山西平定汇能煤业 获评全国煤炭行业 AA 级信用企业

近日,2024年全国煤炭行业信用企业结果 名单揭晓, 山西平定汇能煤业有限公司荣登榜 单,获评全国煤炭行业 AA 级信用企业。

据了解, 山西平定汇能煤业有限公司位于 阳泉市平定县城南约 10.5km 处的南阳胜、北阳 胜、新城村一带,矿井工业广场位于井田中北 部,西城村以北280米的宽缓坡地上,行政区划 隶属阳泉市平定县张庄镇管辖,交通便利。煤矿 "三项岗位"人员及安全生产管理机构配备齐 全, 矿井设计能力 180 万吨/年, 服务年限为 19.2年,为高瓦斯矿井,井田位于沁水煤田东北 端,井田面积 17.8164km²,井田保有煤炭资源储 量为 11094.8 万吨,可采储量 4018.6 万吨(15# 煤层),批准开采煤层 3-13#,15#,批准开采标 高 980 米至 520 米,煤种无烟煤,现开采 15#煤 层,平均煤厚 5.56m,煤层自然倾向性鉴定等级 为Ⅲ级,属不易自燃煤层;煤尘无爆炸危险性; 矿井地质条件简单偏中等,水文地质类型划分 为中等。矿井于2007年开工建设,2012年8月 通过由山西省煤炭工业厅组织的竣工验收,现 为证照齐全的生产矿井。2019年至今连续被评 为"山西省二级安全质量标准化矿井"。2016-2021 连续六年被中国煤炭工业协会评为特级 安全高效矿井。

此次获评信用等级资质,表明该公司的经营 管理能力、财务状况、发展潜力、信用记录等指标 均达到信用体系建设国家标准,公司将继续秉承 诚信为本的经营理念, 筑牢企业发展的生命线, 稳中求进,全面提高企业核心竞争力。 (肖智)

岱庄煤业: 井下运输"快递式"服务 准时送达

伴随矿井充填开采工作的不断推进, 山东 能源枣矿集团岱庄煤业公司井下点多、线长、面 广的特点日益凸显,辅助运输系统日趋复杂。如 何在满足生产供给需求、减少运输环节、降低人 力成本的同时提高安全运输效率, 成为亟待解 决的难题。

近几个月以来,该公司聚焦矿井运输系统 提速增效,以"简化环节、提速增效"为目标,探 索应用装、运、送、卸为一体的"快递套餐、一站 送达"式服务,让车辆利用率提高了30%,物料 周转率提高了40%,以高效运输模式推动矿井

"综采工区33上32工作面加工件一车、土 工布三车、草苫子三车。掘进工区 63 上 06 工作 面锚杆两车,锚索一车……"

这是岱庄煤业运搬工区推行"订单式"管理 以来,值班人员每天班前会上的特定派单环节。

他们充分发挥运输指挥棒作用,推行"生产 计划下单、专线专供配送、精准输送到位"物流 化管理,建立健全"下单、接单、发货、收货"模块 化流程,方便各区队生产材料和设备便捷"下 单"。然后由运搬工区按照生产计划"接单",确 认生产材料信息、配送目的地等,全程跟踪"护 送",精准"投递",实现常规任务"当日达",紧急 计划"当班达",推动生产组织向定制化、快捷化 转变。

为解决传统运输系统调度需要人工干预, 效率较低的实际,他们积极探索智能化技术在 运输领域的应用,引入辅助运输调度监控系统, 利用设备管控、智能巡视、红外监控、人员定位 等平台,进行视频监控指挥、数据检测调整等工 作,通过实时位置跟踪,对物料运输提供了全面 监控和管理,实现从物料、装车、运输、卸料的全 流程透明跟踪, 有效解决了车辆调度中的低效 率、难监管等问题。

"辅助运输调度监控系统投入运行以来,做 到了车辆调度、运转的全过程自动监控,有效解 决了车辆积压问题,运输效率得到了明显提 升。"该公司运搬工区区长陈佳峰说。

除此之外,他们还推行"三清三到位"措施 让物料运输实现流程清、行程清、责任清,运载 车辆维护保养到位、运输责任分工到位、调度指 挥到位,推行"24小时快速响应"机制,全力保 障井下"运输补给线"畅通无阻,特殊情况下为 物资"加急件"开通"绿色通道",以最快速度抵 达作业地点,切实做到"急生产之所急"。

"我们将以'让信息多跑路、让区队少跑腿 理念为引领,发挥好纽带作用,实现物资运输并 上下'无缝对接',为采掘安全高效生产提供优 质快速保供服务,护航矿井安全生产。"该公司 副经理侯玉胜说。 (王超 于二海)

.有少数3.00° 150° 2000年度联系,1529 .名列在特理,对自然人,但是人等更

河北省资产管理有限公司 易塞南亚管理有限公司

 $\pi/m = \frac{\pi}{350} \cdot \frac{(7)^2}{45}$ (Since $= \frac{350}{45}$) 0518000

恒源煤矿:废里"淘宝"增效益

春节过后,走进皖北煤电恒源煤矿机修 厂支护车间,一片热火朝天的景象。锚杆校直 机、钢带校直机、钢筋切断机各种机器轰鸣, 工作人员一个个忙得不可开交, 他们对井下 回收上来的废旧锚杆、W型钢带压直、打磨、 修复,不断进行"变形手术",使它们重新"上 岗",这是该矿"变废为宝"的一个缩影。

"这些废旧锚杆,经过修复处理后切割一 下,再打磨打磨,就能做成井下常用的管托, 一个月下来也能加工100个左右。"机修厂加 工车间主任周远谋介绍说。

该矿树牢"过紧日子"意识,以提升"效 率"和"效益"为中心,从大处着眼,从小处入 手,深挖内部潜力,在修旧利废、降本增效的 道路上踏出了属于自己的节奏,推动矿井高

"我们领用废旧锚杆做成的管托,材料费 也只有原值的30%,使用效果和新的一样,能 省一分就是一分。"掘进区职工吕迎春介绍 说,像井下使用的编织袋、水泥袋,我们也都 要回收,省下的就是赚到的。

每节约一分成本,就是增加一分利润。面 对煤炭生产经营的严峻形势,该矿坚持牢固 树立"一切成本皆可降"的经营理念,精打细 算,利用网站、微信工作群等积极开展修旧 利废宣传,组织相关单位全员学习《物资回 收及修旧利废管理办法》,在"节"字上做文 章,强调"修旧利废、节支降耗"的重要性和 必要性,积极发动干部职工的节能降耗工作 热情,构建人人参与修旧利废的良好氛围。 细化内控措施,组织各班组和职工深入查找 本班组、个人在生产中的薄弱环节和经营漏 洞,创新开展节支降耗劳动竞赛活动,引导 职工从点滴小事做起,养成"能修不报废、能



用不领新"的好习惯、降本增效,修旧利废等 理念,降低生产成本,助力矿井降本增效。 2024年,该矿机修厂利用废旧物资自制链板 机二节槽 11件、机尾架 49件,节约外购资金 7.9 万余元。

"在我们这里,没有废品这个词,哪怕是 报废的设备,零件拆下来也都有它的用武之 地。"这是该矿机修厂职工的承诺,在这里, "淘宝"成了新时尚,"修旧利废"也成为热词。

该矿坚持"能自修的不领新、能加工的不 购置、能复用的不报废"原则,制定《物资回收 及修旧利废管理办法》,明确物资回收、鉴定 修复、验收、复用、验收规定、考核办法等修旧 利废全流程管理体系,增加修复品种和范围 (如截齿、钻头、单轨吊驱动轮、巷修机配件、 煤机压力表维修等),对回收的废旧钢丝绳、 锚杆盘、锚杆、设备进行分类管理,通过二次 整形、分解拆除、修复备用等方式,让这些废 旧材料产生二次利用价值,达到"物尽其用, 变废为宝"的目标。

WPZ-37/600 巷道修复机是该矿一种常 用多功能巷道修护设备,用于巷道顶板、底板 及侧帮日常维护作业,长时间使用会造成零 部件损坏,影响巷道修复任务。

"我们会根据巷修机损坏情况进行整机 检查,对主阀、油缸、操作手柄等部位配件进 行维修更换,让它重新轰鸣在百米井下。"机 修厂大修车间主任樊忠伦说。

和巷道修复机一样,该矿推行维修精细 化管理,减少、简化维修和加工环节,加大对 旧设备、材料的再利用,将不同厂家生产的皮 带机、挖掘机、切缝钻等设备进行拆解重新组 装使用,把每一分钱花在刀刃上,把每一份力 用在提效上。2024年,该矿机修厂共承接维 修巷道修复机5台、矿用液压挖掘机2台、切 缝钻机2台、气动单轨吊6台,共计节约外委 资金 82.8 万元;利用报废 SJ-80 皮带机零部 件加工制作电滚筒皮带机7部,减少外购资 金约 105 万元。

"设备闲置就是一种资源浪费,我们充分 发挥劳模工匠、维修人员的技术优势,通过维 修、更换零配件让它们重新上岗,去年修旧利 废创效益 203.61 万元。"机修厂厂长程艳明

与此同时,该矿依托全自动锚杆生产线, 锚杆自制加工,组织精干力量加大矿用锚杆、 钢带等支护品的加工,推行自制加工内部市 场化运行机制,通过不断加大创新力度,优化 设备性能,按需生产,力求产品不积压,尽可 能多产创效益。今年,该矿共计锚杆加工发放 542941 套,新钢带加工发放 390415 米,金属 网加工发放 29869 m2。2024 年,该厂自制加 工创效益 349.57 万元。

修旧利废小举措,变废为宝大作为。"只 有让节支降耗从每一道工序入手、关注生产 过程中的点点滴滴,处处精打细算,才能使这 项工作长久有效、扎扎实实落地开花。"恒源 煤矿干部职工坚持向精细管理要效益,形成 "人人关注成本、事事核算成本、处处节约成 本"的新局面。 (夏伟)

贾俊卿: 搭建创新研发平台 驱动智慧医疗发展

北京天鹏恒宇科技发展有限公司是一家 在医院信息化建设领域处于领先地位的高新 技术企业。作为企业的领军人物, 贾俊卿始终 以推动技术前沿发展为己任, 积极主导企业 与高校、科研机构的重大课题合作,带领技术 团队攻克了医院信息化建设领域中的多项关 键技术难题,实现了重大工程项目的技术突 破,助力公司在技术前沿领域持续领跑,成为 推动行业创新的中坚力量。

作为国内早期的医院信息化建设者,贾 俊卿坚持以"需求导向、技术驱动"为原则,整 合多方资源,搭建创新研发平台,在智能医 疗、数字化医院及区域医疗平台建设领域实 现了一系列技术攻关,形成了多项具有行业 领先水平的技术解决方案。例如,在上海市第 六人民医院的智能门诊病历系统项目中,贾 俊卿带领团队开发了基于人工智能的病历自 动生成与分析功能,大幅提升了医疗效率;在 秦皇岛市第二医院数字化医院全线产品设计 项目中, 贾俊卿创新性地构建了一体化数字医 院管理平台,将电子病历、医疗影像、药品管理 等多个系统无缝集成,为医院提供了高效、智 能的运营管理解决方案;在区域医疗平台建设 中,贾俊卿主导开发的河北涞源、高阳区域医 疗平台,实现了区域内医疗资源的互联互通与 数据共享,显著提升了基层医疗服务能力,为 公司在重大工程项目领域赢得了极高的声誉, 也为医疗行业的数字化转型树立了标杆。

在巩固现有成果的同时, 贾俊卿并未止 步于此, 而是将目光投向了更具前瞻性的科 研领域。据悉,贾俊卿目前正带领团队与清华 大学 MEM 中心积极合作,开展多项创新科研 项目,致力于将人工智能、大模型、数字孪生 等前沿技术融入医疗场景,推动医疗科技的 跨越式发展。例如在"标准化病人诊疗思维训 练系统"项目中,贾俊卿带领团队采用人工智 能生成内容(AIGC)技术、大模型矩阵、工具 链技术、检索增强(RAG)、人类反馈强化学习 (RLHF)和数字孪生技术,构建了一个高度仿 真的临床环境模拟平台。该系统能够自动生 成医学教育数据,实现训练考核的自动评价 与反馈,为医学教育提供智能化教学服务,显 著提升了医学生的临床思维与实践能力。

贾俊卿还主导了"具身智能医疗服务机 器人"项目,该项目通过多模态融合感知、具 身智能、大模型矩阵架构、工具链体系及人类 反馈强化学习等创新技术, 致力于打造一款 能够与医疗环境动态交互的智能机器人。这 款机器人不仅能够综合处理听觉、视觉、触觉 等多模态数据,还能通过人类反馈不断优化 决策能力,适应复杂多变的医疗场景,为患者 提供更精准、更人性化的医疗服务。在"基于 大模型的高级临床决策支持系统(CDSS)"项 目中, 贾俊卿更是勇挑重担, 发挥关键引领作 用,他带领团队利用大模型及知识图谱技术,

开发了一套智能电子病历系统。该系统能够 智能化生成电子病历,构建临床知识图谱,并 对电子病历进行全过程质控, 为医生提供更 科学、更高效的临床决策支持,进一步提升医 疗服务质量。

众所周知,科研的过程是一场漫长而艰 辛的跋涉。在项目推进期间,团队遭遇了诸多 棘手难题,但贾俊卿始终凭借坚定的信念,带 领团队成员深入研究、反复试验,逐一攻克难 关。这些研发挑战的背后,不仅代表了贾俊卿 对医疗行业未来发展的深刻思考与不懈探 索, 更为医疗行业的未来发展提供了宝贵的

"科技是医疗进步的引擎,创新是健康未 来的基石。"未来,贾俊卿将继续以技术创新为 驱动,大力投入先进医疗技术研发与迭代,积 极联合多方力量加速科研成果转化,推动医疗 科技与临床需求的深度融合,为构建更加智 能、高效、人性化的医疗体系持续贡献力量。

数字化驱动汽车变革:吴亮的创新之路

大数据技术正以前所未有的速度成为我 国汽车行业创新发展的核心引擎, 深刻改变 了汽车的生产制造、服务和运营模式,推动了 行业的革命性重塑。在这一波创新浪潮中,吴 亮作为北京莱金思信息技术有限公司的创始 人, 凭借对汽车大数据技术的深刻理解和精 准应用,将公司打造成了中国汽车大数据领 域的先进者。他研发的"汽车销售订单大数据 管理系统""汽车性能大数据智析评估系统" 和"汽车运行数据大数据交互采集系统"等软 件,全面覆盖了汽车产业链中的生产、销售及 售后服务等环节,推动了行业的数字化升级。

我国智能网联汽车安全性能评估仍面临着 巨大的技术挑战,尤其是在大数据和人工智能 领域的应用,其复杂性使得准确、可靠的车辆性 能评估成为行业难题。吴亮开发的"汽车性能大 数据智析评估系统"通过采集并分析大量汽车 相关数据,识别车辆性能瓶颈、潜在故障,并给 出优化建议。该系统结合人工智能算法,能够预 测潜在问题并提前提醒车主进行维修或保养, 有效延长汽车使用寿命。此外,系统还能分析驾 驶员行为,提供安全驾驶和节能驾驶的个性化 建议。该系统的推出很大程度上填补了我国汽 车性能评估领域的空白,成为业内技术标杆。

作为技术创新的推动者, 吴亮主导研发 的"莱金思车辆销售流向报告系统"采用大数 据技术,精准追踪每一辆车从生产、库存到销 售的流向。通过实时监控数据,系统能够自动 生成各类销售报告,帮助厂商和经销商深入 了解市场需求、分析销售趋势,并预测未来的

市场动态。系统还能进一步分析客户的购车 偏好、购买力、购买频率等关键数据,帮助品 牌制定长期发展战略,尤其是在进入新市场 或扩展现有市场时,把握趋势和消费者的变 化。凭借先进的技术和精准的分析能力,该系统 帮助北京莱金思信息技术有限公司成功签约一 汽红旗、奔驰、广汽本田等一线汽车品牌,经调 查,该系统帮助客户实现了销量提升约30%、营 销成本降低 15%,整体利润率增长 20%。截至 目前,它为公司创造了千万级经济效益,并 赢得了业内的广泛赞誉。

吴亮不仅在技术创新方面表现突出,还 长期活跃于汽车产业的学术研究方面,他受 邀主持的全国科学技术发展研究规划课 题——《汽车大数据在经销商业绩考核与反

欺诈中的应用研究》,凭借出色的研究成果, 荣获科研成果一等奖并被国家课题网、国家 课题研究网及中国期刊网等权威平台收录, 成为汽车大数据理论研究领域的经典课题。

吴亮在学术与实践领域的双重成就,也 为他赢得了广泛的行业认可。2024年,他荣 获第 15 届金鼠标数字营销大赛"年度数字营 销创新力人物"奖,同时,北京莱金思信息技 术有限公司也获得了"年度数字营销杰出服 务商"荣誉。金鼠标数字营销大赛是数字营销 领域最具影响力的行业大奖之一, 评选标准 严格,获奖者须具备卓越的创新能力和广泛 的行业影响力, 最终获奖者仅占全部候选人 的2%。吴亮及其公司能够摘得这一荣誉,可 谓实至名归。 (黎丽)

攻克激光焊接的收弧难题

-江南工业集团产品焊接技术攻关纪实

■ 刘江滨

一台自动化激光焊机,是中国兵器江南 工业集团机加二分厂新接收的先进设备。该 厂特种作业班质量员黄海涛参与验收时初 步掌握了其操作原理。

2024年11月底,机加二分厂收到任务, 需要紧急生产一批 Y 系列大口径产品,在 2025年1月中旬完成生产。机加二分厂从生 产需要及技术发展的角度出发,安排使用激 光焊机进行焊接作业。使用新设备真正试焊 产品进入了"摸着石头过河"的阶段。

面临的第一个难题,便是需要制作新的 激光焊接夹具,以保证焊缝的同轴度及焊缝 质量。直接定做一件与厂家同款的气动夹具 成本太高,时间也不够。分厂领导指导黄海 涛对厂家提供的激光焊夹具进行分析、研 究,将激光焊夹具特点与原先使用的氩弧焊 夹具特点进行对比。黄海涛发现,两种夹具 的区别在于熔焊槽的功能不同。氩弧焊夹具 的熔焊槽作用是容纳熔化的金属,使熔化的

金属在槽内堆积、凝固,保证焊缝的质量。激 光焊穿透力较强,熔焊槽需要更大的空间以 免损伤夹具。改进的激光焊夹具将氩弧焊夹 具的外形大致保留, 只改进熔焊槽的宽度、 深度。后经多次验证,设计的夹具符合使用

在第一件产品试焊完成后,X 射线检测 后反馈,产品焊缝收尾处出现了连续气孔、 收尾弧坑过深等问题,影响产品质量。根据 图纸要求,该产品焊缝为一级焊缝,不允许 出现连续气孔及深度大于 0.2 毫米的收尾弧 坑。针对此问题,黄海涛找到公司劳模、特种 作业班工会组长朱雄成就如何处置问题进 行了讨论。朱雄成分析,可能是因为激光焊 接移动速度过快,熔池金属凝固速度也加 快,金属凝固的过程中产生的气体来不及排 出,从而形成气孔。他提出适当减慢焊接收 尾速度,让气孔有充分时间溢出弧坑,从而 解决问题。

针对焊缝收尾弧坑过深的问题,黄海涛 认为原因在产品焊接过程中形成金属液态 的熔池,金属凝固时表面存在张力和重力作 用,出现下凹现象,最终形成收尾弧坑。他向 工艺技术人员建议,减小焊缝处的间隙,将 间隙从 0.3 毫米调整到 0.2 毫米以下, 从而 保证金属凝固后不会出现弧坑。

按照以上攻关方案试焊后,X 射线检测 显示,两种问题都解决了,但是收弧处又出 现了裂纹。黄海涛分析,产品焊接时,环境温 度、湿度都符合要求,焊前预热、焊后保温措 施都已经做到位了。排除冷裂纹的可能后, 收弧裂纹可能是焊枪位置相对焊缝有偏移, 使得焊接过程中焊缝两边材料熔化不一致、 受力不均匀,导致了收弧裂纹的形成。朱雄 成提出,通过放大镜观察焊缝是否在焊枪引 导光的中心位置,对焊枪进行适当调整,以 确保焊接路径更加精准。该措施实行后,收 弧处的裂纹问题完全消除了。

此次激光焊接的成功应用,不仅圆满按 时完成了Y系列产品焊接任务,还积累了使 用新设备的经验,有利于今后同类任务的完



扬子石化芳烃厂攻关实现 分储分炼效果佳

新年伊始, 扬子石化芳烃厂围绕全流程 优化开展攻关改造,通过流程梳理、可行性论 证、盲板调整等技术措施,实现加氢裂化柴油 与原闲置的白油管线进行衔接, 打通了乙烯 原料分储分炼重要流程, 通过对两套装置不 同参数产品的差异化利用, 实现尾油附加值 的最大化, 乙烯尾油裂解炉操作稳定性与目 的产品选择性有效提升, 单炉乙烯收率提高 0.3%, 为乙烯原料优化实现扭亏增盈提供有 力支撑。

图为近日该公司加氢裂化联合装置人员 调整工艺流程。

李树鹏 郭仕辉 摄影报道