

清洁生产防线

降本增效

老厂换新颜

安全集约高效绿色智能生产

设备升级

节能降耗

智能技改赋能

标准化建设



青山绿水映井架 智绿双擎伴蓝天

——记山西焦煤2025年度清洁生产标兵单位 南关煤业选煤厂



南关煤业选煤厂紧紧围绕“安全集约高效绿色智能生产”工作主线,聚焦顶层设计、设备升级、节能降耗、标准化建设,以绣花功夫抓管理,以钉钉子精神抓落实,荣获山西焦煤2025年度“清洁生产标兵单位”称号。

顶层设计引航 筑牢清洁生产防线

南关煤业选煤厂制定了《南关煤业选煤厂清洁生产标兵单位创建实施方案》,明确了“节能降耗、减污增效”的创建目标,细化节能改造、工艺优化、环保治理等6项重点任务。为确保目标落地,任务被逐一分解至各科室、车间,做到任务清晰、责任到人,构建起“主要领导亲自抓、分管领导具体抓、各部门协同抓”的工作格局。同时,推行“一事一表”管理机制,逐项列出任务清单、责任清单、时序清单,形成了“任务清单化、责任具体化、推进时序化”的闭环管理体系。通过专题会议,系统谋划、统筹部署,确保清洁生产创建工作方向不偏、力度不减、标准不降。

设备全面升级 夯实清洁生产根基

“设备就像人的身体,只有基础扎实了,才能跑得更远。”在南关选煤厂厂长连孟杰看来,老厂换新颜,关键在“固本”。

如今踏入主洗车间,一台台洗选设备焕然一新,漆面光洁、标识清晰,很难想象这是一座运行多年的老厂。这样的蜕变,源于一场彻头彻尾的强筋健骨手术。

去年,厂区全面更换了主洗车间、浓缩车间及皮带栈桥共计8000余平方米的老旧彩钢板。新板材不仅彻底解决了漏雨难题,更让冬季车间温度提升3℃,热能损失减少20%,仅此一项,全年可节约空气能电费14万元。针对洗选设备长期运行导致的锈蚀、老化问题,组织专项团队对洗选设备进行除锈、防腐、喷漆处理,累计翻新设备180余台(套),降低设备故障率30%。

智能技改赋能 激活清洁生产引擎

在降本增效这道必答题前,南关煤业选煤厂以一系列巧妙的技改,给出了硬核的数据答卷。

在能耗管控上,空压机经过变频智能改造实现按需供气,运行噪音降低10分贝的同时,每年省下15万度电;主洗与浓缩车间全面淘汰20余台高耗能电机,换装IE4超高效节能电机,年节电18万度;主洗车间同步加装智能无功补偿装置,将功率因数由0.82跃升至0.96,再省电费6万余元。在水资源循环利用上,充分利用矿井水处理站产出的再生水替代新水进行洗煤作业,实现洗煤废水100%回收闭环,每年节省水费30余万元。

深耕标准化创建 擦亮清洁生产底色

南关煤业选煤厂严格落实无尘化生产标准,构建起从原煤入仓到产品装车的全过程封闭抑尘防线。在各个皮带落煤点、转载点加装微雾抑尘系统,实现煤尘不出网、物料不落地。

同时,以标准化为抓手升级物料管控,原煤南仓新装的6台智能给煤机凭借变频远程集中控制,实现了给煤量的精准调节,有效杜绝了煤炭抛洒和跑冒滴漏现象,每年减少损耗,创效50万余元;引进的4台高效能磁选机,让铁粉回收率由94%提升至99.5%,在降低尾矿品位的同时,年增加精煤产量2000余吨、节省介质消耗38吨,直接创造经济效益100万元。

“下一步,我们将以安全生产一级标准化为统领,把清洁生产的各项指标要求固化到日常作业的每一个环节、每一个岗位,做到动态达标、常态长效。”南关煤业洗选经理杜建龙表示,将继续探索智与绿的深度融合,让老厂区不断焕发新活力,在青山绿水间持续奏响高质量发展的时代强音。(陈燕 杨婷)

