

配煤工个人业务总结(模板9篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

配煤工个人业务总结篇一

光阴似箭，岁月如梭。

时下已进入xx年岁尾年末，进入到了决战今冬明春安全生产的特殊时期。

特别是近一个时期以来，煤炭行业先后发生的几起重特大瓦斯爆炸事故，举国震惊，触目惊心，更给安全生产敲响了警钟。

面对安全生产的艰巨任务和严峻形势，“安全警钟当常鸣，安全责任记心中”，理应成为每一名职工心灵恪守的诺言和行为实践的准则。

说起安全，永远是一个恒久和沉重的话题。

说安全恒久，是因为安全永远和幸福相伴，惟有安全才能幸福。

说安全沉重，是因为我们听到的和看到的，在过去的日子里发生了那么多不该发生的一幕幕带血的事故悲剧，给伤亡职工及其家属和国家财产造成了无法弥补的巨大创伤和重大损失。

感悟安全，启迪人生，安全是我们最基本的生存保障，安全是构筑幸福大厦的坚固根基。

深究事故的根源，众多事故并不是天灾而是人祸。

人为因素是导致事故的“罪魁祸首”。

在我们的工作中，“三违”就是安全的大敌，由此衍生的马虎、凑乎、不在乎就是事故的帮凶。

“三违”不禁，隐患不除，安全不保。

安全工作要求必须时刻绷紧安全弦，防患于未然，决不允许心存丝毫侥幸和有半点麻痹情绪。

对安全工作的些许消极和松懈，就是对事故的放任和纵容。

我矿属高沼气矿井和水文地质复杂型矿井，受“五大”自然灾害的威胁尤为突出。

如果工作中因你一时的疏忽，极有可能带来的将是对自己和他人永远挥抹不去的伤害。

搞好安全工作事关企业的兴衰，事关生命的康健，事关家庭的幸福，事关亲人的期盼。

每一名职工都肩负着义不容辞的安全职责和神圣光荣的安全使命。

为了建设新安煤矿美好的明天和未来，让我们携起手，肩并肩，牢固树立“安全生产、我的责任”安全管理新理念，以精心组织、扎实开展好跨年度“百日安全竞赛”活动为新契机，党政工团齐抓共管，全员参与，团结奋战，建功立业，共同为打造安全本质型煤矿和实现安全生产长治久安而努力奋斗！

生产一中心更要时时刻刻、事事处处牢记“以人为本、安全生产”的活动主题，以安全之桨，驾平安之舟。

为此，我们决心努力做到以下几点：

一要突出一个“全”字，也就是要全员参与。

安全生产，人人有责；一人违章，众人遭殃。

要把安全生产转化为员工共同的理想，让员工知道我们不仅要确保自身的平安，还要确保大家的平安，确保林洋的平安。

从我做起，从小事做起，突出团队意识，树立全局观念，形成齐抓共管的安全管理模式。

二要坚持一个“强”字，也就是安全意识要强。

要充分利用晨会、车间横幅、黑板报等形式，积极参与安全培训、知识竞赛、消防演习、观看电影等活动，增强员工的安全意识，时时处处绷紧安全这根弦。

三要立足一个“防”字，也就做好预防工作。

安全生产，重在预防。

通过电气线路、机械设备、消防设施的检修和维护，重点加强老化、走字班组的用电安全及拼打、装配班组的设备和工具操作使用安全，加强包装组仓库的消防安全管理，将安全隐患消灭于萌芽状态，防患于未然。

四要狠抓一个“严”字，也就是执行制度要严、检查要严、整改要严。

结合“安全生产十不准”，严格贯彻执行生产安全、消防安全、交通安全等规章制度，坚决杜绝各类违规行为。

组织不定期的安全检查，做到严格、全面、彻底，对违规、违纪行为严厉处罚，并对管理上的薄弱环节和安全事故隐患，明确责任、明确要求、明确时间，决不让安全检查流于形式。

五要强调一个“实”字，也就是将“安全月”的各项活动落到实处。

我们生产一中心全体员工不仅要在思想上高度重视，做到警钟长鸣，更要在行动上积极务实，做到防微杜渐。

反违章，除隐患，保安全，促生产，不搞形式主义，不搞“走过场、一阵风”，真诚对待，真心去做，确保林洋平安发展。

愚者用鲜血换来教训，智者用教训避免事故。

安全生产无小事，我们决心重视安全行为习惯，遵守技术规范、操作规程，正确使用劳保用品，从身边的点点滴滴做起，让安全创造财富，让安全之花盛开在林洋的每个角落。

配煤工个人业务总结篇二

古人有云：纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。自从走进了大学，距离工作就不远了，学校为了拓展我们学生自身的知识面，扩大与社会的接触面，锻炼和提高我们的能力，以便在以后毕业后能真正走入社会，在学习煤炭深加工专业知识两年之后，组织我们进行生产实习。生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它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。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题的能力和向生产实际学习的能力和为目标。

一 实习目的

毕业实习是我们矿物加工专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入教学计划中的。通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的基础。

可以使我们通过实习获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时毕业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。逐步实现由学生到社会的转变。

培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们以后的工作，奠定十分必要的基础。

二实习地点： 汾西矿务局贺西煤矿选煤厂

四实习要求：

掌握选煤厂的工艺流程、工艺特点；

了解各作业环节的工艺指标及工作效果；

了解设备工作状况、技术性能及产品质量；

了解全厂管理机制和销售情况；

分析评价生产过程中技术和经营管理情况；

五、实习内容：

第一章 厂区简介及概况

贺西矿选煤厂隶属于汾西矿业(集团)公司贺西煤矿，座落于

山西省柳林县贺家社村，厂址设在贺西矿工业广场上。具有良好的运输条件和充足的水、电资源。

贺西矿选煤厂是一座矿井型炼焦选煤厂，设计入选规模为xx年。由煤炭工业石家庄设计研究院国华分院设计，采用重介-浮选联合工艺流程，于xx年10月建成试生产。贺西矿现主采3#、4#煤层，均为优质主焦煤，产品有精煤、中煤、矸石和尾煤泥。贺西选煤厂厂采用以3gdmc1400/1000a型无压给料三产品重介质旋流器为主要分选设备不脱泥、不分级重介质选煤工艺，选出精煤、中煤和矸石。经重介质分选后的粗选细粒煤再进入浮选作业，选出最终精煤泥。其主要生产设备有原煤破碎机、三产品重介旋流器、脱介筛、离心机、磁选机、斜管浓缩机、压滤机、介质泵、煤泥泵、循环水泵等。

贺西矿选煤厂现有职工169人，其中大专以上文化约占全厂职工30%以上。机构设置原有煤准备、重介主选、浮选浓缩、调度、机电、化验、生产技术部、机电部、综合部等部门。

贺西矿选煤厂工艺系统设备的集中控制采用集散式网络结构，产品质量控制系统采用dmac-型重介工艺参数自动测控系统，全厂自动化达到技术先进、自动化程度高、设备运行可靠，真正实现了优质高效，生产管理科学化、现代化。其依靠科技兴厂，不断自我发展完善，合理的对工艺系统进行技术改造，生产技术达到国内先进水平，超低灰纯煤生产技术上在国际上处于领先水平，各项技术经济指标达到了国内同行业先进水平，并且通过了国际质量管理体系，是一座现代化技术先进的洗煤厂。

第二章 厂型、厂址及工作制度

选煤厂年处理原煤能力xx年工作330天，每天工作16小时，两班生产，一班检修。选煤厂年处理原煤能力xx年，于1986年9

月1日建成正式投产，原设计年处理能力为210万吨，近年来连续技术改造，现年处理能力已达300万吨。本厂位于宁夏石嘴山市大武口区，占地189公顷，紧邻包兰铁路平罗火车站，东距109国道12公里，西距110国道7公里，交通运输较为便利，是一座大型矿区型动力煤洗煤厂，是我国西北地区最大的无烟煤洗选加工基地。

洗煤生产工艺采用原煤混合入洗。跳汰主、再洗配合，粒煤重介，煤泥直接浮选，精煤过滤，尾煤压滤的联合工艺流程。

近日，我委核准山西焦煤汾西矿业集团公司xx矿井(含选煤厂)改扩建项目。根据国家能源局《关于山西温家庄等联合试运行煤矿项目有关事宜的复函》(国能煤炭[xx年收购兼并原柳林县白家焉煤矿，经原国家计委批准建设的矿井，矿井设计生产能力150万吨/年，并配套建设选煤厂。之后矿井又进行了局部改造，实际生产能力可达到300万吨/年]xx年国家能源局、国家煤监局以《关于对山西大同煤业集团公司塔山煤矿等建成煤矿组织联合试运行有关事宜的复函》(国能局综函[xx年组织试生产。经审查，双柳矿井主要生产环节已具备300万吨/年生产能力，同意矿井核准并配套建设选煤厂。矿井及配套选煤厂项目总投资115108万元，全部由山西汾西矿业集团公司自有资金解决。

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。

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。

配煤工个人业务总结篇三

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

20_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、制度和文化的；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。

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。

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。

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的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。

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。（面试网）

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化的工作方法。

配煤工个人业务总结篇四

乙方：

一、甲乙双方的权利和义务

1、甲方的权利与义务

1) 甲方支付乙方 元/吨生产费用。该费用包括：甲方支付乙方的纯收益 元/吨，水电费、工人工资、机器设备维护费、各项杂费共计 元/吨。生产费用由甲方根据洗精煤销售量按吨支付。

2) 甲方拥有原煤的采购权、洗精煤的销售控制权，未经甲方同意乙方不得进行原煤采购和洗精煤的销售。

3) 甲方有权要求乙方在保障质量指标的情况下，保障原煤回收率。各项质量指标以甲方的化验报告为准。

4) 甲方有义务在乙方保障洗精煤质量的前提下，洗精煤年销量最低达到15万吨。

5) 甲方有义务保障预付费及时到位，预付款的具体数额双方另

行协商；甲方有权监督预付款的使用。

2、乙方的权利与义务

1) 乙方负责洗精煤的正常生产，并保障洗精煤质量产量。

2) 乙方负责生产工人的管理，负责工人工资的发放；负责机器设备的维护等生产技术问题；负责当地政府及相关职能部门关系的协调和相关问题的处理，负责办理相关税、费等手

续。

3) 乙方有义务保障原煤回收率，减少精煤的损耗。有义务保障洗精煤的各项质量指标。

4) 乙方有义务在保障质量的前提下，保障洗精煤的产量。洗精煤年产量最低15万吨。

5) 乙方有权要求甲方保障预付费及时到位，有权监督预付款的使用。

二、本协议自签订之日起生效，有效期 年，从 年 月 日起，至 年 月 日止。

三、本协议无需公证、签证，双方签字、盖章有效，具有同等法律效力。

四、本协议一式两份，双方各执一份，

五、本协议未尽事宜，双方应本着友好合作的原则协商解决。

甲方： 乙方：

代表： 代表：

地址： 地址：

邮政编码： 邮政编码：

电话/手提： 电话/手提：

日期： 年 月 日 日期： 年 月 日

配煤工个人业务总结篇五

为贯彻“安全第一、预防为主”的安全生产方针。落实安全生产责任制,及时发现和消除安全隐患,防止事故的发生,根据省局通知要求,制定本制度。

为切实搞好安全隐患的排查与治理工作,责任落实到人,选煤厂成立安全隐患排查治理领导小组。

组长:厂长 副组长:副厂长

成员:技术员、各班班长

1、生产车间的各生产岗位、机电设备、皮带运输、防汛防火等生产或施工过程中潜伏的可能发生影响安全生产的安全隐患。

2、技术管理、设备检修等方面潜伏的可能发生影响安全生产的安全隐患。

1、由矿职能部门或上级安全检查查出的安全隐患。

2、本单位、班组自行检查查出的安全隐患。

1、凡上级职能部门排查出的安全隐患,必须纳入安全管理重点,由厂长组织整改落实。隐患整改做到五落实(项目落实、措施落实、时间落实、人员落实、责任落实)。

2、属单位自行查出的问题,若治理难度较大,需由上级部门协调解决的,要及时上报。现场或限期整改的要跟踪复查,限期内不整改的或直接危及安全生产的必须停产治理。

3、发现隐患隐瞒不报又不及时组织整改而强行生产或施工的,一经发现,严肃处理,直至追究有关人员的责任。

4、隐患排查与治理,必须按照本制度落实整改,整改完毕应做好相应记录,负责人签字。

“三违”及事故分析报告制度

为认真吸取“三违”和事故教训,增强安全意识,杜绝各类事故发生,根据《安全生产法》、《选煤厂安全规程》要求,制定完善“三违”事故分析统计报告制度。

一、厂建立“三违”和事故档案,坚持每周一统计一分析,查明“三违”事故原因,制定防范措施,提出处理意见,对“严重三违”者和事故主要责任者,采取停职培训、检查反思和加倍处罚等措施。

二、发生事故后要按规定逐级上报,严禁隐瞒不报。要及时组织现场有关人员按“四不放过”的原则进行认真分析,并按规定要求向有关部门打事故报告。对隐瞒事故真相、隐瞒事故不报或故意包庇事故责任者的,一经发现,严肃处理,情节严重的交有关部门追究法律责任。

“三违”人员处罚制度

为切实增强全体员工的“安全第一”意识,减少“三违”的发生,全面实现安全生产的奋斗目标,现制定“三违”人员处罚制度。

一、现场作业人员要严格按照规程和措施要求进行施工,个人出现一般“三违”,对责任人扣罚xx元。周末参加矿组织的“三违”人员安全培训,并承担有关部门的一切处罚。

二、作业人员出现“严重三违”,对责任人除扣罚xx元外,必须参加厂组织的规程学习和安全培训。个人当月出现两次“一般三违”按“严重三违”论处。

三、各班组,当月“三违”超标或出现集体“三违”的,除对责任人处罚外,对当班班长同等或加倍处罚。

四、因“三违”造成自身或他人伤害或重大非人身事故的,视情节及后果给予责任人xx元处罚,同时追究跟班领导及班组长的责任。

五、对违章作业行为严格实行“三不放过”的原则,每周日由技术人员组织“三违”人员进行分析,吸取教训,提高遵章作业的自觉性。

配煤工个人业务总结篇六

假期的实习结束了,现在回想起来实习的一幕幕还在我的脑海里。实习确实能学到很多东西,很多原理和概念老师讲了很多遍都无法理解,可一到现场什么都明白了,书上的`原理,概念,设备的形状也不那么抽象了,一切都是那么的好理解。

实习的第一站是伊敏选煤厂,伊敏的实习是上午进行理论知识的培训,下午进行现场参观,我认为这种方法很好,可以使我们对理论知识有一个很好的理解和巩固过程,伊敏选煤厂的主要洗煤设备是三产品重介旋流器和喷射式浮选机,主要洗煤流程是重介质洗煤和浮选洗煤。通过在伊敏选煤厂的实习,我还学习了很多关于选煤厂参观实习时的注意事项,选煤厂的规定,以及违规处理等。为我以后到工作现场操作打下了坚实的基础。

实习的第二站是新庄选煤厂,虽然在这里的参观有些匆忙,但还是学到了不少东西,新庄孜选煤厂是一个动力煤选煤厂,它与伊敏选煤厂最大的区别是采用了二次浮选流程,二次浮选的好处是能够彻底的选出原煤中的精煤,选出达到用户要求的产品。

潘一选煤厂参观的时间也很紧张,但也学到了很多东西,潘

一的主洗设备不同于其他两个厂，它主要用两产品重介旋流器，螺旋分选机和浅槽。第一次见到浅槽和螺旋分选机感到很高兴。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向师傅们学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教。

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、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。

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。我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

学习浮选车间的工艺流程、设备操作和生产管理。为了能够全面熟悉煤泥水处理工艺及设备操作维修。浮选车间负责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。在浮选车间实习期间，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

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。

压滤机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。

装车车间实习，我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。

煤质科实习，我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，实时做出分析、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。

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、矸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。

现场安装放射性同位素检测仪表后，放射性防护监督部门要定期测量现场周围的放射性剂量。测出剂量超过规定标准，必须根据不同放射源采取相应屏蔽措施。安装有放射源检测仪表的地方，必须设放射源警示牌。

选煤厂是煤炭行业对生产原煤进行筛分和洗选以提高煤炭产品质量的加工厂。选煤厂一系列加工生产环节中，大量机电设备的操作和管理都涉及人身安全，为保证选煤厂能实现安全生产，必须坚持“安全第一、预防为主”的方针，制定出适应选煤厂生产安全和客观规律，体现选煤行业科技进步、保护环境和现代化进程的标准。

这次实习让我对自己的专业和工作环境又熟悉了一遍，为以后上岗打下坚实的基础，获得了很多知识。

配煤工个人业务总结篇七

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。

配煤工个人业务总结篇八

选煤厂整个工艺过程叙述如下：储煤场原煤经给煤机均匀给入原煤带式输送机，由带式输送机将原煤运至筛分破碎车间。接下来是本站为大家带来的选煤厂的实习报告，望大家喜欢。

1)通过这次的认识实习，我认识到工科专业的学习重在联系实际，由实践得知识是最重要的一种学习方法。对选煤厂的工艺流程以及煤炭洗选加工技术有了进一步的了解与学习。

2)通过这次实习我认识到在实践中，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激情，努力学好专业知识，我自己的未来打好坚实基础！

非常感谢我的学校专业课老师在这三年来孜孜不倦的教育和培养，是他们把我们教育成一位合格的大学毕业生及合格的煤化工人才，为此他们付出了很多精力与汗水。在这也特别感谢在我们毕业实习期间一直陪伴在我们身边指导和照顾我们的孟令丽老师，她精心的指导着我们在大学临近大学毕业关头的最后一关使我们能顺利毕业。再次的谢谢老师们，老师你们辛苦了。同时感谢实习单位翔盛矿产物质有限责任公司的各位领导对我们实习工作的重视，为我们安排好一切，提供了一个良好的工作实习环境并督促我们有所学、有所悟；感谢选煤厂的知道师傅刘师傅孜孜不倦不厌其烦的为我们讲解所遇到的问题和介绍机器设备的运转情况及操作规程，对我们实习增长见识丰富知识起到了莫大的帮助，这些才能使我们的实习任务能够出色成功的完成并学到了很多知识。也非常感谢我的父母和朋友在我实习期间对我无微不至关心与支持，谢谢你们！

5 参考文献

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的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。

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，但是我相信我的努力和大家的关心，我在以后的工作中定会更加细致、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。

了。不过矿上的领导们对我们这些实习生很是关照，从他们亲切的问候和热切的举动中像是投入了母亲的怀抱。从住宿和伙食上就能看的出来的就像我们回到了家。在此向矿上的领导致敬!!原本不安的心平静了下来，因为土城矿务局给我们的第一印象是亲切的。我们也暗下决心，一定要在这好好的实习，与矿上融为一体，不辜负老师们对我们的期望。

接下来的几天，是矿上领导安排我们学习相关学习，由矿上的各科室的科长副总等等领导给我们做报告。包括：一、矿局概况简介。(包括矿区交通地理位置、地形地貌、气象、工农业生产概况，煤田分布情况及井下地质条件、煤炭储量、瓦斯、水、火、煤尘等条件，矿井建设发展情况及矿井主要技术经济指标。)二、管理制度。三、安全措施注意事项。还重点介绍了矿井的开拓方式，包括井田范围及尺寸井型及服务年限，井筒形式、数目和位置，水平划分及服务年限。学

习采煤工作面作业规程编制的有关知识，实习矿井采煤工艺的现状和发展过程。了解矿井运输、提升、通风、供电、压风、排水系统及主要设备和设施情况。学习矿井主副井提升方式、主副井提升容器、装卸载方式、提升机房位置、主要设备组成及型号。了解地面工业广场布置、地面主副井附近运输系统的布置，地面通风机房、空压机房、地面中央变电所、机修厂、选煤厂等的一般情况。

特别值得一提的是我们在7号那天的井下实习，在我们吃完早晨赶到21采区的时候大家非常兴奋，在更衣室换好衣服虽然衣服很臭也很烂有的裤子都是开档的，但是没关系大家还是怀着万分激动的心情整装待发。还在门口留影因为大家都是第一次穿这样的衣服所以要留影纪念，说不准以后没有机会穿了因为有人可能不从事这种职业是第一次也是最后一次。在带队领导和老师的讲解下我们从主平硐一直走了进去。初次下井大家都很好奇的看着四周，走在轰隆隆的皮带输送机旁看着头顶的顶板踩着脚下的水沟盖兴冲冲的逛了进去。越走越窄，过了好几个风门、联络巷、石门等我们来到了21133采煤工作面。为了我们这些实习生这个采面的工作都停止了下來，我们走到那那就停止工作。在此感谢为了我们实习而停产影响矿山的生产而表示歉意。由于不明原因我们走在前面的部分学员正好走过采面端部的时候有加刮板输送机和皮带输送机的转接处还在工作，当时真是煤尘乱飞，我感觉根本就不存在什么能见度。因为我什么也看不见满眼睛里都是煤尘，根本睁不开眼睛。等我们走过了运输平巷的时候相互看着别人从头到脚都是黑色的，不过还好眼睛和牙齿是白的。过了一个采煤工作面我就看到了庞大的采煤机还是镐型截齿的全长好像是17m从我们走过的巷道中我们学到了很多知识，例如在课本上看到的采面是那么的光滑顺畅那么宽敞清楚，但是现场的情况绝对不是那么的清晰没有空间思维能力的人根本搞不清楚方向。在运输平巷放置了皮带输送机后就没有多大的空间，我们行人都很困难特别是在顶板质量不好的情况下再加上几个单体液压支柱就更显的空间狭小，身体稍微肥胖的人根本很难通过。

最后我们顺着运输上山坐着“猴车”（矿山里对一种运人设备的俗称，因为它的设计就像在公园里看见的猴子骑的那种车，虽然样子不是怎么好看但是很是实用）上到了运输平巷，又再次的走出了21采区。出来侯大家看着自己和别人的相貌都在大笑，一个个黑的没见过就两个小时的时间就都变成了煤人似的。虽然很是累人但是大家心情很好都争着相互留影，看着相机里自己的相貌都乐开了花。但是接下来的事情就不是能笑的出来了，谁会知道我们男生平时洗澡也就是最多十分钟，但是那天光洗澡就用了至少半个小时还没洗干净，那眼圈里就像是涂了女生用的化妆品一样是黑色的怎么洗也洗不干净，甚至耳朵里也是黑的当然还有鼻孔里也是，从头到较没有不黑的地方。在回宿舍的路上有人就这样说了，以后再也不想下井了就是下去逛一圈都是这个样子那以后工作一天的话还不是洗澡都要洗个半天啊！

补充回答：在这段短暂的实习时间里，我们的收获很多很多，如果用简单的词汇来概括就显得言语的苍白无力，至少不能很准确和清晰的表达我们受益匪浅。只是没有必要将它一一列出，因为我们知道实习期间的收获将在今后工作中有更好的体现，所以我们用某些点线来代替面，用特殊代表个别。总之在感谢土城矿务局培养我们，我们将以更积极主动的工作态度，更扎实牢固的操作技能，更丰富深厚的理论知识，走上各自的工作岗位，提高井下工作能力。我坚信通过这一段时间的实习，从中获得的实践经验使我终身受益，并会在我毕业后的实际工作中不断地得到印证，我会持续地理解和体会实习中所学到的知识，期望在未来的工作中把学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作中来，充分展示我的个人价值和人生价值，为实现自我的理想和光明的前程而努力。每个人的人生中都不是轻而易举的，总有一些艰难困苦，没经历一次都需要很多的勇气，也不是每一次都能度过苦难，失败是不可避免的，主要的是要敢于承认失败，面对失败，努力去做，解决它，有这个决心，我想人生会成功的，至少可以无憾！这次实习对我们很重要。这次生产实习是我们的一个转折点：标致着人们在学校学习的终结，逐渐改变我

们的学习方式;要求学生具有独立工作, 独立思考, 独立获取新知识的能力。

如果朋友们经常看《中国煤炭报》的话, 应该注意到这样一段话: “煤矿行业在以前是老大, 不管是在经济地位上, 还是在收入上, 但现在成了老小了, 收入不如人, 待遇不如人, 很多人出门都不敢说是在煤矿工作的, 说出去了怕丢人, 也许人才的流动可能会使所有从事煤矿行业的人都有了盼头, 什么时候矿工再成为人们羡慕的称呼, 让矿工的腰包鼓起来, 腰杆挺起来, 面对世人, 敢骄傲的说我们是-----中国矿工。” 以上是我对已经过去实习工作的总结, 总结是为了寻找差距、修订目标, 是为了今后更好的提高。通过不断的总结, 不断的提高, 我有信心在未来的工作中更好的完成任务。

配煤工个人业务总结篇九

时光如箭, 岁月如梭, 洗选厂的工作在矿领导的关心及正确领导下, 在全厂人员共同努力下, 以产品质量和经济效益为中心, 以工艺改进, 设备维护, 标准化建设为手段, 整体工作稳中有进, 在忙碌中井然有序的展开, 为选煤厂全年任务指标的完成做出了应有的贡献, 现对工作进行总结。

一、主要指标完成情况

- 1、原煤入洗量
- 2、精煤产量
- 3、精煤回收率
- 4、介耗
- 5、电耗

6、产品质量

二、工作措施及重点

1、始终将安全工作放在第一位，牢抓安全不放松。

认真贯彻落实矿、公司有关会议文件精神，牢固树立“可预可防可控可靠”的安全理念，切实增强安全生产责任意识，严格执行各项生产安全制度，强化隐患的排查治理。同时认真抓好职工的安全素质培养，确保了安全生产工作。

以技术攻关，强化操作手段，在产率和质量上做文章，提高精煤回收率，降低了洗煤成本，保证了精煤效益最大化。一是提高产率，综合产率，积极组织了多种生产组织方案的制订，在不同煤质下，合理配煤入洗，平衡综合入洗原煤煤质，强化重介系统的操作机灵活调整分选密度等一系列组织措施，较好的解决了原煤不同煤质带来的产率难问题，保证了产品质量，又使精煤达到最高回收率。二是采取加强重介系统中脱介筛筛板检查清理力度，调整疏通喷水保证产品脱介效果，定期清理磁选机，提高磁选机精矿回收率等措施降低洗煤介耗，在选煤效益最大化上取得了突破性进展。3)

积极开展机电设备包片维护保养活动，严格贯彻落实。包

括洗煤运输线，重介车间，压滤车间等设备的检查维护维修，各区域安排专职领导负责，降低了洗煤设备事故影响，同时对机电人员业务素质进行标准培训，组织学习，月底考试等措施提高机电人员的业务水平，保障了洗煤正常连续化的生产。

3、进一步加强管理，谋求发展

继续安全优质高效的组织好不同煤质的入洗工作，在保1)

出现的事故进行总结，对维修维护过程中确实的材料积极整理备注，确保出现事故能第一时间处理问题，切实做到有备无患，保证洗煤正常有序。

三、不断提高完善，进行综合管理，保证洗煤生产。

(1) 加强煤泥旋流器的生产管理，在平时的生产中，生产班长要及时掌握旋流器的入料压力确保在0.1~0.15兆帕斯卡工作，保证旋流器的分选效果，不能有堵塞事故发生。

(2) 勤检查脱泥筛和南中煤筛板，有坏的及时更换，避免大颗粒物料进入压滤系统，加大循环水治理难度。

(3) 在保证精煤质量的前提下，加大浮选机处理量，使入浮浓度控制在200克/升以下，采取合理的浮选药剂制度，多回收浮选精矿，缓解煤泥压滤系统压力，提高精煤回收率。另外，确保两台精矿产压滤机的运行效果，确保精矿罐的有效使用，不能因罐满，而影响浮选机正常的生产。

(4) 压滤车间实行盯班制，统筹安排，每班次多打一个循环，最大限度地提高压滤机的处理量，使煤泥水及时得到处理，降低洗水浓度，尽可能保证清水洗煤。

2、合理配比各煤层，四层煤和十一层煤比约为3.5:1，确保“双八”精煤生产。

3、提高高密度区（200区）的分选密度，由原来的1.60克/厘米³提高到1.65克/厘米³以上，减少矸石中的含煤量，降低矸石发热量，提高煤炭回收率。

4、将低密度区（400区）分选密度选取在适当的数据范围上，在保证精煤质量要求的前提下，精煤灰分尽可能的靠上限生产，提高精煤回收率。

5、保证粗煤泥分选机的正常使用并保证其使用效果，尽可能的分选回收细粒级精煤，增加精煤回收率，创造更大的洗选效益。

6、对脱泥筛筛板及喷水定期清理，保证进入系统中的小于0.5mm的煤泥含量在5%以下，避免进入系统煤泥量过大而恶化分选效果及介质回收效果。

7、对重介系统中固定筛筛板和脱介筛筛板定期清理，保证第一段介质回收达到80%以上，加强第二段脱介筛喷水治理，保证产品不带介，既保证了产品质量，又降低了介质损耗。

8、定期清理磁选机，保证磁选机溢流量，溢流液面不翻花，磁选机不堵塞。通过调整稀介桶补加水来调节磁选机入料浓度及流量，合理控制分流量，保证磁选机回收率达到98%以上。

9、加强重介质粉管理，严格把关进厂介质铁粉质量，并对进厂后的介质粉加强管理，减少进入系统前的损耗。

10、增强密控员的责任心，提高密控员的操作水平，熟练掌握操作规程，降低生产事故率，减少介质损耗，确保将介质消耗指标控制在合理范围之内。

四、当前存在的问题及整改措施

1、循环水浓度现在为70-80 g/l左右，比目标小于50g/l还有一定的距离。整改措施：（1）在不影响车运的情况下，每班停车两个小时进行检修，充分利用这两个小时加大煤泥处理，同时降低了正常开车中事故的影响。（2）在保证精煤灰分的情况下加大浮选机的处理量，保证两台精矿压滤机同时使用，充分回收煤泥中的精煤泥，增加精煤回收率，降低洗水浓度。

（3）新建压滤车间，安装四台快开压滤机，利用好3#浓缩池，尽可能多的将煤泥水的煤泥回收出来，降低洗水浓度。

2、介耗控制有待提高。我厂现在的介耗为2.7 kg/t，距离目标小于1.5 kg/t还有一定的距离。整改措施：（1）加强管道和介质运输溜槽的检修工作，彻底杜绝跑冒滴漏事故发生。（2）进一步严防脱介筛筛板坏损使稀介桶进入大颗粒物料堵塞磁选机，造成磁选机回收率降低跑介。（3）严防大块矸石和杂物进入混料桶，导致压泵，在处理事故的过程中损失大量介质。（4）减少介质循环量，按时清理固定筛及脱介筛，减少进入脱介喷水段的介质量；检查喷水，有堵塞及时疏通，保证充分脱介。当出现介耗持续升高的时候，应该加大巡检，对每台设备逐个检查，找到跑介根源，加强治理。