

上下齐攻坚 大干一百天

新疆能源单月煤炭铁路运量创新高

本报讯（通讯员 张丽苹 张 洋）截至7月29日，新疆能源月累计煤炭铁路发运量达312.8万吨，装车日均发运30.9列、10.8万吨，煤炭运量创单月历史新高，全力冲刺迎峰度夏攻坚战。

自迎峰度夏攻坚战开展以来，该公司迅速响应、积极行动，以周密部署和高效执行，深入贯彻落实集团煤电一体化协同供应的各项要求。公司充分发挥自有铁路专用线的核心装载优势，将其作为煤炭运输的关键枢纽，确保高效运转。积极整合外部战略装车点及站台资源，打破传统运输模式局限，构建起灵活高效的“公铁联运”网络，大幅提升装车效率和资源调配灵活性。面对旺盛的煤炭运输需求，强化与铁路部门对接，每日高频次、高效率与乌鲁木齐铁路局调度所、货运处沟通，紧盯车源动态，积极协调争取配空车资源最大化。同时，敏锐把握市场与政策机遇，争取出区议价政策延续，进一步拓展外运通道，降低运输成本，提升市场竞争力。

为实现运力资源的最优配置，该公司建立科学完善的动态调整机制。根据每日运力、煤炭资源状况以及市场情况的实时变化，精准分析、动态优化调整请车计划，确保计划与实际需求、运能精准匹配，推动装车量持续攀升，为区域能源稳定供应提供坚实的运力保障。

胜利能源统筹生产 深化雨季精益运营

本报讯（通讯员 卢艳道）截至7月31日，胜利能源完成煤炭销售257.35万吨，超月度计划20.35万吨，同比增长12.1%，创年内及历史同期新高，迎峰度夏攻坚战取得显著成效。

7月份以来，胜利能源严格落实业务保安与安全生产主体责任，强化“三现”管理，加强风险辨识管控与隐患排查整治，有效防范化解风险。针对频繁强降雨天气，重点加强雨季“三防”管控，全线加固采区防洪坝，新建6处水仓、疏通34处泄洪口，系统性增强防洪泄洪能力，保障生产安全有序。以销售为“龙头”，强化生产运营统筹，深化雨季精益生产组织，深挖组织提效，严格煤质管控，打通生产各环节卡点堵点，在全月降雨影响生产119小时的情况下，生产效率达每小时2333.18吨、日均仓储超10万吨、单日装车20列、商品煤热值每千克达到3048大卡等指标刷新年内最高纪录，实现以优质稳定供应保销售促销增效。

此外，胜利能源深化产销协同管理，协同销售公司大力开展市场调研、用户走访与运力协调，全力争取区域用户份额，长协用户总体兑现率达91%；充分释放集团区域“一体化”优势，东北及下水煤用户发运33万吨，实现以内部用户稳销增销助力追量补欠，全月追补欠量达20万吨，为迎峰度夏能源供应安全奠定坚实基础。

（上接第一版）

不日新者必日退。朔黄铁路以创新为引领，率先推行中心站一体化管理模式变革，打破专业条线管理壁垒，构建高效协同的运输生产体系。黄骅港站作为西煤东运第二大通道的关键枢纽，深入贯彻中心站“四个统一”理念，探索“站车深度融合、专业一体推进、路港联动合作”的三级融合运输新途径。通过依托“按图运营”机制优化“动静变”环节衔接，优化调车机作业流程，开创车检中心修竣车直接发车模式，每台调车机每日节省40分钟，运输效率提升33.8%。2024年，“朔黄铁路”品牌在交通运输行业品牌价值榜单上位居第二。未来，朔黄铁路将深化数智化转型，开展协同攻关，构建数智生态，为重载铁路国企改革提供转型范式。

科技领航 重载运输新跨越

在新时代的征程中，朔黄铁路高举科技创新的旗帜，在重载铁路领域奏响一曲高亢的变革强音。从两万吨列车的常态化运行，到三万吨级重载列车的成功突破，再到无人驾驶技术的自主可控，朔黄铁路正以科技为引擎，不断刷新我国能源运输的历史高度。

2025年3月9日，朔黄铁路两万吨重



销售集团战汛情保供应

7月中下旬以来，内蒙古、华北等地遭遇强降雨天气，给煤炭资源外运和川渝区域供应带来挑战。销售集团第一时间启动应急响应机制，成立采购专班迅速进驻晋陕蒙核心矿区实地协调资源，紧盯矿区市场动态，有效稳定供应商发运计划，保障站台储备充足，全力保障煤电供应。截至7月31日，销售集团7月份已累计向全国29个省份供应煤炭超4034万吨，超计划74.7万吨，确保防洪防汛关键时期煤源供应持续稳定。

图为销售集团秦皇岛理货贸易中心现场员工雨后协调指挥煤垛分垛。

通讯员 刘恺伦 苏培瑶 摄

安徽公司新能源月发电量突破2亿千瓦时

本报讯（通讯员 张 武 王晓峰）截至7月31日，安徽公司月累计新能源发电量达2亿千瓦时，同比翻番，年累计新能源发电量破9亿千瓦时，均创历史新高，为迎峰度夏攻坚战注入“强心剂”，向全年电量目标发起有力冲刺。

该公司持续提升新能源装机容量，不断优化光伏电站、风场站的管理水平。同时，坚持高质量合规发展，科学投资决策，加快在建光伏项目并网节点和关键流程，实现孔城项目、东湖项目、让塘项目、和县王郑吴等一批光伏项目圆满收官，为光伏电量增发筑牢根基。各单位充分利用数字化平台和智能监控系统，加强

对光伏组件、逆变器、电缆接头、升压站等重要设备排查，及时发现生产现场存在的隐患缺陷，并深入开展设备异常分析和隐患治理，确保设备安全稳定运行；通过红外成像测温、无人机巡视等方式，提升现场设备巡检效率，精细化开展光伏面板积留的煤灰清洗，减少浮土、灰尘沉积等情况，降低覆盖式遮挡对光伏组件造成的影响，错峰开展维护工作，合理调整检修工作计划，最大程度减少电量损失。大力推进数据入户，建立常态化的对标机制，针对薄弱环节制定改进措施，持续优化管理模式，大幅提高光伏发电效率；强化外委作业安全管控，结合迎峰度夏重点安全生产任务，不断提升安全保障能力。

榆林化工气化炉实现运行周期“三连破”

本报讯（通讯员 李培丰 张瑞梅）截至7月23日，榆林化工气化炉连续稳定运行252天，突破此前228天、245天历史纪录，实现运行周期“三连破”。今年以来，单台日投煤量3000吨单喷嘴水煤浆气化炉平均运行周期达242天，同比提升36.72%，以稳定高效的生产态势，为公司高质量发展注入强劲动力。

作为支撑高效生产的核心装备，气化炉的稳定运行至关重要。该公司聚焦设备长周期运行瓶颈实

施系统性突破，优化工艺烧嘴、改造耐火衬里与激冷环结构，在易损部件应用耐磨抗腐新材料，升级黑水角阀与锁渣阀等50余项创新攻关，从硬件层面构建设备“健康屏障”。狠抓检修质量，细化全流程作业标准，打造“零缺陷”检修体系。将任务分解到隐患排查与动态监护中，持续提升管理效能，确保各环节高效衔接，气化炉运行稳定性显著提升，有效产气量刷新本年度最高纪录，为顺利完成年度目标任务奠定坚实基础。

四川华蓥山公司光伏项目发电量创新高

本报讯（通讯员 廖俊吉）截至7月31日，四川华蓥山公司厂区光伏项目7月份累计完成发电量13.66万千瓦时，同比增加44.09%，创投运以来单月发电量新高，全力护航迎峰度夏能源保供。

该公司针对夏季高温与强光照特点，持续完善“预防为主、精准运维”的管理体系，结合历史气象数据预判设备运行环境风险，优化光伏板清洗周期，提前部署精细化运维策略和科学管理机制，启动专项预案，探索“智能巡检+人工复核”模式，全方位提升运维效率。在光伏板清洁方面，采用“早晚错峰作

业”模式，避开正午高温时段，利用6时至8时、17时至19时的低温时段对4646平方米光伏组件开展专项清洁行动，利用软毛刷、高压水枪等工具，逐块擦拭板面积灰、鸟粪等。针对支架缝隙、边角区域，做到“蹲下来、探进去”精细清理，确保每块板子“零遮挡”。建立“设备健康档案”，对逆变器、并网柜等关键部件实施分级巡检，开展“拉网式”专项排查，日均完成24个测点温度监测与12条线路绝缘检测，让光伏项目持续高效运转，为企业绿色转型、低碳发展注入更强劲的动力。

渤海湾畔，海风习习。2025年3月22日，一列总重5394吨的煤炭列车在智能调度系统的指挥下精准对位，标志着该站实现了从列车调运到装船作业的全链条自动化。通过“5G+AI”的深度融合，车站调车计划自动编制率达85%，进路智能排列率超95%，车调联控自动化水平达99%。这些数据背后，是朔黄铁路对“人、机、物、法、环”全要素的数字化重构——从机车的智能调度，到装船流程的自动化衔接，再到AR全景监控的实时预警，每一个环节都体现着科技的力量。

从最初艰难起步，朔黄铁路先后攻克技术难题，成功开行万吨、两万吨、三万吨列车，运输能力从起初的536万吨，跃升至如今的年运量超3.7亿吨，累计运送煤炭等货物超50亿吨。25载风雨兼程，朔黄铁路正以科技为笔，在重载运输保障体系建设中精描细绘，勾勒出运输效率与安全双提升的能源图景，在保障国家能源安全供应的战线上结出累累硕果。

智能驱动 科技保安结硕果

每年盛夏防洪关键期，朔黄铁路纵贯千里的钢轨都会暴露在烈日之下。这里地势复杂，既有连绵起伏的山脉，又有广袤无垠的平原，钢轨不仅承受着不同地形条件下

的压力，又要承受万吨级以上列车的频繁通过和长时间的碾压，任何一丝微小的损伤都可能引发严重的后果，因此，检测工们必须时刻保持高度的警惕和专注，每走三步就要弯腰把探伤仪的探头死死抵住轨面，才能听见钢轨腹腔里的隐秘声响。然而，这种传统的探伤方式虽然能够发现一些明显的损伤，但对于一些隐蔽性较强的损伤，却难以做到准确检测。

2024年7月15日，国内首列重载智能综合检测车在朔黄铁路正式上线，被誉为铁路设施的“超级智能体检医生”。这列搭载十余项国际领先检测技术的“移动实验室”，能同步对轨道、供电、通信等系统展开360度无死角检测，每日可采集30余万条数据，效率较传统人工检测提升60倍。其钢轨探伤技术精准识别毫米级裂纹，供电系统检测精度达到0.1%，通信信号分析误差小于0.01秒。通过AI算法对海量数据的深度挖掘，不仅能实时预警设备隐患，更推动检修模式从“周期修”向“状态修”转型——2024年首次应用便节约大中修成本近3.5亿元，设备运行质量提升20%。这项技术在今年6月斩获日内瓦发明银奖，标志着中国重载铁路检测技术跻身世界前列。

如果说智能检测车是朔黄铁路的“体检医生”，那么接触网智能检修机器人平台

则是线路上的“手术专家”。针对传统高空作业的高风险、高成本痛点，2025年3月上线的机器人平台实现了“智能诊断—自主决策—精准作业”全链条闭环。平台融合3D数字孪生与AI视觉识别技术，典型缺陷识别准确率超90%，定位精度达毫米级。依托多机械臂协同控制技术，它能自主完成螺栓紧固、导高校准等关键作业，替代40%人工作业量，单次作业人员从10人缩减至5人，效率提升1倍且合格率100%。自投运以来，已完成17次精准检修，为这条能源动脉安全稳定供应提供了坚实保障。

科技是第一生产力。从轨道探伤到接触网检修，从数据赋能到智能管控，朔黄铁路用科技的力量重塑重载铁路运维模式。这些成果不仅是技术突破的里程碑，更是保障国家能源安全的坚实基础。在这条钢铁动脉上，每一颗螺栓的紧固、每一米钢轨的平顺、每一次数据的记录，都见证着朔黄人“科技保安”的使命与担当。

朔黄铁路时刻牢记“社会主义是干出来的”伟大号召，在数智化转型和智慧运输发展道路上稳步前行。未来，朔黄铁路将继续秉持创新驱动理念，深化数智化转型升级，为重载铁路高质量发展贡献更多“朔黄智慧”和“朔黄方案”，在保障国家能源安全的征程中续写崭新篇章。

新闻速览

国家能源集团首套干熄焦项目正式投运

本报讯（通讯员 杜 乐）7月30日11时18分，随着首罐红焦顺利装入干熄炉，国家能源集团首套1×170吨/小时干熄焦及余热发电项目迎来里程碑节点——焦化巴彦淖尔公司干熄焦主体工程施工全部结束，正式投运。

该项目是集团在煤焦化板块投产的首套干熄焦装置，也是焦化公司2025年在建工程中首个建成投运的重点项目，更是巴彦淖尔公司超低排放改造的核心工程，充分彰显公司在绿色低碳转型和新质生产力发展上迈出关键一步。该项目于2024年4月正式开工，总投资3.16亿元，采用国际先进的干熄焦技术，通过惰性气体密闭循环系统高效熄灭红焦，同步实现余热回收发电，年发电量可达1.78亿千瓦时。该项目投产后大幅提升能源利用效率，在节能降碳、资源循环利用方面树立行业标杆。

作为集团践行“双碳”战略的重要实践，该项目不仅优化传统焦化生产模式，更通过智能化控制、余热梯级利用等创新手段，推动产业向高端化、绿色化、智能化升级，为行业绿色低碳转型提供可复制的“新质生产力”样本，其成功投运将为集团高质量发展注入强劲绿色动能。

国内首台仿形道岔打磨车完成首次重载铁路正线作业

本报讯（通讯员 孟祥宇 边 进）8月1日，由铁路装备和铁建装备联合研制的我国首台完全自主知识产权的FCM—20K型仿形道岔打磨车，利用4小时天窗在朔黄线宁武西站完成7组道岔打磨及0.15公里附带曲线修整打磨任务，标志着该车完成重载正线首次道岔打磨作业，正式从技术验证阶段全面迈入实战应用阶段。

相较于传统道岔打磨车，FCM—20K型仿形道岔打磨车具备道岔全范围覆盖打磨能力，能对道岔尖轨、护轨、岔心等结构复杂、传统设备难以精修的区域实施全方位精细打磨，打磨后钢轨表面粗糙度可稳定控制在3微米以下，相较于传统打磨车处理后的10微米粗糙度效果提升3倍以上，纵向平顺性精度严格满足行业标准要求，道岔单组打磨效率提高至35分钟/组，较国家铁路局发布的行业标准《铁路大型养路机械钢轨打磨车（TB/T 3520—2018）》中打磨整组12号道岔，包括道岔前后各100米钢轨应不超过40分钟的标准提高12.5%。

为顺利完成重载正线首次道岔打磨作业，铁路装备包头段针对作业区段因长期承受重载列车冲击所导致的钢轨肥边、轨距角鱼鳞纹等复杂病害，对该车四套肥边打磨单元和两套轨角打磨单元进行针对性升级改造。FCM—20K型仿形道岔打磨车在重载铁路正线投入正式作业，将进一步提升集团公司自有铁路线路养护效率与质量，也将为后续优化重载铁路道岔打磨工艺、升级铁路智能运维、提升道岔维护人员技术能力和管理水平提供关键依据，对构建更贴合重载铁路养护的技术和管理体系具有积极作用。

国家能源集团煤电烟气变压吸附碳捕集技术国际领先

本报讯（通讯员 严宇光 王保登）近日，由低碳院和浙江公司共同完成的“煤电烟气变压吸附碳捕集技术”研究成果，经中国煤炭工业协会组织的科技成果鉴定达到国际领先水平。该技术具有能耗低、启停快、系统运行稳定、无二次污染、可全部由电能驱动等优势，是全球范围内受到重点关注的新一代碳捕集技术之一。

煤电烟气具有流量大、二氧化碳浓度低等特征，针对这一问题，低碳院CCUS中心和浙江公司宁海电厂组成的联合团队，开展“高性能吸附材料—低能耗捕集工艺—万吨级成套技术示范”的全链条创新研究，打通了煤电烟气低压吸附碳捕集技术从实验室研发到规模化应用的关键瓶颈。团队开发了具有特定微孔构成，适合低压条件下工作的高性能碳基二氧化碳捕集吸附剂制备技术，形成了以“低压吸附+真空再生+快速循环”为主要特征的煤电烟气低能耗变压吸附碳捕集工艺。同时通过系统优化集成，项目团队联合科环集团龙源环保，在宁海电厂建成了国内首个万吨级煤电烟气低压吸附碳捕集工业示范装置，受到行业广泛关注和积极评价。