

潞安化工古城煤矿

# “亮剑”瓦斯治理 “护航”安全生产

【详见 11 版】

## 导读

### 从“落榜生”到“状元郎”的逆袭

——记安徽省煤炭行业技能竞赛一等奖获得者葛建海

10 版

### 范晓玲：赤诚匠心 铸就新时代好员工楷模

10 版

### 陕煤铜川矿业柴家沟井：“智”绘煤海新画卷

12 版

### 新安煤矿奏响“掘”胜新序曲

——“义煤号”盾构机成功始发工作纪实

13 版

### 煤矿工人代步工具的更新 见证企业发展

16 版



## 中国煤科天玛智控 助力 34 个工作面斩获全国煤矿智能大赛大奖

近日,2024 全国煤矿采煤工作面智能创新大赛完美收官,共 74 个智能采煤工作面获得等级认定。中国煤科天玛智控凭借成熟领先的技术和品质卓越的装备,为 34 个获奖工作面提供技术支撑,展示了天玛智控的硬核实力。

本次大赛旨在推动煤炭开采技术创新,提升智能采煤工作面常态化运行水平,为煤炭工业的高质量发展贡献力量。天玛智控针对不同地质条件工作面存在的痛点问题实行“一面一策”定制化解决方案,充分利用自主研发的 AI+、数字孪生、规划截割、支架联动控制、故障诊断等技术,组合创新为煤矿智能开采真正带来实效,打造了以滨湖煤矿、东滩煤矿、金凤煤矿、井工一矿为代表的不同赛道智能化示范工作面,实现

了工作面内少人或无人操作的常态化高效开采。

总结大会后,获奖煤炭企业共赴天玛智控,参观了无人化智能开采成套技术与装备,针对煤矿智能开采关键技术进行深入研讨,分享智能采煤工作面建设经验与最新创新成果,研讨不同煤层厚度条件下的智能开采制约难题和技术路径。

下一步,天玛智控将深入贯彻落实中国煤科“1245”总体发展思路,不断突破制约煤矿无人化智能开采的关键技术瓶颈,为不同地质条件工作面实现常态化无人化智能开采提供有效解决方案,为煤矿用户提供卓越的技术、可靠的产品和优质的服务,为促进煤矿安全高效绿色开采履行央企担当,为保障国家能源安全、推动煤炭智能开采技术进步作出新的更大的贡献。 秦颖文 / 图

## 潞安化工集团新元公司选煤厂 顺利通过国家智能化示范煤矿选煤厂建设验收

1 月 17 日,从潞安化工集团新元公司传来喜讯,经山西省能源局和国家智能化专家库专家组的严格验收与评定,该公司选煤厂智能化建设正式通过验收,达到了选煤厂智能化中级水平。

据了解,新元公司选煤厂是一座设计能力为 600 万吨 / 年的大型动力煤选煤厂。主要洗选工艺为块煤浅槽重介分选、末煤两产品旋流器主再洗分选、粗煤泥分选、煤泥浮选、煤泥水处理及压滤。此次智能化建设自启动以来,该公司积极响应国家智能化矿山建设的号召,以“保障安全、降低成本、降低劳动强度、稳定产品质量、提高经济效益”为目标,与行业内顶尖的技术团队合作,探索选煤厂智能化建设,在智能感知层、智能控制层和智能决策层面开展基础研究并应用实践,形

成了选煤厂智能化建设成套技术,旨在打造一个高效、智能、绿色的现代化选煤厂。

验收过程中,由行业专家、相关部门领导组成的验收小组,通过实地考察、听取汇报、查阅资料以及现场测试等多种方式,对智能化建设进行了全面、细致的评估。专家们对选煤厂智能化改造取得的成果给予了高度评价,认为该项目不仅在技术应用上达到了行业领先水平,而且在实际生产中也取得了显著的经济效益和社会效益。

接下来,该公司将继续深化智能化应用,不断优化生产流程,提升管理水平,进一步降低能耗和环境污染,为煤炭行业的智能化发展贡献更多的经验和力量。

(王国亮)