

高质量发展谱新篇

——贺西煤矿选煤厂创建全国优质高效选煤厂纪实

王恩亮

近日,从中国煤炭加工利用协会传来喜讯,贺西煤矿选煤厂荣获全国“2019—2020年度优质高效选煤厂”荣誉称号,这是继该厂获得全国“行业级质量标准化选煤厂”后,又一次获得洗选加工行业的国家级殊荣。

该评选活动两年参评一次,对全国范围内各参评选煤厂就两年间生产技术、经济效益、机电设备、生产管理、安全环保、产品质量、人员工效、节能降耗、文明建设等方面的综合考评,经过层层选拔公示予以命名。此次共评出全国优质高效选煤厂68家,优质高效选煤厂厂长42位,行业级质量标准化选煤厂97家。

十年回首 十年征程

贺西选煤厂是一座矿井型炼焦选煤厂,由煤炭工业石家庄设计研究院国华分院设计,于2012年6月28日建成投产,采用“不脱泥无压给料三产品重介旋流器分选、粗煤泥分选和浮选”联合工艺流程,粗精煤采用高频筛、离心机和卧脱联合脱水回收,浮选精煤采用卧脱和压滤机脱水回收,浮选尾煤经浓缩机沉降浓缩后采用快开压滤机脱水回收,洗水实现一级闭路循环。

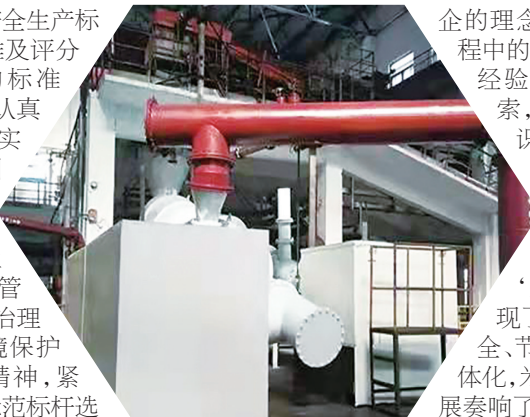
集团公司一直严格按照《山西焦煤

选煤厂安全生产标准化标准及评分办法》的标准和要求,认真执行落实两级集团公司和矿井关于安全生产、经营管控、瓦斯治理以及环境保护等文件精神,紧紧围绕示范标杆选煤厂建设目标要求,

稳步推进“安全、精品、高效”选煤厂建设,坚持以“精益管理、降本增效”为中心,不断完善各类管理制度,狠抓“三基”建设工作,积极开展小技小改及系统优化,定期开展安全、生产技术及机电专业、专项会诊活动,形成了管理制度化、制度流程化、流程表格化的良好管理机制和作业行为习惯推动选煤现场安全质量标准化水平不断提升,实现了安全高效生产经营的良好局面。

创新管理 追求卓越

“我厂牢固树立科技强企、人才兴



企的理念,认真研究洗选过程中的技术难题,仔细总结经验,在技改中不断探索,顺利实现了二维码识别设备,皮带输送机、变电所无人值守等一系列项目,有效提升了自动化、信息化、智能化‘三合一’水平,实现了对厂区的高效、安全、节能的监、管、控的一体化,为推动全厂的转型发展奏响了新乐章。”贺西选煤厂技术厂长赵朝阳说道。

在安全管理方面,他们坚持制度引领、强化标准的管理办法,明确各项工作的管理制度和标准要求,对各项安全规章制度进行贯宣学习,全面形成了“制度管人、流程管事”的高效管理机制。

在工艺管理方面,他们坚持科学发展,强化生产工艺管理,严格按照集团公司及矿下达的各项生产经营指标,围绕“抓两头、管中间”的工作思路,强化煤质指标、跟踪检测,掌握入洗煤质信息,保证精煤产率最大化和产品质量指标最优化。

在经营管控方面,将承包运行的管理

理念和任务层层传递,将成本指标层层分解至各班组,强化过程管理,严格目标管理,深化双增双节,细化考核目标,促进各项成本指标达先进、创新低。

在思想工作方面,坚持“围绕中心、紧扣主题、贴近实际”的管理理念,扎实开展职工群众思想引领工作,以“科学发展观”和“人性化管理”统领全厂各项工作,坚持以正确的理念引导人,以高尚的精神塑造人,以优秀的作风鼓舞人,密切党群、干群关系,促进了全厂健康和谐、积极向上、奋发干事的浓厚氛围和良好风气。

绘制蓝图 展望未来

“自2017年集团公司召开智能化建设会开始,本着高标准、高效益的原则,发挥集团公司内外先进工艺、先进设备、先进技术于一体的优势,科学管理,追求低成本运营,以‘求实创新、精益求精、开拓进取’的精神,为打造焦煤领先、全国一流、优质高效选煤厂奋斗。”贺西选煤厂党支部书记李栋说到。

自建厂以来,他们始终瞄准行业最高标准,不断完善自身建设,先后获得了全国优质高效选煤厂、煤炭工业十佳选煤厂、山西省十佳选煤厂、山西省煤炭科技创新十佳综合利用企业、山西省综合利用先进集体等荣誉称号。

一个个荣誉汇聚贺西,一项项重量级大奖归属贺西。在建设新焦煤的征程上,该选煤厂坚持“三优两提高”的要求,站在更高起点,以更广阔的视野,实现“本质安全、优质高效”发展目标。

全方位推动
高质量发展



柳湾煤矿强化安全意识,营造安全氛围,把节后“收心”工作,作为安全生产的头等大事来抓,围绕2022年安全、生产、经营工作目标,以“起跑就是冲刺、开局就是决战”的姿态,全矿一盘棋,拧成一股绳,聚合合力、增斗志,确保全年各项工作开好头、起好步,实现首季“开门红”。

李佳宇摄影报道

南关煤业

防尘技术变“会”为“慧”

汾西矿业讯 日前,南关煤业综合防尘集控系统正式上线运行,运行平稳可靠,实现了井下粉尘浓度实时监测以及喷雾装置的远程集中启停,提高了矿井“一通三防”智能化管理水平。

根据井下实际情况,该公司在主要大巷、工作面、皮带机头处等地分别安装集控喷雾和风水联动喷雾等喷雾装置共计19套。喷雾装置由电控箱、粉尘浓度传感器、喷雾杆、直流电源及配套管线等组成,并通过精细雾化装置、外置反冲式过滤器改良防尘喷头。同时接入风、水管路,利用煤矿管道供水,由压风管道压

缩空气自动控制喷雾,实现风水联动,提高喷雾装置雾化效果,同步减少巷道积水量,增大降尘范围。每个喷头的耗水量仅为0.15L/min,可长期工作,确保大巷时常保持湿润状态,不会造成道路泥泞。通过粉尘浓度传感器直接对现场粉尘浓度进行测量,在地面实时检测显示粉尘浓度相关信息,并根据粉尘浓度传感器设定值及时开启或关闭,实现综合防尘系统的远程集中控制。当粉尘浓度超过设定值时,自动打开喷雾,粉尘浓度低于设定值时,喷雾停止。在喷雾开启期间,倘若检测到有人或车辆经过时停

*近日,水峪煤业在全矿范围内对基层单位的薪酬分配管理情况及该公司各项费用使用情况进行抽查督导。通过此次专项检查,有效规范各单位薪酬分配流程,确保工资分配公平、公正、公开,促进该公司党风廉政建设工作扎实开展。

(李超)

*日前,两渡煤业利用电视台、微信公众号平台《矿区新闻》开播前的黄金阵地和时段,以及井口电子大屏、LED字幕屏的宣传方式,加强学习贯彻新《安全生产法》的宣传,巩固矿区宣传教育效果。

(康灵变)

*近日,宜兴煤业组织开展地面安全隐患大排查,主要对公司职工宿舍、餐厅、澡堂等重点场所安全用电、消防设施、地面标准化等情况进行排查,对所查出的问题及时与责任部门进行了“五定”落实。

(郭文鹏)

*近日,瑞泰公司提早部署、多措并举,开展地毯式、拉网式大排查、大整治“百日攻坚”专项行动,排查整治各类风险隐患,提升安全标准化水平,为全年安全生产奠定坚实基础。

(牛志红)

煤海短波

止喷雾,等人或车辆离开检测区域后,延时60s打开喷雾。

综合防尘集控系统的使用,有效解决综合防尘中雾化效果不理想、流量大等难题,提高降尘设备的使用率,达到良好的降尘效果,特别是有效降低了采掘工作面产生的粉尘浓度,极大改善了作业环境,对井下作业人员职业健康产生积极的影响。

近年来,推动智能化、信息化与安全生产融合发展,让曾经的“体力劳动”变成“脑力劳动”,变“会”防尘为“慧”防尘,是该公司打造智能化矿山的亮点,也是该公司在“智慧路”上不断探索、改造升级,以及智能化带来的改变。(陈燕郭帅张钰锐)

第三十五条 国家对严重危及生产安全的工艺、设备实行淘汰制度,具体目录由国务院安全生产监督管理部门会同国务院有关部门制定并公布。法律、行政法规对目录的制定另有规定的,适用其规定。

省、自治区、直辖市人民政府可以根据本地区实际情况制定并公布具体目录,对前款规定以外的危及生产安全的工艺、设备予以淘汰。

生产经营单位不得使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备。

解读:本条是关于对严重危及生产安全的工艺、设备实行淘汰制度的规定。

(一)国家对严重危及生产安全的工艺、设备实行淘汰制度

本条明确规定,国家对严重危及生产安全的工艺、设备实行淘汰制度。这一方面有利于保障安全生产,另一方面也体现了优胜劣汰的市场经济规律,有利于提高生产经营单位的工艺水平,加快设备更新,促进生产力的发展。

(二)省、自治区、直辖市人民政府可以制定并公布更加严格的淘汰目录

这次修改《安全生产法》时,在本条中专门增加一款作为第2款,规定省、自治区、直辖市人民政府可以根据本地区实际情况制定并公布具体目录,对前款规定以外的危及生产安全的工艺、设备予以淘汰。

(三)生产经营单位不得使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备

这是一项禁止性规定,生产经营单位必须执行。明令淘汰、禁止使用的危及生产安全的工艺、设备明令公布后,生产经营单位必须遵照实行,不得继续使用此类工艺和设备,也不得转让给他人使用。否则,应当承担相应的法律责任。(未完待续)

——转自《安全管理网》

精益化管理
专栏

新《安全生产法》解读