

# 最新洗煤厂值班长工作总结(优秀5篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

## 洗煤厂值班长工作总结篇一

欢歌笑语辞旧岁，张灯结彩迎新年。伴随着渐行渐远的xx年，xx年已悄然掀开了面纱融入了我们的生活。回顾过去的一年，相较于丰汇洗煤厂而言，是不平凡的一年，是立于去年基础上做大做强的一年；本着立足于煤炭市场前沿，面向未来，推进产业跨越式发展，实现产品多元化的前提下，洗煤厂勇于创新，采用了同行业最前端的选洗技术，一年来不仅实现了工程项目的全面竣工，而且通过试运行并顺利投产。之所以能取得这样骄人的成绩，和全厂干部职工的艰辛付出是密不可分的，也是上级领导审时度势、精心筹划、指挥有力的决策成果，它凝聚着丰汇一代人执着的精神，是他们艰辛的付出和用辛劳的汗水换来的心血，是值得引以为豪的一年。下面就xx年工作总结以下几点：

一年来，为实现我厂年初即定的安全生产目标，本着以人为本、安全为先、生产跟进、综合治理的原则，坚持不安全不生产，以安全促生产增产增效，倡导全厂上下开展安全质量标准建设活动，靠求真务实、真抓实干推进安全管理向精细化迈进。全年在安全方面实现了安全无事故，生产方面累计选洗原煤吨；其中块精煤吨、矸石吨、末煤吨。

洗煤厂工作性质主要以选洗产品为主，本着为客户着想、诚信经营、努力提供优质产品的宗旨，满足客户要求和巩固市场良好信誉的前提下，为确保选洗工作的顺利安全生产，我厂领导每班都按时召开班前会，针对当日当班存在的安全生

产情况布置相关事宜，指定相关责任人、明确责任、落实处理，并安排专职值班领导对一线车间进行巡视，形成了以狠抓隐患难点、要点为基线，强化现场监督处理、回查落实到位的两线手段，不留死角、消除隐患，杜绝死灰复燃，并及时填写当班当日值班记录，真正做到了日记录、月统计分析，总结经验，为后续开展工作奠定基础。

企业的规范运行，诚然离不开完善的规章制度，只有具备了求真务实的作风，严谨的执行力度，才能促使企业立足于不败之地。为了能达到这种效果，确保制度的精益求精，我厂在原有规章制度的基础上，结合实际工作精湛细琢、集思广益，引导工人出谋划策，提出建设性的建议，在现场监督管理、团队建设等方面摸索出了诸多的亮点，并及时跟进完善相关制度。俗话说：“喊破喉咙，不如做出样子”，为确保能取得实效，厂领导严于律己、率先垂范，为职工做出了榜样，充分激发了广大职工的主观能动性、积极性，有力的促进了洗煤厂安全管理规范化迈进新台阶。

书山有路勤为径、学海无涯苦作舟。针对洗煤厂职工文化水平的不同，为尽快的提高职工的岗位操作能力和掌握相关的专业知识，我厂领导及时联系昔阳安全生产培训中心资深讲师，对全体职工进行了为期一周的培训教育，经考核，全体人员取得了从业人员资格证书，有力的提升了技能水平和专业知识，并学有所成、学以致用。在团队的安全管理上，采取自上而下、三角层叠的管理模式，每班设立一名值班领导，负责全厂指挥调度；由班长负责当班信息收集并向值班领导汇报当班安全生产事宜；各车间设独立小组长，对车间内现场作业人员进行监督和指导纠正，采取以强带弱、以老带新的渐进模式，强化基层人员的素质和技能双提升，为团队建设更上一层楼奠定坚实的基础。职工作为团队的核心成员，是团队力量的重要组成部分。基于我厂职工主要以青壮年为主的事实，为体现职工的家庭责任感，增强团队凝聚力，及时掌握团队成员的思想动态以利于工人能够以良好的精神状态投入工作中，针对上述情况我厂建设性的开展了厂家联动、

和谐互助、友情传递活动，对职工家里出现的红白喜事，厂领导都会实地进行关怀和问候，给予职工足够的精神支持，让职工深刻的体会到洗煤厂大家庭的温暖，促使职工从心底能做到以厂为家、以厂兴为荣、以厂衰为耻，实现厂家联动的优越性和可靠性，为团队建设添砖加瓦。

时间在弹指一挥间就悄然声息的流逝，就在此时需要回头总结之际才猛然意识到时间的匆匆。回首xx年，成绩卓著、硕果累累，但仍需戒骄戒躁，同时，也让我们认识到了自身的不足之处；展望xx年，后面的路还很长，诸多工作尚需我们去做。我坚信，在上级领导的正确带领下，在兄弟单位的帮助下，在全厂职工吃苦耐劳、团结奋进的共同努力下，理顺关系、结合实际，并充分发挥利用xx年所取得宝贵经验，资源共享、优势互补、弥补不足，洗煤厂的明天会更加辉煌。

## 洗煤厂值班长工作总结篇二

xx年洗煤一车间在上级公司的关心和正确领导下，认真贯彻“安全、高效、优质、求实、创新”的十字方针，圆满的完成了各项工作任务，现将主要工作总结如下。

在洗煤一车间供职的所有员工，车间每月都及时发放公司配备的劳保用品，以保证工人的基本安全状况，生产班组的各岗位劳保发放明细都要汇报给公司安环部审查。

在消防投入方面，公司已给洗煤一车间各个胶带输送机走廊安装了喷淋系统，还在各个楼层配备了灭火器、沙箱等消防措施，我车间对此在份建立了消防台账，还对消防措施进行周检和月检并做有记录。

在安防方面洗煤一车间在技改前和技改后均按照制定的《安全文明生产管理制度》，每月继续由车间主任带头，技术员组织，各班班长、副班长参与的安全大检查3次，主要针对对员工的“三违”现象、设备的安全防护和现场的文明卫生情

况进行检查，对发现的问题及时纠正和限期整改，并按照制度处罚金。xx年共计查出项目278条，处罚金17234元。在三个月的技改期间，在洗煤一车间工作的有土建、安装、维修及我车间的一个生产班组同时作业，这种多队伍交叉作业极易造成现场混乱而引发生人身伤害事故，对此我洗煤一车间对技改期间的工作任务进行了详细的规划和部署，尽最大可能避免了多队伍同时同地作业现象，并在技改时，车间主任、副主任都在现场监督协调指挥，保证了技改任务的顺利完成，无一起设备损坏及人员伤害事故发生。

洗煤一车间全年无一起轻伤及轻伤以上人身伤害事故，无重大设备事故，无重大质量指标超标事故。

xx年洗煤一车间在上级领导的关心和本车间员工的共同努力下，全年截止至12月23日入洗原煤1529253t，产出精煤594922t，产出中煤501561t，精煤产率%，中煤产率%，综合回收率%。其中入洗低硫原煤1012093吨，产出精煤301333吨，精煤产率%；入洗高硫原煤512092吨，产出精煤289126吨，精煤产率%；入洗蒙古原煤5068吨，产出精煤4463吨，精煤产率%。我洗煤一车间在技术改造前（1月—5月），都已全部完成公司下达的生产任务，并且超产66829t，日均灰个数为185个，合格率为%，6月、7月、8月技术改造，9月至12月23日共入洗原煤707424t，日均灰合格率为%。全年生产任务（至11月）只9月、11月没有达到达到公司要求的20万吨/月的生产任务，且日均灰合格率也未达到90%的合格率。

影响产量原因：

2) 11月份的生产时间为509小时，相对10月份减少了30个小时从而影响了入洗量，生产时间减少的主要原因为新增的矸石转载刮板频繁跳链影响生产时间。现在已经开始逐步的更换这两台刮板的配件和调试安装数据。

影响质量原因：

1) 自身的管理做的不够细致。我洗煤一车间制定的《洗煤一车间质量管理办法》在技改前后都在实施，且在不断的修改完善，争取在制度上和管理上都能调动起每一位员工对产品质量的关心程度，11月的单灰合格率已为%，较10月提高了近10个百分点。

2) 对单洗煤种了解程度不够。对此我洗煤一车间对指标司机下达了硬任务，必须对单洗煤种进行全面的分析，并建立各煤种数据库，保证单洗煤的合格率。

洗煤一车间设计能力为200万吨/年，而初设所参考的煤质资料与我公司矿井生产的9#煤的各密度级产率分布大不一样，而洗煤一车间主要入洗煤种为我公司的矿井9#煤，为了加大产能，因此进行了技术改造。

主要技改项目：

4) 增加一台煤泥重介旋流器，解决了系统煤泥量制约入洗能力的问题；通过此次技术改造，我车间矿井9#原煤入洗能力从原来的250t/h提升到了现在的400t/h

xx年洗煤一车间的成本控制在技改之前都在公司考核范围之内，在技改之后，因矿井原煤煤泥含量增大，矸石含量增大，发现重介粉的耗量超出了标准范围，对此洗煤一车间对磁选机的磁偏角、工作间隙、入料浓度都做了系统的对比和调整，经过调整后的吨煤介耗有原来的/t降到了现在的/t

洗煤一车间在10月份之后是用了分子量更高的絮凝剂，使絮凝剂耗量降低至原来的五分之一。

xx年洗煤一车间员工培训共计120人次，车间基层管理人员培训共计6人，新入厂员工24人，培训内容：法律法规、洗煤厂

安全生产情况及安全生产基本知识、安全生产规章制度和劳动纪律、工作危害因素、自救互救、急救方法、疏散和现场紧急情况的处理、安全操作规程和岗位责任制等。

洗煤一车间本着“尊重人才、培育人才、德才兼备、人尽其才”的用人原则实行人才管理，虽有人员流动，但都因个人原因而辞职离岗的。

洗煤一车间对在岗的每位工人都要定期进行本岗位设备的“四懂三会”的教育培训，不断加强岗位工对本岗位设备的熟悉程度，使得员工了解设备，设备适应系统，系统产能最大化。

洗煤一车间对工艺管理实行每月三次的全面的系统的检查，并有详细的记录，这样所有工艺上现有问题和潜在的问题，都能在第一时间发现和处理，并对检查的数据进行存档□xx年洗煤一车间无一起工艺事故发生。

班组建设是我洗煤一车间常抓不懈的方面，首先增加了班组的班前会议中的学习规程，技术问答和小型经验交流等行之有效地的形式，增强了员工的技术水平；其次人员分配上根据每个班组表现出的活跃氛围配备不同年龄和性格的员工，活跃氛围让年轻的带动年长的，操作技能让师傅带着徒弟，为人处世让年长的带着年轻的，使得每个生产班组都和谐、高效的运转。

## 洗煤厂值班长工作总结篇三

进入20xx年以来，我们安全生产技术科努力提升管理水平，特别是加强对职工进行安全和操作技能方面的培训，同时，在厂领导的正确领导下，以安全生产为己任，以抓产量保煤质为目标，以降消耗，提效益为目的，以抓现场反“三违”为手段来开展各项工作，下面就第一季度具体工作逐一说明分析。

一、生产：第一季度共入洗原煤216560吨，产出精煤96028吨，产率44.34%，第一季度下达原煤入洗计划为30万吨，完成计划的72%，没有完成厂下达的生产计划。没有完成生产的原因有以下几点：

1. 原材料供应不足，尤其是介质供应量无法满足生产需要。
2. 销售制约，我厂精煤存储量小，精煤产品无法及时销售。
3. 其他如2月份春节放假、矿锅炉房上煤影响及机电三队所属皮带影响、自身内部设备、原煤矸石量大致使管道堵塞等也有部分影响。

二、各项指标：第一季度精煤灰分11.09%，产率44.34%；共消耗介质2290吨，介耗10.57kg/吨；第一季度电耗1791360度，吨煤电耗8.27度/吨。介耗超标的原因分析：系统中存在跑介现象，介质磁含量未达到生产要求。

三、煤质方面：第一季度煤质不太理想，1、2月份精煤灰分较高，1月份精煤平均灰分为11.52%；2月份平均灰分11.11%。某某矿原煤元月份煤质差，部分原煤灰分化验超50%，这也导致了元月份精煤灰分较高。

四、生产组织：第一季度两个车间和各科室、调度等单位配合方面没有大的失误，但也存在一些的配合问题。如各车间之间、车间与集控、供应与生产、班组与班组、生产与检修之间的沟通与联系不够紧密，相互推诿现象时有发生。

五、安全方面：第一季度安全上全厂做的比较好，安全生产技术科共组织查岗24次，其中夜班查岗12次，共查处“三违”人员34人次，组织安全检查12次，查处安全隐患40条，下发各车间后都能按时整改。第一季度全厂没有发生轻微伤以上事故。

六、培训方面：第一季度共组织全厂安全培训3次，培训人员500余人次。每月又分别对浮选司机、采样人员、机修人员进行了专项培训，共培训人员40余人次。

七、今后注意的问题：

1. 各车间要保证洗煤的时间每天不低于20小时：重点是抓好检修工作，零部件的供应工作，设备的保养工作，保证运行期间各个环节的顺畅。
2. 抓好精煤的销售工作，确保精煤仓能够满足生产需要，避免精煤仓满造成停产。
3. 和某某矿、煤质中心联系抓好原煤的煤质工作从而提高洗煤厂的回收率。
4. 注意斜管的冲洗和循环水的浓度确保精煤的灰分和回收率。
5. “手指口述、岗位描述”要狠抓细抓。
6. 认真做好职工在岗培训工作，提高职工的整体工作能力和安全认知能力。

## 洗煤厂值班长工作总结篇四

20xx年洗煤厂的各项生产经营目标，提升原煤320万吨，生产精煤126万吨。在没有水采生产情况下，达到这一目标，对于我们来说的确充满了挑战，精煤生产要实现126万吨，入洗原煤必须在达到180万吨以上，而洗煤厂改造后的入洗能力仅为180万吨，并且精煤生产还有来自入洗原煤、材料，机械设备的完好率等诸多因素的影响。针对当前生产形势，我们提出了克服困难，以超强的执行力，创新管理来保障各项任务目标的实现。



（一）采取强有力措施保证原煤动筛筛正常生产，确保主井提升。

1、加大机电设备维修力度，缩短影响矿井提升时间。对原煤车间提出了更为细致和严格的要求，制定了更为全面、具体的管理制度，纳入对生产车间班组及个人的工作考核，对因机电设备故障而影响主井提升，进行了更为明确的规定，并且依据事故分析情况追究相关责任人的责任。

2、提高系统信息反馈能力及突发事故处理能力。纵观20xx年的主井提升工作，由于与井下生产系统联系不及时，造成井上原煤系统紊乱，长时间无法联系开车。并且突发事故频繁，影响了矿井的正常生产。对此我们采取应对措施，加大与矿调度室的联系，时刻关注井下生产信息，由厂生产调度室负责信息的沟通与传递，及时调整生产部署，提高原煤车间干部职工的整体素质，加大对生产工艺系统的学习力度，提高突发事故的应变能力，必须做到有能力控制复杂的生产局面，将矿规定影响时间降到最低。如果因信息反馈不及时，或执行不到位，造成影响矿井生产的按规定追究责任人的责任。

（二）抓好一个保障、两个结合、三个重点的工作，确保矿井和洗煤生产实现任务目标

为了实现原煤320万吨，精煤126万吨，精煤回收率68%，我们将在20xx年的基础上继续做好一个保障、两个结合、三个重点的工作，并且逐步完善，形成制度。

1、一个保障。保障每时每刻矿井与洗煤正常生产，对此必须保证机电设备的正常运转，最大限度的减少影响生产事故台时。因此对机电、原煤和生产三个车间提出了更高的要求，明确了三个车间以及生产调度室、技术管理室的责任，对所有停台事故认真分析原因找出责任单位和责任人，按规定追究责任。在确保正常生产的前提下，合理利用生产间隙，做好机电设备的维修和保养。

2、两个结合，严格科学的管理、精细化考核与全年生产计划目标运作有机结合，解决服从与执行问题，使之在煤质管理和洗煤生产上发挥杠杆作用。现场安全生产管理与“三基”建设有机结合，有效提升职工个人业务素质和加强班组建设，确保安全生产。

3、三个重点，以原煤动筛、洗选加工、煤泥水处理三大系统为工作重点。原煤车间制定全面、具体的管理制度，将台时做为车间对班组及个人市场化考核的重要指标，提高信息反馈及突发事故处理能力，制定影响矿井生产事故处理预案，将对矿井生产影响降到最低，进一步健全质量控制体系，抓环节管理，抓流程控制，实现流程控制系统化确保洗选加工产品质量合格稳定。第一、随时掌握毛煤质量，及时提供信息，在原煤车间加大手选和破碎力度，保证重介跳汰入洗原煤粒度及外运混煤质量。充分发挥高效压滤机，净化器等先进设备的作用，实现煤泥全部厂内回收，保证正常洗水浓度，实现煤泥水系统正常运转。第二、在洗选工艺管理上，每月召开生产作业计划会议，研究制定当月洗选加工方案，针对采场和煤质变化，及时召集相关人员分析，迅速调整作业计划，以确保洗选质量。第三、强化对煤泥水系统的管理，确保三台高效压滤机、一台加压过滤机的正常运行，保证正常洗水浓度，确保精煤煤质。

20xx年，我们在安全生产工作上取得了显著的成绩，但也给我们留下了一些经验和教训，这给我们安全质量工作提出更高更细的要求，使我们必须重视站在本质安全的高度来审视20xx年的安全工作。紧紧围绕“以人为本、安全生产”为主题，坚持“两个原则”，即一是坚持以人为本的原则，在管理中把人的因素放在首位，体现以人为本的思想，二是坚持预防为主，通过有效技术手段和行政管理，减少和防止人的不良行为和机电设备的不安全状态。确保实现了20xx年安全生产的奋斗目标。

为员工提供一个良好的生产作业环境。一个良好的生产作业

环境是安全生产关键，是保证员工职业健康的关键，在上级部门和领导的指导和支持下，我们厂将在20xx年对生产厂房采取全面的、科学的防尘降噪改造，对所有溜槽、皮带进行防尘降噪处理，封闭所有刮板，彻底改善生产作业环境，为员工提供一个强有力的安全保障。

为严格保证产品质量，我们强化工艺流程管理，狠抓环节控制、细节管理、考核兑现，实现产品质量精细化管理。

1、在洗选工艺管理上，每月召开生产作业计划会议，研究制定当月洗选加工方案指标，并按精细化管理考核。

2、加强对井下采面煤质变化的监测，随时安排技检车间到井下采样分析，及时掌握毛煤质量，由调节度负责合理安排配洗，合理安排跳汰、重介系统运行，以保证外运商品煤质量。

3、在原煤车间加大手选和破碎力度，保证入洗原煤粒度。

4、继续开展机电设备无故障运行活动，对机电车间严格台时考核，维修质量考核，对超粒度影响洗煤生产计入原煤台时进行处罚，要求设备管理达到9051水平，重点设备确保完好，实现设备由运转型向完好型的根本转变。

5、生产车间修订更为细化、更严格、更完善的小指标考核标准，确保精煤产品质量，努力提高选煤数量效率和精煤产率。

6、继续完善洗水闭路循环系统，确保洗煤用水浓度，进而保证精煤质量。

继续推行企业的科学和人性化管理和sc精细化管理，完善内部管理机制体系，巩固已取得的成绩，并不断超越自我的意识，创新管理。

我们继续在全厂范围内推行更加规范、更加严格的管理，不

断规范员工的行为，打造团队精神，增强凝聚力、向心力，注重发挥群体智慧和团队力量。深刻领会分公司“巩固就落实，针对各车间的具体情况，总结推广经验，研究解决管理工作中出现的问题，围绕“真、严、细、实”四个字下功夫，材料消耗承包到班组，纳入考核管理。结合员工的生产数量、质量和工作质量指标完成情况，进行工资分配，特别是对产品质量指标实行重奖重罚。并结合sc管理进行核算，日清日结，按时公布上墙，使内部材料、电费、工资和承包结算完全价值化、货币化、公开化，充分调动员工的积极性，提高其质量意识，增强责任观念，提高经济效益。

20xx年我们面临的任務光荣而艰巨，我们知道工作如逆水行舟，不进则退；在前一阶段工作中，我们取得了一定的成绩，明年要紧抓机遇，自我加压谋发展；认清形势，如履薄冰保安全，认认真真、实实在在今年的工作做好，才能明年的工作不滑坡，顺利实现我厂的工作目标。让我们谨记“修身、执行、创新”理念。以精益求精的工作态度、崭新的管理理念，真抓实干，勇挑重担，认清形势，与时俱进，奋力促进我厂各项工作向纵深发展提高。

## 洗煤厂值班长工作总结篇五

20xx年以来，洗煤厂在矿党政的正确领导下，紧紧围绕企业安全生产和生产经营中心工作，以创建国家级文明单位、“五优”矿井和“五好”党组织为目标，以五精管理示范矿井建设和争先创优活动为载体，认真落实“三基三抓一追究”，抓班子，带队伍，强管理，抓落实，深化企业文化建设，强化安全质量管理，加大改造力度，全厂上下高度集聚，投入到安全生产和洗煤生产中，有力配合矿实现安全生产，确保了洗煤厂全年安全无事故、材料不超标，队伍稳定的良好局面，截止9月份，累计洗原煤1103229吨，洗后煤640708吨，烘干煤饼113088吨，为矿增效元；洗矸石370130吨，洗损率33.55%，精煤产率58.08%；1至9月份

吨煤加工成本27.22元，烘干加工成本吨煤19.01元；加压32538吨，产率%；压滤吨，煤泥产率%；水耗立方 / 吨煤，介耗公斤 / 吨煤，电耗度 / 吨煤。到年底预计可完成万吨的全年洗煤生产任务。总结洗煤厂今年以来的工作，着重抓好了以下6个方面：

一是抓教育强管理，确保了洗煤厂安全生产无事故。今年以来，全国煤炭安全形势严峻，对此，厂认真开展了“珍爱生命、自主安全”主题讨论、“双千”工程建设、安全“四查”等一系列安全主题活动，洗煤厂在历次活动工作中，精心组织，全面部署，制订活动方案，成立领导小组，召开动员大会，广泛利用黑板报、宣传栏，班前班后会等形式学习宣传各级领导在安全工作会上的讲话精神，整理和讲述我厂建厂以来发生的工伤事故案例，教育广大干部职工要按章作业，杜绝“三违”，深刻吸取事故教训，牢固树立“安全第一”的思想，先后组织干部会、班组长会和职工大会，认真查摆整改“人、机、物、环境”等方面存在的不安全问题，对老弱病职工进行了适当的岗位调整，收集干部职工合理化建议，加大安全设施投入和隐患整改，全面改善了工作环境，增强了干部职工的安全意识。同时今年以来洗煤厂完善了各项安全管理制度，建立了安全长效机制，对安全工作逐级包保，逐级考核，严格奖惩和责任追究，强化了现场管理，确保了洗煤厂今年以来安全生产无事故。

二是集中精力抓好安全生产，全力以赴多洗煤，努力完成了洗煤任务。随着煤炭市场对煤质要求标准越来越高，洗煤任务也日益加重，今年以来我矿煤质较差，不仅原煤水分大、含矸率高，而且矸石块大不好分筛不好破碎。对此，洗煤厂加强设备检修和维护，确保设备完好运转，努力减少事故发生，提高设备开机率，为安全生产创造良好条件。同时洗煤厂开展了“我为洗煤做贡献，抓好质量保安全”和“四服务一贡献”（上级服务下级，干部服务群众，辅助服务一线，科室服务基层，全厂党员干部带领职工投入安全生产，多洗煤为我矿发展多做贡献）活动，极大地推动了干部作风的转

变，强化了现场管理，狠抓了工作落实，把生产事故降到了最低，针对设备陈旧、原煤含矸量大的问题，在原煤分级筛岗位组织多名党员干部进行石块分拣和搬运，减少清筛子时间；在厂统一调度下各队生产时间随矿要求调整，加班、延点，加大原煤入洗量，烘干车间压滤和机修队加压过滤机全天24小时运转，保证煤泥处理，圆满完成矿下达的洗煤质量和生产任务。

三是认真抓好了生产经营，确保了材料不超标。具体做到了“四个到位”。其一是形势任务教育到位，全厂上下齐心协力抓节约。其次是材料指标厂，队，班组，岗位逐级分解到位，严格考核，责任追究，与工资挂钩，重奖重罚。其三是经营调度到位，严把材料使用关，杜绝材料流失。其四是回收节约活动到位，大搞修旧利废。其五是对重点环节管理到位，成立设备、材料验收小组，把好设备介质入库关；严格控制水电两大消耗，洗水闭路循环；加强设备检修，提高设备完好率，降低事故消耗，全方位把消耗降下来。

四是狠抓班子建设，筑牢了战斗堡垒。领导班子在企业发展中起着决定性作用。今年以来，洗煤厂狠抓领导班子建设，认真开展了“六查六纠”活动，狠抓了“五个到位”的落实和干部执行力建设，深刻摆查、整改思想作风和工作管理存在的问题，按矿党委加大执行力的要求建章立制，对干部明确了责任，严格考核，加大处罚力度，实现了全面工作的责任追究。同时认真开展了“创先争优”活动，全厂各支部立愿景、定措施，创“四强”党组织，争“四优”党员，打造本质安全型党员责任区和本质安全型党员，精细化党建管理，对标达标，逐级承诺，创先争优，极大地推动了干部作风的转变。今年以来，全厂上下团结协作、奋力拼搏，带领职工多洗煤、洗好煤，以实际行动投入到生产改造和安全生产管理中，为我矿的发展做出了努力配合和有力支持。同时党员干部下访谈心办实事，做职工的贴心人。夏天，车间温度高，各队积极为车间各楼层配备电风扇，为职工配备了饮水机，向矿申请为女工在厂内改造更衣室，配备更衣箱，做好了病

困职工和困难大学生家庭的救助和慰问，为职工办了实事，调动了职工劳动积极性，强硬的班子带出了洗煤厂过硬的队伍，按时按量完成矿下达的各项指标任务。

五是狠抓班组建设，夯实队伍基础，增强班组活力。班组建设工作洗煤厂党政工高度重视，按矿要求建机制，定标准，严考核，狠抓了十佳班组和白国周式班组的创建工作，以打造“本质安全型班组”为重点，加强班组学习培训，在班组的内部管理上下功夫，鼓励班组长学习相关知识，提高班组长管理能力，增强班组活力，争创“十佳班组”。今年以来，洗煤厂完善了班组建设工作方案，加大了班组建设的逐级考核和奖惩力度，强化了班组建设的工作指导，使班组长培训工作到位，班组制度化、精细化管理落实到位，班组建设与素质年活动结合到位，使班组建设工作更加严细，更加规范，更加制度化，做到了一级抓一级，党政工齐抓共管，激发了全厂各班组的争创积极性，班组的管理水平有了明显提高。今年来，洗煤厂继去年机修队十佳班组杜彦宇班之后，洗煤队张全志班再次被矿授予“十佳班组”荣誉称号。8月份，我厂按矿党政要求成立了“大学生洗煤班”，为尽快使新分来的大学生掌握操作规程，熟练洗煤工艺，组织技术主管和特聘技师等专业技术人才对班组人员进行培训，提高了班组成员整体素质，确保洗煤正常运转。

六是狠抓了五精管理和军事化管理，提升了质量标准化达标水平。今年以来，洗煤厂坚持“五精”管理不放松，认真落实“双述”和“三确认”，组织全厂干部职工深入学习了“五精”管理理论，严细了逐级考核和各项工作管理，使“双述”、“三确认”和“五精管理”渗透在班组各岗位，作为行为养成为下步企业文化的整体深入推进打好了坚实的思想基础和管理基础。同时按矿工作安排，认真做好了全员职工、班组长和干部的军训工作，通过军训磨练了干部职工的意志，克服了队伍过去的懒散局面，增强了纪律性、执行力和战斗力。手指口述工作，洗煤厂作为硬性指标要求全员结合岗位实际，人人达到熟练会背，能正确运用，实现全员

军事化管理。今年以来，全厂各单位都设立了“质量标准化示范点”、“党员示范岗”，以点带面，整体推进，使洗煤厂文明生产、环境卫生等厂区面貌有了进一步的改观，让职工在岗位上感到安全放心，工作舒心，提高职工的生产积极性。