

# 当好煤质生命“守护者”

——记能化集团优秀班组福建煤电公司雁石发运站采制化班组



①上图为采样工在煤堆上进行采样操作  
②中图为制样员研磨煤样后进行装袋  
③下图为化验员在测算化验数据

## 穿梭在煤场里的采样员

9点05分,福建煤电公司雁石发运站煤场上一片车水马龙的景象。为严把原煤质量第一关,煤质采样员张贤照不断穿梭在运煤车辆间,一手提着采样桶,一手拿着采样锹,在煤堆上严格按照工作流程进行采样操作。

采样,是采制化的头道工序,决定着化验结果80%的准确性。而煤质检测误差小取决于采样工布点的均匀性与子样量的精准性。采样工每天提前10分钟上班,在采样前将采样工具和设备仔细检查了一遍,确保正常运转。采样过程中,对每一个环节都严格把控,依据国家标准按照煤炭吨位大小,布点挖坑采集原样。采完煤样,立即在现场按照国家标准进行混合、破损、缩分、分装出具有代表性煤样装袋并打包封口,力争为制样团队、化验团队采回最精准的煤样。

采样既是个技术活,也是体力活。如遇到雨天,走在煤堆上,两脚发颤行走更加艰难。一天下来,奔波在各个采样点和制样之间,每个班都要走几十个来回,汗水浸湿了工服,满脸的煤灰,鼻孔里都沾着煤粉,脚窝里都会装着煤渣。煤炭采样工,平凡的岗位同样也有着不平凡的坚守。

## 防尘面罩下的制样员

中午12点,制样室外热浪翻滚,室内机声隆隆,弥漫着细小的煤粉。一台

二分器反复混匀缩分,人工制样设备与地板摩擦的“嚓嚓”声响起,束缚在防尘面罩下的制样员陈明生却专心致志,核对标签、过筛、掺和……每一个环节他都做得有条不紊。煤样烘干后,他即将煤样研磨成煤粉,装袋。

因工作需要,制样室内不能有热源,只能装排风设备,室内冬天冷得似冰窖,夏天热得像蒸笼。遇到进出销量大时,需要在这样的环境里连续弯腰工作几个小时。可即使是这样,他们数年如一日,保质保量、准确无误地完成了煤样制备工作任务。

制样完毕,将准确无误的试样装袋交到化验室后,陈明生摘下面罩,满是压痕的脸上除了煤粉与汗珠,还有微微上扬的嘴角。为了确保制样数据的精准性,他们潜心练习、精细操作。为了试样均匀,他们反复掺和摊晾;为了粒度合格到位,他们手工研磨、精确到秒;为了防止试样污染,他们步步谨慎,每年上万个煤炭样品经他们之手,没有发现一次漏检,且无出现客户质量投诉,发生“零失误”一直是他们坚守的制样目标。

## 精益求精的化验员

夜间8点,化验室内,灯火通明,一台天平、若干个坩埚,化验员高海真手持一把小勺全身心投入试样化验中。从称量煤样、燃烧煤样到干燥煤样,她细心严谨,盯紧每一道环节,

她说:“不能小看每一个细小环节,稍有不慎就会影响数值的准确性。煤样放入马弗炉,放的位置、关门速度、加热时间都会影响最后的计算结果,容不得半点含糊。”每天认真细心地反复分析每一项化验数据,不放过一个小数点,切实把好化验数据关,确保所提供的化验数据准确无误、客观有效,反馈无误后,才伴着夜幕安心回家。

在日常工作中,为了提高业务能力,化验员们总是利用业余时间勤学苦练,用化验废样进行反复练习,从试样的称量、实验取放样的速度,到各项实验的时间把控,练无止境,以求精益求精。

精益求精、严控煤质、擦亮煤电品牌,当好煤质生命“守护者”,这些“采制化”员工都肩担重任、心照不宣。为了掌握煤质管控主动权,他们会及时了解生产矿井的动态信息,主动进行现场调研。多年来,在他们的精心守护下,雁石发运站未出现客户质量投诉,为福建煤电公司发展贡献出了自己的力量。

(黄云燕 摄影报道)



# 用心管理催开“效益花”

——记能化集团2023年度优秀团队永安煤业公司机电管理部

机电设备投入和电耗持续增长、机运系统越来越复杂不易管理、新型机电设备自主维修难度大……面对煤矿水平延深和自动化、智能化机电设备的推广运用给机电管理带来的难题和挑战,永安煤业公司机电管理部通过做优机电管理、做活技术创新、做实项目建设等举措,催开朵朵“效益花”。

## 做优机电管理,开出“安全效益花”

“2023年公司机电管理部组织开展电瓶车、架空乘人装置、小型移动设备等多个专项整治活动,有效提升矿井机电运输安全生产标准化水平。”仙亭煤矿机电副矿长涂鹏绍说。这些专项整治活动的开展,确保了公司四对生产矿井顺利通过煤矿安全生产标准化管理体系二级考评。

为进一步夯实机电运行安全基础,永安煤业公司机电管理部结合矿井优化生产布局实际,根据新规程和安全生产标准化要求,动态优化机运生产系统。同时,加强日常机电管理,以“四清单一台账”为目标,编制完善机运风险防控和重大隐患排查及安全生产标准化各项管理制度、岗位责任制、操作规程等,坚持每月开展机电运输专项分析、隐患排查分析、重大变更及专项辨识等工作。落实重点设备包保管理制度,做好重点设备日常管理、检查检修、检测检验及普查工作。2023年投入大修资金352万元,完成大修设备296台套和91台主要设备的检验检测,确保重点生产设备正常安全运转。

针对机运工人易出现不规范操作的问题,机电管理部还专门策划开展矿井电

瓶车司机操作规范比武、矿井井下移动设备规范安装2场技术比武活动,有力促进了职工技能水平和综合素质双提升。

## 做活技术创新,开出“经济效益花”

“由公司机电部指导我矿实施的防爆充电机定时充电创新项目,能有效减少电瓶损耗,延长电瓶使用时间,每年可创效约3.6万元。”水井坑煤矿机电股股长郑家治说。

为实现节能降耗目标,永安煤业公司机电管理部充分调动机电人员技术创新、小改小革的积极性,做活技术创新“文章”。2023年内指导基层单位完成空压机余热回收机除垢系统改造等节能创新项目13项、完成电动风门和联锁装置应用等小改小革项目14项,其中“仙亭煤矿自主皮带机全断面断带保护器的应用”项目获省总工会“五小”创新大赛二等奖。该部门通过这些创新项目和小改小革的实施,为企业创造可喜的经济效益。

坚持创效和节支两手抓,机电管理部还大力推行节超电量与责任人挂钩考核制度、峰谷电费考核奖惩制度、小水电发电与矿井主要负荷运行联动机制、主排水主通风和压风设备对标管理等创新举措,有效推进节电工作开展,提高能耗指标的先进性。

## 做实项目建设,开出“转型效益花”

“苏桥煤矿屋面光伏发电项目于2023年3月验收并网发电,二期扩容项目于同年6月份完成,年发电量130多万kWh,均可被苏桥煤矿吸纳,可有效降低企业内部购电成本。”供电所党支部书记苏章希告

诉笔者。

永安煤业公司机电管理部紧盯项目建设,加强与地方相关部门的沟通协调,在完成苏桥煤矿屋面光伏发电项目的同时,先后完成水东大院分布式光伏发电项目和广元业务办光伏发电项目的项目备案、国网接入方案、项目预可研究报告书,下一步将和省配售电公司共同合作开发。同时,加强对小水电站进行智能化升

级改造,提高发电效益,桃源二级水电站完成改制前期调研准备工作。2023年公司光伏、水电发电量达1300多万kWh。

“目前,工业用电全部进入市场竞价,企业用电价格将逐年攀升,这些转型项目的落地有望成为公司新的绿色经济增长点。”永安煤业公司党委书记、董事长康春福说。

(林芸/文 黄艺欣/摄)



图为永安煤业公司机电管理部集体照