

# 最新煤矿安全管理的论文(优秀12篇)

编辑需要充分理解作者的意图和读者的需求，从而进行有针对性的修改和调整。4. 编辑时要注意语言的精炼和条理性，以便读者能够轻松理解和接受。我们可以从以下范文中看到编辑对作品的改进和提升。

## 煤矿安全管理的论文篇一

2\*\*\*年，我国正式确立了煤矿行业的首个安全管理体系标准，即风险预控管理体系，体现了国家对煤矿安全的重视和关注。风险预控管理体系适用于我国煤矿行业的生产经营现状，在预防安全事故发生、降低安全事故发生率等方面发挥了重要的作用。

煤矿安全是我国煤炭行业发展的重要课题，煤矿安全生产一直受到国家相关部门和社会的重视和关注。据统计[]20xx年，我国煤矿安全事故同比下降了22.5%，事故死亡人数也有所下降。但是，煤矿行业仍然是安全事故多发的重点行业，构建有效的风险预控管理体系，是煤矿企业安全生产的重要工作内容。风险预控管理体系是在借鉴国际先进安全管理理念和模式，结合我国煤矿产业的特点，发展而成的适用于煤矿安全管理的科学的管理体系。其重点在于提前预防以及事中控制，通过进行危险源的识别、监测预警、风险评估等技术手段，对存在安全隐患和风险的行为进行管理和控制。通过运用先进的隐患排查和管理方法，对危险源进行消除或者隔离，将安全风险控制在一定的范围内，把安全生产摆在首位，促进煤矿企业的健康发展。

### 2.1 危险源识别和风险评估

危险源是煤矿发生安全事故的起因，识别危险源是风险预控

管理体系的首要工作。危险源可能存在于煤矿企业生产、建设和改造中的任一环节，具有不同的特点。通过运用机械设备和专业技术，对潜在安全隐患和可能威胁到安全生产因素进行识别和检测，包括人的不安全因素，如：可能导致人的伤亡或职业病的因素；机器设备的不安全状态，可能造成人员工伤或财产损失；环境的不安全因素，如：工作环境被破坏等；管理的不安全因素，如：重大的管理缺陷和漏洞等。对危险源进行有效识别后，应对危险源进行风险评估。例如，较为常见的事故树分析法和预先危险性分析法等，确定其风险等级。制作单位风险管理表，并在不断的沟通和补充后，下发到原上报区队，形成科学的检测、评估、管控的管理体系。

## 2.2 管理标准和管理措施

在进行危险源的识别和风险评估后，应结合企业自身的生产特点和管理水平，制定合理的风险管理标准。通常按照人、机、环、管四种类型对风险进行分类，制定有针对性的管理标准和管理措施，推动煤矿安全管理的规范化和系统化进程。在制定标准时，应充分考虑国家政策、行业规范和企业自身的标准，及时消除危险源。在制定管理措施时，应根据实际情况，采取有针对性的措施指导安全生产工作，有效避免煤矿安全事故的发生。

## 2.3 风险监测与预警

煤矿管理应采用实时动态信息系统对危险源进行监测，时刻掌握危险源的变化，确认其是否处于可控状态。包括对已识别的危险源监测、已采取管控措施的危险源监测以及可能出现的新的危险源的监测。在危险源超出可控状态，或者即将达到事故临界状态时，进行预警，避免事故的发生。同时建立完善的事事故预警应急预案，在发生预警后，能够立刻判断预警的危险程度，根据风险程度和具体情况及时采取措施消除危险，确保人员和财产的安全。

建立有效的风险预控管理体系规范应包括总体要求、风险预控管理、生产系统安全要素管理、人员的不安全行为管理、综合管理、检查审核和保障管理等方面。严格按照规范执行，确保风险预控管理体系的有效运行。首先，应加强对风险预控管理的宣传和教育，通过多种渠道、多种形式的教育和培训，使煤矿企业真正认识到建立风险预控管理体系对安全生产的重要意义。营造安全管理的企业文化氛围，使员工积极投入到安全管理的学习中，提高员工的安全意识，规范员工的行为，减少安全事故的发生。同时，煤矿企业应尽快完善企业安全管理的相关制度和机制，根据国家法规和行业的标准，结合企业自身的生产经营状况，制定风险预控管理体系，加强对人、机、环、管等层面的危险源管控。其次，应建立风险预控管理的问责和考核机制。在日常风险预控管理中，将责任明确到各个区队、各个岗位，认真落实风险预控管理工作。对落实情况较差的区队和岗位进行问责和惩罚，进一步规范员工的工作行为。定期对员工进行安全管理制度和工作情况的考核，通过给予物质和精神奖励等形式，发挥优秀员工的带头示范作用，强化员工的风险意识。最后，还应该建立风险预控管理信息平台，用过信息的共享和交流，使管理者及时了解安全状态，使煤矿安全管理工作更加系统化、信息化。

相对于传统的安全管理理念和模式，现代安全管理理念更加关注人的安全。风险预控管理体系通过对危险源的识别、风险评估、风险管控、风险监测和预警，能够有效的减少煤矿企业安全事故的发生，保障人员和财产安全。因此，应加强对风险预控管理的宣传和教育，完善企业安全管理的相关制度和机制，建立风险预控管理的问责、考核机制以及信息化平台，确保风险预控管理体系的有效运行。

作者:尤志伟单位:安阳鑫龙煤业(集团)红岭煤业有限责任公司

[1]国汉君. 煤矿安全生产风险预控管理体系研究[a].中国职业

安全健康协会20xx年学术年会论文集[c].2\*\*\*.

[2]郝贵. 预控“煤”风险[j].现代职业安全, 2\*\*\*(11).

[3]罗建军. 神华集团上湾煤矿风险预控管理体系的建设与应用[j].煤炭经济研究, 2\*\*\*(10).

## 煤矿安全管理的论文篇二

煤矿产业在我国能源结构中占非常大的比重，在国家的生产中发挥着重要的作用。煤矿作为最重要的产业，它能否安全进行，对人们的生活是息息相关的。煤矿产业发展过程中，安全是非常重要的。如果保证安全是一个非常重要的课题，这就对煤矿的机电设备要求非常高，该系统是一个非常庞杂的系统，它对机电的安全、矿井的经济效益影响是非常大的。本文笔者对煤矿企业的机电安全问题进行相应的分析，对问题进行相应的剖析，针对不同的问题找出相应的解决措施，对同行业提供一些参考。

煤矿；井下机电；安全技术；措施

煤炭能源在我国的经济的发展过程中发挥着重要的作用，作为我国重要能源之一，它的地位是不能被撼动的，要想使煤炭开采和加工的工作效率越来越高、工作质量不断地提升，那就要对机电技术支撑提出更高的技术水平，在煤矿企业如何实现机电技术的有效管理，准确、高效的目标是煤矿企业的动力源泉。这项机电技术的管理不是单一的体系，在整个煤矿企业是一个非常复杂的体系，操作人员只有对该技术进行综合性的掌握，才能避免管理上出现一些问题，使其生产顺利的进行。

### （一）有利于提高煤矿企业的生产效率

科学技术的发展，煤矿企业的开采效率也大大的提升了。尤

其是机电设备的使用大大的提高了效率，在煤矿企业中占据了主导地位，这对机电设备也提出了更高的要求，如果在作业的过程中出现故障，导致了煤矿企业正常的作业，也对企业的经济效率大打折扣。

## （二）有利于延长机电设备的使用寿命

在操作的过程中，煤矿机电设备管理中的维护和保养也非常的重要。机电设备的不间断必然会带来一些隐患，这些隐患不能及时的发生，必然造成安全事故。对机电设备安全技术管理，定期的通过一些技术的手段对设备进行相应的维护和保养，大大的提高了设备的寿命，效率也会大大的提高。

## （一）煤矿机电作业人员的素质不高

煤矿工作是一个特殊工种的行业，工作的环境相对特殊，薪酬偏低，这样对专业人员的吸引力也不够，就出现了煤矿企业招工难的局面，出现了一系列的反应，员工的素质偏低，专业化的水准也不高，但是现实中，煤矿企业的对新设备和新技术的引进是非常高的，但是又没有相应的技术人员进行操作，这就造成了不匹配的局面出现，由于员工素质的偏低就出现了一些设备不能恰当的操作，尤其是机电设备的操作，对井下作业造成了隐患。

## （二）对相关的专业员工培训不够，管理制度不够健全和完善

在颁布的新的煤矿企业的质量标准规定，对矿井的机电主管部门的配备、作业标准都是有明确的要求的。但是在实际操作中发现，一些矿井的安全意识不到位，重视的程度不够，更有甚者管理人员的组织协调能力差，导致机电管理的17项制度不能很好地落实，考核也没有明确一个很高的标准，对普通的工人培训也是停留在走过场的局面，导致员工的操作熟练程度还远远的达不到要求，理论知识和学习不能快速

的更新。

### （三）机电设备使用不规范，而且没有及时进行更新

在我国的煤矿企业中有一个很明显的现象，使用的机械设备相对落后，设备更新的速度较慢，由于每天都是高负荷的工作，出现故障的频率也是非常高的，在操作的过程中，安全意识并没有引起高度的重视，一些企业唯利是图，只是以经济利益为导向，对安全生产没有引起更高的认识，对设备没有及时的更新换代，安全管理缺失。更有甚者一些煤矿企业没有安装安全检测系统，设备不仅老化，而且机械化程度偏低，这些因素都大大的制约着设备的正常运行，导致煤矿企业的运行。

### （四）对机电设备的综合管理力度不够，处于低水平的状态

机电设备的综合管理是非常重要的，但是现实中往往差强人意，具体表现以下几个方面：机电设备管理没有秩序，出现混乱的情况，井口的把关也没有到位，为后面的风险埋下隐患，技术手段落后，效率低下，在操作过程中的一些档案管理不完善，保存的不够完整，出现一些残缺。

#### （一）加强对设备的管理

对设备管理的加强，每一台设备都必须展现它最大的用处，必须要严格对设备在使用过程中的管理，才能发挥这种作用。企业应积极地配合安全管理部门，做好维护和检查设备的工作，制定对应的评分标准，使得每一台设备都能明确责任到个人，这样设备在检修维护的时候才能够有迹可循，管理人员应发挥自己管理的职能，让设备能够得到高效且安全的生产，设备在进行维修时候，应开维修单，并且上报给领导，任何的设备在检查中出了问题，不能继续工作，维修完毕以后，要进行试验，试验通过后，没有问题了才能够投入生产。

## （二）注重对设备使用人员的培训

设备的使用者，拥有的技术素质都必须良好，要想发挥最新的设备优势，就必须要有拥有先进的专业知识的人才，工作人员的培训任务要加强，培训并不是一时的工作，它要贯穿整个工作的始末，要想办法在员工的素质培训紧抓，增强工人对企业的使命感和归属感，每个操作机电和使用设备的员工都必须持证上岗，不但要参加岗前培训任务，而且在工作中管理部门还要对岗位做各种的评分工作，在发生事故后，要勇于承担责任，有针对性的对工作人员进行培养，操作人员应熟悉设备的工作原理，操作性能，常见的问题等等，能配合好维修的人员，增加对机电设备的管理能力。

## （三）完善制度的建设

正确的处理经营管理、安全生产、机电安全这三方面的关系，是任何一项工作顺利进行的基础，只有一个健全并且完善的制度。才能使企业的内部资金运转正常。强化机电设备的管理，需要建立一系列的管理制度，把任何一台设备的责任明确到个人，增加工作人员的责任感，保障设备在工作时都通过安全质量的检测；保证每台设备都有其独立的档案，使问题能够及时并迅速的解决。

煤矿企业的安全是一个非常重要的课题，这就对煤矿的机电设备要求非常高，该系统是一个非常庞杂的系统，它对机电的安全、矿井的经济效益影响是非常大的。良好的机电运行机制是矿产企业发展的重要保障，安全自始至终是一把利剑选在企业的头上，安全意识时刻不能松懈。

[1]范斌。煤矿井下机电安全技术管理[j].机械管理开发□20xx(04).

## 煤矿安全管理的论文篇三

安全生产对煤矿企业来说是重中之重，是企业生存的根本，不仅关系着职工的生命健康和财产安全，也是企业能否健康可持续发展的前提条件，搞好煤矿安全生产是企业每个干部职工应尽的责任和义务。本文从煤矿企业组织安全生产的关键和要点两个方面阐述了有关方式和方法。

煤矿； 安全生产； 关键； 要点

实施科学合理稳妥有效的安全管理，是有效防范事故、提升管理水平的重要途径。在科学管理中要充分依靠有针对性、系统性的程序，把安全管理落实到每一个基层单位、每一名干部职工、每一道工序、每一个环节中去，才能真正渗透至日常工作的每个细节中去，才能保证企业的长治久安。

安全生产管理关键必须切实可行、行之有效，对安全生产活动采取切实有力、断然有效的分析、计划、组织、指挥、协调和控制。一要建章立制。煤矿各职能科室要健全完善企业安全生产责任体系和隐患排查治理、重大隐患管控等相关制度，补齐“短板”，堵塞漏洞。二要严格安全管理。各级领导干部要按照“关口前移、重心下移”的要求，以身作则，亲力亲为，带头深入现场、深入基层、深入一线，放下架子、扑下身子，将安全工作抓在手上，落实在行动上，抓住重点，强化弱点，突破难点，抓好现场措施、制度以及各岗位操作流程的落实。三要严格过程管理。变被动管理、事后管理为事先、事中管理，狠抓生产细节的流程监控，严抓生产过程的安全掌控，细抓生产现场的动态管控，做好六预（预教、预测、预想、预报、预警、预控）工作，全面抓好施工操作过程中的监督管理。四要严格制度执行。要充分发挥制度的约束性、强制性作用，既要严格执行事故责任追究、违章处罚等制度，严厉查处“三违”行为，做到铁制度、刚执行，从严查处、从严追究、从严考核、从严兑现。



煤矿安全生产管理不外乎在法律法规和上级会议及文件的贯彻落实、安全制度建设和执行、安全主体责任落实、风险管控和隐患排查治理、教育培训、安全投入、技术保障、应急管理、灾害防治、事故教训吸取等方面的问题。

(1) 严守法律法规，遵章依法管理。每一个煤矿企业，都应当建立健全以矿长为第一责任人的安全生产管理系统，完善安全生产管理机构，在此基础上要完善各基层单位的安全生产管理机构，配备齐全技术、管理、生产等专业人才，系统性按章管理，依法办事，及时修善安全生产规章制度、技术保障管理规定，严格按照安全规程依法组织生产。

(2) 强化主体责任，严格责任追究。坚持“党政同责、一岗双责、齐抓共管、失职追责”、红线意识、底线思维，落实“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，以强化落实煤矿企业安全生产主体责任为重点，以排查风险隐患、落实整改措施、严防事故发生为目的，以抓铁留痕、踏石留印的力度，深排细查安全隐患，严厉打击“三违”行为，严格安全措施，落实主体责任，开展自查自改，不断提高安全管理水平，确保安全生产。

(3) 抓住安全关键，突出管理重点。煤矿企业的安全管理工作涉及到企业的发展，关联到企业的生存，涉及到职工的健康，因此必须从实际出发，抓住安全关键，突出管理重点。从生产技术、资金投入、教育培训、机电设备、隐患排查、企业管理、后勤保障、经营管理等方面切实抓好分工、组织和考核。探索推行安全预想、安全风险预控等管理方法，加强井下顶板、机电、运输、安撤和放炮等关键环节的管控，强化职工自保互保，有效防范零星事故。细化井上下各重点岗位风险预控管理流程标准，严格对照本岗位风险预控管理流程标准，逐条逐项排查，根据防范措施整改落实，做到“三预”（事前预想、事中预控、事后预评），实现6个零安全管理目标（人身安全事故为零、机电设备运转事故为零、工程质量事故为零、顶板事故为零、瓦斯超限为零、自然发

火为零)。强化9个薄弱时段管理：人员调整变动时、安全周期变化时、生产技术更新时、工作紧张困难时、精力不足疲劳时、时间地点变化时、工作交接班时、重大节庆活动时、人际关系变化时。

(4) 强化措施得力，履行监督到位。任何管理都离不开具体措施，而有了措施就必须监督执行到位，才能产生实效。措施的生命力在于落实，只有真正将措施落实在现场才能既保证措施的可行性，又保证现场施工安全。一是要加强各项措施、规程、制度的落实；二是要强化现场隐患排查治理力度，发现隐患及时处理；三是要强化安监人员的安全监督意识，严格措施执行，减少事故发生；四是要强化事故教训的吸取，让责任人和责任单位受到深刻的教训，举一反三，坚决遏制同类事故发生，真正做到有章必循、有法必依，把安全事故消灭在萌芽状态中。

(5) 适应现场生产，打好攻坚战。在矿井生产组织过程中，对于重点工程、困难时期、特殊季节要动员相关干部职工，全力以赴、攻坚克难，搞好不同时期的大整改、大会战。在综放工作面的安撤工程、初次放顶、老顶来压、缩（扩）面、过断层、周期来压、临近停采线等期间，在掘进工作面开门、过断层、大断面、巷道修复等环节，在地质条件变化，现场施工组织困难时期，在“雨季三防”、“冬季四防”特殊季节时期，要适应不同时期、不同条件下的变化，采取有力应对举措，超前考虑、周密计划、重点部署，强化督导，保障有力，全面打好攻坚。针对零星工程、零散作业人员管理，要制定强有力的管理规定，严格备案和开工审批制度，严格现场监督考核，切实做到“四个一”（一工程一规程、一规程一会审、一工程一流程、一工程一签字备案编号）。

(6) 挖掘安全潜力，探索管理思路。安全管理是一门科学，也是一门艺术，煤矿管理又有着鲜明的行业特征，所以也具有一定的规律性、特殊性。因此，作为煤矿企业的安全管理者，还必须在实际工作中挖掘安全潜力，探索管理思路，努

力改善企业安全生产的条件，加大安全投入，全面改善矿井的软、硬件设施，提高煤矿安全生产水平。

煤矿安全生产在管理过程中是有一定的特点和流程，只有在实践中不断丰富，顺应形势发展，完善安全管理程序，强化安全管理重点，坚持以人为本，科学指导，就能保障矿山企业健康持续稳定发展。

[1]王敬阳。煤矿安全精细化管理研究[j]河北工程大学[20xx(05):25.

[2]谭素红。试论煤矿企业精细化管理[j]价值工程[20xx(36)]

## 煤矿安全管理的论文篇四

煤矿生产过程最为突出的影响问题便是安全性问题，不仅会形成严重伤害问题，同时还会形成严重经济损失。对此，如何有效的提高煤矿生产安全性一直以来都是各个领域所关注的焦点话题。在煤矿技术的管理方面，机电技术的应用能够一定程度的降低安全性事故的发生率以及发生影响性，对于煤矿生产的安全性提高有着明显的推动作用。对此，在实际生产管理工作中，机电技术的应用非常重要，需要加强现场管理，提高煤矿机电技术管理人员的整体素质注重标准化管理，促进煤矿企业的健康发展。

机电技术管理； 安全生产； 应用

煤矿生产过程属于安全性风险较高的过程，在环境因素、管理水平以及人员意识等多个方面的影响之下，煤矿生产安全事故的发生率持续提升，一方面会形成严重的财产风险，另一方面还会导致整个生产行业的稳定性，导致煤矿生产的经济效益不断下降。想要保障煤矿安全生产效益，提升生产经济效益，合理应用机电技术非常重要。

伴随着综合煤矿生产设备的不断发展和创新，采煤设备本身的性能不断增多，不仅结构更加复杂，同时自动化程度也在不断的提高。当前，我国许多的大型综采煤矿设备所采用的控制系统都是以微电脑为控制核心，为了保障煤矿生产实效性，需要对机电技一体化技术实现熟练的掌握。煤矿机电技术的管理必然会涉及到煤矿设备的合理管理以及合理操作，例如优化系统传输作用，实现自动化故障诊断以及自动化故障报警，这一些功能也正是提高煤矿生产安全性的关键，对于我国煤矿生产的高产、节能化生产以及安全性生产有着明显的推进价值。

在煤矿机电技术管理的应用当中，许多煤矿企业都因为在专业技术人员以及专业管理人员方面的缺少导致实际应用效果的下降，许多的工作人员都属于从其他部门抽调过去的人员，这一些人员虽然可以基本开展机电技术管理工作，但是在实际工作中无法及时发现潜在的问题，工作中也不能实现质量持续性改进，从而导致工作效益比较低。另外，部分机电管理人员因为本身素质比较低，没有形成标准化的管理意识，所以无法遵循基本规章制度以及国家的相关标准，从而导致工作实效性比较差。另外，有效的管理体系能够为煤矿生产的安全性管理提供有效保障，但是从当前现状来看，我国在管理技术方面的制度建设并不是非常完善，仍然存在许多的缺陷与漏洞，这也间接促使机电技术管理效果比较差，在出现问题之后无据可查，从而导致管理技术水平比较差，在执行方面的效果并不是非常理想。机电技术管理的专业技术水平普遍较低也是我国比较普遍的现状之一，我国在煤矿勘察、开采以及管理等方面都存在专业性人才缺乏的问题，一方面是专业人才的培养能力比较弱，培养意识比较低，另一方面是工作人员的实践性经验并不丰富，虽然部分人员参与过专业的培训与教育，但是因为实践性经验的欠缺导致在工作中无法及时应变，从而导致整体工作质量比较差。

3.1加大管理资金投入。想要有效的强化机电技术管理技术水平，就必须对这一项工作给予高度重视。一方面需要不断的

提升经营管理人员的安全性意识，提高他们对于安全事故的预防和规避意识与能力，同时在机电设备和技术管理层面上提高精力、资金等方面的投入。另一方面在注重机电设备建设与应用的同时，也需要做好团队的建设，尤其是强化对设备检修方面的团队力量建设，降低安全事故发生的可能性。另外，在还需要加大资金方面的投入，特别是管理资金方面的投入，借助加入高质量机电设备的方式，适当提高设备购入时的成本，间接降低日常维护方面的成本，不仅可以有效的拓展管理范围，同时对于安全事故的预防以及环境污染的减少等方面均有明显作用。

3.2完善安全管理制度。煤矿安全性生产必须根据煤矿企业的实际工作情况而决定，在安全管理制度方面需要从多个层面上考虑，所制定的制度必须满足实际需求。在制度的落实中必须根据企业的管理体系进行分配，由责任人担任机电设备的管理责任人，构建并不断完善管理机电设备的资料。对于所购置的设备而言，应当及时落实规范化、标准化的处理措施，落实管理人员的考核体系，从而保障管理工作实效性。

3.3提高管理人员的素质。为了持续提升管理人员的整体素质，从而实现管理工作效果的持续性提高，就必须落实相应的培训管理措施。在培训方面以理论性知识作为基础，注重安全性管理的重要性培养，尤其是让管理人员可以对机电设备的维护管理形成较高的重视度，巩固基础性理论知识。另外，还需要强化实践性培训的工作，特别是注重理论与实践相结合的培训，让管理人员可以真正将所学的内容与技能应用在实际工作中，突出表现培训的实效性。在培训的同时也需要落实管理制度，例如采取绩效考核的管理，将考核结果直接关联在奖惩措施中，对于考核结果优秀的人员给予薪酬奖励，对于结果较差的人员给予适当出发并加重培训，从而保障生产效益。

3.4加大设施检修维护力度。按照井下生产中所采用的电气设备的具体性能、容量以及功率等因素明确具体的设备检修工作，对于供电的设备应当及时给予相应的维护改进，从而最大程度满足电力设备的实际需求。井下的功供电设备在维护维修方面必须有全面性计划，确保设备本身可以保持高性能运行。在维修检查中一旦发现任何危险因素，都必须及时进行处理。因为煤矿井

下作业环境较为恶劣，导致影响井下供电安全，所以要加大对井下电力系统的运行维护力度，有效的提高井下供电系统运行的安全。

综上所述，在煤矿生产管理工作中安全必然是首要任务，想要持续性推动煤矿生产企业发展，就必须做好安全性的管理工作。煤矿生产中机电技术管理可以显著提高生产阶段的安全性，尤其是借助技术本身降低人为因素的影响，杜绝以为人为失误所导致的各类安全性事故。只有在不断的提高和改进机电技术的同时，落实人才的培养才能够真正实现技术的改革和创新，从而推动煤矿生产企业的长远性发展。

[3]郭旭军。浅谈煤矿机电技术管理在安全生产中的应用[j].中国化工贸易[20xx]9[26]

## 煤矿安全管理的论文篇五

### 1.1 人员因素是造成安全问题的主要原因

煤矿安全管理工作最终需要人的落实，安全管理人员素质的高低直接影响煤矿安全管理的效果。根据有关调查显示，目前在我国从事煤矿生产工作的人员普遍存在专业素质匮乏、文化程度不高、安全责任意识淡薄等问题，而且人员内部管理混乱，很难形成强有力的监督和执行，这给煤矿安全管理带来了隐患。人员素质偏低直接导致甚至加重煤矿事故，尤其是在煤矿事故发生后，正确的自救措施会降低煤矿事故的危害，然而就目前我国煤矿工人素质来看，很难做到这一点。一旦煤矿工作人员在开采作业过程中出现安全意识不足、违规操作或者是没有能够及时发现险情，这些都会带来严重的煤矿安全问题，对正在生产的工作人员生命安全造成极大威胁。还有许多在安全事故发生后，本应该立即自救的煤矿工作人员由于专业自救知识的缺乏，无法正常地利用自救设备展开有效的自救工作，造成煤矿安全事故后果的进一步扩大，这些都给煤矿安全管理带来了挑战和隐患。

## 1.2 机械设备非正常使用导致安全事故

机械设备是煤矿生产的工具，其安全性能直接影响煤矿安全。在对目前的多起煤矿事故原因进行调查和研究分析显示，大量的安全事故是由于工作人员的非正常操作导致的，煤矿工作人员在使用机械设备时未能按照安全操作规程进行就很有可能诱发煤矿安全事故，对工作人员的生命安全构成威胁。其次我国目前煤矿生产设备的维护工作存在很大的问题，大部分的企业对于机械设备缺乏有效的维护和保养，由于井下的开采环境相对复杂，极易导致机械设备的非正常工作，同时又缺乏有效的维护，这些因素极易导致安全事故的发生。

## 1.3 煤矿安全责任制度落实不严格

目前，我国已经出台了多部关于煤矿安全管理的制度，但是这些制度真正实施起来却大打折扣，很多生产单位安全生产制度形同虚设，根本没有达到应用的效果。并且目前在安全管理中缺乏有效的监督机制，使得安全管理没有发挥应有的作用，监察管理和安全评价体系有待进一步的优化和改进。如果没有严格具体的实施，再健全的安全制度也是一纸空文。

## 2.1 提高煤矿工作人员素质

安全教育培训可以使煤矿从业人员在较短时间内比较系统地获得对安全的基本认识。尤其对新工人的安全培训更为重要，在工作之前先树立安全意识至关重要。通过安全教育和培训，使煤矿工人对煤矿安全问题作详细的了解，明确企业安全管理理念，严格执行规章制度。在认识安全的基础上，掌握安全生产的基本操作和技术，从个体上消除人的不安全因素。

## 2.2 加强机械设备管理

首先要加强对于机械设备使用的管理，制定相应的煤矿机械设备使用管理制度，在使用过程中设置专人进行监督管理，

同时对直接操作人员进行严格的岗前机械设备使用培训，做到一旦发生设备故障能够在第一时间排除，降低因为机械故障原因引发安全事故的可能；其次要制定严格的机械设备维护和检修制度，并且配置专门的责任人员进行管理，在机械设备使用完后，做到对机械设备进行及时的维护和检修，这不仅能够延长机械的使用寿命，同时可以减少机械的故障，在一定意义上起到了预防煤矿安全事故发生的作用。

## 2.3 严格监管煤矿安全制度的落实

制度的实施需要严格的监督，因此，为了更好的监管相关煤矿安全制度的实施，需要建立相关责任人制度，要求监管责任人严格监督相关制度的落实情况，对于出现的违规情况要及时指出并且向上级做出及时的汇报，对于严重的违规行为要追究责任人的相关责任。

## 煤矿安全管理的论文篇六

摘要：概述了煤矿机电设备管理，分析了当前煤矿机电设备管理中存在的问题，提出了提高煤矿机电设备的管理和维护水平的措施。

关键词：煤矿；机电设备；管理；维护

### 引言

随着经济快速发展和科技不断进步，在煤矿行业中出现了越来越多的机电设备，这些新型机电设备的功能非常多，且能提高工作效率和质量。但在煤矿机电设备管理和维护方面还存在很多不足，与国外一些发达国家相比，中国煤矿机电设备的自动化和智能化水平还比较低，还存在着很大差距。此外，煤矿机电设备由于各方面原因经常发生故障，从而导致安全事故发生，影响着煤矿工作人员的生命安全和企业的正常生产，对社会的和谐稳定发展也产生巨大的阻碍作用，因



此一定要做好煤矿机电设备的管理和维护工作，从基础做起，充分应用经济杠杆，将矿井机电设备的安全运行为管理中心，从而保证煤矿企业的正常经营，促进其长远发展。

## 1煤矿机电设备管理的相关概述

随着经济的快速发展，煤矿行业得到前所未有的发展。在煤矿企业的发展中，煤矿机电设备在最近几年得到了广泛应用，使煤矿的产量、工作效率和自动化生产水平都得到提高。但煤矿机电设备在使用过程中由于管理不到位，经常会出现故障，从而影响煤矿企业的正常生产和经营，对工作人员的生命安全也造成威胁，因此有必要对煤矿机电设备管理现状与改进措施进行研究。随着科技的不断发展进步，中国的煤矿机电设备得到了快速发展，无论是在功能方面还是在性能方面都得到很大提高。对煤矿机电设备的管理工作主要从以下三方面入手

a)对成本的管理。煤矿机电设备管理中的成本管理指的是在开展机电设备管理工作的过程中，会有大量的人力、物力和财力资源耗费，将这些花费进行计算并消除不必要的花费，从而有效控制煤矿机电设备的管理成本，力争将煤矿机电设备管理的成本降低到最小，从而使煤矿企业的经济效益乃至整体实力不断提高

b)对质量的管理。在煤矿机电设备的管理工作中其中很重要的一部分内容就是对煤矿机电设备的质量监督，在这个过程中管理人员应制定严格的质量检测标准，从而有效保证煤矿机电的安全生产和总体质量。另外，在购置煤矿机电设备时，一定要进行科学合理选择，不能为了节约成本而不能保证机电设备的质量。在日常管理工作中，也要根据工作准则进行，贯彻落实责任制，真正将责任落实到个人。一旦发现问题要及时反映上报，从而找出解决方案，将损失降低到最小

c)对安全的管理。煤矿机电设备的安全管理具有十分重要的现实意义，不仅和设备的使用、日常管理及维护有着密不可分的联系，而且对工作人员生命安全和煤矿正常生产起着非常重要的作用。因此，一定要重视煤矿机电设备的安全管理工作，可根据管理需要制定并落

实安全生产责任制，相关人员和部门对机电设备的安全真正负起责任。此外，煤矿企业还要不断加强工作人员的安全意识，也要加大对高新设备的投入力度，从各方面保证煤矿机电设备的安全[1-3]。

## 2当前煤矿机电设备管理中存在的问题

### 2.1企业的煤矿机电设备工作逐步弱化

当今煤矿企业机电设备管理工作出现逐步弱化的现状，具体表现为□a)在煤矿企业管理工作中，管理人员将生产和安全放在首要位置，而对机电设备的管理缺乏重视，甚至认为会浪费企业大量资金和人力资源□b)很多煤矿企业缺乏具备专业技能和管理协调能力的综合型管理人才，导致管理水平和效率相对低下□c)当前管理能力和专业素质强的企业大多作为施工总承包单位，从而使设备的管理工作不断弱化[4]。

### 2.2机电技术力量薄弱操作者的整体素质不高

随着技术的快速发展，煤矿企业机电设备更新换代的速度特别快，但是由于机电技术力量比较薄弱，对新设备的运转及检修和维护跟不上，导致设备在运行过程中出现问题得不到及时解决，从而影响着煤矿机电设备的管理水平。另外，煤矿机电设备的操作人员整体素质不高，他们的文化程度大多是初中及其以下，对于特种设备的操作技术掌握得不熟练，加上岗位经常变化，导致安全事故时有发生，给工作人员带来安全隐患，也不利于煤矿企业的长远发展[5]。

### 2.3管理观念滞后

管理观念滞后，机电设备无法正常运转时才开始维护和维修。当前，很多煤矿企业没有实时监控煤矿井下机电设备的运行状况，这样机电设备如果有故障前兆或出现比较小的问题时，往往不能发现，或即便发现也是得过且过，没有进行及时维

护和维修，从而导致煤矿机电设备的损伤，久而久之就会产生重大问题，严重影响设备的正常生产，并缩短了井下机电设备的使用寿命，给煤矿企业带来重大损失。

## 2.4 煤矿企业对安全管理的投入较少

当前由于各方面原因，很多煤矿企业都对机电设备的投入较少，甚至大量使用超过服务年限的机电设备，这些机电设备的工作性能并不符合《煤矿安全规程》的标准，但为了节省开支却没有及时更新，导致设备老化程度比较严重，从而影响工作效率和质量，为煤矿企业的日常工作埋下了安全隐患[6]。

## 3 提高煤矿机电设备的管理和维护水平的措施

### 3.1 制定煤矿机电设备管理和保养的制度

在今后的煤矿机电设备管理和保养工作中，应本着以“强保养”为核心的设备完好标准和操作维护保养规程，对主要的生产设备维修保养条例等管理制度进行指定。如果设备出现故障，应坚持“零售后”为核心的原则，也就是设备发生故障以后不需要等待维修人员，等候维修人员的时间和等候维修的时间都为零，从而使煤矿机电设备的硬件设备和软件设施不断完善。

### 3.2 加强煤矿机电管理人员的安全技术培训提高管理人员的整体素质

由于煤矿机电设备的管理需要专业的技术人员，因此相关人员在上岗前一定要经过技术培训，可通过现场操作，合格以后颁发证书，做到人人持证上岗，没有证的一定不能上岗，还要按照规章操作。另外，还要做到懂得设备原理、构造和性能，要会使用、会检查、会维修，还会排除机电设备的故障，在使用机电设备时一定不能使其超负荷运转。对于机电

设备的工作环境，应定期清扫，温度要适宜，减少对设备的磨损。

### 3.3加强煤矿机电设备管理的信息化建设力争实现效率最大化

在今后工作中应建立机电信息化管理网络，使机电设备管理向着现代化和规范化的方向发展。在煤矿生产中，煤矿机电设备管理占着十分重要的地位，对煤矿生产顺利进行起着非常重要的作用。具体来说，要在煤矿机电设备的管理中推广计算机技术，并积极引进煤矿机电设备信息化管理的网络软件，对全矿设备进行全面跟踪管理，并加强各个部门的联系，通过各部门的密切联系和合作来提高管理效率和整体管理水平。

### 3.4制定合同贯彻落实责任制

只有实施集体合同法才能更好地保证劳动者的合法权益，由于当前煤矿企业中工人的力量相对薄弱，不能和资方进行平等协商，且当前法律条例可操作性不强，也没有对签订集体合同的法律责任问题进行明确规定，所以在今后工作中还要提高合同法的立法层次，真正落实责任制，从而更好地保障煤矿工人的合法权益。

### 3.5加大对井下检修和维护工作的投入

为提高煤矿机电设备的管理水平，应不断加大投入。企业应成立相应部门从事机电设备的维修和保养工作，并派专门人员从事该项工作，对设备要进行定期保养，也可购进一批先进的检测和维修设备，并将其投入到日常的维护和维修工作中，从而更好地解决井下机电设备的各种故障问题[7-8]。

## 4结语

煤矿机电设备的管理和维护工作对于煤矿企业的快速发展起

着重要作用，不仅有利于工作效率和工作质量的提高，还能为工作人员创造安全的工作环境，因此煤矿企业应重视机电设备的管理和维护工作，加大投入，及时发现问题从而减少安全事故的发生，保障工作人员的安全，促进煤矿企业的更好更快发展。

参考文献：

[1] 张阿根，荣万中. 煤矿机电设备管理与维护分析[J]. 科技资讯[20xx(33)]98.

[3] 翟志文，李提军. 谈煤矿机电设备的安全管理与维护[J]. 科技致富向导[20xx(23)]298.

[4] 荀仰平. 煤矿机电设备的安全管理和维护探析[J]. 中国校外教育[20xx(23)]144.

[6] 王鹏飞. 华亭煤矿机电设备一线管理优化研究[D]. 西安：西安科技大学[20xx].

[7] 张光明. 煤矿机电设备管理维护问题浅析[J]. 科技风[20xx(24)]248.

文档为doc格式

## 煤矿安全管理的论文篇七

**【摘要】** 本文简单介绍了什么是机电一体化，然后结合实际情况分析了机电一体化在煤矿机械中的应用意义以及机电一体化在煤矿机械中应用的发展方向。

**【关键词】** 机电一体化；煤矿机械；应用

随着科学技术的进步和现代煤矿对于采矿效率、生产的安全性要求不断提高，我国许多煤矿企业都进行了旧设备更新换代和技术革新，将机电一体化技术运用到煤矿生产过程中去，煤矿生产已经呈现出自动化、智能化趋势。

## 1什么是机电一体化

从结构层面分析，多功能性、智能化、自动化起机电一体化的显著特征，它是机械设备、信息设备和软件的有机融合，主要依靠科学技术和计算机软件来实现机械设备的信息化、数字化，从而提高机械设备的生产性能和效率。

机电一体化在煤矿机械中的广泛应用能够提高我国煤矿企业的科技化水平和生产效率，进而增强企业综合实力。

## 2机电一体化在煤矿机械中的应用意义

### 2.1促进煤矿企业生产效率、效益的提高

机电一体化在煤矿机械中的应用顺应了我国经济飞速发展、煤炭企业深化改革的时代要求。

就我国煤矿企业的生产现状而言，虽然大部分企业都基本实现了机械生产，但是整体机械化水平不高，这严重制约着企业生产效率的提高。

然而，由于机电一体化技术的深入推广，煤矿企业的劳动效率有了显著提高。

特别是自动化技术和微处理设备的运用，工人的个人劳动效率得到提高，进而提高企业的总体生产效率。

不断提高的产量使得企业的经济利润得到提高，同时，工人收入也随之增加。

机电一体化的运用，大大提高了我国经济发展水平。

## 2.2提高煤矿生产安全性

近年来，煤矿生产安全性已经成为社会热点话题。

众所周知，我国传统的煤矿工人大多在多粉尘、阴冷、潮湿的环境下工作，工人的身体健康和生命安全受到严重威胁，而机电一体化的运用大大降低了工人的劳动强度，改善了工作环境，将生产安全事故发生的可能性降到最低，加大了劳动保障，有效的保证了煤矿工人们的安全。

## 3机电一体化在煤矿机械中的应用实例分析

### 3.1机电一体化技术在采煤机中的运用

作为生产过程中最重要的机械设备之一，采煤机的工作效率直接关系到煤矿的产量、企业的效益。

电牵引采煤机作为机电一体化技术在采煤机中运用的一大典型，有效的解决了采煤机移动过程中的阻力问题，当采煤机出现滑动现象时，电牵采煤机可以利用发电制动，在其轴端配备了性能良好的停电功能，这样就能避免生产过程中的滑动现象。

### 3.2机电一体化技术在安全生产监控监测系统中的应用

从20世纪90年代起，我国就开始了对于安全生产监控监测系统的研究，经过科学家们的不懈努力，我国终于有了自己的一套技术水平较高的监控监测系统，其中包括：我国常州自动化研究所研制的kj95系统、煤科院重庆分院研制的kj90系统等等。

在这些监控监测系统的研发过程中都有效的利用了机电一体

化技术。

### 3.3 机电一体化技术在带式输送机中的运用

由于自身半自动化水平高、机械效率高、连续输送距离长、输送量大等优点，带式输送机在中国煤矿企业中广泛使用，是原煤输送的主要设备。

随着机电一体化的深入运用与不断发展，现在我们已经可以使用设计简单、操作方便、不需要复杂的接口装置与输入输出设备的可编程型plc控制器，这种控制器具有很强的抗外界干扰能力，即使在比较恶劣的环境中，也能进行长时间的作业。

### 4 机电一体化在煤炭机械中应用的发展趋势

#### 4.1 应用更加智能化

人工智能技术不断发展，神经网络、模糊数学、心理学、混沌力学等领域的研究都取得了丰硕的成果，这为机电一体化水平的提高奠定了基础。

并且，我国煤炭生产需求不断在扩大，对于机电产品的智能化要求也不断增加，要求这些产品具有超强的逻辑判断能力、推理能力，甚至可以自主决策，机电产品智能化已经成为时代的需求。

#### 4.2 应用更加人性化

机电产品在煤炭设备中的应用也是为了更好的服务于人类的生产活动。

更好的服务于人们的生产和生活是机电产品发展永远不变的宗旨。



当然，这对机电产品也提出了更高的要求。

中国的研发机构需要进一步完善机电产品的性能和结构，同时还要照顾到人们的审美需求，在设备外形、色彩等方面着手，使设备更贴近煤炭生产工人的需求，符合工人的工作习惯，更好的为我们的生产生活服务。

#### 4.3应用更加环保化

改革开放以来，我国经济取得了突飞猛进的发展，与此同时，我们赖以生存的生态环境遭到了极大破坏，环境问题也已经成为社会的一个热点问题。

我们社会的发展需要更加环保的技术和产品，这已经成为社会发展的一大趋势。

在煤炭行业应用机电一体化技术，使得煤炭生产过程更加符合可持续发展的需求，节约能源，保护环境。

## 煤矿安全管理的论文篇八

### 1. 1瓦斯监控系统

瓦斯监控系统由地面中心站、数据接口、井下分站、各类传感器及控制器等组成。通过各类传感器采集生产环节的各种数据信息，将无形的环境气体状态转变为可视、能比较、直观的数字信息。进而通过地面计算机的控制达到保障生产环境安全的目的。提高了煤矿安全生产的效率，杜绝了因人为因素造成的监管不到位而产生的事故隐患，使得安全生产管理变得科学、可靠。

### 1. 2矿井通讯系统

井下通讯系统不仅能加强井下生产人员的安全和提高生产效

率，而且对于实现矿山企业的信息化和网络化具有重要的意义。矿调度通过矿井通信系统能够调度指挥，使厂、矿区的管理人员及保卫人员能够方便、及时地了解、掌握厂、矿区内各处的生产动态，使各部门各岗位紧密协调的开展工作，同时保障各部门各岗位向调度中心及时汇报、快速了解信息，达到促进安全生产的最终目标；调度中心可传达领导决策，继而监督工作的落实效果；调度设备可以达到快速、方便及时了解第一手信息，在一些紧急事务和抢险应急处理中能有效地提高安全系数。通过调度通信设备对整个厂、矿区内各重点部位的调度，能迅速有效地传达和控制以及预防违规操作、事故等问题的发生，同时利用汇报传达的通话录音提供准确的资料给有关部门备案。

### 1. 3人员定位系统

人员定位系统为管理人员提供下井人员的数量、位置和个人信息，一旦发生安全事故，通过该系统可以知道事故区域工作人员及其数量，保证抢险救灾和安全救护工作的高效运作；可以对工作人员进行实时考勤，不仅可以记录每一个工作人员的入井时间、出井时间，而且可以绘制工作人员形迹路线图；对进入危险区域的工作人员提出警告；根据形迹路线图监察巡检人员工作是否到位。它能够及时、准确地将井下各个区域的人员情况动态反应到地面计算机系统，对于携卡人员出/入井时刻、重点区域出/入时刻、工作时间、井下和重点区域人员数量、井下人员活动路线等信息，使管理人员能够随时掌握井下人员的总数和分布状况，从而对矿井日常运作进行合理调度和管理。此外，在紧急状况下，救援人员也可以根据系统所提供的数据和图形，及时掌握事故地点的人员信息，采取相应的救援措施，以提高应急救援工作的效率。

### 1. 4变电所远程监控系统

煤矿井下变电所远程监控系统，是根据煤炭企业生产供电的特点和管理模式精心设计的以计算机数字通讯技术为基础的

远程分布式监测、控制系统。适用于煤矿供电系统的远程测控，实现地面调度中心对井下供电设备的遥测、遥调和遥控(三遥)，并可生成多种记录和统计报表，以达到减人增效的目的。可使煤矿井下高压、低压供电管理实现无人值守，提高煤矿供电智能化调度和信息化管理水平。该系统在提高煤矿用电的智能化和保证用电的可靠性方面有着举足轻重的作用。供电质量对煤矿安全和正常生产的影响很大，停电意味着停产，甚至会引发安全事故。随着煤矿井下开采强度的提高，煤矿供配电系统运行的可靠性和合理性显得十分重要。完善的电力监控系统可以保证井下电网的安全运行，并可实现供电的“移峰填谷”，给煤矿带来巨大的安全和经济效益。杜绝因停电造成的瓦斯超限、水量突出等安全隐患。

## 1. 5视频监视系统

视频监控系统由图像采集、数据编解码、信号传输、信息存储及显示等部分组成。视频监视系统把井下各生产环节的现场情况实时地传输到生产调度指挥中心供各级管理人员实行远程调度现场管理。利用视频监控系统，地面或中心监控人员可以直接对井下情况进行实时监控，能及时发现事故隐患，防患于未然，也能为事后分析事故提供有关的第一手图像资料，为安全生产提供可靠的保证。因此，视频监控系统是现代矿井安全生产监控系统的重要组成部分。

信息系统在煤矿安全生产中的应用为煤矿企业提高效率起到了事半功倍的作用。它为管理过程中的信息采集和信息决策提供了快捷、可靠的科学方法。促进了煤矿企业的工作提升，极大地提高了煤矿管理的效率。通过信息系统的应用，解决了煤矿井下因人为原因造成的事故隐患，同时由于信息采集及时，领导决策果断，从而可以避免事故的发生，为煤矿的安全生产提供了强有力的保障。

随着大量信息系统的建设与使用，各类信息系统的功能也越来越显示出它的重要性。因此，普及、提高、应用各类的信

息系统将是保障煤矿安全生产、杜绝各类事故的有效途径。

## 煤矿安全管理的论文篇九

随着现代化建设的不断改革和推进，煤矿企业机械化程度不断得到改善和提高，有关煤矿机电设备管理方面的工作成为了煤矿企业十分关注的问题，而最为关注的问题就是煤矿机电设备的安全管理问题。作为特殊行业，煤矿的安全发展是第一要务，没有一个安全的管理环境，企业就产生不了效益，更不可能为社会和国家带来财富和和谐，因此，加强煤矿企业的安全管理是当务之急要解决的问题，煤矿的机电设备安全是安全管理的基础。从多年的经验中得出，一些重大事故的发生就是因为机电设备出现安全故障，这些故障的发生造成的影响是不可估量的，所以，必须加强煤矿机电设备的安全管理，保证煤矿企业健康长久的可持续发展。

### 煤矿企业 机电设备 安全管理 解决措施

在我国煤矿企业快速发展的时候，煤矿的机电设备管理也存在着很多问题，而且就目前来看，还出现了增长的趋势，已经成为制约煤矿企业快速发展的因素，其中安全管理是最主要的因素。煤矿机电设备的安全管理工作在整个管理活动中占据着十分重要的地位，如果没有机电设备安全运行，煤矿上的安全生产就无法得到保证，所以，安全科学的管理机电设备，正确合理使用机电设备，这些要求是煤矿企业对机电设备安全管理的具体要求，也是最本质的要求，如何完成好这些要求是当前必须要解决的。

在科学技术快速发展、设备性能水平不断提高以及生产程序不断完善的前提下，设备的管理水平也在快速提高，也在不断适应现代化的设备管理方式。为了煤矿企业能健康长久的发展下去，必须要找出煤矿企业的机电设备安全管理存在的诸多问题，提出改正措施解决问题，才能跟上现代化发展的步伐。

## 1.1 机电设备配套比较落后

当一个煤矿在建设的过程中，煤矿机电设备的投入必须要成套，这样一来投入的资金就比较多，设备往往投入不足、不完善。经过很长时间的设备使用后，有的煤矿企业的机电设备更新速度比较慢，设备工艺比较老化，再加上我国煤矿企业中设备制造业的不科学制造工艺等，使机电设备的生产工艺也相对降低不少，导致整体机电设备也比较落后。机电设备经过长时间的运行或在运行过程中因操作失误引起设备损坏，这些都说明对机电设备进行全面、认真的检修是非常必要的。

## 1.2 机电设备检查力度不够

对于煤矿机电设备的安全检查人员，在对机电设备认识和个人素质上都存在一定差距，由于煤矿机电设备的专业性比较强，其涉及的知识面也相对比较广，这就要求检查人员在专业知识和素质上要全面发展，操作说明有时候得不到详细、准确的标准，有的甚至界限不清晰，这就造成了机电设备在检查过程中的难以把握。机电设备的检查人员很多从基层中出来，知道其中的艰辛，所以在检查的时候不一定按照标准执行，就造成检查的专业性不够，而机电设备的系统又比较复杂繁多，检查缺少全面性和逻辑性。

## 1.3 机电设备利用率较低

据相关资料的统计，我国大多数煤矿企业的机电设备的管理费占固定资产总额的比例都比较大，而这与机电设备的利用率是不成正比的，大多数煤矿企业对机电设备的利用根本没有实际那么多，机电设备没有得到合理利用，无法达到预期的操作效果。这不仅对煤矿企业本身造成不良影响，还造成人员的不合理配置。

## 1.4 机电设备人员整体素质较弱

一般在煤矿企业从事机电设备管理的人员，真正从事专业设备管理的并不多，很多煤矿企业没有足够的专业机电设备技术人员，这就造成了设备技术管理无法与生产相结合，相关人员对机电专业知识和理论很缺乏，又因为个人经验的约束，对越来越多的设备故障无从下手，造成机电设备的损坏。

## 1.5 机电设备管理制度的不完善

由于相关的安全管理制度没有得到有关部门的落实，随之机电设备的安全管理制度也没有得到完善，有些已经建立的安全管理制度也没有落实执行下去，而另一方面国内某些关于煤矿机电设备的执行标准并没有完整的操作说明，对机电设备的安全管理不重视，人员配置的不合理和不规范，真正具有专业型的工作没有人完成，所以，机电设备制度的不完善会让正常的程序无法运行，对机电设备现场的管理工作也增加很大难度。

## 2.1 加大对设备的投入及改造

参照煤矿行业相关标准，对机电设备进行细致的规划，确保必须的生产设备和安全设备运转及更换，对那些保护装置不齐全的设备按照相关要求进行处理，做好机电设备的入库等工序，不能让那些劣质、有害的机电设备进入到管理现场，从根本上杜绝不良事故的发生。采用新的设备、生产技术、生产工艺，为综合机械化设备的运用创造条件，合理控制各作业环节工艺流程，提高综合机械化设备的工艺流程。

## 2.2 建立健全的安全管理制度

为了规范煤矿机电设备的管理行为，必须加强机电设备的安全管理行为，建立健全的管理制度和规范标准，让这些规章制度充分发挥其作用，在管理这些机电设备的时候能够有法可依、严格贯彻执行。安全管理制度是一种指导相关人员开展工作的基础标准，只有把制度完善好，管理和责任做到位，

才能有效保证机电设备正常运转，机电设备的安全操作和管理是每一个工作人员必须遵循的规则，有些煤矿企业专门制定了本企业的设备安全管理规章制度，从一开始就培养员工的机电设备安全管理意识，在各方面建立机电设备的安全管理相关规章制度，为了让这些规章制度能落到实处，还制定配套的相关考核实施细则，对违反者进行严格的惩罚，真正做到公平公正的管理理念。

### 2.3加强设备管理人员安全培训及落实责任

对于煤矿机电设备的安全管理来说，其系统性和操作性很强，无论是最高层的管理者还是最底层的操作人员，都要对安全管理有明确的认识和理解，确保在特殊情况发生的时候能做到随机应变，解决突发意外所带来的风险。从个人抓起，提高整体的安全意识，不断增强每个人的责任感，把责任落实到每一个人，设立专门的责任监督机构，配置足够的高技术人员，检查监督相关工作人员的工作情况，完善某些方面的不足，最后做到安全管理人人有责的无形规范准则。

### 2.4不断推行安全有效的新技术和新工艺

煤矿机电设备的安全管理需要新技术、新工艺的实施，尤其是采用综合机械化设备和先进工艺流程的煤矿企业，需要合理控制工艺流程的方方面面，尽可能减少事故发生的数量，成为一个真正安全高效的现代化煤矿企业。

对于煤矿企业的机电设备安全管理，加快其信息化建设也是必不可少的环节，机电设备的综合信息管理在整个过程中至关重要，随时更新设备的信息，维护好设备的正常运行，对有关设备的信息进行全方位的跟踪、指导和完善。机电设备的管理人员应当培养超前和创新的思维观念，掌握工作的主动权，不断学习新的设备管理技术和方法，用创新的理念去管理设备，用科学的技术方法去规范设备工艺，才能不断创造出高效有序的安全管理制度，为企业创造更多的经济效益。

机电设备的安全管理是煤矿企业日常生产活动中不容忽视的重要环节，要想做好设备的安全管理就必须做到制度规范、安全可行、高效管理的原则，脚踏实地的做好机电设备的安管理工作，消除设备在操作过程中的未知隐患，确保其在工作中的安全可靠以及稳定运作。对管理设备的技术人员进行全面的意识培养和素质提高，使其紧跟时代发展的步伐，对新知识、新技术进行广泛的宣传和运用，牢固掌握机电设备安全技术的工艺流程，为煤矿企业的健康高效发展创造更多的机会，从而实现企业经济效益和长久发展。

## 煤矿安全管理的论文篇十

煤矿生产安全是长期以来煤矿企业都必须面对的重要问题，安全生产不但会影响到煤矿企业的生产效益还会影响到工作人员的生命安全，若是出现安全问题，很容易给煤矿造成严重的损失，机电设备对煤矿企业而言是非常重要的，其也是安全管理的重要组成部分。笔者下文主要分析了机电技术管理存在的问题。

### （1）忽视煤矿机电技术管理本身的重要性。

很多煤矿企业在煤矿安全生产的时候，都没有真正的认识到做好机电技术管理的重要性，并没有将其放在重要的位置<sup>1</sup>。管理电缆和配件时存在不当，维护设备也没有到位，这也直接导致了煤矿安全生产的时候，相关的管理人员很难全面的了解机电设备的实际运行情况，对于机电设备运行存在的可能导致安全问题出现的隐患也无法及时的发现，从而导致安全事故出现。

### （2）操作管理人员本身的技术水平比较落后。

在煤矿机电技术管理中，操作人员以及管理人员才是管理的主体，这些工作人员的技术水平情况会直接影响机电技术管理的实际质量。但是就现在而言，我国很多煤矿的几点技术



管理人员水平比较低下，特别是煤矿企业生产的时候，往往是粗放生产，这也导致了很多管理人员没有全面的掌握专业技能，无法全面的把握操作的流程，导致机电设备出现安全隐患，给煤矿生产安全性造成严重影响。

### （3）管理制度不够完善。

管理制度的有效能够给煤矿安全生产奠定良好的基础。但是就现在而言，我国煤矿机电技术管理制度还存在严重的欠缺，这也导致了机电技术管理的时候没有制度可以依据，给管理工作水平的提高造成了较大影响；此外，在煤矿机电技术管理的时候，还存在制度执行力较差的情况，这也影响了制度作用的发挥。出现这种情况的原因主要有两点。

首先是机电技术管理人员以及操作人员数量较少，质量较差，这也直接导致了管理制度没有真正的落实。

其次，监管人员的监管力度较差，这也直接导致了实际执行的时候，技术管理制度存在的漏洞比较多。

在煤矿生产的过程中，安全是非常重要的。在机电设备使用愈加广泛的今天，想要保证煤矿生产的安全性，便必须做好机电技术管理工作。

#### （1）认识到煤矿机电技术管理的正确性。

只有真正的认识到煤矿机电技术管理的重要性，才能够给机电技术管理顺利的进行奠定良好的基础。所以，在进行煤矿机电技术管理的时候，煤矿企业和相关的管理人员必须真正的认识到管理对于整个煤矿安全生产的影响和其重要性。

其次，进行安全第一生产理念的树立，帮助全体工作人员进行安全生产意识的树立，对其操作行为进行规范，切实提高机电技术管理的实际水平。

(2) 做好专业知识和技能的培训，提高机电技术管理人员的素质。

想要做好煤矿企业机电技术管理工作，提高机电技术管理人员本身的素质是必不可少的。所以，在进行机电技术管理的时候，必须做好员工专业知识和专业技能的培训。

其次，需要对员工定期或者不定期的进行专业技能的培训，考察期实际操作能力；最后，想要留住人才便必须给专业技术人员提供良好的福利待遇和上升空间。

(3) 重视管理制度的健全，完善管理体系。

管理制度的健全能够给机电技术管理操作的规范奠定良好的基础。所以没看企业在进行机电技术管理的时候，必须重视管理制度的健全，不断的完善管理体系。

首先，需要进行合理科学管理制度以及机电技术操作制度的制定，确保管理和操作的标准化和规范化实现。

其次，进行安全管理制度的建立，在安全管理体系建设的过程中将安全生产责任制度添加进来，落实一岗双责，确保能够将职责落实到每一个人身上。最后，需要进行监管制度的完善，确保管理制度能够真正的落实。

随着社会经济的发展，我国煤矿生产过程中应用到的机电设备也在不断的增加，通过分析我国当前煤矿机电技术管理研究可以发现，虽然现在我国的机电技术管理已经取得了一定的进步，切实提高了我国煤矿安全生产的水平，但是还是存在较多的问题，给煤炭生产的安全造成了较大的影响。所以，我国煤矿安全生产的时候，必须认识到存在的问题，并针对存在的问题采取措施，切实提高安全管理的水平，从而给煤矿生产安全奠定良好的基础。

# 煤矿安全管理的论文篇十一

：分析了煤矿机电设备管理的原则，如安全性、服务等，探讨了机电设备管理中管理制度不完善、缺乏高素质管理人才等方面缺陷，提出了可提高机电设备管理效果的几个要点。

： 矿井； 机电设备； 管理； 维护

煤矿机电设备管理是综合性的人与物的管理，是煤矿生产环节中的关键管理体系之一，是矿井提高产能的必要条件。随着矿井机械自动化程度的提升，机电设备的应用愈加广泛，种类增多。做好对机电设备的维护管理工作具有重要意义。

## 1.1 安全性

煤矿机电设备种类多、连贯性强，设备之间、生产系统之间存在密切联系，从矿井采煤机到刮板输送机、转载机、顺槽皮带机、给煤机、提升机一直到地面运输系统，某个环节的机电设备出现故障，将导致该生产线的产量下降，甚至停产；此外，由于矿井巷道工况差、地质条件复杂、机电设备管理不善、电气设备失爆、安全保护装置失灵、设备润滑不当等因素，导致异常发热等，都有可能引发瓦斯爆炸。所以，机电设备安全管理首先要保证安全性。

## 1.2 服务性

应合理选择设备，发挥设备优越性能，服务于生产。实现效益最大化；良好地使用设备，保障设备高性能、高寿命运转，为企业降本增效；设备选型，以生产需要为准则，应满足适用生产、性能良好、经济高效的要求。1.3 经济性机电设备寿命周期费用由两部分构成，即购置费、维护费。设备维持运行费用，与管理密切相关。加强机电设备管理的目的，就是对设备做到正确使用、维护得当、维修及时，尽力维持设备的优良性能，降低设备维检消耗费用。从经济角度出发，

选好设备，满足技术先进、性能优良、性价比高的条件；用好设备，做好维护，高效运行的工作；修好设备，做到早诊断、早处理、快维修、低消耗；管好设备，妥善保管、防护可靠；淘汰高耗能设备，更新换代低耗能、高效率的设备，对可更新设备进行计划性的革新改造。

## 2.1对机电设备管理的重视度不够

部分煤矿企业存在重生产、轻设备的现象。将煤炭产量居于首位，漠视设备管理，将机电设备管理工作当做辅助性工作。使得设备带病运行视而不见、设备定期检修跟进推迟。

## 2.2设备管理制度不全面

设备管理制度不全面，管理制度落实不到位。个别煤矿企业设备使用者，只要设备能动，是否故障，不予考虑。导致机电设备维护保养严重不足，设备使用寿命下降。即使设备损坏，造成生产停滞，设备使用者也没有认识到问题的严重性。制度不完善，使得设备发生故障后，责任人逃脱，导致机电设备故障得不到重视。设备管理的更新报废不及时，管理落后，机电设备的维护保养不到位。

## 2.3缺乏高素质管理人才

煤矿企业普遍存在生产管理人员待遇高、机电管理人员待遇低、综采人员待遇好、设备维护人员待遇差的现象。矿井工作环境差、风险高，不利于吸引专业技术人员，特别是高素质的设备管理和维护人才。

## 3.1重视机电设备管理，增加资金投入

煤矿机电管理与维护是煤矿生产的基础工作，抓好基础管理工作，才能让设备高效运转，为煤炭产量奠定坚实的基础。煤矿企业需要对机电设备进行精细化管理，实现机电设备全面达标，设备安全运作，生产安全进行。应严格按照《煤矿安全规程》和《技术规程手册》进行全面规划，多种形式的扩大机电设备的管理投入，实时监控重点设备的运转情况，

及时发现设备故障及隐患，做到早发现、早预防、早处理。果断报废高耗能、低效率设备，注重设备的耗能与效率，逐步有序地进行设备的改造和更新工作。

### 3.2完善机电设备管理制度

结合煤矿企业实际生产状况，制定出适合企业管理的规章制度。制定不同岗位的设备操作规程和维护保养规程。制定设备巡检路线、点检内容，设备包机到人、责任明确。扎实观测各项设备管理制度，制度面前，人人平等。制定设备更新、报废制度，做好设备维修、更新记录，建立设备档案，保存设备购置、革新、装配、报废等资料。强化电气防爆管理。严把检修关、验收关、入井关。电气设备的使用必须符合《煤矿安全规程》规定。

### 3.3关注人才培养

设备管理要注重专业技术人才的培养和吸收工作，对从事设备管理、操作的人员进行定期培训，提高其专业技术水平，培训方式多样化。对于成绩优异、表现良好的员工，进行激励和奖励。对于技术人员对设备提出的改造、革新进行调查研究，可行性好的，必须及时实施，效果显著的给予技术人员重奖。学习国内外设备先进管理技术，提高机电设备管理水平。

### 3.4优化机电设备检修模式

传统的检修模式分为：事后检修和计划检修两类。事后检修指在机电设备出现故障后，进行的被动检修模式。对设备进行故障点的具体维修，难以彻底处理设备的隐患。计划检修是指对机电设备进行定期强制性的检修。检修时间依据经验而定，弊端在于，易造成设备检修过剩，检修成本增加。对于重点设备，借助先进的监测仪器进行设备在线装填监测和故障诊断。将设备维修管理工作从计划检修、时候检修、过

渡到状态检修模式，有效降低设备故障停机率、避免设备过检修。

### 3.5强化现场管理检查

专业管理技术人员对运行中的设备、电缆、保护装置等进行不定期的监测，对检查发现的问题及时告知操作人员及维护人员，并跟进处理结果。若有重大隐患或故障（如失爆、明火等），必须立即处理。定期组织检查小组进行机电设备完好性检查，检查设备卫生、电缆、信号线的规整、安全装置完好度、设备润滑情况等，进行设备检查排名，奖优惩劣。操作人员自行检查，每天定期点检、巡检，并填写点检报表，维护记录，发现问题及时上报。

煤矿机电设备的管理工作任重而道远，需要常抓不懈。一切以安全为重，服务生产，提高机电设备管理人员和操作人员的责任意识，从细节做起。有计划地淘汰或改造陈旧设备，做好设备的维检工作，保证设备高效安全运转。

作者：张钦舜 单位：山西新元煤炭有限责任公司

## 煤矿安全管理的论文篇十二

：为了保证井下作业的安全性和稳定性，很多煤矿企业都采用了人员定位系统，大大提高了管理效率和管理质量，作业人员的人身安全也得到了一定的保证。然而当前应用的人员定位系统中或多或少都存在着一些缺陷，导致系统作用无法充分发挥出来，给煤矿生产和安全管理维护工作造成了阻碍。本文将对传统人员定位系统的缺陷加以探讨和分析，并设计一款安全可靠、功能全面的新型系统，以期实现对井下人员的精确定位，为煤矿安全管理维护工作奠定坚实的基础。

：人员定位系统；煤矿；安全管理；维护

由于井下作业人员管理系统普遍是以射频技术为基础，该技术虽然应用优势显著，但是信号传输需要消耗庞大的能量，而且井下环境较为恶劣，射频信号无法对所有区域进行全面覆盖；如果大量人员集中在一起，信号就会出现混乱，极易出现漏检、误检问题；煤矿生产使用的机械设备种类庞杂，数量繁多，机械设备在运转时会对射频信号产生干扰，影响定位的精准性；系统信号只能由井下传递给地面中心站，却无法实施反向信号传输，在发生事故时主站不能迅速的对井下作业人员进行指挥调度和疏散；井下作业人员管理系统的功能较为单一，通常只能用于对作业人员的管理，煤矿开采、地质勘测、生产监控等工作需要应用其他的系统，这些系统之间的信息往往都储存在独立的数据库中，彼此之间不能共享，系统的重复建设无形中造成了资源的损失和浪费，煤矿安全管理决策也缺乏科学性和准确性。

## 2.1 系统组成及构架

该系统由井上和井下两部分组成，井上部分包括usp电源、存储设备、管理服务器、网络设备、检测器、矿用本安型读卡分站、矿用本安型电源；井下部分主要包括矿用本安型电源、矿用本安型读卡分站、以太环网、手持式读卡器、人员识别卡。其中，矿用本安型电源是提供电能的装置，读卡分站要与以太环网交换机和管理服务器相连接，这样信号就能够覆盖整个煤矿生产作业区域，同时读卡分站还能与识别卡和读卡器进行双向通讯，从而实现煤矿生产区域内全体设备和人员的实时、动态监控。

## 2.2 系统的工作原理

在井下距各个分叉口一定距离处的每个岔道上、各个工作面入口处、主要巷道内，相隔一定距离安装无线数据监测站，通过网线或光线对各个分站与计算机进行连接。在每个作业人员身上携带具有唯一标识的无线识别卡，当人员通过读卡分站时，其所携带的标识卡会被读卡基站激活，读卡分站就

会读取到该人员的标识信息，并将其传输到地面中心站主机。该数据经后台处理后，通过井下作业人员管理系统软件将该人员的具体位置信息显示在软件的地图显示界面上，便于地面调度室对井下人员的具体位置信息的掌握。

## 2.3 主要功能

(1) 监测功能：对持卡人员的入井和出井时间、工作范围进行监测，即使持卡人员与机械设备的距离过近，传输信号也不会受到干扰；系统还能同时识别监测范围内的多个识别卡，对每个识别卡都能持续进行监测。(2) 管理功能：管理功能包括考勤管理和安全管理两个方面。系统能够对持卡人员的总数以及每个持卡人员的井下作业时间、工作范围进行记录，通过与各班组的工作计划相对照，统计出迟到、早退、矿工人员的信息；安全管理则是指系统会在持卡人员出入限制区域时发出预警信号，在监控屏幕上显示异常人数和滞留时间，将持卡人员的信息汇总和打印出来。(3) 存储和查询功能：系统具有自动存储和备份功能，所有持卡人员的信息都会存储在地面中心站的主机数据库中，即使系统因故障中断数据库中的信息也不会遗失，随着系统的运行数据库中的信息会实时更新和备份。

## 3.1 人员定位分站通信常见故障分析

(1) 识别卡不发送信号：检查识别卡的外观、电池和簧片，识别卡在受到外力碰撞时容易损坏，当电量不足或簧片接触不良时识别卡也不能成功发送信号。(2) 分站电源箱没有显示人员信息：检查主板与无线收发板通信、电源是否正常，检查芯片是否接触良好。(3) 分站与地面监控主机不能正确通讯：检查分站与交换机之间通讯是否正常，电源是否正常，如没有异常，则考虑分站通讯板是否损坏。(4) 直流电源输出偏低：检查对应不同电源等级的变压器抽头是否正确。(5) 备用电源不能正常投入：考虑电池是否失效，可能是电源充电板故障。(6) 出现通讯中断：通讯接口或线路接触不良。



### 3.2 防范措施

(1) 使用前, 要仔细检查各种接线是否准确, 插头是否松动, 特别是交流引入线, 引入电压等级与接线端子电压等级是否相同, 否则将把变压器烧毁。(2) 按要求连接电路和配接设备, 分站各种未用的接口和插口不得随意占用。(3) 每次使用前必须检查分站, 板上所有ic芯片和继电器的安装方向要正确, 接线插头无误。(4) 检查分站连接插头座连接电缆是否正确及检查分站站号是否正确。对主板上的各个电位器不得随意拧动。(5) 人员携带卡在不使用时必须远离具有磁场的环境。(6) 分站、无线收发器应设置在便于读卡、观察、调试、检验、围岩稳定、支护良好、无淋水、无杂物的地点。分站应实行上架和牌版管理。分站应定期对其控制输出进行检查, 使其控制功能始终保持正常工作状态。(7) 定期更换新电池组。(8) 电源箱使用环境条件恶劣, 空气湿度大, 应对其防爆面经常维护, 以免生锈降低防爆性能。

综上所述, 井下作业人员管理系统在煤矿安全管理维护中具有不可替代的作用, 针对现有井下作业人员管理系统的缺陷和不足, 煤矿企业必须加大资金和技术的投入力度, 开发新型井下作业人员管理系统, 并加强管理系统之间的信息共享, 使之能够更好的为煤矿生产提供服务, 以全面提高煤矿安全管理水平, 保证煤矿生产的连续性和稳定性, 从而创造更多的经济效益和社会效益。

[1]刘德峰。人员定位系统在钱营孜煤矿的优化与应用[j].合作经济与科技□20xx(21).

[2]韩涛。张家峁矿业公司人员定位系统的应用[j].科技与企业□20xx(17).