

# 最新煤厂司机工作总结 洗煤厂工作总结 (实用10篇)

总结的内容必须要完全忠于自身的客观实践，其材料必须以客观事实为依据，不允许东拼西凑，要真实、客观地分析情况、总结经验。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

## 煤厂司机工作总结篇一

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、指挥得力的决策成果，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化建设活动，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。

## 煤厂司机工作总结篇二

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 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。

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。

## 煤厂司机工作总结篇三

20xx年，既是我3年工作后渐入佳境、投身于自身岗位奉献期的一段时间，也是我完成工作岗位转变、正式融入顺和选煤厂的紧张工作氛围的一段时间。

20xx年，金融危机仍没有消退，欧债危机、叙利亚局势、朝鲜半岛核问题和各种经济问题困扰全球，我国国内改革发展稳定任务仍然十分繁重；煤炭行业面临库存继续增加、煤炭价格全线下跌、供大于求、产能过剩压力显现的压力。如何在当前形势下做好本职工作，是我在成家立业前需要考虑的重要问题；为此应当积极总结经验、制定计划。

以下的工作总结分为三个方面：

1. 融入当前形势，谋求工作发展；

2. 务实各项工作，积极磨砺自身；
3. 总结经验教训，展望美好前景。

20xx年前半段，正值我在陈四楼选煤厂工作的第三个年头；逐渐理清工作方法的我，开始逐级转变自身的工作思路。主要转变在以下几个方面：

1. 体会当前形势，融入企业文化；
2. 转化技术创新成果，完善知识产权收益；
3. 投身企业发展前沿，收获自身工作体会。

#### （一）体会当前形势，融入企业文化

不偏激但固执的我，经常无视工作的核心内容，给不出满意答卷；不怨天尤人常沾沾自喜的我，感受不到工作的艰辛，提不起豪情壮志；不嫉妒猜疑却自傲自矜的我，散发不出年轻的智慧，不能紧跟企业的发展。

好学力行是大多类似于我的年轻人的一个优点。面对国家的日新月异发展、企业强劲的生机活力，既然已经清楚自身存在的弱点与不足，我应当发挥年轻人的优势、充分好学力行；为此，我决定紧跟企业的发展，融入永煤的企业文化，并已实际行动践行企业文化。

在陈四楼选煤厂的上半年，我在自学永煤文化体系、向员工宣传企业文化的

同时，积极组织参加各项宣传培训活动，例如编制企业文化竞赛方案和试题动画、月度企业文化考试试题系统等。经过这段时期，我扎实地提高了自身水平，感受到自身的使命，为自身提高做好了铺垫。



## （二）转化技术创新成果，完善知识产权收益

创新是一个民族进步的灵魂,是国家兴旺发达的不竭动力。人类发展的历史,特别是世界经济发展史充分表明,哪一个民族和国家善于创新,它就发展快、就强大、就处于世界领先地位;谁因循守旧,谁就落后,谁在世界上就处于被动挨打地位。特别是在经济全球化加速、科技发展日新月异的今天,国与国之间的竞争,实际上是企业之间的竞争,是企业创新能力的较量。

参加工作以来,作为厂里的技术员,从开始的参与到后来的组织协调,我逐渐展开自己的双臂、作出自己的贡献。

20xx年以来,我参加了多期知识产权的培训,清楚认识到:“知识产权是人们就其智力创造的成果依法享有的专有权利,它既是一种财产权利,又是一种生产要素。知识产权资源对于现代社会经济增长,经济可持续发展以及国家竞争力的提高具有极其重要的意义。”我着重知识产权保护和单位的技术创新成果转化中去,一方面定期编制申请各项专利,一方面对技术创新提供优化、实施、应用、推广等方面的支持;有力地促进了这两项工作。

## （三）投身企业发展前沿，收获自身工作体会

我国经济快速增长,各项建设取得巨大成就,但也付出了巨大的资源和环境被破坏的代价。只有坚持节约发展、清洁发展、安全发展,才能实现经济又好又快发展。同时,温室气体排放引起全球气候变暖,备受国际社会广泛关注。进一步加强节能减排工作,也是应对全球气候变化的迫切需要。与此同时,国家发展改革委办公厅发布了《关于组织申报20xx年节能技术改造财政奖励备选项目的通知》,就各类节能技术的申报作出了规范。集团公司响应国家政策,积极筹划这一工作。

节能技术申报一直是陈四楼选煤厂生产技术科的一项重要工作；在今年上半年期间，我积极协调配合兄弟单位、整理相应技术资料、核实现场情况和编制项目报告等；在这项工作中，既增强了自身工作能力，又发挥了相应水平。

进入顺和选煤厂以来，快速适应新的工作环境、理清工作思路，是我的当务之急。为了尽快适应工作环境、理清工作思路，我主要着重于以下几个方面：

1. 积极融入团体，参与组织生活；
2. 应接更多挑战机遇，拓展工作范围职责；
3. 学习领会工作要领，凝聚自身工作才能。

#### （一）积极融入团体，参与组织生活

自9月份进入顺和选煤厂，面对新环境，我有着许多新感觉，如同经常和人聊起：“看‘非诚勿扰’感觉每个男嘉宾都是那么自然，就像早就会认识一样”。来到顺和选煤厂，感觉一切就像认识、一切就像注定一样，我不曾试图改变这结果，因为相信：这是我应当经过的一个过程。

我在熟悉环境、工作时，正值永煤公司举办篮球比赛；作为只有50来人的顺选厂的一员，积极献出自身的一些力量，也是我十分乐意去做的事情。赛前我们的艰苦训练中，由于我近几年锻炼较少，时常体力不支，队友经常给予我帮助和指导。常常回想：融入一个和谐的团体，收获的不仅是帮助和指导，更多是自身的转变。

#### （二）应接更多挑战机遇，拓展工作范围职责

根据顺选厂的实际情况和中长期规划，每个人担负的工作职责较兄弟单位多一些；为此我们面临更多的挑战和机遇，应当更快地适应和掌握。

入厂最初，我便借阅了设计院提供给我厂的设计图纸，快速掌握了生产工艺、施工规划和设备布置等情况，并根据自身习惯，改为自己方便查阅的方式。

随后几天，厂里根据工作安排要求我出一个煤质采样规划。前期的学习和整理起了作用，使得我顺利地根据实际情况完成了这一工作。

土建也是现期顺选厂的一项主要工作；积极学习和补充相应知识，是我应对工作挑战、磨砺自身本领的一项重要方法。为此我经常在土建现场向同事、基建单位学习。

在随后面临的三季度项目进展平衡会上，根据所学所会，结合现场情况，我做出了相应贡献。

创新项目的实施和申报是顺选厂逐步实现创新化的重要内容。恰逢顺选厂对筛分破碎车间的手选系统希望进行优化，我参与了项目的初期调研并熟悉了相应技术要素，为此编制了该项目的可行性研究报告和项目申请书，为顺选厂创新项目管理做了相应贡献。

### （三）学习领会工作要领，凝聚自身工作才能

如何更好地建设顺和选煤厂？是全厂干部员工经常研究探讨的一个问题。韩厂长经常召开会议研究这个问题；会上每个人各抒己见。我想：这对我来说是一个宝贵的学习工作要领的机会，是一个发散自己思维、凝聚自身才能的机会。

此后，我应当更快更好地寻找各种时机向所有同事学习，更快更好地做出自己的贡献。

回首一年工作，感受最深的就是“学习”，“转变”和“奉献”。

“学习”是指：虽然工作3年，但是时时感受知识、能力的不足，时时感受到学习的迫切性。

“转变”是指：经过一次工作调动，环境的转变和职责的转变对我来说都是挑战和机遇；在工作和生活中，我时时把“转变”记在心上。

“奉献”是指：经过在永煤公司陈四楼选煤厂的几年工作学习，我逐渐从一个懵懂的学生成长为一个业务能手；正如永煤公司所倡导的“岗位贡献期”的内涵，我觉得我到了践行“岗位贡献期”的时机了。

在新的一年里，我将以更加饱满的热情投入到紧张的工作中，在奉献自己的同时提升自己。主要有以下计划：

### 1. 加强业务能力学习，全面提高个人素质

在工作中积极发现问题、提出问题，并积极向同事、现场员工、施工单位请教。

### 2. 系统梳理工作，务实各类职责

在技术创新、节能环保、化验室管理方面制定系统周密计划，按照正常生产和公司考核标准完善这方面业务。

### 3. 紧随发展步伐，发挥才干才智

顺选厂是一个蓬勃发展的单位，是一个蓄势待发的单位；在以后的工作，应时时理解掌握顺选厂的发展前进方向，履行各项决议制度；同时俯下身姿，深入生产现场，最大限度发挥自己的发挥才干才智，做出应有的贡献。

## 煤厂司机工作总结篇四

20xx年，洗煤厂在集团公司各级领导的关心指导下，认真贯彻落实各项环境法律、加强环境危险因素监督检查，环境管理能力进一步提高，各项工作取得长足进步。截止12月20日，全年入洗原煤476万余吨，未发生一起环境污染事件。现就一些具体工作总结如下：

20xx年1月份，根据集团公司的环保管理要求，结合本厂实际，成立了以厂长任组长，各科室、车间负责人担任组员的洗煤厂环保管理领导小组。明确了各部门及各级管理人员环保管理责任，同时制定下发了洗煤厂年度环境保护工作目标指标，为我厂全年环保管理工作打下了一个坚实的基础。

根据集团公司相关要求，在质量环保部得帮助配合下，我厂于5月组织修订完善了《环境管理办法》、《除尘降尘管理办法》、《固体废弃物管理办法》、《辐射安全管理规定》、《涉源维护维修管理制度》、《放射源保安管理制度》、《放射源管理规定》、《放射源检测管理规定》、《放射源监测仪表使用与校验管理制度》、《辐射工作人员个人剂量管理制度》、《辐射工作人员培训管理制度》、《放射源操作规程》、《放射源事故专项应急预案》等有关环境保护管理制度，规程及应急预案，同时，按照自治区环保厅放射源监察站要求，建立洗煤厂个人剂量检测记录、放射源定期检测记录等内容，每周组织一次定期检测。通过完善本厂各项管理制度，进一步促进我厂环保管理水平的提高。

为不断强化我厂员工环保意识，提升员工节能减排操作水平，我厂以“世界环境日、节能减排宣传周”为契机，制作悬挂了节能减排宣传栏、广泛开展环保宣传工作。并于20xx年10月份组织开展了2课时的环保知识教育培训，洗煤厂工段长、班组长及一线员工共有68人参加了此次培训。

为积极配合集团公司污染源普查治理工作，同时也全面掌握

本厂各类污染源的数量、排放量、排放去向、污染治理设施运行状况、污染治理水平等情况。年初，我厂即组织对环境因素识别评价表进行了修订完善。通过分析环境危险因素及本厂实际情况，我厂污染源监控治理情况如下：

## 1、废水

因本厂水循环系统为闭路循环，无生产废水外排，外排废水主要为生活污水，已排放至集团公司污水处理厂统一处理，已在生活废水排放口悬挂安装“废水排放”环保标识。

## 2、废气

洗煤厂主要大气污染物为煤尘，属无组织排放。主要来源于原煤储存、成品煤输送系统、破碎筛分工序及各煤炭转载点、输煤栈桥等工序。降尘除尘的主要环保设施有挡风墙及喷水降尘系统。

## 3、噪声

洗煤厂噪声主要来源于原煤筛分破碎装置和产品脱介工序，采取的治理措施为选用低噪音设备和安装防震垫等设施。

## 4、固体废弃物

20xx年集团公司下达了矸石生产指标为156万吨，截止20xx年11月份，我厂共产出矸石1016671吨，外销1255211.22吨（包含矸石山外销部分矸石）。达到集团公司年度环保指标要求。

截止20xx年11月份，我厂共入洗4761710吨原煤，清水消耗39046立方米，电耗26189405千万时，水耗及电耗达到集团公司年度指标要求。

本厂生产现场共使用10台放射源装置，安装有14枚放射源，其中 6枚四类放射源cs-137,活度 $7.4 \times 10^8$ 贝克，分别装置在三产品介质管道6台密度计上；4枚四类放射源am-241,活度 $3.9 \times 10^9$ 贝克，4枚五类放射源cs-137,活度 $5.5 \times 10^8$ 贝克分别装置在原煤和精煤皮带4台在线灰分仪上，每台灰分仪上安装有一枚四类放射源am-241和一枚五类放射源cs-137。各个放射源装置现场装订有明显的防辐射警示牌。按照集团公司要求，我厂定期组织对《放射源台账》进行更新。因本厂辐射安全许可证将于20xx年4月30日到期，我厂于年初即与质量环保科沟通协调换证事宜，现辐射安全许可证已更换完成，并由质量环保部统一保管。

为切实加强我厂放射源现场管理，按照自治区放射源监察站及集团公司质量环保部要求，我厂每周组织一次放射源装置监督检测和个人剂量检测。并于20xx年6月26日组织开展了《放射源事故专项应急预案》应急演练，全厂共有68人参加了此次演练。

洗煤厂安环科

20xx年12月

## 煤厂司机工作总结篇五

今年以来，我们在矿党委、矿行政的正确领导下，充分发扬“精益求精，铸造品牌”的团队精神，全面推进“专业管理精细化；产品质量品牌化；经济效益最大化；安全生产标准化；党建工程系统化；员工队伍技能化；员工福利目标化；文体活动多样化；厂区建设园林化；环境保护生态化”“十化”建设目标，抓班子带队伍，抓党建强队建，抓党风正厂风，抓管理增效益，厂容厂貌焕然一新，员工队伍文明向上，各项工作呈现出蒸蒸日上、蓬勃发展的良好局面，7、8、9三个月精煤连续突破7万吨，受到了集团公司、矿领导的高度赞

扬。洗煤厂党总支荣获集团公司先进党总支荣誉称号，完成了市级精神文明单位标兵的再创建目标。现将一年工作汇报如下：

其中：精煤产量76万吨，超计划4万吨；混煤产量81万吨，超计划9万吨。

其中：精煤回收率32.6%，比计划提高2.6个百分点；混煤回收率34.8%，比计划提高4.8个百分点。

后有三个兄弟厂来参观学习，得到局专业部门好评。

在党员干部中深化思想教育，召开开展学习实践科学发展观动员大会，开展中心组学习，用科学理论武装头脑，促进观念更新转变，讲形势，明确洗煤发展方向，大力化解积淀的矛盾，通过大讨论，通过开展调研，梳理落实了危房、危仓等制约安全、生产、经营的问题、对策11条，宽义解读、解析科学发展观内涵，积极构建科学发展的干群关系、上下级关系，党员干部深入实际示范引领队伍，真正在全厂形成了“干部有正气、员工有士气、工作有朝气”的精神风貌。

厂领导班子成员在安全生产经营中转变作风抓现场，人人深入车间盯关键。在厂总支、行政的号召和带领下，发扬洗煤厂团队精神，在厂内各车间开展“急、难、险、重”任务互帮互助活动，今年以来，在撤换113、300、311、304皮带的任务中，厂领导带领各车间骨干及机关管理人员100多人次协助完成撤换皮带达500多米，缩短了更换时间，为生产创造了有利条件。组织管理人员到地沟卸车360余人次，加快了卸车速度，杜绝了立井原煤仓满影响井下生产情况的发生。积极响应矿号召支援井下生产，厂领导轮流带队入井支前劳动，运送皮带件300余件，扛运瓦斯抽排管282米，为145采煤队巷道清货近30吨，井下巷道刷白3300米，擦拭电缆1450米，为大倾角搅拌水泥砂浆670多斗，为矿整体达标做出了贡献。



紧贴矿党委中心工作，不断增强八个车间支部工作针对性、实效性，邀请组干科领导专程到厂总支举办党建基础业务培训班，重新建立了总支党建基础工作档案，建立了党员档案、积极分子档案、文艺特长员工档案、体育特长员工档案、青年人才库档案。新发展党员8名，新发展积极分子15名。突出发挥党员的先锋模范作用，让员工看到党员先进性在岗位的体现，进而凝聚起全厂员工的心，振奋起工作干劲。积极开展和谐进步“九相互”活动，通过宣传引导“相互尊重、相互理解、相互关心、相互支持、相互保安、相互补位、相互欣赏、相互学习、相互竞赛”，增进了团结协作，增进了干群关第，全厂上下呈现出和谐进步保安全、保生产、保效益的新局面。

按照矿职代会精细化管理总体要求，我们认真组织、严格实施，逐步走向了工作程序化、管理制度化、标准精细化。在现有岗位责任制的基础上，明晰每个岗位（工种）的质量标准化行为规范、工作标准、考核办法等，初步构建人人、事事、处处、时时的高质量标准化体系。以安全质量标准化为主线，形成全厂的洗煤、配煤、机电维修及经营等的精细化管理运行机制。

全方面立体管理模式。

科学组织生产，合理调配车皮，组织装车外运，保证了立井原煤及时入厂，商品煤及时外运，尽可能避免满库影响生产和空车皮现象发生。坚决执行“躲峰调幅”用电管理规定，在今年超计划完成生产任务的同时，使吨煤用电量控制在9度以内。结合厂设备运转的实际情况，在全厂实行了“运转钳工化”包机责任制，使设备在运转中随时得到了维护，检修方式由原来的每天动态检修调整为每天停产检修3小时，动态巡检24小时，老设备在增加开机率的情况下降低了设备事故处理时间，1-9月份烧电机6起，比去年同期减少了4起。开展修旧利废、小改小革，向节约挖潜要效益，能自行加工的配件，坚决不外委加工。今年以来，浮选车间修旧轴10根，自加工

各类轴6根；洗煤车间修斗式提升机尾轮大盖6件，电磁阀20个，三联体11个，机电车间修导向轮5个，自加工辆4件，自加工筛板10块，电气组修各类开关16台，电机5台，节约资金20余万元。

吃干榨净，煤泥彻底回收，洗研热值控制在1100卡/克以内，煤泥热值控制在2800卡/克以内，使我厂商品煤回收率提高了4.1%，为今年创商品煤回收率历史新高把好了最后一道关。

全厂开展形式多样、内容丰富的“五级培训”活动，制作“必知必会”卡1700余套，技术室根据各车间工种特点有针对性地编制了培训教材，对入厂的新工人建立师徒帮教合同，每月厂对各车间进行一次“五级培训”检查，车间每月自行检查两次，确保培训工作扎实有效。每月由各分管领导到包保车间讲矿、厂安全大课、思想教育及典型事故案例，同时厂领导经常深入车间岗位对员工进行“必知必会”考问，每人每月考问达15次以上，员工被考问合格率达98%以上。技术厂长带领各车间技术人员重新将各岗位机台的操作规程重新编写，并对员工进行培训，全员技术水平明显提高。同时，我们将厂以前发生过的案例编成教材，在各车间进行讲解，深挖事故发生根源，让员工真正从各类事故中吸取教训，杜绝类似问题再次发生。员工综合素质明显增强，为实现安全生产夯实了基础。

根据厂生产实际，建立落实安全包保责任体系，把安全包保的重点放在现场管理、隐患排查和跟踪整改上。建立岗位安全责任制，层层落实责任，时时监督检查安全责任制及各项安全措施落实到位情况，督促全厂干部员工要时刻绷紧安全这根弦不放松，把安全工作放到一切工作的首位，牢固筑起安全防线，使我厂的安全管理水平不断提升。厂组织安全办人员对各岗位、机台随时查安全隐患，开展“零点行动”，加大了夜间上岗抽查力度。

## 煤厂司机工作总结篇六

xx月份，洗煤厂扎实开展“元月开门红”活动，严格按照公司要求制定相应措施，真抓实干，完成了生产任务，实现了安全生产。

一、扎实开展“查身边隐患、保职工安全、促企业发展”群众性安全生产活动，认真组织职工学习文件精神，大力宣传当前煤炭形势，树立“越是困难越要抓好安全、抓不好安全越困难”的思想，强力推行隐患市场化管理，实行隐患收购制度，把查隐患活动与职工切身利益紧密结合，职工能够自觉、主动查找身边存在的安全隐患，并积极汇报、整改隐患，真正实现隐患的闭合管理，营造出“人人查隐患、处处保安全”的良好氛围。

二、按照公司纪委的统一安排，认真组织班子成员及全体党员收看了《党风廉政建设教育片》，每人写出观后感，结合本人工作实际和当前煤炭形势展开大讨论，通过开展批评和自我批评，查找自己在思想道德素质、廉洁自律、工作作风、工作安全履职等方面存在的差距和不足，制定相应的整改措施，并能够在实际工作中与党的群众路线教育实践活动紧密结合，严格要求自己，廉洁从业，违法违纪的事坚决不干，大胆管理，干净做事，真心诚意为职工办实事、办好事，做职工心中信得过的带头人，真正把党风廉政建设落实到实处。

三、继续抓好块煤的拣选工作，严格按照公司的要求，按质按量的进行拣选，加大手选力度，实行重奖重罚，确保煤中无矸、矸中无煤。本月已拣选块煤100余吨。

四、认真组织职工学习1号文、2号文和关于制止违章和停止作业实施细则，充分利用班前会、学习日、黑板报等形式扎实学习，做到人手一本学习记录，使职工掌握xx年安全生产指导思想、总体思路和安全工作目标及相关管理规定，不断提高全员素质。

五、做好设备的日常检修维护工作，确保系统的正常运行

- 1、更换上仓皮带卡子；
- 2、焊补南皮带振动筛底横梁；
- 3、更换高频筛轴承和传动轴；
- 4、检查并更换各皮带损坏托辊；
- 5、更换浮选柱管子2根。

六、抓好春节前期及两会期间的稳定工作，针对节前职工思想活跃的实际，洗煤厂及时制定人性化的春节保勤措施，并加强薄弱人物的排查和管理，制定完善的帮教措施，建立薄弱人物档案和谈心记录，主动与其谈心了解家庭状况、身体状况，及时掌握职工的思想动态，确保第一时间发现问题解决问题，杜绝各类上访事件的发生，真正将不稳定隐患消除在萌芽状态。同时教育职工以工作为重，以出勤为重，杜绝出现班中脱岗现象，确保职工出满勤干满点。

七、二月份的工作打算：

一是认真开展形势任务教育活动，扎实开展“首季开门红”活动；

二是做好节后收心工作，确保节后安全；

三是抓好职工的出勤，确保出勤率达到90%以上；

四是继续做好防寒防冻工作；

五是继续抓好职工思想稳定工作，确保两节和两会期间的稳定；

八是努力提高职工的节约意识，抓好节支降耗、回收复用工作。

## 煤厂司机工作总结篇七

科技支撑 质量创优 全力推进 争创一流——20xx年终工作总结 一年多来，在公司的正确领导和支持下，在全厂全体员工的努力下，上下齐抓共管，协同配合，在厂级领导班子不健全，技术力量薄弱，人员流动性大的情况下，我厂通过强化管理、健全制度、监管到位、重在落实的管理方式，在达产达标，技术创新，优化组合上狠下功夫，确保了全年生产任务的顺利完成。为了便于在今后的工作中取得更大的成绩。现就一年来工作总结如下：

（一）“严管厚爱，重奖惩罚”是公司一贯倡导的管理方式。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。

技术力量薄弱、员工整体素质偏低的状况，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□耗电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。

## 煤厂司机工作总结篇八

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。

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。

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。

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，但也存在的一些的配合问题。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。

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。

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。

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。

## 煤厂司机工作总结篇九

xx年，既是我完成实习走向工作岗位的一年，也是我完成学

生到职工的转变、正式融入紧张工作的一年。

在xx年，我的工作主要有以下几个方面：1. 学习到我厂生产管理上各项规章制度，积极地将自己所学所会应用到生产管理上；2. 协助现场煤质管理，积极参与到煤质管理的各个方面；3. 深挖细掘，持续推进节能减排工作；4. 强化创新理念，发挥及提升自身优势，为创新型陈选厂更添锦色。

我暗下决心：一定要弥补自身的欠缺和得到进一步的提高。在这种思路的引导下，我在车间的主要工作有几个方面：班组安全生产教育、浮选机生产实验及技术改造、岗位生产制度的更新以及全厂煤流和循环水的核算。在班组安全生产教育方面，我重点工作在班前会教育和现场安全隐患排查。安全生产是选煤厂生产管理的永恒主题；领导的极为重视和员工的积极配合，使我在工作中保持着主动，也使我在工作中深刻的体会到安全在生产中的关键地位。在浮选机的生产实验及技术改造中，我作为车间的技术人员，发挥了细致分析的长处、得出详尽的报告，为生产组织协调提供了坚实的依据。岗位制度的更新，是一个与员工细致交流、认真听取员工意见和建议的机会。在全厂煤流和循环水的核算中，我充分总结全厂的各种报表、资料，全面地分析了我厂的生产 and 煤质情况，得出了我厂的核算数据。

我被安排技术员工作。在车间内，我参与到车间的日常管理，利用自己的所学所长，对车间管理积极建言献策。在现场安全规范操作、生产数据核算、和谐班组建设和自主创新改造方面做出了自己的贡献。在现场安全规范操作方面，结合现场生产实际，我与车间领导一同制定了岗位应知应会培训办法，并在车间内普及开展。在生产数据核算方面，我发挥以前学校所学，在数据表格中设计条件判断公式，免去了数据核算的手工对照时间，得到了同事的好评。在和谐班组建设方面，我参与了车间的各项班组活动，例如夏天“送清凉”、拔河比赛和答题竞赛等活动，在丰富自己工作生活的同时促进了班组的和谐。在自主创新改造方面，我全程参与了车间

的各项创新改造，对这些创新改造进行了分析总结并使其形成了车间的例行制度，比如352刮板机更换方式创新改造。

在洗煤车间和技术科的工作期间，产品质量是我一直关注的工作重点；各生产环节的质量控制一直是我不懈努力和探索的领域。在洗煤车间和技术科的工作期间，我把握住产品质量数据的准确性和跳汰机生产两个重点，开展了以下方面的工作。

面着手，以确保正确反映生产过程和产品数质量的情况，以便及时准确的采取合理有效的质量管理手段。

产品质量数据的误差有70%是采样误差，而采样误差的70%来自与采样方法，因此，采样方法的合理性是质量数据准确性的关键。考虑到我厂采制样人员少，采样地点较多，采样连续性强等因素，我与工程技术人员一道，对采样方式进行研究，自行研制了末精煤、矸石和浮选尾矿等自动采样器，避免了采样方式以及人工采样误差，同时解决了采样劳动强度大的问题，保证了采样的准确度。

商品煤的采制化结果的准确性直接关系到我厂生产产品的合格率以及客户的信誉度，而商品煤采制化过程的严格管理直接关系到采制化结果的准确性，因此，我厂要求采制化必须严格按照国标要求进行采制化，并且不定期的进行精确度试验，保证采制化结果的准确性。采制化过程的精确度试验的一项系统的验证对比性试验，需要人员组织协调及操作人员的相关节能培训。在此项工作中，我发挥所学所长，培训了相关人员，在厂里较好地开展了这项工作。

1. 增设洗煤缓冲仓防破碎斜板，降低块煤在进入缓冲仓时的速度，使块煤顺着斜板滑落下去，减少块煤之间的碰撞破碎。
2. 严格控制水洗矸石带煤，要求跳汰司机并及时掌握煤质变化情况，根据煤质情况及生产需求改变操作方式，将矸石使

带煤损失指标严格控制在%以下。对于操作不当、调整不及时、跑煤严重的司机，根据相关制度依据情节严重情况予以处罚。

在车间建立4处除杂点及垃圾箱，要求岗位司机加大对煤流中铁器、木头、火工品、炮

线、呢绒等杂物的除杂力度，对捡出的杂物分类管理，并根据杂物分布情况，进行重点管

理。加强跳汰机岗位的除杂管理，确保产品质量。

在车间开展小指标竞赛活动，即对跳汰机岗位司机进行指标竞赛，各跳汰机量岗位司机

的操作结果越接近厂制定的指标则获得的奖励越多，以这种采用正激励的方式来提高各质量

岗位司机的工作积极性和操作水平，进而使最终掺配产品的灰分水分都能趋近与公司考核指

标，最大程度上提高我厂的经济效益。

点。技术科是我厂的节能减排管理办公室，负责全厂的节能减排工作。我在浮选车间车间和

技术科的9个月期间，节能减排是我的重点工作，具体工作在以下几个开展：

现节能减排与员工收入和车间经济利益的有效挂钩，用市场的机制引导职工自觉增强节能减

排意识，提高节能减排的积极性、主动性和创造性，实现节能减排的目标。

一年来，我利用多种宣传手段，各种有效的方法，立体地、

全方位地对干部职工进行节能减排政策、制度的宣传和节能减排知识的培训。积极宣传环境污染的方式、现状、因素、危害等，并专门制作了节能减排生产技术标准、能源综合利用、绿色企业认证等宣传画版，印发了“节能小常识”宣传手册，从生活的点点滴滴介绍节能减排。开展了知识答题活动和节能知识竞赛等活动。在我厂形成了节能减排的良好氛围，使职工在潜移默化中形成节能减排的习惯。进一步使“发展绿色企业，生产优质产品”的理念深入人心，促进全厂节能减排工作良好运行。

xx年2月至3月，我对浮选机四室进行单机采样，通过各室入料、精矿和尾矿的采样化验，得出四室入料完全达到煤泥灰分55%的指标，停止四室运转不影响浮选机的分选效率且对加压过滤机的排料周期的缩短有好处。因此，厂对3台浮选工艺进行改造，断开四室的供电，通过这一技术改造可以实现节电约万度/年。

通过对精煤离心机入料352刮板的改造，创新思维，保证离心机入料的均匀性，将原来的3台同开改为只开2台离心机就可满足生产需要，节约一台离心机的耗能，可实现节电万度/年。

陈四楼选煤厂原先的卫生用水通过生产补加水来提供，经常出现厂内洗水的外排现象，为此，厂就洗水闭路循环召开了专题会，进行了专项治理，通过排查全厂卫生用水点，严格管理，禁止中夜班冲洗地面和长流水；把各单位的卫生用水改为循环水；严格控制生产补加水的补加时间等措施，实现了厂内洗水闭路循环，杜绝了洗水外排，能源浪费现象的发生。

（一）认真落实个人创新计划，提高创新能力每季度制定个人的创新工作计划，在计划中明确了自身的创新环境和创新计划，并严格按照计划实行。一年来，通过不断的计划和总结，我的创新能力得以较大提高，在技术创新、管理创新方面取得优异成绩，并在各个创新项目中发挥了贡献。

(二) 开展关于提高块煤产率的qc活动我厂块煤价格比末煤要高出200多元，商品块煤率的高低直接影响到无烟煤选煤厂的经济效益，块煤率每提高1%，能提高近670万元的经济效益。xx年，我厂煤质技术qc小组通过改造溜槽倾角，减少块煤撞击速度；增设橡胶缓冲皮子，减少块煤落差以及防破碎蠕动溜槽的应用等简单有效的创新成果，有效的提高了我厂的块煤产率至%较上年%提高%，可实现增效630万元。为了提高创新成果的转化率，技术科加强了创新工作的考核和激励。针对年度立项项目，要求各责任单位制定年度推进计划和实施步骤，明确相关责任人负责，同时每月进行创新收购，并加以分析改进；针对群众性自主创新项目，各单位在上报“自主创新申请表”的同时需上报“自主创新活动记录表”，以便于厂对各单位上报的创新项目进行跟踪监督，重点检查创新项目的实施过程和实施效果，提出完善建议，避免项目单位对创新项目“束之高阁”。

(四) 坚持开展科技创新宣传与培训，形成良好的创新环境利用多种宣传手段，各种有效的方法，技术科立体地、全方位地对干部职工进行创新政策、制度的宣传和新技术、新工艺、新设备知识的培训，举办了7期技术和管理创新培训班，累计培训153人次积极宣传创新工作的重要性及创新活动开展程序等；并专门制作了管理创新成果展示、创新活动简介和科技信息报等宣传手段。在我厂形成了良好的创新环境，促使广大管理技术人员和职工运用发散思维开展管理创新活动，提高自身创新能力，实现人人会创新的良好局面。

## 煤厂司机工作总结篇十

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。

(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件处理能力,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。

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。

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。