,稳中求进,确保全年安全生产目标顺利实现。

该矿干部职工牢固树立“安全无小事”工作态度,始终明确“安全只有起点没有终点”的安全理念,坚持以上率下、上下一心,持续深化井下标准化动态达标工作,确保全年

各项生产任务指标圆满完成。采掘开各队组利用班前会加强安全知识培训,提升安全生产意识。各岗位操作人员规范现场安全操作行为,在井下作业过程中遵章守纪,严格按照安全生产操作规程进行作业,上标准岗,干标准活,进一步落实安全标准化工作要求,践行岗位安全生产责任制,确保安全生产。全矿各职能科室紧密结合各作业区域、现场实际,持续优化“一通三防”“地测防治水”“机电运输”等系统,确保各大系统运行安全可靠;监管部门严格执行旬检月验隐患排查工作机制,安监处、督查办、纪委等部门按照相关规定查处违章指挥、集体违章、习惯性违章和违纪行为,追查、整治、问责“三违”行为和干部职工不规范行

为。发挥安全监察专员安全监管职能,进一步加强现场安全监督和风险管控。安全小分队进一步加强了“四不两直”动态检查频率和力度,结合各级领导干部入井跟班查处的隐患以及跟班安全员日常井下安全巡检为验收环节,实现隐患闭环管理,全面推进矿井隐患排查工作再上一个台阶。同时针对各级管理部门检查出的问题,各对接部门,在认真做好隐患整改的同时进行“举一反三”,对各作业区域进行全面排查整改,确保各类隐患在规定时间内销号。

在安全生产的关键时期,该矿将进一步强化现场质量标准化工作,强化作业环境标准,规范员工行为,上标准岗,干标准活,狠抓现场安全确认、“手指口述”等行之有效的安全管理办法,确保现场物的状态标准化、人的行为规范化,为实现全年安全生产任务目标贡献力量。

(张建宏)



汾西矿业讯 近年来,发电厂根据国家环保要求,全力以赴做好超低排放、生态修复、绿色生产。为了让天更蓝、水更清、工作环境更优美,发电厂大力开展污染治理,努力建设一座绿色环保、节能高效的现代化电厂。

发电厂机组通过环保改造后,机组在运行中,增加了大量压缩空气用量,4#、5#空压机压缩空气带水,在运行过程中,检修部门的维护量严重增加,大大影响了发电厂机组安全运行。

为保证机组安全稳定运行和质检部门的相关要求,该厂在第一时间成立了设备改造组织机构,明确了领导小组和工作组成员及责任,并定期召开会议,协调推进改造工作。最终确定4#、5#空压机系统增加两套后置加热系统设备,5台12.5立方压缩空气储罐。该厂相关部门就改造中的设备异动和技改情况开展了专项学习,详细掌握技改内容、改造后达到的效果、操作要点等知识。经过各相关部门的共同努力,圆满完成了改造工作。

4#、5#空压机增加后置系统处理设备后,压缩空气无水、无尘,运行一切正常,不仅减少了热工仪器仪表故障率,延长了设备使用周期,改善了周边工作环境,还大大提高了发电厂的经济效益。

(史乐)

发电厂空压机改造为企业节能降耗开辟新路



香源煤业开展矿井无计划大面积停风停电应急演练

为进一步提高矿井机电事故应急处置能力,强化各部门之间协调配合,提高职工在井下停电、停风后应急处置能力及安全意识,避免突发事件造成的损失,12月17日,香源煤业开展了矿井无计划大面积停风停电应急演练。调度人员在接到险情汇报后,立即向指挥部汇报,指挥部启动停电停风应急预案,经过约60分钟紧张有序的演练,井下所有人员都安全撤离到指定地点,经过机电区应急小组排查解除故障后,井下逐渐恢复通风、供电,没有发生人员伤亡事故,达到了演练的预期目的。

韩俊翔 摄影报道



“智慧化改造以后,整个生产过程控制、设备运行状态,都可以在这个LED电子大屏上一目了然!智能化的信息技术服务,能够实现数据信息的集中融合和共享,并通过数据深度分析应用技术,对悬浮液密度、浮选机入浮流量、浓度及加药量等主要控制参数进行及时数据分析,为合理配洗、科学决策提供依据。”在中兴煤业洗煤厂调度室,厂长赵永亮和来参观的兄弟单位同事骄傲地说道。

提升理念对标一流

“选煤厂运行十年来,精煤质量优异,为煤矿的可持续发展做出了辉煌的贡献。但同时经年累月长时间超负荷运行,积聚下来的诸如洗选设备老化、维修保养滞后、制度执行不力等一系列问题,导致了设备故障率增高、开车时间缩短、原煤入洗率低等现象。”中兴煤业洗煤厂生产厂长张建国说道,从5月份入洗香源全部原煤后,受原煤矸石泥化、硫分高、水份高等不稳定因素,制

约了井下生产任务指标的顺利完成。

面对困境,公司党政在两级集团公司及各专业处室的大力支持下,主动求变、上下联动、全力攻坚进行升级改造,向智能化选煤厂建设吹响冲锋号。公司“一把手”亲自挂帅,多次现场蹲点会诊,重新对标修订了“干部下现场走动式管理”“跟班值班、旬查月检”“隐患闭环管理”等制度,完善了长效考核机制,明确责任部门、整改时限和挂牌领导,倒逼责任落实。组织二十人赴山西焦煤西山煤电斜沟煤矿及选煤厂进行了对标学习。厂负责人分别深入兄弟单位选煤厂,对标作风建设、日常管理,工艺流程等方面开展“比标准、找差距、抓落实、促提升”活动。党员干部发扬“火车头”和“螺丝钉”精神,形成自己的“动车组”,彻底扭转了被动局面,实现弯道超车,不断焕发生机活力,为早日跨入集团一级标准化选煤行列打下了坚实基础。

设备改造蹄疾步稳

“选煤厂原有工艺相对落后,自动化程度低,加上设备陈旧老化,存在

安全风险。”提起改造之前的洗煤厂,动筛车间主任戴峰说道。为此,承担技术改造、设备大修的选煤服务中心和高阳修造厂等外委队伍及该公司选煤厂检修人员克服责任和压力重担,多次召开联席会议集体攻关。

各单位的检修人员主动放弃节假日休息、加班加点,一同研究解决检修项目中的“瓶颈”问题。今年8月初安装两台高4米、重1吨的叠筛,取代了弧形筛,解决了精煤水分和灰分超标的问题。11月初,在循环水系统中增加截粗箱,拦截去除了循环水中的杂物,解决了多年杂物堵喷嘴的难题,显著提高了脱泥脱介效果。通过相继完成煤泥水、除煤泥分选、359刮板机大梁更换、耐磨管路更换、加压过滤机电控系统和PLC系统的升级等主要机电设备安装工作,大大提高了生产能力和生产效率,生产指标节节攀升,为智能化选煤提供强有力的硬件保障。

技术创新如火如荼

10月建成投用的选煤厂调度中心,利用先进的管理信息系统,建立灵活的原煤煤质、配选、配装数据库,实现生产过程控制、调度、安全监控、预警系统等智能化过程。随着智能化改造的推进,洗煤厂也捷报频传:11月份各项生产指

标全线飘红,创出了入洗原煤27.37万吨,生产精煤9.5万吨历史新高,翻开了智能化生产的新篇章。

同时,选煤厂调度台把集中控制、视频监控、人员定位、现场传感器、计质计量等信息通过核心交换机融合到数据管理中心,实现信息数据与两级集团公司的信息化平台对接,初步建成了集生产、管理、办公于一体的智能化选煤厂。

智能化升级永远在路上。按照洗煤厂的工作规划,下一步将分步拓展厂级数据管理中心内涵,实现各类数据的共享和集中管理,厂内生产控制网与办公网互通互联、无障碍交互。围绕五大系统(原煤、重介、浮选、压滤、储装运)模块化建设方案,重点开发和完善重介、浮选系统的灰分闭环智能控制系统,提升精益化管理水平。建立机电设备智能管控与辅助决策系统。通过研发专业化、智能化的机电管理平台和设备故障诊断系统,提高设备运行可靠性。持续完善数字基础设施升级改造,大力推进智能装备应用,原煤自动除杂装备等项目蓄势待发。通过依托自主、借助“外脑”,不断深化管理创新,持续流程再造,建成集战略、管理、队伍、文化、技术、装备为一体的“六个一流”智能化、标准化选煤厂,不断阔步迈向高质量发展时代。

智慧矿山

