



参选单位(个人)展示

曾庆刚：创新是企业高质量发展的源头活水

他是煤炭洗选行业的专家，科技兴企的一面旗帜；他从基层做起，常年与洗选工艺、产品质量打交道，具有丰富的企业管理经验，在煤炭洗选行业和企业发展历程中更是创造出多个第一；首次提出并实施“煤泥梯次减量技术”，以“投入少、改造巧、见效快”的改造彻底打通制约发展的关键瓶颈；首次提出并实施“粗精煤梯次分级脱水综合节能工艺”，使粗精煤系统变得更稳定可靠、脱水降灰效果更佳、能耗更低；2020年在集团洗选板块首创劳务输出，2021年提出承包运营梁北二井选煤厂构想，并得到集团肯定和支持，梁北二井选煤厂的委托经营开创集团跨区域煤炭采选合作先河，建设期首次提出“无泥化工艺设计”建议……外向开朗、自信阳光、思维敏捷、大胆心细——他就是平顶山天安煤业股份有限公司八矿选煤厂厂长曾庆刚。



曾庆刚在检查风穿流压滤机工况



曾庆刚(左一)与技术人员交流风穿流压滤机降水提效思路

吹尽狂沙始到金——为高质量发展开出“创新处方”

对于科班出身的曾庆刚而言，发挥自身所长，使企业生产工艺更完善、更先进、更具竞争力是他任厂长以来的心愿。他是这样想的，也是这样做的。

八矿选煤厂厂区狭窄，生产区域建筑密集，要想大改是不现实的，只能立足现有的生产工艺、空间进行“精雕细琢”式技改。

从2020年起，他就开始着手对生产系统进行“强链补链”技改谋划。“生产系统”“强链补链”改造能提升产能规模，更重要的是，通过技改理顺工艺流程，使各环节达到最佳状态，在擦亮“平八兆能”精煤品牌的同时提升系统小时处理量，进一步降低各类生产消耗，摊薄生产加工成本。”谈起扩能技改目的，曾庆刚说。

八矿选煤厂建厂已有30多年，已、戊组系统加压过滤装备老旧，处理能力严重不足，成为制约浮精产品脱水的卡点堵点，经过多次考察研究，曾庆刚决定引入业内最先进的风穿流压滤工艺。此工艺是该厂2021年的一项重点技改，也是集团首家采用的最新式、最先进浮选泡沫脱水工艺，4套风穿流压滤系统“落户”该厂后，可同时处理已、戊组生产系统的浮选精煤，有效降低产品水分及能耗，在减轻已组系统加压过滤机处理压力的同时，使生产工艺更趋完善、系统更灵活高效。

为扩大规模效益，曾庆刚提出已、戊组系统分阶段、分层次、分重点“强链补链”技改方案，2021年，该厂开始对戊组系统一期扩能改造，先后完成戊组煤仓、8711#精煤皮带北

延及驱动装置换型等多个重要改造项目，成功拆除最大的历史遗留难题——大倾角皮带，巧妙设计刮板运输机和皮带运输系统，使新增的风穿流压滤系统具备处理戊组浮精的能力，突破了制约高效生产的瓶颈。2023年，大直径高效分选旋流器、大流量合格介泵等设备安装到位后，选煤车间戊组系统将“脱胎换骨”，年入洗能力由90万吨提高到150万吨。

2022年，为提升选煤车间已组系统处理能力，曾庆刚重点从提升矸石运输能力、精煤运输效率入手，组织基层单位先后对702#精煤运输皮带、矸石系统349#、8702#皮带进行提速改造，将705#刮板改为皮带运输，增加精煤产品运量，对901#皮带进行加宽改造，增加矸石系统运输能力；在入洗源头，他积极引入业内新工艺——TDS块煤智能分选系统，智能识别矸石和煤，实现煤、矸分离，该系统的投入使八矿选煤厂实现了“四级分选”，年原煤入洗能力新增100万吨，成为集团首家使用该系统的选煤厂。

2020年至2023年期间，在曾庆刚的系统谋划和推进中，通过对关键环节、重点工艺等领域的技改，制约厂生产高效的瓶颈被逐一打通，该厂已、戊组系统产能从之前的500万吨跃升至800万吨，相当于新建一个小型炼焦煤选煤厂。更重要的是，生产系统“强链补链”技术改造所用的管道、材料、配件等，一半以上以拆旧复用、修旧利废为主，真正实现了自主创新、经济改造、高效改造的有机融合。

不破楼兰终不还——把解决问题变成创新成果，打通高质量发展瓶颈

令曾庆刚最头疼的是刚到八矿选煤厂履职的2019年。当时，选煤厂工艺系统还不完善，煤泥水处理系统与实际产能不匹配，加上环保政策日益收紧，煤泥水“无处安放”，精煤生产无法正常运转，产能受限，职工收入下降……作为一厂之长，他必须在短期内改变现状、突破困境。上任伊始，他吃住在厂近两个月，誓要破解发展“卡脖子”难题。

一次技改专题会上，当曾庆刚提出初步改造构想时，会场鸦雀无声，在场技术骨干从没想过洗选系统还能这样改，一方面惊于设计思路，另一方面都在担心一个问题，就是如果改造失败，不仅解决不了现实难题，还会造成近千万元的改造投入“打水漂”，并且进口设备厂家以设备功能改变为由不承诺质保，责任谁来负？

曾庆刚回忆说，当时自己也有“前怕狼后怕虎”的顾虑，但经过生产现场的反复勘察、日日夜夜的深思熟虑，他坚信，这样设计是当时唯一能在短期内解决难题的方案。“我定的，责任我来负！”和盘托出设计原理以及整个改造计划和步骤后，现场人员疑虑消除之余纷纷投来赞赏的目光。

谋定后动、效果初显。为将煤泥浓缩机收集的煤泥泵入重介中煤筛，他组织基层单位加班加点架管道、改设备、修溜槽……

2019年5月23日，系统初成，浓稠的煤泥翻滚着掺入重介中煤，中煤筛面上的物料瞬间由薄变厚，皮带秤显示，中煤量由每小时20吨上升到40-50吨，经检测，水分在10%以内，试车成功！戊组系统的试验成功使项目组信心倍增，在曾庆刚的指导下，项目组开始对系统进行大刀阔斧地改造。

将原直径20米的600#浓缩机顶部抬高0.5米，并将其改为进口高效浓缩机，实现一段浓缩机的功能，此举打破常规设计，为国内首次实施，随后，一次减量改造、二段浓缩改造、

二次回掺减量……一套“组合拳”下来，仅用了三个月的时间，就成功将60%的煤泥转化为热值更高、售价更高的中煤产品，彻底打通了影响生产的瓶颈。该工艺突破了常规煤泥减量技术，三段浓缩、两级减量、三段回收为国内首创的“煤泥梯次减量技术”，实施后，已、戊组生产系统最大化“煤泥减量回收”，每月多生产优质中煤2万吨以上，每年多生产优质中煤24万吨以上，剩余小部分煤泥压滤干燥，全部厂内回收，实现中煤提质、增量、增效，为厂增加了显著的创效点。“煤泥梯次减量技术”于2021年获得国家发明专利。

令人最为赞赏的是他永远“迎着难题走”的亮剑精神。

粗精煤的深度降灰，细煤泥的水分控制一直是业内的普遍难题，“明知山有虎，偏向虎山行”，曾庆刚再次向生产难题“亮剑”。

然而破解难题的过程是曲折的、复杂的。2022年8月，为提高粗精煤系统脱泥效果，他组织召开专题技改会，对选煤主厂房二段式叠层筛进行技改研究，但经过实践，未能达到预期效果。随后他又多次召开技术专题会，组织技术部门、生产车间对工艺优化方案进行调整。这期间，多次小范围改造试验均未取得预期效果。

在总结前期经验和不断的对比论证中，经反复酝酿，他终于找到了改造的突破口。2022年10月底，他再次启动厂粗精煤工艺系统改造工程。经过半个月的努力，一套成熟、完善的粗精煤工艺系统最终“图纸变现”。新工艺成功将粗精煤引流至块精煤和浮选精煤脱水系统，实现粗精煤系统梯次分级脱水、脱泥，使系统更稳定可靠，脱水降灰效果更佳、能耗更低。加压过滤机耗风量减少30%的情况下水分降低2个百分点，单机处理能力提高约25%；风穿流压滤机水分降低1个百分点，单机处理能力提高约15%。此外，通过多次设备布局、系



2023年1月12日，曾庆刚在八矿选煤厂三届四次职工代表大会上作工作报告。

统优化，项目拆除了1台刮板运输机、1台振动筛、4台叠振筛、1台粗精煤离心机大功率设备，有效节约了电费和相关材料配件支出。粗精煤梯次分级脱水综合节能工艺经设计、实践，生产效果明显，目前正在申报国家发明专利。

能解决实际问题才是最好的创新。曾庆刚擅于把“解决问题”作为创新动力，除了“煤泥梯次减量技术”和“粗精煤梯次分级脱水综合节能工艺”的探索与运用，他还提出并实施了生产系统短流程节能改造方案，2022年对供风系统、粗精煤脱水系统、循环水系统、煤泥系统和TBS系统进行短流程节能改造，降耗效果立竿见影，全年累计节省电费1000余万元。

“以前的劳模是埋头苦干型，现在的劳模是改革创新型。问题是人生出彩的机会！”这是曾庆刚在厂会议上常讲的话。在他的倡导下，科技、管理人员主动围绕生产经营开动脑筋，小改小革不断涌现，金点子层出不穷，一个个难题被破解，系统能力越来越优，企业效益不断提升。

轻舟已过万重山——以管理创新、改革创新开创干事创业新局面

曾庆刚不仅醉心于技术创新，而且擅长现代化企业管理。

积跬步以致远。他紧跟集团改革创新步伐，思想上“破冰”、行动上“突围”，2020年，以集团天成能源煤泥再选厂投产为试点，将百余名职工劳务输出至天成煤泥再选厂，在洗选板块首创劳务输出，为精煤洗选“走出去”战略积累了宝贵经验。2021年，他提出承包运营梁北二井选煤厂构想，得到集团的肯定和支持，在建设期又提出“无泥化工艺设计”建议，梁北二井选煤厂的委托经营开创集团跨区域煤炭采选合作先河，将建成集团首家“无泥化”选煤厂。

创新人力资源改革。为充分发挥绩效考核“指挥棒”作用，他全面推行全员绩效考核制，打破“大锅饭”，通过设定目标值，“以绩赋分、以分定酬”，形成“多干多得，少干少得，不干不得”的鲜明导向，并根据层级、职能实行分层考核、差异化考核，做到对厂班子副职、中层干部、职工的全覆盖，主动干、想着干、比着干

在全厂蔚然成风。

推行辅助单位包岗制。他创新性地提出辅助单位包岗制，以“增人不增资、减人不减资”“专业人干专业事”为原则，将营销站、服务队、车队、武保科作为试点，实施包岗考核，明确考核要素、关键绩效指标、包岗金额等关键内容，进一步激发职工工作积极性，让能者多劳、劳者多得。

人尽其才、拓展平台。曾庆刚深知，人才是企业之本，人才培养对企业健康发展起着重要作用。他大力支持学习工作室建设，“武建平工作室”“武建平实操训练基地”秉承“边学、边干、边培训”的理念，成为职工强本领、提素质的“加油站”。

“谁能干，谁愿干就给谁搭平台！”曾庆刚到任以来大力推行三项“见效即奖”机制，即科技创新见效即奖、成本立项见效即奖、修旧利废见效即奖。该机制在鼓励全员参与、多出成果、出好成果的同时，实现职工创新创效创收。在智能化改造、各类技改中，该厂

基层单位坚持“能自己干的绝不外委”的原则，不仅锻炼了职工的实践能力，提高了综合素质，还使付出劳动的职工得到了实惠、尝到了甜头。

在安全管理上，曾庆刚更是思路清晰。他抓住“人”这个不安全因素并进行有效管控，以适用性、安全性、先进性、实效性为原则，大力开展智能化改造，相继完成戊组药剂房、高压配电室、设备点检、压风机房、浮选药剂房等重点岗位智能集控改造，让生产“耳聪目明”，让操作更“手到病除”，既提高了设备运行监控的安全保障能力，又减轻了职工劳动强度。他创新性地提出并推行“隐患购买”制度，组建“安全专家”队伍对基层单位进行专业会诊，逐级制定厂、车间、班组安全生产红线，出台政策持续激励职工参与安全生产标准化创建治理的积极性，以点带面、因地制宜，企业安全管理水平不断提升，选煤车间、脱水车间相继获得集团级安全生产标准化先进单位。

直挂云帆济沧海——厂“十四五”规划目标基本形成，“新八选”雏形已现

2021年是十四五规划开局之年，集团召开中层以上管理人员高质量发展学习研讨班，在“要不要高质量发展、怎样实现高质量发展”的热烈讨论中，曾庆刚找到了八矿选煤厂的“十四五”规划的主要目标——“800万吨、800人”。

在曾庆刚的主导下，经过近年来的技改，八矿选煤厂已组生产系统已具备700万吨入洗能力，2023年戊组生产系统设备安装后将升至150万吨，企业整体原煤入洗能力将达到850万吨。同时，他又以数智化选煤厂建设为契机，围绕生产布局，先开渠、再放水，创新性开展人力资源改革，以劳动资源的优化配置实现人均工效最大化。经过两年多的奋力攻坚，厂“800万吨、800人”“十四五”规划目标基本实现。

曾庆刚任八矿选煤厂厂长这几年，牢牢把握集团“六个坚定”，时刻以“四个必须”要求自己，锚定高质量发展目标不动摇，坚持改革创新双轮驱动，集中力量办大事、解难题，职工收入稳步提升，获得感、幸福感、安全感越

来越高。在工作取得成绩的同时，各种奖励也纷至沓来，他被评为市优秀青年科技专家；2019年被评为第十二批平顶山市拔尖人才；2021年被集团授予关心职工的好领导称号并被评为高质量发展带头人、劳动模范；2021年被评为市“最美科技工作者”称号。

问渠那得清如许？为有源头活水来。创新是企业高质量发展的源头活水。曾庆刚，一位锲而不舍、勤于探索、勇于创新的选煤厂厂长，将丰富的学识、不凡的胆识和独到的视角，为企业高质量发展倾注了大量心血、作出突出贡献。当前，八矿选煤厂正处于积累核心优势的关键期、发展质量提升的突破期，提升发展质量，厚植发展优势，持续谋求新变，奋力走出高质量发展“蝶变之路”势在必行、刻不容缓。在新征程上，曾庆刚将继续以创新、严谨、务实、勤勉的作风，团结带领着八选人继续团结奋斗、实干见效，为打造现代化“新八选”助力集团争创“世界一流”而不懈奋斗！

赵志国 王鹤 张泓洋/文 李秀辉/图



乌瞰八矿选煤厂