

绿满矿山换新景

——记山西焦煤2024年度环境保护先进集体
汾西矿业中兴煤业

在汾西矿业有这样一支绿色发展的先锋力量,他们以守护矿山的绿色为使命,用创新与坚守书写着煤矿环保的壮丽篇章;他们将绿色发展理念融入企业血脉,用汗水与智慧践行着对生态环境的承诺,这,就是中兴煤业。

健全管理,构建环保“责任网”

走进中兴煤业办公区,环保责任架构图格外醒目。为了将环保责任落到实处,中兴煤业成立了高规格的生态环境保护、节能委员会,由该公司党委书记、经理时勇亲自挂帅担任主任,基建副经理蔡明智任常务副主任,各分管领导为副主任,环保部则像精密时钟的核心齿轮,负责具体协调工作。

在每月的环保检查中,检查组工作人员穿梭于各个生产环节,不放过任何一个可能存在的环保隐患。检查结束后,迅速建立详实的环保隐患台账,对发现的问题逐一登记、跟踪整改,实现闭环管理。《中兴煤业环境保护工作考核管理规定》成为高悬的“利剑”,严格考核、奖罚分明、责任到人。“环保专题会议”“环保重点工程督办微信群”等工作方式则成为了信息高速公路,实时跟进环保重点工程进度,及时协调解决挡手问题,确保环保工作有条不紊推进。

科技赋能,打响污染“阻击战”

中兴煤业地理位置毗邻太原市,环保工作要求更为严苛。面对挑战,该公司没有退缩,而是主动出击,在大气、水、固体废物污染防治等方面全面发力。

为了降低大气污染,中兴煤业投资2054.15万元完成了一场锅炉房的“绿色革命”,将燃煤锅炉全部改造为燃气锅炉。两台20吨的天然气锅炉(型号WNS14-1.25/115(95)/70)正式上岗,它们配备了意大利进口燃烧器,炉胆采用先进的波纹炉胆结构,高效减少氮氧化物的排放,排放浓度稳稳控制在40-50mg/m³,实现达标排放。同时,PLC全自动智能控制系统让机房实现无人值守,智能化管理既提升了效率,又降低了

运营成本。

作为缺水矿井,该公司构建了完善的水处理与回用系统。矿井水与生活污水经过一道道精密处理工序,实现华丽转身。处理后的矿井水全部达标,用于井下及洗煤补充用水;生活污水则用于单身楼冲厕、矿区绿化灌溉等,回用率达到100%,真正做到了污水“零排放”,既节约了宝贵的水资源,又减轻了环境压力。

煤矸石处置曾是煤矿环保的“老大难”问题,中兴煤业却巧妙化解。该公司产生的煤矸石全部委托资质齐全正规的第三方规范处置,彻底解决了长期以来煤矸石处置不规范带来的环境风险,让这个曾经的环保痛点变成了亮点。

理念先行,凝聚全员“向心力”

绿水青山就是金山银山。中兴煤业深知这一点,在矿区内部大力开展环保知识培训与宣传活动。从新职工入职培训,到日常的安全环保月活动,环保知识如春风化雨,滋润着每一位职工的心田。如今,“绿色开采,环保先行”已不再是一句简单的标语,而是全体职工的行动自觉。在矿区,职工们自发参与环保行动,从随手关灯、节约用水,到积极参与矿区绿化,每个人都成为了环保的践行者。

曾经,矸石山与矿区闲置土地一片荒芜,如今,这里已是绿树成荫、花草繁盛。中兴煤业积极投身矿区生态修复工作,在矸石山与矿区闲置土地上开展大规模植树造林与植被恢复工程,一棵棵树木承载着大家对绿色矿山的期待,在这片土地上生根发芽。经过不懈努力,这里已然成为当地煤矿环保的示范基地,吸引了众多同行前来参观学习。

中兴煤业在绿色矿山建设的道路上砥砺前行,用行动书写着煤炭企业的环保担当。未来,他们将继续逐梦绿色发展,持续探索创新,让矿区的天更蓝、水更清、山更绿,让这片煤海荡漾着绿色的希望,为企业的高质量发展贡献更多力量。

(蒋颖)

