

# 逐“绿”奋进立潮头

——记晋能控股装备制造集团年度奋进力量人物杨建岗、崔严、李沛

【详见 13 版】

## 导读

### “大块头”的“绣花功”

——记兖矿能源东滩煤矿综合服务中心(信息)信息化集成班班长肖凯辉

10 版

### 淮沪煤电公司丁集矿： 深挖潜能 打好节支降耗“组合拳”

11 版

### 宁夏煤业清水营矿： 从举步维艰到行业标杆

12 版

### 把文化“软实力” 转化为发展“硬支撑”

——山东能源新矿集团“仁厚新矿  
创实奋进”企业文化炼成记

12 版

### 记忆中的矿山灯展

16 版



## 晋能控股常顺煤业公司 “一针”穿起“运输线” 智慧运煤“加速度”

近日,晋能控股常顺煤业公司上线带式输送机集中控制系统,以智能化推动精细化管理,通过集成先进的传感器技术和自动化控制技术,实现了对输送机的精准控制,提升资源利用效率,为公司高效、安全生产提供了有力保障。

矿井运输是煤矿生产的“动脉”与“咽喉”,由于运输线路较长,有多个转载点,按照以往的皮带控制方式,需在每条皮带的机头、机尾处分别安排专人操作,耗费人力且存在安全隐患。为了改变这一现状,该公司借助 PLC 控制方式,为每条皮带设备精细调配控制方式,并统一编入带式输送机集中控制系统,实现了井上与井下“连线”,一个地点控制多条皮带的目标。

带式输送机集中控制系统具有先进的传感器技

术和自动化控制技术,有实时监控、故障诊断、节能优化等多项功能,能够实时监控输送机的速度、温度、压力等各项运行参数,及时发现并处理异常情况。具备故障诊断功能,能够快速定位并处理故障,减少停机时间。还可根据实时数据调整输送机的运行状态,确保输送机在最佳状态下运行,延长设备使用寿命,降低维护成本。同时节省了人力,岗位工变巡检工,工作量减少,工作效率提高,实现了劳动用工效益最大化。

该公司还将系统与工业环网相融合,通过摄像头及各类传感器联动,调度指挥中心可对系统实现多地查看、远程控制,实时监控皮带运转过程中的声、光、影等参数,实现设备故障报警联动,提高了危险源辨识的时效性,助推生产安全、效率双提升。 武文超 文/图

## 宁煤公司洗选中心：智绘蓝图谱新篇

近年来,随着洗选行业智能化建设的快速推进,宁夏煤业公司洗选中心以减轻职工劳动强度、提高安全能力、提升幸福指数为宗旨,立足自身,按照“自主创新、工控先行、精益运营、共享传承”建设模式,积极推进智能洗煤厂建设。

该中心坚持将创新创效作为破题攻坚的“金钥匙”,成立党员先锋队、党员示范岗、智能化攻关小组,发挥党员、劳模、技师、技术骨干的技术优势,开展技术改造、优化工艺、创新研发等创效活动,持续推进智能化洗煤厂建设,保证党员和业务骨干管理有抓手、施展有舞台、活动有载体。先后完成智能化技术改造项目 200 余项,发表专业技术论文 4 篇,取得国家实用新型专利 15 件,软件著作权 10 项,完成科技创新成果行业级 5 项、自治区级 9 项、集团级 8 项、公司级 28 项、洗选中心级 50 项,科技成果转化 17 项。

智能化研发室党员技术团队结合生产中遇到的难点问题,研发应用许多创新项目,保障了生产系

统协同运转和高效运行,具有生产推广价值和良好的经济效益。其中新型智能排矸系统,实现了灵新洗煤厂矸石手选带岗位无人化,解决了工人劳动强度大、作业环境差等制约洗煤厂智能化发展的瓶颈问题。自主集成的防爆摄像头,降低了防爆摄像头的采购成本,缩短了采购周期,具有体积小、重量轻、信号稳、成像质量清晰等多项优势,已广泛应用于皮带栈桥、原煤仓下、产品仓上等防爆场所,能够替代巡检人员,实现现场多角度全方位安全监控。激光雷达 3D 料位仓位测控技术,采用了高性能激光雷达每秒高达数万次的不间断扫描,将实时仓容、物料堆积角等关键信息实时采集并上传,有效解决了传统的人工测量效率低,超声波料位计精度不高等问题,为生产组织提供精确高效的仓容信息,该技术将应用于所有煤仓。

截至目前,该中心所有洗煤厂全部实现“有人巡视,无人操作”,作业模式由“看岗”变“巡岗”,智能化洗煤厂建设为安全高效生产赋能。(余海龙)