

2023年煤尘爆炸事故现场处置方案(实用8篇)

方案可以帮助我们规划未来的发展方向，明确目标的具体内容和实现路径。通过制定方案，我们可以有条不紊地进行问题的分析和解决，避免盲目行动和无效努力。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。

煤尘爆炸事故现场处置方案篇一

进入五月份，根据集团公司下达的关于劳动竞赛月相关规定，我厂统筹兼顾、精心组织，保证完成入选原煤xx万吨的计划任务，实现了xx万的单月入洗原煤的骄人成绩。各项工作都呈现了良好的发展态势，我厂的机电工作步步跟进，保证了各洗选设备稳定运行和安全生产。

机电管理是生产的重头戏，质量达标是安全生产的保障。x月份，我厂检修项目共xx项，重点检修项目为为缓冲仓给煤机溜槽铺衬板、3407加压过滤机更换主轴减速机。其余的为2102原煤皮带校正重锤立柱、3227、3327混料筒下料槽铺衬板、3133中矸弧形筛更换后背板、3#加压过滤机更换m11电机头链轮、3401、3402煤泥桶检查软连接以及各配电室进行接线检查和除尘。通过提前准备、部署，人员合理组织、备品备件到位情况、以及跟踪情况的一一落实，确保了检修的有序进行，所有检修项目全部按时完成。在检修中合理组织施工工序，加强人员管理，以及人尽其责，工时利用等经验，为今后合理组织大型检修积累了宝贵的经验。

且对相关问题进行的“三定”处理。结合工作实际和特点，积极探索和总结机电管理的新经验，新方法，全力推行机电管理制度，即抓安全，六亲不认；抓质量，细致入微；抓纪律，铁面无私；抓生产，万无一失。强化管理，精细运作；

强化分配，公平公开。进一步使机电管理工作走上了科学化、规范化的轨道，推动了机电的精细化管理不断深入和完善，有效地促进了各项工作的开展和完成。

在公司领导的指导与帮助下与相关技术小组进行多次研究，增加二次加药系统，即在加压过滤机入料桶上实施二次加药，并制定了多项措施，争取煤泥处理及时从而不制约生产，保障每天的入选量。在这个环节，我们对博润加药机进行操作培训，尤其对二次加药量进行了多次试验，确定一个合适的加药量、最佳的搅拌时间；并要求每个班次检查破损滤布，特别是因加药量大而造成透气性差的滤布，督促芬雷检修及时更换，确保加压过滤机和板框压滤机的正常运行；对煤泥系统的各部设备进行维护和保养及改进，并更换了加压过滤机的卸料料位计、博润加药机的搅拌料位计；板框压滤机拉紧滚轮以及主油缸推杆；跟踪加压系统的电气控制阀，对存在问题的进行处理，减少事故率，提高开机率。对各种事故进行原因分析，以有效地缓解煤泥系统的压力，使得制约煤泥滞后的各种因素得到有力的改善。

质量标准化工作是一项系统工程，靠一个单位或一部分人的单打独斗是很难做出成绩的。我们通过内抓外协，与芬雷公司加强沟通，协调配合，对我厂得跑、冒、滴、漏现象进行了整改和解决。在达标工作中，实施了精细化管理，大到一台设备的安装摆放，所有皮带的防堵、防跑偏开关的安装，一根电缆的悬挂，一块衬板的铺设；小到一只灯具的安装，都要求专人负责，力求做到精、细、准，不允许有丝毫的马虎。

同时，我们每天早班接班后、二班检修要求芬雷对破碎机和每台筛子的筛板进行检查，更换破损的筛板及破碎机齿帽，保证其出料粒度，保证系统工艺的稳定性。时刻监视浅槽的工况，对存在隐患的链板、链条做到及时更换，本月我厂要求芬雷对三台浅槽的链条全部进行了更换。此外，我们检查了旋流器的底流口，发现普遍的由于磨损增大，为了合理分

配煤泥颗粒，因此将18组旋流器的部分底流口更换成50mm□
我们旨在让每位员工随时随地地都能认真工作，把质量标准化工作融入到日常管理的每个环节，使该项工作做到持之以恒，常抓不懈，在“不变”中求“变”，在细微之处见精神。

本月我厂对机电设备操作规程、机电事故分析追查制度、设备管理制度等一系列规章制度进行了整理和完善，并进行微机管理。

x月已经过去□x月我们将面临更大的挑战，实现单月入洗的xx万的目标，为了这个目标，我厂将继续强化机电管理，做到稳步跟进生产，保障我们的奋斗目标顺利完成。

煤尘爆炸事故现场处置方案篇二

辉煌的20xx年已经过去，迈着豪迈的步伐，我们迎来了充满希望的20xx年。20xx年我班紧紧围绕在厂领导周围，积极落实领导下达的各项任务，以“抓生产、保安全、提素质”为基本方针，稳中求进，推动各项工作不断向前发展，圆满的完成了厂领导下达的各项生产任务并超额完成各项指标。

20xx年主要工作

狠抓环节系统的最佳状态，出现小问题立刻着手进行研究，提出解决方案，防止小病不治成大疾。针对生产中遇到的各种问题，班内首先分析问题原因，并与机修集控等部门相互配合，认真研究，找到了解决问题的办法，保证了产品质量的稳定。全年没有出现一起质量事故；在分选环节方面，狠抓自动化控制系统的完善。定期对密度计、皮带秤、磁性物含量进行了检测、标定等工作，保证分选系统的随时完好。

科学严密的调度指挥，使生产组织工作游刃有余。积极协调了外部环境，努力降低了各种影响，通过开展灵活弹性的生产组织，完成了生产任务。

实行事故追究分析制度，事故处置程序。将各类事故影响降到了最低，减少了因事故产生的时间消耗，在生产时间上得到了保证，有力的推动了各项生产任务、指标的完成。

强化原煤中除铁器、筛分效率、原煤均匀给料，尾矸环节的全力消化等几项工作的管理，为重介生产创造好的环境。同时强化内部互相配合，发扬团队精神，减少了内部损耗，实现了生产组织平稳有序。

1、现场投入不足，主要设备出现故障无备用；给安全管理、生产组织带来一定困难。

2、机修和班组脱节，不能够实现设备巡检，现场设备的正常维护保养不够及时，工作中还存在敷衍了事的问题。

3、职工技能水平不高，不能完全适应现场工作需要。安全意识淡薄，组织纪律性差，这也是造成8.13事故的主要原因。

煤尘爆炸事故现场处置方案篇三

从踏进高中门槛的那一刻开始，我们就应明确地明白：我进这所高中是为了什么？我将要以什么样的姿态迎接我的三年高中生活？我的大学目标是什么？只有心底清楚前路该怎样走才不至于我们在三年漫长的行程中突然感到迷惘。所以，制定自我的三年规划是势在必行的。及时意识到这一点同时也会促使我们力争上游。

作为一名高中生，遵守校规校纪、明礼诚信还是基本要求。俗话说：细节做好了，才能成就大事。所以这三年我不能违反任何校规校纪，决心做个好学生。当然，除了品德优秀，还务必在成绩上出类拔萃。下方我将分成三个阶段来叙述我的高中三年计划。

高一：沉住气往前走

所以高一年的生活该如何需要自我抉择。不想掉到桥下就务必放下一些东西，也许这样做前路会更欢畅。开学前几周我会给自己做一个定位估计，在每次的大考小考中都要有所进步，决不能因为无谓的事情影响了自我学习。最后才发现得不偿失就不值得了。因为并不是所有错过的东西都能够弥补。

高二：不言败走得快

虽然不是跑步，但是也有点气喘了。停下来休息，又怕被人赶上来。大家熟悉了独木桥该怎样走就会越走越快，急切地到达终点。你还停滞不前就会被人追上，到时候终点就会可望不可即。人的本性就是习惯成自然，努力让一切都成为习惯。从以前的一步步往前挪到如今的竞走般的速度透过独木桥。开始看到别人超越自我了，好胜的心理反应更加激烈了。

此刻开始，不言败就是胜者。

我明白自我的实力不如人，我明白自我还是缺少坚持下去的恒心与毅力，我明白想登峰造极真不是件易事。别人熟悉了就能够竞走，我还在以龟爬的速度前进。我是最后到达终点的怎样办？彷徨感一向压着我的神经。却不得不选取坚持。因为那里是中点，与其往回走倒不如坚持下去。

龟兔赛跑的道理我还是明白的。高二是高中生活的转折点，会迎来激动人心的会考。我务必在这一年里面好好总结自我的得失，为我的高三铺路。更重要的是要努力追赶班上成绩好的同学。勤勤恳恳、低调谦虚。

高三：势争锋为前途

高三是高中三年的关键时刻了。那份即将看到阳光的情绪有谁不懂？结束了这一年，就不需要再重走这条漫长的`独木桥了。宽厚的大道就在前方，但是务必耐得住性子，不要在快到终点的地方摔倒便不想重新站起来。

我要在高三这一年完成逆转。白岩松说过：孤单、挫折、烦恼是成功的最重要的组成部分，是成功的原材料。这是个事情再加上坚持不懈，共同搅拌起来，才能变成成功的蛋糕。当年白岩松是凭借强大的毅力与详细的计划而坚持不懈考上了理想大学。他那视时光如生命的高贵品质值得我们去学习。名人的成功都不是胡编乱造就能出来的，他们同样挥洒过努力的汗水才成就了这天的事业。

这一年同样要学会劳逸结合，不是晚上秉烛夜游就能取得好成绩的，也要我们找到适合自我的学习方法，科学安排时光。别人努力，我就要比别人更加努力。这是我经常挂在口边的一句话。

踏入高中，大学就不遥远了。我要努力考上本科。是为自我，也为家人、为恩师。愿我的高中生活在我的努力下大放异彩。加油。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

煤尘爆炸事故现场处置方案篇四

20xx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20xx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。

在20xx年，我经过了浮选车间的实习和洗煤车间的定岗工作，在现场积极学习、丰富现场知识，同时积极实践、掌握现场生产管理办法。

来到浮选车间实习，首先感受到的是全车间饱满的生产热情和细致严谨的生产管理制度，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。

浮选车间实习之后我被安排到洗煤车间定岗工作，考虑到具备一定的车间现场工作实践，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。

生产过程和产品数质量的准确性是提高质量管理水平的必要条件，为此，我从以下2方面着手，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、严格控制水洗研石带煤，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，将研石带煤损失指标严格控制在3.5%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、呢绒网等杂物的除杂力度，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。

浮选车间是我厂的重点用能车间，装机容量占全厂的57%，是我厂节能减排工作的侧重点。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：

在浮选车间将电耗、油耗和其他材料消耗量化考核，纳入到车间的“三工考核”中，实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的良好运行。

20xx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73.26万度/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12.32万

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。

水平得到充分提高，创新理念得到进一步加强，创新工作能力得到更好地提升，更好地融入了我厂的发展步伐。以下是我在创新方面开展的一些工作。

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。

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。20xx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18.80%较上年17.86%提高0.94%，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”。

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和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。

20xx年度，我厂结合班组管理现状，创新思维，形成了有效的自主型班组

煤尘爆炸事故现场处置方案篇五

- 1、地面煤仓及筛选系统必须安装防爆型电气设备，杜绝明火。
- 2、严格把关隐蔽电气工程质量验收、检查。
- 3、地面煤仓附近严禁有易燃物。
- 4、控制煤仓内瓦斯积聚，安装通风设施，防止瓦斯积聚。
- 5、地面煤仓及筛选系统也要实施严格的瓦斯检查和监测监控，瓦斯异常增高时，要对瓦斯预警及监控曲线进行分析，采取相应措施，按变化环节进行上报。
- 6、在煤仓附近作业前，要组织现场调研，进行危险源辨识，制定施工作业安全技术措施，办理易燃易爆场所许可手续。
- 7、在煤仓附近进行电焊作业必须严格行使审批程序。

- 1、提高员工安全意识，加强安全管理工作。
 - 2、胶带机司机交接班检查不少于半小时，每日维护检修时间不少于两小时。胶带机运行时，严禁从事胶带及托辊的调整更换作业，严禁在机头、机尾滚筒转动部位及上下胶带间进行浮煤杂物清理作业。
 - 3、胶带机专职司机必须坚守岗位，随时注意胶带机各部运行、煤流转载及煤仓情况，发现异常时及时停机检查，严禁胶带机“带病运转”。胶带机运行时严禁人员在电动机、减速机上作业。
 - 4、胶带机严禁乘人，严禁运送爆破器材、减速器、电机等材料或重物。
 - 5、胶带机司机维修工、清扫工必须严格执行交接班制度、操作规程和岗位标准化作业规程。
 - 6、进一步落实各项安全管理制度和岗位责任制，严格带班领导下井制度。
 - 7、全面开展井上、下胶带机安全隐患排查，对于排查出的问题隐患进行跟踪落实，实行闭环式管理，切实做到措施到位、责任到位、检查到位、隐患排查整改到位。
 - 8、加强胶带机的定期检修和维护，保证胶带机各项保护齐全，动作灵敏可靠。
 - 9、胶带机运转过程中，如发现有拉回煤现象，要及时停机检查，查明原因，处理后方可再次开机。
- 1、严格控制水煤或其它水源进入煤仓。
 - 2、严格控制大块煤炭、大块矸石、杂物进入煤仓。

3、落实责任，对煤仓的出口及入口设备进行严格管理，发现问题及时汇报并处理。

4、定期检查煤仓的完好情况、积水情况，发现异常立即汇报处理。

5、煤仓应安设监控设施，调度室人员应加强对录像画面的监控，发现异常立即汇报并处理。

6、在控制程序中加入装载保护，出现装载故障，系统马上停止装载，防止多次过量自动装载。

7、煤仓应安设水煤监测及定量自动外溢等设备设施。

8、处理煤仓事故前，要从“人、机、料、法、环”等方面进行危险源辨识，超前思维，确保安全的前提下，方可进行作业。

9、作业人员应佩戴好安全带、保险绳等安全防护用品。

10、处理溜煤眼堵塞必须先查清水煤的储量，在管理人员的监护下，加固好放煤设施，并先查看好躲闪路径，清理好躲避路线内的障碍物，保证溜煤地点巷道畅通无阻，以防紧急情况下及时躲避。处理人员必须精力集中，发现水煤涌出时及时撤离。

11、处理事故现场要有专人指挥、专人监护。 火灾事故综合防范措施

1、按标准要求完善井上下防灭火系统。包括消防供水系统、注浆系统、注氮系统及阻化剂、消防器材、灭火器、沙箱、防火门、监测监控等设施。

2、杜绝电气设备失爆、不完好。在井下使用的胶带、电缆、

管线、风筒、塑料网等必须具有阻燃性能和抗静电性能。皮带运输机应装设皮带火灾报警装置和自动洒水装置。

3、各矿要严格审核所用“一通三防”和机电设备、材料的安全资质和手续，严格审核厂家质量，加强抽检力度，确保源头安全。

4、严格电气设备及线路的检查维护管理。

6、井下所有行人、通风巷道必须完成消防洒水管路的铺设，并按规定安装三通和消防栓；

7、凡涉及到“一通三防”材料使用时或具有充填性质作业的，严禁使用有机化学材料，如高冒区、采空区、钻场、报废硐室、巷道两帮充填等。

煤尘爆炸事故现场处置方案篇六

我是选煤厂综合部部长魏永轩，综合部主要承担选煤厂材料配件、人事劳资、行政办公、教育培训、计划管理、体系管理、生活后勤以及其它涉外管理等诸多工作，是选煤厂的“不管部”。生产、机电、安全专业以外的工作，基本都由综合部来承担。

材料配件和人事劳资工作是综合部重中之重的两大项工作，涉及人、财、物，直接关系设备检修维护和生产运行，一定程度上决定着选煤厂工作的成败。在矿、厂领导的高度重视下和有关部门的大力支持下，综合部把“多出精煤当作硬道理”，急生产所急，想机电所想，全年组织到位7697万元的材料配件，实际消耗6798万元，吨原煤投入18.31元，年底战略性储备库存达1765万元（包括年底预出库400万元），有力地确保了安全生产和机电设备的可靠运行，为全年完成精煤产量225万吨提供了强有力的物资保证。对于关系职工切身利益的人事劳资工作，综合部在识大体、顾大局的基础上，

严格按照厂领导核心确定的程序办事，保证了职工的稳定，全年基本没有发生因分配问题发生的劳资纠纷。据统计，我厂在人员动态调整的情况下，人均全年应领36959元，实领29595元，人均每月应领工资达到3079元，实领2466元，使广大职工享受到了应有的实惠，体现了“天道酬勤”的厚德应有的回报。

管理就是服务，综合管理就是综合服务。本是工人身份的我，本着“敬业乐群”的精神，把行政办公与群众工作融为一体。全年共计办理文件26类710份，组织各类会议以及迎接各类检查累计166次，落实议定事项396项，反馈未完成事项67项，协调办理职工班中餐53856份，维护办公设备11次，参与组织策划各类群众性文体活动8次，组织撰写各类宣传稿件20余篇，亲自撰写各类总结、汇报、典型材料2，为我矿顺利取得出口精煤资质尽心竭力，受到矿主要领导的表扬和奖励。在行政办公过程中，我始终牢记改革开放的总设计师邓小平所引用过的一句话：“以百姓之心为心”，把与职工群众的广泛接触当作一种乐趣和工作方法，以掌握舆情，为厂长管理决策和及时有效遏制各种偷盗行为提供部分参考。通过与职工群众的广泛接触，对职工自主创办的“新阳选煤厂贴吧”进行了精心干预，同时按照新的思路，引导创建了“新阳选煤厂论坛”，为职工营造积极向上的网络平台。

我是一介书生，依靠自己20余年的自学积累和以前在介休选煤厂从事职工教育培训工作的体悟，始终以“兴学尚学”为己任，带头为厂捐书100余册，创办职工阅览室，现职工阅览室已有藏书450余种，今年为职工订阅书报杂志50余种，为多数职工提供了一个良好的学习场所和阅读环境。同时，作为综合部部长，我把建设学习型团队和创新工作放在首要位置，先后几次对12名部署成员工作分工进行调整，逐步使大家突出核心业务，发挥各自所长；8月至今，我坚持利用综合部周五例会，亲自为部署成员选择并宣讲“愚者的智慧”、“大有大无周恩来”、“择高处立，就平处做，向宽处行”、“正视问题是解决问题的重要前提”、“向军队学

习”、“日清日必工作法”等针对性很强的内容，以提高综合部整体实力。

回顾以及建厂两年半的工作，尤其是综合部在发展道路上遇到的很多压力和困难，身为综合部部长，十分感谢杨厂长以及各位同仁直言不讳的批评和帮助。既直面压力，又迎接挑战，只有“知难而进，迎难而上”，以开放的心态面对批评，才能在新阳选煤厂这座很好的事业平台上逐步提高自身的综合管理素质和工作开拓能力，扬长避短，为新阳煤矿美好地明天和新阳选煤厂未来的发展竭尽全力，鞠躬尽瘁。借此述职之际，我想起前任矿领导杨巨才矿长在我们任职之时说的一句话：“大家要有一条船意识”，众人划桨开大船，只有与在座的各位精诚团结，开拓创新，知识共享，责任共担，才能不断提高自己驾驭复杂局面的能力，变得更加成熟和坚定，不辜负矿党政对我的厚爱。述职至此，请矿领导和大家对我的工作多提宝贵意见。

谢谢大家！

煤尘爆炸事故现场处置方案篇七

20xx年，选煤厂将以集团公司、矿年度工作会会议精神为指导，认清当前企业发展形势，理清工作思路，进一步解放思想、提升境界，激情担当，紧紧围绕“一个中心、两条主线、三个要素、四个平台”开展工作，以问题为资源，加强学习型洗煤团队创建，认真分解各项指标，并制定有力措施，确保各项工作任务顺利完成。

以安全生产，实现洗煤效益最大化为中心，实施精煤战略，加强洗煤过程管控，构建精细化洗煤管理体系，围绕这个工作目标，将生产指标按月、按天、按班进行分解，并找出选煤厂生产中的短板、瓶颈等制约因素，从生产工艺、洗煤过程管控、机电维修、成本管控、全员素质提升等方面层层深入分析，突出问题导向，制定措施，层级落实。推进安全双

重预警机制建设，牢固树立“事故不能出，出了就砸锅”的安全理念。强化职工安全教育，加强隐患排查，从班前会、班中、班后会全过程加强薄弱人物排查，班前会测血压。灵活安全教育方式方法，确保了安全生产。选煤厂专职安监员，加强现场巡查和指导，将不正规操作、违反劳动纪律行为在学习室黑板、厂微信平台通报考核，起到教育和警示作用。

选煤厂要着重推进5f协同管理法的落地生根，紧紧抓住5f内部市场化经济运行和五自管理这两条主线。进一步建立完善各项管理制度并装订成册，下发学习，以制度管人，以数据看过程，以绩效看结果。明确各级人员的岗位职责、工作标准，加大正负激励，全员树立精煤战略观念，进一步凝聚共识，强化了大局意识、时间观念，提高了全员围绕洗煤生产的工作积极主动性。

突出抓好洗煤生产、机电维修、成本管控这三个重点要素：

(一)严管严控，强化洗煤生产

1、严控洗煤过程，根据化验数据，测算主洗精煤、末精煤、浮选精煤这三部分的精煤各自灰分区间及比例，提高精煤产率，为企业创造更多的经济效益。

2、加强技术改造，优化生产工艺。选煤厂以高沐翔创新工作室为依托，以问题为导向，立足现场实际，不断进行技术改造，提高生产效率。

3、加强主洗车间党员责任区、浮选车间党员责任区、浮选机司机党员示范岗建设，加大末精煤、浮选精煤回收力度，加强洗水管理，及时检测分级浓缩旋流器溢流水及底流浓度，调整旋流器开启数量，确保分级浓缩旋流器的分级浓缩效果，减少粗煤泥进入浮选车间，降低浮选车间成本，实现精煤效益最大化。

4、推进党建项目化工作，提高精煤回收率。精心组织生产，保持正常生产秩序，根据市场客户需要，及时调整各种洗煤指标，完成矿洗精煤任务，杜绝煤质事故的发生。加强厂内部产品质量考核，做到产量服从于质量。严格落实产品质量考核制度，每月对洗煤司机的不合格精煤指标进行统计考核。同时做好月度工艺效果分析，对精煤、中煤、矸石进行月综合浮沉实验，书写工艺效果分析报告，并制定相关措施。

5、优化tbs粗煤泥回收系统管路，提高末精煤回收率。

6、安装煤泥浓缩旋流器，加大粗颗粒煤泥回收力度，最大化提高洗选效益。

(二)创新机电管理，有效降低机电影响

1、健全完善机电管理制度、标准，使各项工作有据可查、有据可依，确保机电车间工作正常有序开展。

2、坚决推行设备包机制度。把选煤厂每台设备包机到组、包机到人，对设备实行全生命周期管理。

3、优化值班人员配置，降低事故抢修时间。将值班人员设置为1电修2机修，机修1车间1外围，有主有辅，相互配合，有效降低了处理问题的时间。

4、加强维修人员技术培训。通过板报列规程、现场讲原理、季度大比武优秀有奖励等活动，提高职工的学习积极性和主动性，浓厚机电车间学习氛围，打造机电车间成为学习型车间。

5、统筹谋划，做好材料配件计划的提报。

6、抓好节支降耗、修旧利废管理。对材料配件以材料领用有记录，材料去向有追踪，剩余材料有回收的原则来管理。鼓

励职工修旧利废工作的开展，并按照工作室规定进行奖励。

7、将故障率高的不同类型驱动装置更换为同规格同配件的驱动装置。减少设备备品备件的重复性，降低事故率，减少资金的投入。

(三)深挖内潜，强化成本管控

1、降低介耗方面

(1)严控介质粉供货质量。当接到供应站介质粉到货通知，安排材料员过磅，采制化人员采样化验介质粉的磁性物含量、真密度、粒度、水分等指标，等待化验指标出来后达到技术要求才通知供货商卸车。

(2)将指标层层分解，压力逐级传递，将矿下达的介耗指标层层细化分解到生产班组，一班一统计，实行目标考核，联责值班人员，加强层级责任落实，增强全厂抓介耗的压力感，紧迫感。

(3)加大介质添加过程控制。由技术员针对矿井提升不同煤种，重介入洗原煤煤质变化，制定密控系统合介压力、磁性物含量、密度、煤泥含量对应原煤煤质的不同区间。

(4)停车检修期间，生产人员必须清理(若中班有限电时间、夜班有空仓时间都要清理)集料箱、稳流箱、弧形筛，磁选机并及时恢复缺失喷嘴，其他班次停车期间必须清理磁选机入料槽及滚筒下方溜槽，保证脱介环节的脱介效果。

(5)加强机电设备管理，加强弧形筛、脱介筛和磁选机的管理及维护，不能仅仅满足于设备的正常运转，要保证设备的脱介效果和介质回收效果。加强系统维护，杜绝跑冒滴漏造成的介质损失。

(6)强化全员技术培训，重点培训对象为车间主任及班组长、洗煤司机、采制化人员。通过培训务必使职工掌握现场设备，环节跑介的基本辨识方法，一旦发现现场跑介，及时汇报处理，避免盲目加介，造成更多的介质流失。

(7)加强循环水系统管理，运行中班组长要定期检查浓缩池中煤泥含量，保证清水洗煤，保证喷水质量，杜绝产品带介。

2、降低材料消耗方面

(1)指标层层分解，压力逐级传递，根据月初矿下达的材料费用预算，层层分解到生产、机电班组，引导全员认清形势，增强危机意识、紧迫意识和责任意识。

(2)减少材料消耗，降低材料费用。提出“省下一分钱，就增一分利”、“降低一分成本，就增一分工资”的成本理念，实行材料费定量划拨和材料使用事先评估制度，明确工作材料用量，坚决杜绝非生产材料的发放。仓库保管员对材料、配件定期检查，防止因管理不善，造成材料、配件受潮等因素造成的报废。

(3)加大修旧利废奖惩力度，降低维修的费用，实现节约生产。

(4)加强技术管理，定期检测煤泥水浓度，合理制定加药浓度，在保证洗水浓度的条件下，尽量减少絮凝剂、助滤剂使用量。

(5)浮选车间运行中的浮选药剂添加比例，要根据矿井提升不同煤种，逐步摸索积累数据库，浮精泡沫量、尾矿调节量、入料泵频率调整，降低起泡剂、捕收剂消耗量。

(6)强化员工现场正规操作，执行双卡双述，严格按技术要求运行设备。

3、降低电耗方面

(1) 强化用电管理，杜绝无效电耗。严格用电责任链追究，加大现场监督检查，优化起停车流程，减少无效开车时间；加大对现场执行的检查考核力度，利用班前班后会对全员进行用电知识宣贯，加强节电措施落实，对于当班发现的浪费电现象考核通报，当班所超电费部分在5f预算中直接从总收入中扣除，确保制度的落实。严格执行避峰填谷制度，快开压滤车间严格执行好避峰填谷措施，在用电尖峰、高峰期根据浓缩池煤泥及洗水情况停车。

(2) 根据月初矿下达用电预算，层层分解到班组，签订军令状，强化用电管理，利用班前班后会对全员进行用电知识宣贯，加强节电措施落实，对于当班发现的浪费电现象考核通报，并层级考核，当班所超电费部分在5f预算中直接从总收入中扣除。

(3) 利用早班检修时间对集料箱、稳流箱、各介质桶篦子、磁选机、离心机等进行清理，运行中及时清理各部溜槽，避免影响造成的无效空开车，保证正常生产秩序。

(4) 严格按顺煤流启车，大功率设备如合格介质泵、溢流泵、煤泥泵隔开一定时间开启，减少启动电流过大对电网的冲击。

(5) 加强机电运输管理，严格落实机电设备包机制，充分利用避峰填谷及两系统备用的黄金时间检修，把设备维修维护好，确保供电系统安全，杜绝机电影响，为生产提供良好前提。

(6) 各岗点控制用水，皮带机巷杜绝用水冲刷。如需补水，厂房清水泵必须在平段、低谷时段开启，由集控室远控清水泵。

(7) 杜绝长明灯、长流水现象发生。

(8) 在末精煤回收工艺上，对高频筛、离心机的运行根据煤质情况及时调整，既保证产品质量又有效节电。

(9)对照明灯的启停定时间，规范办公电脑、空调、电风扇的使用，杜绝长明灯，办公电脑及时关机，不定期检查，严格考核。

20xx年，新征程、新跨越，面对新的工作任务，在集团公司、矿各级党委的航向引领下，选煤厂广大干部职工怀着必胜的信念，定会俯下身子、撸起袖子，不松劲、不停步、不忘初心再出发，顺利完成集团公司、矿制定的各项工作任务！

煤尘爆炸事故现场处置方案篇八

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”。

2012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（2012.2~2012.5）

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，克服困难的的精神。

2、103圆振动筛筛面上加盖板和管路通至除尘器，或者在10

2、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。

洗煤车间实习

在洗煤车间实习半个月，我详细学习洗煤车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

为了能更好地学习生产设备结构与操作方面技能，除了向

大班长学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教、与师傅们共同探讨现场问题。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、末原、末矸和水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制；使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位；对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

洗煤车间的实习期有半个月。在这半个月我去的岗位比较多，有精煤仓高岗、319皮带、380皮带和跳汰机等。

在精煤仓高岗，我在师傅的指导下，学习了观察精煤仓和末原仓的库存情况和精煤、末原的落地情况；并且在靠近煤场的高岗，我也了解了煤场的装运和地销的情况。

319皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。那时我上的是八点班，零点班的一位好心的大姨给我留下字条，耐心的告诉我：“停机前把翻板打起，将直溜槽的块煤冲干净；停机后把翻板打起来。”这些话现在我一直保存着，一直不敢淡忘。我知道这些是厂里对我的要求和领导、员工对我的关心；尽管现在我的工作还有很多的不足，但是我相信用我的努力和大家的关心，我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

380皮带岗位是一个联系着六楼等厚筛和二楼末原皮带的岗位。在380皮带岗位，我除了在岗位上观察皮带的运行状况和皮带上的煤质情况，还经常到六楼观察等厚筛的筛分情况和二楼的末原产品情况；以期更好的系统掌握末原的生产情况。

跳汰机是我们选煤厂的主洗设备，跳汰机岗位操作是一项系统、全面的工作。我在跳汰机岗位的实习时间也是最长的，由于白天的生产时间比较短，在跳汰学习的期间有两个中班和两个夜班。在跳汰的学习中，我在岗位上向跳汰机司机学习现场操作，平时加强跳汰理论知识的学习，经过半个月的时间，我可以独立自主的操作跳汰机，但在操作过程中也发现了一些问题。比如：（1）跳汰机长期没有进行单机检查，没有对跳汰机操作参数做总结归纳，很难确定跳汰机的分选精度；（2）跳汰机的风、水、料开关分别布置在四楼，使操作不能随心所欲，往往导致调节因数搭配不合理，产品质量出现问题等。

由于我们选煤厂是矿井型选煤厂，尽量不能因为选煤厂停机影响矿井的生产。我做过一个极端化的设想，可能平时遇不到：就是我们的原煤仓够3天的缓冲量，若是全厂洗煤系统停机时间更长，我们需要将原煤落地。现在的情况是原煤车间的来料在洗煤车间不能直接运到煤场落地。为此我设想：让原煤通过末原皮带运至煤场落地，为此需要在302刮板加插板和加上溜槽至末原皮带，或者在需要的时候把等厚筛的筛板去掉，让原煤经过末原系统落地。

浮选车间实习

在浮选车间实习一个半月，我详细学习浮选车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

浮选车间实习期间的半个月，为了能够全面熟悉煤泥水处理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。

浮选车间负责着全厂的煤泥水处理和洗水循环等重要工作。车间生产的时间长、任务重、工艺复杂并且要求洗水闭路循环，生产管理和设备管理都较为复杂。我们浮选车间积极的引用先进的设备、技术和管理经验，并且取得很好的效果。

在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习的半个月，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

浮选机和加压过滤机是车间生产浮精产品的主要设备。刚到浮选车间报到，我就在学长的带领下，了解浮选工艺的生产管理办法；并参与了各项创新活动，在活动过程中我加强了对浮选工艺的理解深度，对浮选操作有了明显的提高；同时经常在岗上学习师傅的实际操作经验，尤其是浮选机和加压过滤机的操作。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整；浮选药剂的效果和调整；浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

在操作过程中也提出了以下几点建议。

（4）加压过滤机内搅拌装置的拆除是否合理，没有搅拌装置使得仓内物料粒度组成不均匀，在生产过程中容易导致滤扇的变形，最终导致滤布的磨损。

在压滤机岗位，我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。

浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选

车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是在加强各个岗位联系上，措施多是在生产情况变动时处理方法多，管路多是在煤泥水的流向选择多上，设备多是在备用工艺和备用设备上。在浮选车间学习的这些“多”，相信我在车间必定是受益良多。

装车车间实习

在装车车间实习的半个月，我详细的学习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。

装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律；我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

在装车车间，我常去的地方有产品仓、精煤仓和末原仓、发运室和煤场等。在产品仓，我从仓顶观察到仓底，观察产品仓的库存情况和产品的地销情况。在精煤仓和末原仓，观察各落料点的煤量多少、末原转载和落地情况，学习全面查看库存和精煤、末原的转载和装运情况。在发运室向师傅请教车皮控制和装运产品质量的掺混、控制，学习了装运的操作。在煤场，我学习了地销的情况。

在装车车间实习的短短的这些时间，除了车间的装运流程、设备操作和生产管理；在产品的装运和销售上，我还学习到具体问题具体分析，灵活处理纠纷，争取我们选煤厂利润最大化的工作方法。

煤质科实习

在煤质科实习的半个月，我详细的学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产；并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时作出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

在煤质科学习时遇到几次煤质月综合分析，那时生产大样的筛分、浮沉和制样等工作量都不小；大家都是在生产停机的时候抽空参加月综合，但工作起来毫不懈怠。煤质科的员工大多是女同志，几吨煤的筛分、破碎和运走弃样对于我们年轻人都是个费时费力的活，但是煤质科的员工为了及时完成任务，工作起来不停息、不放慢速度，累了就站一伙儿。我在其中深受鼓舞、工作的干劲一下子就提的非常高、几吨的弃样倒起来也不觉得累。我们的杨主任也多次提到我们员工这种吃苦耐劳、让人感动的精神。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、研石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全

宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

调度室实习

在调度室实习的一个月，我详细的学习了调度室的生产调度流程、生产分析总结。

调度室是我们选煤厂日常生产的协调、调度中心。调度室的工作实时性很强，在调度室我每天接触到最多的就是操作员处理和协调生产中的停送电、开停机、事故处理和入仓装运等。在向他们的学习中，我发现了自己对在产品装运、停送电制度方面还有欠缺，学习到他们细致的工作方法，严谨的记录制度。

洗煤生产的主要时间在中夜班，调度室的生产 and 装运调度也主要集中在中夜班，为了能更好的学习，我上了两个中夜班。在中夜班的那段时间，原煤灰分、水分指标比较差，矸石多，煤又湿；我们调度室的员工殚精竭虑、仔细分析、认真操作，在满足洗煤生产的正常的情况下，想方设法多组织电煤；既改善了生产条件，也适时改进了产品结构，创造了更多的利润。在这段时间，我不仅仅在煤质波动大的情况下学习了调度室的洗煤系统调度，还在组织电煤中学习了电煤生产、发运情况，更重要的是学习了各个车间、各个生产环节和各个岗位的衔接、协调和调度。

调度室实习的阶段，正是我对全厂工艺、设备和操作的系统认识、掌握的时候。在调度室，我发现我在梳理、掌握全厂生产上面存在一些不足的地方，比如在地销、机修方面。我在认识到知识不足的同时，积极向师傅请教，勤跑腿，跟着师傅去现场查看事故、故障情况和查看产品的库存、落地、装运和地销。经过师傅的教导、现场的学习；我全厂生产上的一些弱项得以补足，对全厂生产的掌握得到提升。

在调度室实习的短短一个月，我学习到生产调度上的细心，在生产监控等上的细心；学习到生产调度上的严谨，在开停机、停送电等上的严谨；学习到生产调度上的及时，在生产异常处理、机修处理等上的及时；学习到生产调度上的总结，在分析生产情况、制作日报表等上的总结；学习到生产调度上的全面，在各个单位部门、各种生产情况下的全面分析处理。

岗前学习阶段总结

在岗前学习阶段的短短半年，从原煤车间、洗煤车间、浮选车间、装车车间、煤质科、调度室一路走来，我受益颇多。我在对我们选煤厂的生产工艺、设备操作及维修和管理、装运流程、采制化流程、煤质分析、生产调度流程、生产分析总结的掌握上，有了全面提高。在工作方法、工作思路上有实在的提高。

在生产工艺上，我系统全面的学习了原煤的提煤返煤工艺、跳汰—浮选联合工艺和煤泥水处理工艺等。

在设备操作及维修管理上，我学习了全厂设备的性能参数和工艺参数，并积极的学习设备的维护和修理等。

在装运流程上，我学习了末精配煤系统、末原配煤系统、产品掺配装运方法等。

在采制化流程上，我学习了采制化的准确、规范操作。

在煤质分析上，我学习了月综合分析、生产煤样分析和研石快浮等。在生产调度流程上，我学习了全厂生产实时监测、实时分析、实时处理。在生产分析总结上，我学习了每日的生产情况的汇总、生产报表的填写等。在工作方法上，我学习到按急事、要事先处理；及时总结，今日事今日毕；具体问题具体分析；灵活处理纠纷；争取我们选煤厂利润最大化

等的工作方法。

在工作思路上，我学习到务实、协作、细致、严谨、全面和及时等的工作思路。