# 2024年选煤厂工作总结(推荐)(六篇)

来源：网络 作者：清香如梦 更新时间：2024-12-12

*20\_年选煤厂工作总结(推荐)一实习是每一个大学生必的必修课，它不仅让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识还使我们开阔了视野，增长了见识，为我们以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。20\_年03月我院矿加10级全体学生到山...*

**20\_年选煤厂工作总结(推荐)一**

实习是每一个大学生必的必修课，它不仅让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识还使我们开阔了视野，增长了见识，为我们以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。20\_年03月我院矿加10级全体学生到山西焦煤汾西矿业集团公司\_\_选煤厂，进行一段时间的的认识实习训练。实习目的是：初步了解选煤厂设备及选煤流程。通过这次实习使我更深入地接触专业知识，进一步了解选矿工作的实际，了解在选矿的工艺流程、选煤方法、原理、主要设备和辅助设备的结构、性能和工作原理;了解主要设备的使用和操作情况，并通过撰写实习报告，使我学会综合应用所学知识，提高分析和解决专业问题的能力。

一、选煤基本概况

原煤中的有害杂质有灰分、硫分、水分、磷分及其他少量矿物质。此外，在某些煤矿中含有少量稀有金属如锗、钒和放射性铀等伴生矿物。在开采和运输过程中又不可避免地混入其他杂质。随着采煤机械化程度的提高和地质条件的变化，原煤质量将越来越差，表现在混入原煤的矸石增加、灰分提高、末煤及粉煤含量增长、水分提高。而选煤就是为了降低原煤中的杂质，提取其中伴生矿物，同时把煤炭按质量、规格分成各种产品，进而对煤炭进行机械加工，以适应不同用户对煤炭质量的要求，为有效的、合理的利用煤炭资源，减少燃煤对大气的污染创造条件，保证国民经济的可持续发展。

选煤是利用煤炭与其他矿物质的不同物理和物理—化学性质，运用机械加工方法或化学处理方法，清除原煤中的有害杂质，回收伴生矿物，改善煤的质量，为不同用户提供质量合适的煤炭产品及伴生矿物产品。选煤的主要方法有重选、浮选、磁选、电选等，选煤的主要目的是：

(3)煤炭经过洗选，矸石可以就地废弃，可以减少无效运输，同时为综合利用煤矸石创造条件。

(4)煤炭洗选可以除去大部分的灰分和50%～70%的黄铁矿硫，减少燃煤对大气的污染。

二、山西焦煤汾西矿业集团公司\_\_选煤厂简介

山西焦煤汾西矿业(集团)\_\_位于山西省孝义市境内。井田属于霍西煤田的北端部分,走向长14公里,倾斜长13公里,面积107.663平方公里。矿井现存可采储量3.97亿吨,含煤11～15层,主采10#、11#煤层。煤种为优质主焦煤,产品主要有洗选精煤、电煤、原煤、混煤。洗选精煤为十级优质主焦精煤,主要用于国内宝钢、鞍钢等大型钢铁公司,电煤也具有发热量高、燃烧持续时间长的特点,用于省内外电厂。多年来,新柳煤业先后获得“特级质量标准化矿井”、省级“先进企业”“中国企业文化建设先进单位”等称号。

三、生产工艺流程

开采的矿石先由颚式破碎机进行初步破碎，在破碎至合理细度后经由提升机、给矿机均匀送入球磨机，由球磨机对矿石进行粉碎、研磨。经过球磨机研磨的矿石细料进入下一道工序：分级。螺旋分级机借助固体颗粒的比重不同而在液体中沉淀的速度不同的原理，对矿石混合物进行洗净和分级。经过洗净和分级的矿物混合料在经过磁选机时，由于各种矿物的比磁化系数不同，经由磁力和机械力将混合料中的磁性物质分离开来。经过磁选机初步分离后的矿物颗粒在被送入浮选机，根据不同的矿物特性加入不同的药物，使得所要的矿物质与其他物质分离开。在所要的矿物质被分离出来后，因其含有大量水分，须经浓缩机的初步浓缩，再经烘干机烘干，即可得到干燥的矿物质。

四、选煤厂主要生产设备

给煤机：

目前选煤厂常用的给煤机有板式给煤机、叶轮式给煤机等，它们是将煤从煤仓或贮煤场均匀地给入输送设备或选煤设备。板式给煤机根据承受矿柱压力的大小和给料粒度的大小，分为重型板式给料机和普通板式给料机，在选煤厂中一般只采用轻型板式给煤机。

筛分机：

筛分所用设备叫做筛分机。筛分机分固定筛和活动筛两类，活动筛又分转动筛和振动筛。固定筛大多采用篦栅装在破碎机进口上方，以防止超规格的物料落入。转动筛大多由板筛折成多角形或圆形筒体而成，目前很少采用。筛分在选煤厂或筛选厂整个工艺过程担负着极其重要的任务，不同工艺环节中所起的作用是不同的。选煤厂使用的筛分机械有：固定筛、滚轴筛、共振筛、振动筛、概率筛及等厚筛等。选择筛分机的主要因素有：被筛物料的特性;筛分机的结构;选煤工艺的要求。

破碎机：

物料破碎主要采用机械方法。基本的破碎方式有压碎、劈碎、折断、击碎、磨碎。具体选用破碎机的类型，则需根据物料的物理机械性质、粒度大小以及要求的破碎比来决定。目前常用碎石机械有鄂式破碎机、反击式破碎机、风选式粉碎机、锤式破碎机、冲击式破碎机、辊式破碎机、复合式破碎机等。选煤厂中常用的是颚式破碎机。

跳汰机：

跳汰机属于深槽型中选设备。所有的跳汰机均具有跳汰室。鼓动水流运动的作机构和产品排出机构。跳汰室内筛板由冲孔钢板、编织铁筛网或箅条做成，水流通过筛板进入跳汰室应使床层升起不大的高度并略呈松散状态，密度大的颗粒因局部压强及沉降速度较大而进入底层，密度小的颗粒则转移到上层。当水流下降时，密度大的细小颗粒还可通过逐渐紧密的床层间隙进入下层，补充按密度的分层鼓动水流运动的机构在早年采用活塞，活塞室设在跳汰室旁侧，下部连通，由偏心连杆机构带动活塞上下运动。

浮选机：

浮选机种类较多，按充气和搅拌的方式不同，可以分为机械搅拌式、充气—机械搅拌式和非机械搅拌式三种类型。随着选煤厂朝大型化发展以及采煤机械化程度的不断提高，导致煤泥量的显著增加，国内外浮选机正朝着高效率、大型化的方向迈进。

离心脱水机：

脱水设备是根据脱水物料的粒度特性、水分含量以及对产物的要求来选择的。对于末精煤余采用脱水筛脱水之外，为满足用户对水分要求，尚需进行离心脱水机脱水;对于煤泥，视煤泥性质不同，可采用沉降式及沉降过滤式离心脱水机、真空过滤机及压滤机等。

重介质分选设备：

重介质选煤的应用范围很广，特别是对难选煤有较好的分选效果。根据工作原理，重介质分选设备可分为两类：一类是在重力场中工作的重介质分选机，通常用于分选块煤，如刮板分选机、斜轮分选机、立轮分选机等;另一类是在离心力场中工作的重介质旋流器，通常用于分选末煤或不分级煤。

磁选机：

磁选机是根据各种矿物的电磁化系数不同，借助于磁力将磁性矿物和非磁性矿物分离的设备。重介质选煤系统中用于回收磁铁矿粉的磁选机一般选用湿式中低磁场强度的圆筒式磁选机。

压滤机：

随着环境保护的需要，提出煤泥厂内回收洗水闭路循环，使选煤厂增加了一项新任务，即对浮选尾煤进行脱水处理。而所需的设备是压滤机。

五、工艺布置及工艺系统技术操作

1、工艺布置

(1)原煤储煤

为减少煤尘污染，选煤厂在原煤堆场设置挡风抑尘墙，原煤堆场内设置3个受煤坑，受煤坑内原煤通过给料机将原煤给入胶带输送机运至准备车间。

(2)准备车间准备车间共四层，第四层布置原煤入选胶带输送机机头及除铁器，第三层布置分级筛和手选带，第二层布置破碎机、除尘器及分级筛筛下物转载胶带输送机，一层布置入选胶带输送机及杂物间、配电室等。

(3)主厂房设备布置

1)布置原则：

设备布置尽量使物料依重力自流，减少不必要的输送环节，减少设备投资，降低动力消耗;同类型设备布置在同一平面，便于集中操作和管理;对维修量大或需经常维护和检修的设备均设有起重设施和检修场地。

2)设备布置

本初步设计设备布置在大厅式低层厂房内。布置图见附图：一层布置各种池子、桶、泵、介质库、精中煤出厂胶带机及变压器室和高低压配电室;二层布置末煤离心脱水机、精煤泥卧式离心脱水机、浮选精煤刮板输送机、尾煤泥刮板输送机和矸石出厂胶带机;三层布置煤泥重介旋流器、脱介筛、脱介弧形筛、振动弧形筛、尾煤泥卧式离心脱水机、浮选循环泵、精煤压滤机、尾煤压滤机、粉矸石振动弧形筛和粉矸石回收筛;局部四层布置原煤重介旋流器、磁选机、矿浆预处理器和浮选机;局部五层布置入选原煤胶带输送机、入选原煤刮板输送机和浮选剂桶。

本方案在方便并节省设备维护和检修费用方面(80%以上的大型设备可通过厂房上方“20t桥吊”进行)与传统的多层厂房相比具有更突出的优越性，另外，厂房内空间开阔、视觉美观。

2、技术操作说明

(1)原煤受煤及准备

矿井原煤汽运至原煤堆场，经受煤坑下给料机给入胶带输送机运至准备车间，除铁后经振动筛50mm分级，大于50mm的块煤经手选后破碎至50mm以下，与振动筛筛下物一起运至主厂房进行分选。

(2)主厂房原煤润湿好后给入原煤重介质旋流器，在无压给料三产品重介旋流器内一次性分选出精煤、中煤产品和矸石，由一段溢流管出来的精煤由精煤分配箱收集后，用管道运输到精煤脱介弧形筛进行一次脱介，精煤脱介弧形筛筛上物进入精煤介筛进行二次脱介脱水和分级，精煤脱介筛下末精煤进入末精煤离心机进行二次脱水，经二次脱水后的末精煤和精煤脱介筛上的块精煤一起进入精煤胶带输送机;由二段溢流管出来的中煤由中煤分配箱收集后，用管道运输到中煤脱介弧形筛进行一次脱介，中煤脱介弧形筛筛上物进入中煤脱介筛进行二次脱介脱水和分级，中煤脱介筛下末中煤进入末中煤离心机进行二次脱水，经二次脱水后的末中煤和中煤脱介筛上的块中煤一起进入中煤胶带输送机;矸石由矸石集料箱收集后，用管道运输到矸石泄介脱介筛进行脱介脱水，其产品进入矸石胶带输送机。

精煤脱介弧形筛下的合格介质部分分流至煤泥合格介质桶，用泵打至煤泥重介旋流器进行分选，选出轻产物和重产物，轻产物进入精煤稀介质系统，重产物进入中煤稀介质系统。精煤、中煤和矸石脱介筛下的稀介质分别进入各自的磁选机回收磁选精矿，精煤磁选尾矿自流至精煤泥击打翻转弧形筛进行一次脱水分级，击打翻转弧形筛筛上物进入精煤泥离心机进行脱水，其产品作为zui终精煤产品进入精煤胶带输送机。中煤磁选机尾矿自流至一段浓缩机，矸石磁选机尾矿自流至粉矸石振动回收筛和粉矸石回收筛截粗，筛下水自流至一段浓缩机。精煤泥击打翻转弧形筛筛下水由浮选入料缓冲池收集后用泵打至浮选系统进行直接浮选，分选出精煤和尾煤，浮选精煤采用精煤泥卧式沉降过滤离心脱水机回收，粗粒精煤泥进入精煤胶带输送机，滤液自流到二次浮选入料缓冲池，用泵打至二次浮选系统进行煤泥分选，分选出精煤和尾煤，浮选精煤采用压滤机回收，压滤机滤液作为循环水返回使用。

(3)浓缩车间浓缩车间包括三台25m2

斜管浓缩机、两台100m2

一段浓缩机底流返回主厂房采用尾煤泥卧式沉降过滤离心脱水机进行回收，粗粒尾煤泥进入中煤出厂胶带输送机上，一段浓缩机溢流和尾煤泥卧式沉降过滤离心脱水机滤液进入二段浓缩机，二段浓缩机底流打入压滤车间采用尾煤快开压滤机回收，压滤机滤液作为循环水返回使用。尾煤快开压滤机滤饼即可直接落地，也可转载至中煤出厂胶带输送机上。根据水质情况，向二段斜管浓缩机入料中添加絮凝剂，其清净的溢流作为循环水返回使用。

六、洗煤厂的生产管理

为了掌握选煤厂生产状况，加强生产调度指挥，加强科学管理和经营，用可靠的技术数据来指导生产的全过程和以此作为对外结算的依据，不断提高全厂技术、管理水平和经济效益，必须对原煤和产品的数质量进行检查。

生产技术检查的内容包括：原煤及产品数量、质量的日常检查与分析，月综合检查与分析，磁性介质质量、损耗的检查与分析，生产工艺环节的定期或不定期检查分析、主要设备单机性能的检查与分析等。

1、数量检查

⑴原料煤计量

50-0mm入选原煤，由301电子胶带秤计量。

⑵产品计量

精煤由701电子胶带秤计量。

中煤由703电子胶带秤计量。

2、质量检查

为了全面进行质量管理，必须对工艺主要环节及原煤、产品进行质量检查。质量检查通过采样、制样、化验等手段进行。选煤厂采取煤样主要有两大类，一类为销售煤样，其主要用途是作为与用户经济结算的质量依据;另一类是生产煤样，主要检查工艺技术效果，以便指导生产，加强管理，提高企业经济效益。

3、煤样室

煤样室的主要任务是制样，为化验提供标样。煤样室设在主厂房内，主要对采来的样品进行烘干、筛分、破碎、磨矿缩分，zui终提供化验标样，另外尚能进行浮沉试验、提供煤样各比重级产率。此外，主厂房内还设有快灰、快浮室，能够跟班作业，及时指导日常生产。

七、心得体会：

通过这次的实习，我认识到工科专业的学习重在联系实际，由实践得知识是zui重要的一种学习方法。对各个选煤厂的工艺流程以及煤炭洗选加工有了很好的了解，将对我的专业课的学习有很大的帮助。使我产生了颇多感想：

1、煤炭加工浪费严重，我们所参观的矿区，到处可见到废弃的各种形式的煤。而且煤炭的入洗率与原煤利用率很低，造成了大量的浪费，比如选煤不够彻底，产品灰分大，矸石堆积成山。

2、矿区工作环境恶劣，粉尘漫天飞舞，浪费严重是其一，还对工人身体造成一定伤害。厂区领导应该提高重视，大力采取环保措施，狠抓清洁工作，合理安排车间分布，并且要大力发展洁净煤技术。车间厂房简陋，要是在冬天工人工作一定很艰苦，噪音太大，这就需要从设备上调整，或者采取一些防护措施。争取为工人师傅们创造一个舒适的工作环境。

3、对环境造成一定的污染，附近农庄的作物明显不如其他地区的长势好，选煤环保中应考虑的主要技术原则是：合理利用资源和能源;选用先进的工艺和设备;节约能源消耗;提高水资源的循环利用率。

通过这次实习我认识到在学习上，专业知识的重要性，而且各类学科之间有很大的相通性，一个人不能只在自己专业上钻研，还要在相近的专业上下一些功夫，这样会有效地提高自己的能力和水平，而且要学会与人合作，只有大家一块努力才能把工艺搞好。在今后的学习中，我们要像工人师傅们那样充满\_，努力学好专业知识，我自己的未来打好坚实基础!

**20\_年选煤厂工作总结(推荐)二**

欢歌笑语辞旧岁，张灯结彩迎新年。伴随着渐行渐远的20xx年，20xx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20xx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，厂领导严于利己、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20xx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20xx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20xx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。

山西昔阳丰汇煤业有限责任公司选煤厂

二0一三年十二月

**20\_年选煤厂工作总结(推荐)三**

大同煤炭职业技术学院

报 告

姓名：

专业：煤化工生产技术

学号：

系部：煤 化 工 系 实 习

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

20xx年2月，我怀着那份难以割舍的依恋离开了母校，很荣幸地加入到莲盛煤业有限公司这个朝气蓬勃、欣欣向荣的企业，开始了人生中时间最长，意义最重要的一段历程。

来到莲盛，我了解到莲盛的发展、制度和文化；感受到莲锐意的进取、严谨的制度和以人为本的文化；认识到我在莲盛得到的不仅仅是一份工作，而是一次完善、提升自己、创造效益和实现价值的契机。我不断告诫自己：全身心的投入工作，完成尽可能多的工作，不要虚度着人生中最丰富多彩的旅程。

2月3日，进入莲盛选煤厂，真正开始了我的工作实习期。

岗前学习阶段（20xx.2～20xx.5）

作为一个刚刚进入莲盛选煤厂的职工，陌生的工作和生活环境对于我一切都是新鲜的。面对全新的环境，要把书本上内容和实践中联系起来、学习厂里的流程、操作和制度；我所能做的就是向各个单位和每一位师傅虚心请教和学习。

原煤车间实习

在原煤车间实习半个月，我详细学习原煤车间的生产工艺、设备操作及维修和管理办法。

原煤车间实习期间的短短的半个月，为了能够全面熟悉原煤生产工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

原煤车间负责从矿井提煤到洗煤车间之间的原煤的仓储、运输和预处理任务；是联系厂矿的桥梁，是调节矿井生产和选煤厂生产的纽带，是整个选煤厂生产的首要环节。原煤车间工艺并不复杂，但是其开机久、任务重；并且岗位之间比较分散。在原煤车间的实习中，我还学习到各个岗位的沟通和协调，以及面对生产问题大家一齐同心协力，克服困难的精神。

在学习过程中我发现原煤车间二楼的粉尘比较大。我想是煤质较干时振动筛产生了大量的粉尘；平时在手选皮带上的工人又比较多，这些粉尘对工人师傅是个困扰。我在选煤厂学习的时候发现其在102、103圆振动筛上面加有除尘器。

其除尘器在圆振动筛筛面上形成负压，把粉尘往上吸，原理类似于抽油烟机。我们车间在一楼的破碎机下料溜槽也有除尘器，我们厂里的圆振动筛型号大、处理量也大；我设想在102、103圆振动筛筛面上加盖板和管路通至除尘器，或者在102、103圆振动筛筛面加喷水，或者其他措施。我建议我们参考选煤厂的除尘情况，根据自身的生产情况，拟定一个除尘计划、方案。

**20\_年选煤厂工作总结(推荐)四**

20xx年，我厂围绕落实公司和本单位安全一号文件的要求，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，深入落实科学发展观，牢固树立安全发展“零”理念，夯实基础，细化责任，强化现场监督监管，深化隐患排查治理，进一步完善职业健康安全管理体系，以制度化、规范化、市场化的方式推进安全生产，认真的开展安全质量标准化和安全“双基” 建设工作，坚持以人为本，实行人性化管理。杜绝了轻伤及以上人身伤亡事故和三级以上非伤亡事故，主要的做法有：

我厂实行人性化管理，从员工思想，认识，观念入手，坚持以人为本，大力倡导和培育安全理念和安全价值观，通过培养、教育、熏陶、启发、感染、关爱等一系列“人性化”活动的开展，体现企业对员工无微不至的关怀，从而增强凝聚力和向心力，形成“关爱生命、关注安全”的舆论氛围和社会环境，逐步规范员工的工作行为，使员工有“要我安全”到“我要安全”、“我会安全”。为实现我厂安全生产奠定了坚实的基础。

我厂要求各级干部以实为要，深入实际，深入现场，安全生产要察实情，出实招，办实事，求实效，严格履行其安全生产责任。深入现场方面，不同的管理人员规定有深入现场次数和发现问题的数质量要求。

进一步加强夜班的安全生产管理，进一步完善《陈四楼选煤

厂值班管理制度》，每天值班人员组成安全生产巡查小组，20:00召开碰头会，四点班和零点班必须对全厂安全生产情况巡查一遍，做好记录，在第二天调度会上进行通报。对事故和隐患除对当事人处理外，还要在制度方面、管理方面、管理人员的履责方面进行排查追究，使安全生产责任制落到实处。

我厂对外单位施工规范管理，明确了施工单位的安全责任，规范了施工单位在施工时应遵循的工作程序。针对存在的缺陷，重新进行了规范和完善。在开工前施工单位与我厂必须签订《施工安全协议》，制定施工安全措施，落实厂职能科室和车间对外单位施工的管理职责，对外单位人员施工过程中勤检查、严监督，使我厂的外单位施工管理更加到位，确保在外单位施工过程中避免发生各类事故。

我厂成立了由厂领导组成的“三防”工作小组，并成立“三防”抢险兼职应急队。工厂内所有下水道进行清淤疏通，共计挖沟680米；避雷设施全部进行检测，确保完好有效；材料库负责防汛物资供应，备足120条纺织袋、200米雨布、30个雨衣、50把消防锹、2台应急潜水泵、20卷消防水带；办公室负责厂属车辆做好应急准备，做好司机和车辆管理，保证随时调配。厂组织了“三防”大检查，保证各项措施到位。

我厂组织安全大检查和隐患排查工作，尤其要突出对重点区域、重点设备、重点工种、重点人员的检查，车间、班组严格执行班中检查制度。对重点区域、重点设备、重点人员的检查，对查出的安全管理问题和事故隐患建档登记，并对责任单位做到整

改内容、整改标准、整改措施、整改时间、责任人“五落实”，确保安全隐患及时消除，在20xx年，共查处现场不合格项228处，能当天整改的当天整改，不能当天整改的，下隐患整改单限期整改，现全部整改完毕。

《生产安全事故应急救援预案》运行以来为我厂的安全生产发挥了重要的作用。20xx年我厂结合实际情况，借鉴事故抢救、演练工作中的经验教训，不断改进应急救援工作，对安全事故应急救援预案进行了再次修订和补充，增加了《生产事故应急救援预案》、《强风暴及雷电洪涝灾害应急救援预案》等子预案，并认真组织员工学习。今年组织了全厂班组长以上管理人员培训了两期。使其熟知掌握应急救援预案的内容和处理程序，并组织了两次《生产安全事故应急救援预案》预案演习，效果良好。

我厂认真安排 “四防”工作（防火、防冻、防盗、防煤气中毒），做好日常管理和措施落实。各单位使用火炉必须进行申请，火炉地点不能随意挪动。在室内取暖保持正常通风，做到定期检查烟筒和烟囱是否漏气，是否堵塞。厂房外管路进行防冻保护，不用的及时把管道内的水排掉，设备长时间停机时按规定进行定期试运转。主要行走通道不得有积水，防止结冰后人员滑倒。

20xx年我厂狠抓现场环境治理，消除安全隐患，完善安全设施。在治理跑冒滴漏方面遵循“除标治本，一劳永逸”的理念，对设备、溜槽、管道等严格按照标准进行除锈、防腐、刷漆，并且对车间的墙壁、皮带走廊进行了大面积的粉刷，工业广场做到

了美化、绿化、净化、亮化，为创造员工安全、文明、健康的工作环境。

本年度厂部共举办12个安全技能培训班，共培训296人次；一般工种安全资格证培训班2个，共107人次；特殊工种培复训共45人次；新工人培训共58人次；安全生产管理人员培复训共33人次；车间日常培训共1395人次。班组长及群监员培训班两期。

我厂还组织了“安全在我心中”演讲比赛、安全知识要号竟答活动、安全“彩票”、快乐工作演讲比赛等活动活动。内容以《安全生产法》、《选煤厂安全规程》、《事故案例分析》等为主，向员工普及、宣传了安全生产知识，营造安全生产的良好氛围。

20xx年我厂加大科技兴安力度，增加对员工创新成果的收购频次和收购金额，以提高广大员工的创新积极性，仅员工创新成果的收购金额就达46250元，其中“三新”推广成果4项，技术革新8项，qc成果8项，申报和授权“鹿角型地辊更换工具”和“轴承更换工具”2项实用新型专利，发表《影响煤挥发分测定结果主要因素的分析》等论文8篇，五小成果96项，管理创新成果35项，合理化建议32条。管理创新成果《煤炭企业和谐班组管理体系的构建和实施》荣获了20xx年度煤炭企业管理现代化创新成果三等奖。“提高陈四楼选煤厂块煤产率”qc活动获得省质量管理小组成果二等奖。《高效二次流分级技术的研究与应用》获得河南煤业化工集团科技进步奖二等奖；《优化生产工艺促进节能降耗》和《煤炭浮选过程的设计与优化》获得河南煤业化工集团。

**20\_年选煤厂工作总结(推荐)五**

今年8月25日，我们从内蒙古科技大学出发，历时约十个小时来到棋盘井镇，进行大学期间zui后一个生产实习实践。棋盘井镇地处鄂尔多斯西部，东与举世闻名的苏里格气田相距200公里，西与宁夏石嘴山隔河相望，北与乌海市相毗邻。交通便利，矿产资源丰富，是鄂尔多斯市10强苏木乡镇之一，所以这一次我们把实习地点选到了这里。

实习的主要地点有内蒙古棋盘井矿业集团三矿、神华蒙西煤化股份有限公司下属采煤厂和洗煤厂。实习的主要内容几乎涵盖了大四机械专业所有课程和专业知识。

单位介绍：

内蒙古棋盘井矿业集团三矿位于棋盘井镇政府东2公里处，中小规模矿井，年产约150万吨，整个煤矿依山而建，苍茫而辽阔。

实习主要内容：

在内蒙古棋盘井矿业集团三矿，我们首先参观的是它的机修车间，在机修车间里我们接触了矿用设备上的配件——托辊，托辊是带式输送机的重要部件，种类多，数量大。它占了一台带式输送机总成本的35%，承受了70%以上的阻力，因此托辊的质量尤为重要。托辊的作用是支撑输送带和物料重量，托辊运转必须灵活可靠，减少输送带同托辊的摩擦力，对占输送机总成本25%以上的输送带的寿命起着关键作用。在技术工人带领下我们全面而又详细地参观了托辊加工的全过程，托辊首先在钢管自动切断倒角机床上切断并倒角,其次将钢管在托辊自动焊接机床上焊接用于安装轴承的轴承座,zui后将焊接好的钢管放在托辊压装机床上压入轴承、垫片、卡簧、轴。至此，托辊的加工工序完成。可以堆积如上图，供维修或更换使用。

此外在内蒙古棋盘井矿业集团三矿，我们还看见了矿井给排水用水泵，井下隔爆型三相异步电动机。老师给我们简要地介绍了各种设备的功能和作用，以便在以后的理论学习中，增加直观印象，容易理解。

在的神华蒙西煤化股份有限公司，我们同样参观了它的机修车间，但是与上一个企业相比，他们的企业文化和管理理念是迥然不同的，他们追随“只求更好，直到永远”的神西精神，保持“立即行动”的一贯作风，努力创造“诚实敬业、正直无私、认真负责、吃苦上进”的高素质员工形象。只有这样一个企业才能有资格在不久的将来建设成世界一流的煤焦化产品研发、生产企业。

在神西煤化的实习经历，给我印象zui深的是他的自然环境，一尘不染的道路和广场，彻底\_了我想象中煤矿粉尘肆虐的恶劣环境。这和它科学的先进的管理模式是分不开的，只有这样的企业，才能在将来的竞争发展中立于不败之地。

随着技术员的讲解的深入，我们对井下采煤过程有了更全面的印象，其中重点了解了刮板输送机的工作原理，采煤机与刮板输送机的配置方式。刮板输送机的工作原理是将敞开的溜槽，作为煤炭、矸石或物料等的承受件，将刮板固定在链条上(组成刮板链)，作为牵引构件。当机头传动部启动后，带动机头轴上的链轮旋转，使刮板链循环运行带动物料沿着溜槽移动，直至到机头部卸载。刮板链绕过链轮作无级闭合循环运行，完成物料的输送。之后，通过桥式转载机运送到皮带运输机上，从井底输送到地面的运输走廊，再供后续加工程序使用。接下来王斌老师给我们介绍了采煤机的结构组成和工作原理，现简要介绍如下：采煤机械，现在主要有滚筒式采煤机、刨煤机和采煤钻机三大类。目前我国使用zui多的是滚筒式采煤机(见右图)，也有少量的刨煤机。

我们随技术人员去参观了设备存放仓库，设备库很大，存放着各种设备的配件，其中体积很大的有液压支架，液压支架(见右图)是以高压液体作动力，由液压元件与金属构件组成的一种支撑和管理煤炭矿山井下采面顶板的设备。它的出现极大地提高了劳动生产率，因而广泛地应用于现代化矿山的机械化工作面。液压支架的作用是为采煤及运输过程提供空间，采煤机逐渐迁移，同时液压支架跟随迁移，支架后面的采空区随即塌空，以避免过大空间瞬间塌空造成强大气流，危及设备和人员安全。

在通风机房，金华明老师给我们讲解了矿井通风的重要性和通风机的工作方式。矿山生产过程中会产生大量有毒、有害气体和粉尘，矿岩中还能析出放射性和爆炸性气体。此外，矿内空气的温、湿度也发生了变化。这些不利因素，对矿工的安全和健康造成极大的威胁。矿山通风的基本任务是，不断地向作业地点供给足够数量的新鲜空气，稀释和排出各种有毒、有害气体、放射性和爆炸性气体以及粉尘，调节气候条件，确保作业地点良好的空气质量，造成一个安全，舒适的工作环境，保证矿工安全和健康，提高劳动生产率。矿井通风方式分为压入式、抽出式、混合式。

1、压入式:就是利用局扇将新鲜空气经风筒压入工作面,而泛风则由巷道排出。

2、抽出式通风与压入式通风相反,新鲜空气由巷道进入工作面,泛风经风筒由局扇排出。

3、混合式通风把上述两通风方式同时混合使用。

压入式通风由于安全性好,设备简单适应性好,效果好而被广泛应用。

洗煤是煤炭深加工的一个不可缺少的工序，从矿井中直接开采出来的煤炭叫原煤，原煤一般含有较高的灰分和硫分，洗选加工的目的是降低煤的灰分，使混杂在煤中的矸石、煤矸共生的夹矸煤与煤炭按照其相对密度、外形及物理性状方面的差异加以分离，同时，降低原煤中的无机硫含量，以满足不同用户对煤炭质量的指标要求。

先介绍洗煤厂工艺流程如下：

1、原煤受煤系统——受煤是在井口附近设有一定容量的煤仓，接受井下提升到地面的煤炭，保证井口上下均衡连续生产。

2、原煤准备系统——原煤准备系统包括筛分和破碎。

i筛分是用带孔的筛面把颗粒大小不同的混合物料分成各种粒极的作业。破碎作业前，筛分是为了将已经合格的粒级和需要破碎的大块分开，避免合格物料过度粉碎，各种选煤方法和设备都要求一定的入选粒级，否则将严重影响分选效果和设备的正常运转。

ii破碎是把大块物料粉碎成小颗粒的过程，破碎是为了使煤炭颗粒大小符合精选机械所能处理的范围度，超过这个范围的大块要经过破碎才能洗选。

3、选煤是利用与其它物质的不同物理、物理-化学性质，在选煤厂内用机械方法去除混在原煤中的杂质，把它分成不同质量、规格的产品，以适应不同用户的需求。

4、洗煤厂的zui后工艺流程是存储和装车，存储是将生产出来的成品煤炭存放在储煤仓，等待装车。装车包括装车(船)、吊车和计量。

结束语：通过一周的生产实习，我对采煤过程和煤矿日常生产情况有了基本的了解，然后发现了自己很多的不足之处，这对我有很大的帮助，我会在以后的学习中努力改进，弥补自己的不足。

**20\_年选煤厂工作总结(推荐)六**

选煤厂厂围绕落实集团公司《的通知》精神，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，牢固树立安全发展理念，夯实基础，细化责任，强化现场监督监管，深化隐患排查治理，进一步完善职业健康安全管理体系，坚持以人为本，实行人性化管理。杜绝了轻伤及以上人身伤亡事故，主要的做法有：

我厂实行人性化管理，从员工思想，认识，观念入手，坚持以人为本，大力倡导和培育安全理念和安全价值观，通过培养、教育、熏陶、启发、感染、关爱等一系列“人性化”活动的开展，体现企业对员工无微不至的关怀，从而增强凝聚力和向心力，形成“关爱生命、关注安全”的舆论氛围和社会环境，逐步规范员工的工作行为，使员工有“要我安全”到“我要安全”、“我会安全”。为实现我厂安全生产奠定了坚实的基础。

我厂要求各级干部以实为要，深入实际，深入现场，安全生产要察实情，出实招，办实事，求实效，严格履行其安全生产责任。深入现场方面，不同的管理人员规定有深入现场次数和发现问题的数质量要求。

进一步加强安全生产管理，进一步完善《选煤厂三走到、三必到考核管理制度》，每天值班人员必须对全厂安全生产情况巡查一遍，特别是边远岗位和单独岗位，在岗位设立签到薄，做好记录，在第二天调度会上进行通报。对事故和隐患除对当事人处理外，还要在制度方面、管理方面、管理人员的履责方面进行排查追究，使安全生产责任制落到实处。

我厂成立了由厂领导组成的“三防”工作小组，并成立“三防”抢险兼职应急队。工厂内所有下水道进行清淤疏通；避雷设施全部进行检测，

确保完好有效；厂调度室做好应急准备，保证矿调度室随时调配。厂组织了“三防”大检查，保证各项措施到位。

我厂组织安全大检查和隐患排查工作，尤其要突出对重点区域、重点设备、重点工种、重点人员的检查，车间、班组严格执行班中检查制度。对重点区域、重点设备、重点人员的检查，对查出的安全管理问题和事故隐患建档登记，并对责任单位做到整改内容、整改标准、整改措施、整改时间、责任人“五落实”，确保安全隐患及时消除，能当天整改的当天整改，不能当天整改的，下隐患整改单限期整改。

《生产安全事故应急救援预案》运行以来为我厂的安全生产发挥了重要的作用。我厂结合实际情况，借鉴事故抢救、演练工作中的经验教训，不断改进应急救援工作，对安全事故应急救援预案进行了修订和补充，增加了《瓦斯预警应急预案》、《选煤厂生产过程突发重大事故应急预案》等子预案，并认真组织员工学习。使其熟知掌握应急救援预案的内容和处理程序，并组织了两次《选煤厂煤泥水泄露应急预案》、《选煤厂配电室火灾应急预案》预案演习，效果良好。

我厂狠抓现场环境治理，消除安全隐患，完善安全设施。在治理跑冒滴漏方面遵循“除标治本，一劳永逸”的理念，对设备、溜槽、管道等严格按照标准进行除锈、防腐、刷漆，并且对厂区道路进行硬化，工业广场做到了美化、绿化、净化、亮化，为创造员工安全、文明、健康的工作环境。

我厂从提高员工的标准化意识入手，一是进一步完善《选煤厂岗位作业标准化标准》和《选煤厂‘手指口述’安全操作法》，要求员工在作业过

搞好安全生产，应坚持“素质先行”。 我厂职工的文化程度普遍偏低，而现在的重介洗选工艺自动化程度高，虽然已运行近四年，但职工还不能完全掌握，还不能通过听、看、摸等手段及时准确地判断设备故障，处理问题达不到得心应手。针对目前现状，必须采取有效措施：一是在各工种开展“传帮带”活动，通过言传身教、现身说法，现场示范，现场把关，真正使全厂职工熟练掌握设备性能和操作规范。二是完善《选煤厂岗位作业标准化标准》、《选煤厂安全技术操作规程》和《选煤厂‘手指口述’安全工作实用标准》，由技术员组织职工进行反复学习，采取“班前学标准、班中查标准”的措施，并通过查、问、看等手段，使职工熟练掌握新设备的操作规范，促进操作技能和标准化作业的提高，切实保证我厂的安全高

效生产。三是采取激励措施，调动全员学习的积极性，尤其注重对重介、浮选、机电等专业高级工和技师的培养；四是在调度、浮选、采制化、电工等关键岗位开展“岗位练兵”活动，进一步提高岗位司机的业务素质、实际操作水平以及对生产突发事故的判断和处理能力，为高效生产提供了智力支持。

针对影响洗煤生产的薄弱环节，一是适时组织党员干部和工程技术人员开展技术革新活动，充分利用停车时间对主要洗选设备旋流器、浮选机、过滤机等设备及环节进行革新改造；二是针对生产中出现的急、难、险、重等工作进行难题攻关活动；三是针对及时将新精煤系统、原煤系统的监测监控信号与我厂调度集中控制系统对接，实行专人看护、重点检修制度，并要求调度长现场指挥，发现问题跟踪解决的措施保证洗煤生产的正常进行。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找