

兴隆庄煤矿高效洁净洗选生产技术的研究与开发

获奖情况： 2001年中国煤炭工业十大科技成果 2002年煤炭工业科技进步一等奖

完成单位：

第一完成人：

成员： 来存良 卞玉泉 闫钦运

鉴定意见： 鉴定认为： 该项目总体技术达到国内领先、某些技术达到国际先进水平。

“高效洁净洗选生产技术的研究与开发”是兴隆庄煤矿多年来紧密结合生产实践，以优质高效洁净选煤技术为核心，广泛借鉴吸收国内外的先进经验，经过大量的研究试验，改进创造出来的一些具有关键性和代表性的技术成果。主要技术包括：动筛跳汰机排矸技术、跳汰粗选—重介旋流器精选技术，可调控直接浮选技术，外来杂质清除技术，动力配煤技术，煤泥脱水与洗水闭路循环技术，煤泥和煤矸石综合利用技术及配套自动化技术，综合技术达到国际先进水平。经过本项目的实施，入选能力达到了600万t/a。该项目具有以下特点：

1、生产效率高。兴隆庄矿选煤厂设计入选能力300万t，1990年入选原煤237万t，2001年入选能力达到600万t，生产工效94.23t/工。2、产品开发能力和质量保证能力增强，品种由1990年的3个增加到目前包括各级精煤、动力煤、块煤在内的10余个品种，已连续多年质量合格率保持100%。杂物含量降到1kg/万t以下，居全国最好水平。精煤和动力煤先后被国家质量奖审定委员会和中国质协评为国家煤质最高奖—“国家优质产品—银质奖”和“全国用户满意产品”。3、出口量增加。优良的品质使兴隆庄精煤出口连年增加，由1990年的17万t增加到2001年的335万t，并被中国出入境检验检疫局评为“知名出口品牌”，使兴隆庄矿经济效益连续八年稳居全国同行业第一，并建成全国第一家优质精煤和动力煤出口基地。4、环保节能效益好。煤泥综合发电技术和矸石作为塌陷地的复垦充填材料，及煤矸石烧结空心砖技术的成功应用，为废物利用找到了一条有效途径，保护了矿区环境；洗水闭路循环技术使煤泥厂内回收，洗水全部返回复用本项目涵盖了选煤厂所有的加工环节，有较强的代表性和广泛的适用性，其最大特色是通过上述先进技术的集成，形成了代表我国选煤技术水平的现代化选煤厂和走内部创新的技术发展模式，为国内优质高效选煤厂建设起到了示范作用。该项目的部分技术已在国内数十家煤矿和选煤厂推广使用，带来了可观的经济效益和社会效益，是扩大入选能力，提高煤炭产品质量，生产适销对路产品，适应市场，保护环境，增加煤矿经济效益和实现煤矿企业可持续发展的典型，推广应用前景广阔。

安全科普知识

- ◆ 不断发展的三维地震勘探技术
- ◆ 钻探勘查技术
- ◆ 中国煤炭能源新产业发展现状
- ◆ 中国煤炭煤质特征
- ◆ 中国煤炭煤质特征1
- ◆ 中国煤炭分类国家标准中各类煤
- ◆ 怎样做好煤矿新工人安全教育培训
- ◆ 我国煤矿职业危害的防治对策
- ◆ 数字解读山西煤炭
- ◆ 数字化矿井筑起安全保障线

[更多>>](#)

专家答疑

- ◆ 主井的防腐处理
- ◆ 上隅角瓦斯治理
- ◆ 请问有没有办法让烟煤变成无烟煤变无烟煤
- ◆ 请问缺失挥发份的值怎么计算
- ◆ 证件
- ◆ 皮带断带的问题
- ◆ 抽出式局部风机的用途
- ◆ 为什么挖煤前要请测量人员测
- ◆ 请问YBK2系列防爆电机和

[更多>>](#)