

潞安化工司马煤业： 引进新装备 效率大提升

资讯速递

近日，潞安化工司马煤业经过考察调研，引进的 MPCQL-5D 矿用履带式平板车在井下充填工作面投入使用，代替了以往人工手推小平车运输小件设备、材料的运输方式，提高了运输效率，减轻了队组作业人员劳动强度。

MPCQL-5D 矿用履带式平板车以压缩空气为动力，由气马达带动齿轮油泵吸油供给履带马达，以

实现其自行走功能。该装备充分考虑了井下的特殊工况，能够适应复杂作业环境，提高工作效率，同时将作业人员从使用蛮力的环境中解放出来。

“我们队因作业工艺的要求，每次充填条带搭设挡墙都需要 50~60 根单体柱，而每根单体柱是 95kg。作业人员都是扛抬单体柱至小平车，然后推至作业地点，

每次运输距离都是 300m~500m 不等，非常艰苦。自从使用 MPCQL-5D 矿用履带式平板车以来，职工们都反映很省力且操作简便，效率也大大提高了”充填队负责人说道。

另外，MPCQL-5D 矿用履带式平板车还带有绞车起吊功能，通过卷扬钢丝绳，可以完成最大 1.5T 的起吊与卸放工作，可谓解放职工双手的好装备。
(王振宁 晋绍华)

华阳集团建成 92 处 智能化采掘工作面

近年来，华阳集团以煤炭工业转型升级、高质量发展为目标，以智能化装备为依托，积极推进煤矿和采掘工作面智能化建设。截至 6 月底，累计建成 2 座智能化煤矿、1 座智能化选煤厂、92 处智能化采掘工作面。其中，华阳一矿成为国家首批智能化示范煤矿，华阳一矿选煤厂成为山西省首座国家级智能化选煤厂，新景公司成为山西省智能化煤矿。

2023 年，按照山西省能源局要求，华阳集团加速推进二矿、开元公司、平舒公司、榆树坡公司 4 座智能化煤矿，以及 2 处智能化综采工作面、4 处智能化掘进工作面的建设。开展“智能化采掘工作面建设专项评比”，提升煤矿智能化数据的连续性、完整性和标准化程度，加强煤矿智能化数据应用探索，一矿完成对煤矿大动力设备故障的预测预警，新景公司完成对综采工作面设备故障的预测预警；探索煤矿智能化人才培养模式，把从事控制、信息、机电的“能人”“高人”用好、培养好，适应煤矿智能化、数字化转型升级需求，为下一步智能化发展担当生力军；每月组织召开智能化建设现场推进会，及时协调解决问题，各矿对智能化建设任务进行分解，明确项目时间节点、任务和考核指标，努力保证全年各项任务按时完成。

此外，坚持从源头抓起，七元和泊里 2 座新建煤矿按照“三同时”要求，与矿井投产同步完成智能化煤矿建设，积极对标学习省内外智能化煤矿先进技术和成熟案例，力争打造具有华阳特色行业一流的智能化煤矿。
(蒋亚春)

皖北煤电麻地梁矿 5011 综放工作面 提前实现联合试运转

前部运输机运转正常，后部运输机运转正常……

8 月 25 日，皖北煤电集团麻地梁矿百米井下传来好消息，5011 综放工作面以“无生产影响、无工伤事故、无停止作业”的优异战绩提前实现联合试运转，这标志着经过公司上下的不懈努力，5011 综放工作面正式具备了生产条件，即将接棒履行释放千万吨产能的神圣使命。

在皖北煤电集团公司坚强领导下，该矿高度重视 5011 综放工作面安装工作，多次召开推进会协调解决安装难题；专门建立了 5011 工作面专项安装协调群，5011 工作面安装资料群，主要领导及分管领导随时在群内听取安装计划、次日用车需求、装运设备数量等情况汇报，随时进行调度协调，实时跟进指导，为高效安装提供了可靠保障；同时为安装工区职工开通免费班车、开通免费 WIFI 信号、提供免费班中餐、购置风扇，千方百计免除其后顾之忧，确保其轻装上阵，专心致志投入安装工作当中；在全力护航、暖心支持之下，安装工区做到了车辆、设备、人员三优化，进入 8 月份，连创支架安装数量新



高，达到了 2 个小班安装 16 架的骄人战绩，安全高效地保证了整个工作面安装工作的快速推进，为下一步优质能源的充分释放打下了坚实基础。

据了解，按照充分暴露问题的联试工作思路，5011 综放工作面的

各项性能将在接下来得到验证和完善，按照精准回采的要求，下一步，该矿还将对 5011 综放工作面的智能化开采亮点全面进行总结，以便通过创新优化，始终处于全行业智能化开采的前列。

(胡云峰 文/图)

淮北矿业许疃矿： 积极筹备 82 下采区 人行修护现场会

“笔直的钢轨对应着吊挂的照明灯，在巷道的尽头交汇成一个点；两侧的墙裙被一条红色腰线分割开来，装扮的‘灰白’分明；习习凉风吹来，使人精神倍爽……”这里不是景区，这里是淮北矿业集团许疃矿 82 下采区人行修护现场。8 月 27 日上午，笔者来到修护作业现场，眼前的变化，让人啧啧称赞。

进入三季度以来，许疃矿以持续提升矿井标准化创建水平为目的，着力创建矿区一流巷道修护工艺，为职工打造安全、舒适、良好的标准化作业环境，制定了 82 下采区人行巷道修护标准化创建方案。该巷道修护工程线路长、涉及面较广、施工工程量大，由修护、运输、保运、通风、机电、防突等多家单位联合协调作业。

在作业现场，笔者看到修护区两名职工正拿起加工好的备件前往施工地点。其中一名安全负责人介绍说：“目前，巷道修护整体已经成型完工，现阶段主要对部分细节进行整改。”在人行下山三岔门拐角处，一阵“手指口述”安全确认后，两人用加工的扁铁抱箍重新对风水管路进行固定。

随后，笔者来到 82 采区下延轨道，该轨道质量标准化创建，同为此次修护现场会的重要组成部分。轨道底板卧底、单轨吊线路调整、沿途安全设备设施维护等由运输区施工。现场运输区安全施工负责人周兵告诉记者：“82 采区下延轨道经过一段时间修整，比未整改前巷道高度增加 500mm，重新修砌破损排水沟 200 余米，已按照任务时间节点完成主体工作。”

在巷道修护作业现场，该矿修护区支部书记曹笑笑介绍说：“为筹备召开好这次现场会，坚持‘巷修出路在机械化’的工作思路不动摇，做到应上尽上，千方百计提高巷修机械化水平。全力破除传统模式和工艺方式，积极推行巷修‘七化’融合标配新模式，即支护强度最大化、卸压加固超前化、巷修作业机械化、巷道喷浆远程化、围岩注浆电动化、后路运输连续化、注浆监测信息化，以标配模式提升矿井巷修标准基础。”
(程祖辉 魏磊)

全球最大功率、超大采高智能化高端采煤机 在中国煤科上海研究院问世

全球最大功率、超大采高智能化高端采煤机近日在中国煤科上海研究院问世。这是继 2019 年推出全球超大采高、超大功率智能化系列采煤机后，该公司第二次登顶全球采煤机装机功率和开采高度最高峰，将世界采掘机械发展推上高度。

据了解，该系列采煤机型号为 MG1250/3430-WD，针对 7 米至 10 米厚与特厚煤层开发，截割功率 1250 千瓦，牵引功率 250 千瓦，装机功率 3430 千瓦，最大采高 10 米，为实现超大采高采煤工作面安全、高效、智能开采提供了技术支持。该系

列采煤机集智能感知、智能控制、智能诊断与智能通信于一体，可以更好地满足综采工作面智能化、少人化建设需求。

“MG1250/3430-WD 系列采煤机凝聚了中国煤科上海研究院多项先进技术成果。”该项目技术负责人介绍，研发团队攻克了大型采煤机低重心机身结构布置技术，创新设计了摇臂双向主动润滑、三重冷却系统，发明了机身连接状态智能监测系统和内嵌式智能注脂系统，开发了 5G+ 冗余通信网络的高可靠、低时延远程控制技术，研发了多源

数据融合的采煤机规划截割系统，构建了基于温度、振动、油质、磨粒等多物理量的故障预诊断与决策模型，实现了采煤机在线监测与远程运维。

MG1250/3430-WD 系列采煤机有效解决了采用传统工艺时采煤工作面资源回收率低的问题，能够满足煤矿高效开采需求。“该系列采煤机的成功研制和应用，进一步推动了我国煤炭绿色、安全、节能、高效开采，对于保障国家能源开发自主可控具有重要意义。”该项目技术负责人表示。

(张斌 张启志)