

# 洗煤厂调试期间安全方案 洗煤厂工作总结 (大全5篇)

方案在各个领域都有着重要的作用，无论是在个人生活中还是在组织管理中，都扮演着至关重要的角色。优秀的方案都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编为大家收集的方案策划范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 洗煤厂调试期间安全方案 洗煤厂工作总结篇一

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。

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。

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年我们面临的任务光荣而艰巨，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。

## 洗煤厂调试期间安全方案 洗煤厂工作总结篇二

（一）“严管厚爱，重奖惩罚”是公司一贯创导的管理方式。我厂结合公司要求和本厂实际，一年多来，我们把制度建设放在工作的首位，先后制定出台了各工种的“岗位责任制”、“操作规程”、“安全规程”、“交接班制度”、“滑润制度”、“岗位巡检制度”、“安全检查制度”、“隐患排查治理制度”、“大、中、小检修制度”、“厂级领导值班制度”、“调度会制度”、“煤质化验及精煤质量管理制度”等切合本厂实际的规章制度，并要求严格落实到位。对一些违规违纪，不服从管理的人员，严格照章办事，决不留情，全年先后查罚违章违纪人员 164人，使制度得到连贯性和常态化。同时，我们在选人用人方面本着“事业留人，待遇留人，情感留人，环境留人”和“德才兼备”的用人理念，重点从年轻化、专业化、知识化等方面入手，特别在新员工的录用上，百分之百录用大中专以上文化程度，三十周岁以下，无违法乱纪行为，且认同企业价值观的有志青年进厂，逐步淘汰年龄偏大，文化素质偏低的部分员工，经过一年的人员结构优化，现生产系统员工均为初中以上文化程度，其中，本科2名、专科86名，中专51名、高中40名、初中126名。

术力量薄弱、员工整体素质偏低的情况，我们的做法是：

1. 从员工中挑选工龄在二年以上，初中以上文化程度，三十岁以下，熟悉生产工艺流程，精通本岗位的操作业务，认同企业的员工作为班组级候选人。
2. 坚持“民主推荐，生产科面试，厂级把关，集体会审”的原则，先后选定 6 名员工作为组长候选人。
3. 候选人试用期为半年，试用期内薪酬按原工资标准执行。

4. 重点从组织能力、安全保障、遵章守纪、吃苦耐劳、业务精通程度等几方面进行考核。通过半年的试用和考核认定，合格者正式提升为组长。

通过层层把关，严格挑选，把年青有为，责任心强，业务素质较高的员工提拔到领导岗位上来，从而避免了领导断层的问题，为本厂改扩建后的生产稳定打下坚实的基础。

以质量求生存，以效益求发展。质量的好坏关系到我厂在客户中的地位 and 信誉，成本的高低关系到我厂的生存和发展。一年来我们在厂长的带领下，用科学严谨的管理手段，熟练的操作技能，从五个方面入手抓质量、抓产量、抓回收。

（一）精煤质量的合格，生产的正常与否，集中控制和密度控

制起着重中之重的作用。一年来，我们从集密控管理工作入手，制定出五稳定和两及时的管理措施，“操作人员稳定、上煤量稳定、密度控制稳定、压力控制稳定、化验指标稳定，及时调整密度和及时处理生产过程中出现的问题”。在保证精煤质量的前提下，产量稳中求高，使各种指标达到同行业先进水平。全年入选原煤2867960吨，各种指标控制在：旋流器压力0.2mpa、介质煤泥含量20%—40%之间，中损0.5%以下、矸损0.1%以下、中煤带矸5%左右、矸石中含中煤1%以下、中煤发热量平均4000大卡以下。实现了社会效益、经济效益、环境效益的有机统一。

（二）严抓煤泥水处理工作，特别是tbs岗位，浮选机岗位，分级旋流器岗位，浓缩岗位等。实现了定人，定责，定指标，定回收的“四定”标准，将精煤泥灰分严格控制在9.5%以下，尾煤灰分60%以上。使产品效益达到了最大化。

（三）抓煤质化验指标的准确性和化验时间的及时性，规范操作技能，各班提前1小时进行理论知识讲解，厂长亲自抓，

亲自过问。同时招聘20多名高学历，高素质的人才充实化验岗位，使化验人员的思想素质，文化素质，业务技能得到了进一步提高。

（四）成本核算是企业必不可少的重要管理依据，对指导生产，降低成本起着不可替代的作用。一年来，我们在安全生产监管力度，加强设备维护，消除跑冒滴漏，进行节能技术改造，控制消耗用品等方面进行了科学有序的管理，全年生产吨原煤耗成本控制在14.59元。其中，吨原煤耗介0.49kg□耗起泡剂0.03kg□耗捕收剂0.07kg□耗絮凝剂0.007kg□电耗4.52度、油耗0.16kg□检修材料费1.65元、工人工资4.47元、低值易耗品0.64元、消耗0.014元（设备折旧费没有纳入成本核算）。

（五）4—7月份，由于公司各煤矿改扩建工程尚未完工，产量低，导致本厂原煤供应不足，选煤产量下降，我们利用这段时间，在保证多进多选，少进少选，不存原煤的原则基础上，合理安排，对生产一线全体员工进行了集中安全培训，技术业务培训，思想道德培训，强化军事训练，学唱“员工守则之歌”、“安全之歌”、“咱们工人有力量”歌曲等多种形式的活动，使员工的思想素质、业务素质和组织纪律性得到了明显的提高。同时，组织对生产系统的卫生进行全面清理，对各种设备、管道、护栏、爬梯等设施进行全面除锈刷漆。对排洪设施，井、盖、排洪沟等进行了全面清理修善，使全厂的面貌焕然一新。

企业要进步，科技是先行。我厂本着这一管理理念，号召全厂技术管理人员积极建言献策，对二期120万吨/年产投产以来在工艺设备设计上存在的缺陷进行了科学有序的改进。经过一年的运行，既达到了减化流程，减轻动力，减少人员操作（由原有的191人减至171人），降低了能源消耗和设备磨损，又达到了生产设计的要求。

减少动力设备，节约能耗。

（三）改配305、306弧形筛筛下分流器管到320、321、322磁选机入料管，拆除341稀介桶、342稀介泵和316旋流器及管道。目的：简化流程，减少动力设备，节约能耗。

（四）改配409泵出口管到精煤压滤入料池。目的：根据精煤水分高，灵活开停419沉降离心机，达到减少动力，设备运转和节能的作用（根据试运行结果，一年可停用6月以上）。

（五）更换2206斗式提升机的减速机电机，由原15kw换成5.5kw□目的：降低动力，节约能耗。

（六）拆除302刮板机及集料箱，改配301带式输送机机头溜槽至303旋流器入料口管道。目的：简化流程，减少动力设备，节能降耗，减少操作人员。

（七）改配417浮选入料泵出口管到427机械搅拌式浮选机入口，426浮选入料泵出口管到406喷射式浮选机入口，425浮选入料池溢流到426浮选入料池。目的：煤泥分选精度高。

（八）改配2604一段底流泵出料口管道进入2341弧形筛，停用2339弧形筛。目的：降低成本，简化流程。

经我厂有关技术人员测算，上述设备改造每年可节约资金150万元—200万元左右。

出去，请进来”的办法，聘请太原煤炭学院教授来厂讲授选煤专业技术知识。通过一年的安全技术培训，使员工的安全意识，责任意识，业务技能得到了进一步提高，确保了生产安全。全年累计安全技术培训300多人次，发生轻伤事故2人次。除此以外，针对各岗位现有设备操作人员进行不定期安全检查，对查出的安全事故隐患做及时整改。对设备进行定期维护，定期换油，坚决杜绝了重特大事故发生。

为提高全厂员工的安全防火意识，认识火灾带来的危害性和



防火的重要性，6月份，厂部结合全国安全月的相关指示精神，组织开展消防安全月活动，特聘公司消防科高科长来厂讲授消防安全知识，消防器材的使用保养和火灾应急逃生技能，观看全国特大火灾案例教育影片，并组织全厂员工进行了实地消防应急演练，通过理论培训和消防应急演练，进一步提高和强化全厂员工的安全技能和防火意识，我厂上下时刻紧绷安全生产这根弦，落实安全生产责任制，履行安全岗位职责，针对一些安全隐患加大整治力度，把安全生产工作做实、做细，确保安全稳定生产。

（一）员工整体文化素质偏低，有待进一步提升。

（二）新进人员对岗位认知不足。新进员工没有接触过洗煤工艺及设备，虽然经过安全及专业知识培训，但现场实际工作经验较少，对设备认知及突发情况处理能力较低，需老员工“传、帮、带”，另外要加强培训力度及“手指口述”操作法的推行，使新员工尽快胜任本岗位工作。

（三）部分管理人员管理水平有待进一步加强和提高。

（四）根据一年来的生产实践，要急需更换2226—2326煤泥水管，2604—2341煤泥水管，2202除铁器（已做计划）。

（五）投产几年来，由于设备改扩建等原因，本厂现有废旧电机十多台，急需外调或报废。

（六）安全监管执法力度不足，存在老好人思想，部分员工习惯性的违章作业没有杜绝，需进一步的加强、监管，处罚力度。

## 洗煤厂调试期间安全方案 洗煤厂工作总结篇三

一、务实工作、自我加压、认真工作、有得有失

\_\_上半年、值得一庆，（\_\_和谐家园高层c5#楼）自己着手参加的第一个住宅工程已经竣工，我们主抓质量、进度使规定期间内竣工。同时也让我学会了一些施工工序、包括图纸的一些细部构造、及公司规定的一些细部做法、及技术资料的整理等。包括为人处事都有很大的改进，也为自己积累了一定的经验。主体施工完毕后、主要参与砌体的放线、拉结筋的植设、及最后砌体的验收等。

后期主要和甲方人员及监理人员做分户验收、及室外污水管道的标高抄测。泛泛的工作岗位维护的是一团氛围。做为一名新手、同样也出现了很多的错误、（楼层外飘窗的砌筑）造成返工、但我会汲取教训、认真熟读图纸、问题考虑全面。坚决不会在让同样的问题出现。

下半年、新的工程开工、位于\_\_市高技区、楼座为三栋小高层a1#a2#a3#□三栋多层a4#a5#a6#及一个大车库总面积由于\_\_m2由于开始技术人员人手紧张、相当忙碌、虽说忙碌、但很快乐、对自己有很大的信心。因为这是我第一个从基础来挖到最后封顶的工程、所以我很期待。

## 二、工作要有责任心，合理安排工作

在这里更让巩固加深了上半年所学到的知识。更明白了：趁年轻多学习的道理。业余时间我会拿出一定的时间多去看规范、图集。不足就是：工作没有计划性。所谓有失必有得，总结一年的工作后，我认识到工作计划的重要性，合理的安排工作可以大力的提高工作效率，使工作更好的顺利进行。数据的统计要从实际出发，以计算量为参考，经多方讨论确认后，再进行数据上报，以确保数据的准确性。做事要有责任心，发扬三勤管理精神，多看、多问、多查，只有这样才可以更好的发现工程中的问题并及时采取方法解决问题。在今后的施工过程中不能一味的按照图纸进行施工还要考虑到现场实际情况，有什么问题及时向领导汇报，只有这样才可以减少施工问题及返工现象的发生。

最后，不管做什么事都应该有正确积极的态度，所谓态度决定一切。

- 1、20\_\_年开春将会进行拉结筋植设及砌体抹灰工作、这个时候一定要严加谨慎、看好图纸坚决一遍成活、不能造成返工及丢三落四、留尾巴的现象。
- 2、进行主体施工时、一定要认真、严肃、从大局着想、楼层标高控制好。
- 3、楼层标高控制好、放线完毕最后要进行较线。
- 4、做好各项技术的交底。
- 5、不能年轻气盛、搞好人际关系。

最后总结一下：

要想干好技术工作，就首先要自我营造一个良好的工作氛围。让周围的人认同你，技术工作要依靠大家的，单凭个人能力、一双眼睛、一个脑袋是无法发现这么多现场问题的。

干技术员的阶段是搞施工打基础的阶段。施工现场的实际经验的获取和累积，人际关系的基本架构的形成，包括自身处事做事的风格的确立，都是在这一阶段。

## **洗煤厂调试期间安全方案 洗煤厂工作总结篇四**

20xx年的工作，是在分析了20xx年的工作后，我们总结经验，吸取教训，不断超越自我，开拓创新，以新的起点确立当前的位置，我们以修身、执行、创新的管理理念为指导，采取科学的规划措施，保证了20xx年各项工作任务目标的实现。下面我对

我们洗煤厂20xx年的工作中面临的问题和我厂工作经验做一个工作总结范文，方便更准确的规划和执行20xx年的新工作。

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。

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 and 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。

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。

总结: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、拚搏的精神, 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。

## **洗煤厂调试期间安全方案 洗煤厂工作总结篇五**

为正确使用设备, 使机电设备安全运行, 结合石窑店煤矿实际情况, 制定石窑店煤矿机电设备安全运行管理制度。

### **1. 对设备操作者要求**

(1) 设备的操作者必须经过技术培训并取得操作合格证, 持证上岗。

(2) 设备操作者应熟知“三知四会”(知道设备结构、知道设备性能、知道设备安全保护原理,会操作、会维护、会保养、会排除一般故障)。

(3) 设备操作者应掌握一些润滑基本常识,所操作的设备注油部位、润滑油脂牌号、润滑油注油量、注油周期等知识,切实做好设备润滑工作。

(4) 设备操作者应责任心强,做到“五严格”(严格执行交接班制度、严格执行操作规程、严格执行要害场所管理制度、严格执行巡回检查制度、严格执行岗位责任制)。

(5) 设备操作者在操作和运行中应注意力集中,精心操作,发现异常问题立即停机检查。设备日常运行情况应及时向维修工和队部通报。

## 2. 创造良好的工作环境

(1) 设备使用单位应根据现场工作条件,搞好环境卫生和设备卫生,创造整洁、通畅的设备运行环境。

(2) 根据设备使用和维护的要求,配备设备安全保护装置,确保其灵敏可靠,并按照石窑店煤矿机电设备安全保护装置管理办法要求进行试验。

(3) 对大型固定设备配置必要的监测诊断仪器、仪表和提供必要的检修场所,并对监测诊断仪器、仪表定期校验,确保准确可靠。

## 3. 建立健全必要的设备运行管理制度

(1) 建立设备的操作规程和岗位责任制

a. 设备的主要性能和最大允许负荷;



- b. 正确的操作方法和操作步骤(启动、停车顺序、操作注意事项);
- c. 设备运行过程应注意事项;
- d. 设备的记录填写要求;
- e. 设备的清扫、润滑、维护保养、检查方法等基本要求;
- f. 操作者和维修者应具备的基本素质;
- g. 操作者和维修者应遵守的规章制度和相关规定;
- h. 设备与人身的安全注意事项。

## (2) 建立交接班制度

- a. 交班人对接班人能否胜任工作要求进行检查;
- b. 接班人对交班人岗位职责的履行情况进行检查;
- c. 交接班人员共同对设备卫生、环境卫生进行交接检查;
- g. 交接班人员共同试验安全保护装置是否灵敏可靠。

## (3) 建立设备包机制度

设备使用单位必须建立设备包机制度，每台设备、每个小型电器均包机到人，明确责任落实到人，包机者必须按规程规定操作使用设备。并定期对设备进行维护和检查，确保设备完好运行，包设备和工作环境卫生，确保干净整洁。

## 4. 建立设备经济运行制度

- (1) 对大型固定设备，应根据设备的额定负荷确定其运行负荷，不得使设备在长期超载情况下运行。
- (2) 对大型固定设备应尽可能在使它们的工况点在高效区运行，通过测试发现设备本身和系统工况点不在高效区运行时，应及时安排检查、检修。确保大型固定设备安全经济运行。
- (3) 对采掘设备应在规定的额定值下运行，完善电机综合保护装置，确保其灵敏可靠，防止设备损坏事故发生。
- (4) 根据负荷情况及时调整设备运行方式，减少空载损耗。