

山西焦煤霍州煤电李雅庄矿

“小改小革” 全员上 创新果实一箩筐

【详见12版】

导读

山西冀中金晖万峰矿：  
瓦斯发电量再创历史新高

10版

地质使命扛在肩  
应急竞赛展风采

——记山东省煤田地质局物探测量队

11版

创新驱动党旗展  
行稳致远启新篇

——山西冀中金晖瑞隆矿以高质量党建引领企业高质量发展纪实

13版

扎哈淖尔煤业：  
一条煤炭保供的“生命线”

14版

生产技术工作因奋斗闪光

——记晋控电力侯马热电分公司生产技术部主任孙毅

15版



山西冀中金晖瑞隆矿

升级改造洗煤设备，实现“降水提质”

面对煤炭市场严峻的形势，近日，瑞隆矿立足生产实际，通过升级改造部分洗煤设备，优化洗选工艺，有效降低精煤水分，提高产品质量，增强企业抵御市场风险的能力和市场竞争能力。

该矿洗煤厂原细颗粒浮选精煤的脱水是通过快开隔膜压滤机进行脱水，由于设备的工艺限制，原浮选精煤水分在27%左右。为了降低综合精煤水分，将普通浮选精煤压滤机改造升级为高效空气穿流隔膜压滤机。高效空气穿流隔膜压滤机将普通压滤机的内空气压榨改为外部空气压榨，通过强有力的挤压，将内部分水挤出，降低滤饼水分。同时将滤板进行改造，入料、压榨、反吹后进行高压角吹，进而将滤饼内部毛细孔内的水分带出。通过进一步完善压榨工艺流程，

对参数的系列调整试验，最终挖掘出了压滤机脱水的最大潜能。

根据实测统计，该矿两台空气穿流压滤机投入使用后，浮精滤饼水分仅为20.5%，远低于快开压滤机浮精滤饼的27%，综合精煤水分由14.5%降至12%，吨煤水分降低2.5%。煤质的提高，有效增加了商品精煤的市场竞争力，实现了经济效益最大化。

“工欲善其事，必先利其器”，瑞隆矿坚持以设备改造升级、降本增效助推新发展，巧用技改破解生产难题，不断加大洗选设备升级改造和技改投入力度，用实际行动为企业发展增添新动力，实现了企业稳产高产。

李蕊 霍丽娜 文/图

中能袁大滩矿业：让巷道“尘埃落定”

自百日安全行动开展以来，中能袁大滩矿业积极响应，围绕“提意识、严执行、盯现场、遏三违”的行动目标，全面开展了一场针对性的“粉尘治理专项整治活动”，为顺利实现百日安全行动目标，提供通防基础保障。

坚持“预防为主、防治结合”的原则，以粉尘治理为核心，通过科学合理地制定活动方案，提升矿井粉尘防治系统的完备性和可靠性，加强矿井粉尘治理能力，确保职工生命健康得到有效地守护。

活动启动阶段，该矿制定了详尽的采掘工作面除尘、控尘方案及现场动态管控措施，动员各中心（部室）、区队，深入细致地检查井下所有采掘作业

面、机电硐室以及关键进、回风巷道的粉尘防控状态及防尘、降尘设备实际应用情况，旨在建立健全且高效粉尘防控机制，全力打造防尘示范性采掘工作面。

这一系列行动，不仅确保了矿井综合粉尘治理系统设备完好率达100%，还保证了除尘设备的高效运行，显著提升了粉尘治理整体效能。不仅如此，根据活动计划对所有半煤岩掘进工作面配备除尘风机+净化水幕+水旋式雾炮机的综合性除尘新模式，切实提高矿井防尘效能，为矿井构建起坚固屏障，保障职工生命健康和矿井安全生产运行。

（董冰）