

# 心齐劲足 再创佳绩

## ——河南平禹一矿综采队超额完成 11 月份原煤生产任务

11 月份,河南平禹一矿综采队不畏艰难,精诚团结,大胆创新,克服种种困难,刷新了多年以来数项新纪录,完成产量 10.2 万吨,超额 2000 吨完成目标计划;日生产原煤 4187 吨,单班完成 1839 吨,煤质较前期过地质构造带时提高了近 1000 大卡/千克。为该矿实现全年生产目标打下坚实基础。

该队肩负着全矿原煤生产主要任务,同时也是煤电公司的“明星”采煤队,11 月份,该队紧紧围绕矿里党政工作安排,通过狠抓现场管理、狠抓安全生产标准化工作、狠抓干部作风,圆满完成了矿下达的目标任务。

### 强化业务学习 提升操作技能

鉴于该队新入职大学生多的现状,该队高度重视一线人员尤其是大学生操作技能提升工作。一是大力实施师徒帮带制度,为每位新员工指派一名师傅并签订师徒协议,确保新工实操快速提升;二是质量高标准是实现安全高产的重要前提。综采队树立“抓生产必须抓现场达标”的思想,做到重点放在采面,管理人员坚持下井跟班带班,与职工同上同下,查隐患、堵漏洞、抓质量、解难题。坚持安全与当班管理人员的工资奖金挂钩制度,不论哪个班,若发生一起轻伤以上事故,按照规定扣除当班管理工资,月底兑现。保证每个班组的合理配备促进了安全生产;保证各工序衔接“零影响”,缩短了循环作业时间;保证处罚制度严格执行,激发了职工的劳动热情;保证班组之间的密切配合有效地促进了联网、拉架、割煤、放煤、清理卫生确保支架底座、管路等无煤尘堆积。对上下巷超前压力区巷道补打锚索,确保顶板支护可靠。在生产辅助环节上,提前制定设备列车开帮及无极绳预定位置,做好生产准备工作,为安全生产创造条件。质量标准化的扎实推进和严格的安全管理,使这个综采队连续四年杜绝重大机械事故,更实现了人员“零轻伤”。三是实行新员工现场实操考核,每季度组织现场实操考核,形成能者上、庸者换的用人机制,极大地促进了区队职工整体操作技能提升。

### 加大检修力度 确保安全运行

该队秉承一流区队建设目标,一是要求跟班干部做好现场隐患排查,开工前必须先排查现场的安

全隐患,发现隐患立即处理,给生产创造条件,跟班干部必须紧盯现场,把安全管理作为跟班干部全月考核的主要指标,严格执行日检、周检、月检制度,每天召开检修班后会,落实设备检修主体责任,强化设备润滑保养和检修维护,超前做好大型部件和易损件的储备,减少设备故障影响时间,为正常组织生产提供了强有力地设备运行保障。二是要求职工严格按照措施施工,严禁违章作业,做到自保、互保、联保,凡是出现安全事故,不仅对管理人员进行处罚,还要对事故本人及协同作业人员处罚,发现一起处罚一起,在班前会上进行通报,并对事故进行剖析,保证生产正规循环,避免因机械事故频发导致生产停滞问题,制定《设备包机制考核方案》,明确了八项要求,细化了工作流程,在全员、全过程、全覆盖地落实“包机制”的同时,又实行了包机人抵押金制度,明确了抵押金扣罚标准和奖励政策,推进实施了设备全生命周期管理,向“人、机、环境”高度统一目标大步迈进,杜绝类似事故再次发生。

### 严格现场管理 狠抓质量标准

该队始终将安全和质量作为立队之本,严格践行“每一吨煤都必须以安全和质量为基础”的原则。“一个班采多少煤,关键看设备能不能正常运行。”采煤一班班长张战伟道出高产奥妙:“抓住检修,就抓住了出煤。把设备维护好,开概率提高了,就能稳稳当地多出煤”。

该队检修班坚持每班巡查、每周检修、每月覆盖,全面保障设备运行状态。为抓好对机组、支架和电液控等核心设备预防性检修保养,他们严格现场交接班,将设备运行过程中存在的各类隐患及注

意事项向下一班报告。大到电机、减速器,小到螺丝、垫片,检修人员都会根据设备运行状况,细化检修环节,精准检修。各易损易耗备品备件在现场,损坏更换“零距离”,保障生产班设备正常运转。

通过全矿上下共同努力,进一步提升了设备运转率、开概率,现单班开概率均达到 87.5%,为安全生产、高效生产创造了良好条件。

作风决定效率,实干创造成绩。该队狠抓干部作风,杜绝干部“嘴皮子”“花架子”“说实话不干事”的现象。要求管理人员与职工同上同下,干部带班下井必须盯在关键环节。11 月份在过构造带期间,该队跟班干部紧盯责任现场,严把工程质量,死守安全红线,以身作则,加班加点,与职工同上同下,对于工作中出现的疑难问题,广开言路,集思广益,带领大家保质保量地完成了此项任务。

### 用好激励政策 职工干劲高涨

“为更好落实矿井的考核办法,我们还细化每班工分考核,明确每吨煤对应的工分。对当班超出任务的煤,每吨煤工分加倍,让大家超产有奔头!”该队队长芦建伟说。

该队用好激励政策,调动干部职工的主动性、积极性,该队高产高效的重要法宝之一是将“人”在安全生产中的作用充分激发出来。一是结合生产实际,制定《原煤生产奖励办法》,明确要求生产班每班完成生产任务。对完不成的班组,考核队干部和班长,并核减当班总工分;生产班每旬一评比,对超出计划的给予奖励。

“现在出煤量大了,职工人均收入也增加了近 10%,这样每个人都能攒下钱。业余时间,队里还组织开展文体活动,大伙的获得感、幸福感、安全感得到了提升!”芦建伟高兴地说。

## 中能袁大滩选煤厂获全国煤炭“优质高效选煤厂”殊荣



近日,从中国煤炭加工利用协会传来喜讯,中能袁大滩选煤厂被评为“2021-2022 年度优质高效选煤厂”。这是继荣获“行业级质量标准化选煤厂”“煤炭行业优质工程”及“太阳杯”奖项后,中能袁大滩选煤厂在标定一流、追赶超越之路上的又一高光时刻。

据悉,全国优质高效选煤厂每两年评选一次,对全国范围内各参评选煤厂的生产技术、经济效益、机电设备、生产管理、安全环保、产品质量、文明建设等方面进行综合性严格考评。经过层层选拔公示,评出的获奖选煤厂,可谓是行业翘楚。

袁大滩选煤厂供稿

## 资讯速递

### 潞安化工司马煤业水电管理部 创新成果再获行业大奖

近日,中国煤炭工业协会发布“2023 年煤炭行业优秀质量管理小组成果”名单,潞安化工司马煤业水电管理部能效提升小组的创新成果《降低矿区井口供热损耗费用》在荣获山西省质量管理小组二等成果后,再获行业级优秀质量管理小组一级成果。

水电管理部能效提升小组通过 QC 全面质量管理 PDCA 工作循环法,通过计划、执行、检查、处理四个阶段进行技术攻关,再根据 5W1H 思维分析法来解决实际问题,用管理创新思维来指导技术创新发展,解决本单位的技术发展瓶颈,促进创新创优。《降低井口供热损耗费用》攻关课题,通过分析得出公司给井口供暖过程中产生的供热损耗,主要来源于供热设备本身损耗和供热源热风机所产生的电费。能效提升小组成员从风机启停、运转和耗电量之间的关系着手分析,寻找症结,分析问题,制定方案,完成了热风机的变频改造,使风机的启停实现温度控制的自动化,风机转速实现可调,从而达到了降低电耗之预期目的,同时通过实施热风机散热器防冻连锁项目,实现了散热器防冻连锁,达到了节能降耗的作用。

(晋绍华)

### 晋能控股装备制造集团寺河矿 新设备替代单体柱

晋能控股装备制造集团寺河矿紧紧围绕集团公司决策部署,坚持以设备升级推动安全生产为抓手。近期,悬移式超前支护支架成功入驻该矿东井 6303 综采工作面,为后续生产撑起了一片“安全顶”。

寺河矿作为集团公司旗下主力生产矿井,随着多年来的发展建设,单一的“采煤大戶”已经不足以适应能源行业的发展需求。如何在保证产量的前提下降低职工劳动强度,增强安全系数成为亟待解决的问题。“就说我们干综采的,每割一刀煤,端头工就得扛着 200 多斤的单体柱至少走 20 米,而且一扛就是十几根,工作强度确实大。”这是综采一队职工赵玉良的心声。

为解决这一问题,寺河矿通过与设备研发单位积极对接,成功引进了悬移式超前支护支架,彻底替代了综采工作面机头使用单体柱支护的传统工艺。据悉,该设备总支护长度为 20 米,工作阻力 3750kN,最大高度 4.7 米,相较于以往的单体柱支护,在增加支护强度的基础上还进一步扩大了支护面积,做到了安全、省力两手抓。

(刘宝顺)

### 国内首个千万吨级 选煤厂立体精确定位系统 正式投入使用

近日,国内首个千万吨级智能选煤厂三维立体精确定位系统在国源矿业龙王沟煤矿正式投入使用,成功实现了选煤厂各区域平面定位、立体定位和智能巡检管理的目标,填补了国内千万吨级选煤厂三维立体按需精确定位系统应用的空白。

该系统通过应用 ZigBee-Plus 三维立体按需精确定位技术和精确定位算法,实现了人员实时定位、历史轨迹查询、双向报警、视频联动定位等功能,通过部署定位采集分站、定位子站,标识卡,实现了选煤厂定位区域信号的全覆盖和定位区域的平面定位、立体定位、到位管理,解决了选煤厂生产车间多楼层,设备复杂、空间狭窄等定位难题,实现了作业人员巡查轨迹的精确定位和集中管控,达到了 4 个 100% 的目标(巡检到位率、行为正确率、作业正确率、正确及时救援率),特别是对薄弱时间的单人单岗作业起到了很好的安全保障作用。

该系统的常态化应用,有效提升了选煤厂人员安全管理水平,提高了现场人员的巡检效率和巡检质量,为公司实现“黑灯工厂”目标,打造国内一流智能化选煤厂提供了技术保障,为煤炭行业选煤厂三维立体精确定位系统建设提供了经验和典范。

(杨德忠 白永清)