

# 最新洗煤厂保安工作总结报告(精选5篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

## 洗煤厂保安工作总结报告篇一

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。

## 洗煤厂保安工作总结报告篇二

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。

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。

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。

## 洗煤厂保安工作总结报告篇三

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；

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。

## 洗煤厂保安工作总结报告篇四

20xx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。

1、安全投入状况。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□20xx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。

2、安全事故状态。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。

3、产质量状况□ 20xx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38.90%，中煤产率32.80%，综合回收率71.70%。其中入洗

低硫原煤1012093吨，产出精煤301333吨，精煤产率29.77%；入洗高硫原煤512092吨，产出精煤289126吨，精煤产率56.46%；入洗蒙古原煤5068吨，产出精煤4463吨，精煤产率88.06%。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87.57%，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89.49%。

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94.11%，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。

3、技术改造、检修情况。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□

4、成本控制情况□ 20xx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3.2kg/t降到了现在的2.1kg/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。

4、人员培训情况及人员流动情况□ 20xx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。

5、设备管理情况。洗煤一车间对在职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。

6、工艺检查情况。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□20xx年洗煤一车间无一起工艺事故发生。

7、班组建设状况。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。

## 洗煤厂保安工作总结报告篇五

（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身技能，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。