

# 最新水泥厂工艺工作计划(汇总6篇)

时间流逝得如此之快，我们的工作又迈入新的阶段，请一起努力，写一份计划吧。通过制定计划，我们可以将时间、有限的资源分配给不同的任务，并设定合理的限制。这样，我们就能够提高工作效率。下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的计划书范文，我们一起来看看吧。

## 水泥厂工艺工作计划篇一

时光飞逝转眼间20年上半年已经悄然结束，在这几个月中我们冒着酷暑坚韧不拔的站在生产第一线认认真真、一丝不苟的履行着自己的岗位职责，勤勤恳恳，兢兢业业，共同努力，基本完成了公司下达的各项生产任务指标；在此当中虽然取得了一些成绩但离领导的要求距离还差很远；产品和半成品质量的不稳定，工序成本的忽高忽低，管理的漏洞；面对20年建材市场冷淡的情况下，生产任务依然繁重高效的设备运转仍然是我们工作的主题，同样每天设备都处于超产工作造成设备隐患多，为此我作为部门负责人压力也很大，但我深知无论市场如何低迷我们的生产必须活跃起来，达到“以产促销”的生产经营方针，面对着种种困难我想只有不做事的人，没有做不了的事。在这上半年里更能体现我们的管理能力，更能发挥我本身的潜力，结合过去的实践经验对以后的工作也扎下了夯实的基础。

领导同意后我组织人员对垃圾进行了清理和搬迁，彻底解决了纸袋库杂乱差的现象。生产垃圾搬迁后为了能解决破损包装袋的合理堆放问题，我向公司领导申请在库房门口加盖一个简易的仓库彻底解决了破损包装袋的堆放问题，对熟料分厂根据公司相关规定我严格要求分厂对每月的生产任务指标进行逐项分解把生产任务细化到班组。在受气候条件的制约下宾川已经连续三年干旱，在一定程度上给公司的生产生活造成了影响，由于干旱地下水位不断下降农作物灌溉用水量

不断上升生产用水已经严重告急，但面对繁重的生产任务我们必须克服困难，于是我通过各种途径采用各种办法来确保生产生活用水需求，例如要求低位抽水岗位在确保生活用水的条件下早班尽量将生活用地下水抽入生产用水水池，来补充生产用水需求；其次是通过改造废水管网将职工洗澡废水和食堂废水重新利用于生产，通过各种手段已经基本解决了生产生活用水的需求。

## 水泥厂工艺工作计划篇二

一是各级管理人员重心下移，关口前移，深入现场，靠前指挥，把主要精力放在现场、放在基层，及时发现和解决现场存在的各类安全生产问题，真正做到“问题在一线研究，隐患在一线排出，措施在一线落实，领导在一线指挥”，特别是对重点区域和关键环节存在的隐患做到心中有数、布置周密。管理到位、防患未然，以严明的纪律、认真的态度、深严细实的工作作风，持续提高安全生产管理水平，确保各项工作实行到位，为实现全年安全不标点定了基础。

二是抓好习惯性违章的纠正工作，一是组织全体员工认真学习操作规程，并组织进行考试，做到安全操作规程不合格不能上岗；二是编制有关习惯性违章事故案例，组织宣讲、学习，使员工真正认识图省事、碰侥幸的危害；三是狠抓现场操作中习惯性违章的纠正和教育，通过惩戒和教育相结合的方式，基本杜绝了习惯性违章现象。

三是做安全宣传工作，形成浓厚的安全生产气氛。公司在中控楼前设立了十块安全生产宣传栏，由各单位将本单位安全生产的经验做法、安全管理方面的典型人物、安全管理的动态通过本单位的宣传栏来展示；为进一步浓厚安全氛围，公司对厂区进行科学、合理规划，利用厂区路灯灯杆等安装了132块安全宣传标语、3块安全宣传牌板，在墙壁上增设了安全宣传标语；在今年的“安全月”活动中组织了全员安全签字仪式、安全宣传牌板展、安全知识竞赛、安全只是百题答卷；积极组

织参加了全国安全应急知识竞赛等。

四是实施了安全目标管理和奖惩制度，由上至下逐级签订安全承包合同；月度实现安全生产，按缴纳安全风险抵押金额度的一定比例进行奖励，发生安全事故时按规定进行扣罚，使全员个个身上有担子、人人肩上有压力，真正做到了在安全生产上齐抓共管。

五是实行零星施工任务书、安全技术措施、安全规程制度，规范现场施工的安全行为，并强化对现场安全措施执行情况的监督检查，确保了设备检修、工艺工程的安全。

六是用科技手段监督员工巡检工作。公司投资购进了智能巡检仪，在重要设备处安装设置了巡检点，通过微机对员工巡检进行全天候的监控，督促员工俺是巡检，及时发现处理设备、安全隐患。

七是针对各种安全事故进行排查，根据排查结果结合兄弟单位发生的各类事故组织编制了《各种安全事故应急救援预案》，并发到每个员工进行学习，并在每年组织对应急预案进行评审、演练。

八是对发生的任何安全生产事故按照“四不放过”原则进行分析处理，确保能杜绝类似事故的重复发生。

九是走出去，虚心学习旗下其他单位的安全生产管理经验。我们先后组织部分生产管理人员到鲁南、曲阜、德州、青州、枣庄、徐州、南阳重量等企业进行参观学习，取长补短。

#### 四、强化现场管理，消除事故隐患

充分发挥安全监察部专职安全管理部门的作用。安全检查部坚持24小时现场坚持安全情况、各级人员遵章守纪情况，对现场检查发现的问题及时下发通报，落实整改。

以点带面，逐步推进，组织开展了“红旗设备”评比活动，通过“红旗设备”评比来改善现场的安全生产环境，提高设备完好率，促进安全管理工作的提升。

各级管理人员深入现场，及时纠正现场违犯劳动纪律、违章作业、违章指挥的“三违”行为，公司规定了各级管理人员制止“三违”行为指标，并严格进行考核。

抓好停产检修的现场安全管理工作，做到每个检修项目必须有专人落实人员、工机具、检修材料，特别是落实检修安全措施，宁可不干活，绝对要安全。安全措施不到位不开工，准备工作不充分不开工，有薄弱人物在场不开工，管理人员不盯岗不开工，施工人员不会干不开工。停产检修期间安全生产监察部24小时进行盯岗，落实现场的安全措施。

抓好现场员工劳动保护用品的佩戴，及时完善安全保护设施。公司按规定配齐了安全帽、防尘口罩、保险带、耳塞等劳动保护用品，并狠抓在现场的正规佩戴工作，确保员工的身体健康和生命安全。对机械转动、传动部位的防护罩、高空防护栏、及时检查完善，并注意在检修完后及时恢复；完善漏电、接地、过流等电气安全保护装置并及时试验、整定，确保灵敏可靠。

## 水泥厂工艺工作计划篇三

水泥厂二厂四月份生产水泥和熟料分别为33581吨和50004吨，销售水泥和熟料分别为31920吨和11508吨。四月份，峨眉水泥厂二厂主要开展了以下几方面的工作：

### 一、生产工作方面。

按照该月的试生产工作计划，我们进一步完善了进厂大宗原燃材料管理制度，依据各类进厂物资的质量标准严把进厂物资质量关，四月份累计进原煤5392吨、砂岩3591吨、泥

岩4546吨、铁粉1589吨、水渣3950吨、石膏1044吨、石灰石(混合材)1151吨，并根据生产需要外购石灰石13454吨，基本保证了四月份试生产工作对大宗原燃材料的需求；试生产过程中，二厂还在峨眉水泥厂工艺质管处的大力协助下对各项生产工艺参数继续进行优化，以稳定窑的热工系数，逐步提高窑的试运转周期，较快地掌握窑的基本运转规律，截止4月29日回转窑已安全运行56天。

同时、我们在试生产过程中进一步加强了对生产人员的组织管理和业务培训，先后组织了两批生产管理人员赴都江堰拉法基公司进行了对口学习培训，并召开了专题研讨会，针对工作中存在的问题，提出具体的. 整改意见，以确保生产工作的顺利进行。

## 二、设备维护方面。

按照试生产过程中的设备调试计划，二厂在前几月从原燃材料进厂到熟料烧成带设备逐项进行了单机调试及带负荷调试的基础上，重点进行了水泥磨系统和包装机系统设备的调试工作，基本解决了影响水泥磨和包装机在试生产的一系列设备问题，目前水泥磨系统运转率正逐步提高。

另外，二厂还加强了对配件、材料、工器具的采购、检验和管理的工作，进一步完善了设备的润滑管理制度，强化了对设备的计划性检修。

矿山配套改造项目的设备安装工作也正加紧进行，为二厂早日实现充足稳定的石灰石供应争取时间。

## 三、管理制度建设方面。

根据公司对二厂的管理要求和现代企业的管理标准，我们结合二厂的具体情况，对包括设备管理事故管理程序、巡检工岗位职责、人员进出厂管理规定等进行了拟定，逐步对

各项工作进行了规范。

四月份，二厂还结合处于70万吨技改工程处于建设尾期及试生产期间的具体特点，在基本建设资金和生产流动资金紧张的情况下，严格按照有关资金计划，合理安排基本建设资金和生产流动资金，确保了各项工作的顺利展开；同时、针对二厂生产逐步走上正轨对财务工作提出的具体要求，厂财务部门在进行正常业务工作的基础上，依据国家新颁布的《企业会计准则》进行会计核算，及时地向有关部门提供了真实有效的财务数据，为领导决策准备了第一手基础资料；截止四月底，70万吨技改工程已累计完成投资32295万元。

四、党支部工作方面。

峨眉水泥厂二厂在70万吨技改工程指挥部党支部基础上组建成立，四月份按照公司党委的工作安排，主要开展了以下几方面的工作：

(2) 4月21日召开了支部大会，选举了党支部的组成人员；

(4) 按照《工会法》组织了二厂分工会的选举工作；

(5) 团支部组织团员参加了公司团委举行的庆“五.四”各项文体活动。

五月份工作计划

(1) 在确保以回转窑系统为中心的设备正常运转的基础上，计划生产水泥6.5万吨，力争为二厂正式生产的全面展开创造良好的开端。

(2) 继续加快各项规章制度的建立，完善岗位责任制，拟定厂部与各处的经济责任制草案。

(3) 结合都江堰拉法基公司的先进经验，在生产组织、设备管理等各个方面提出整改措施加以落实。

(4) 进一步加强对党务、工会、共青团工作的建设，结合企业实际开展各项活动，为创造先进的企业文化而不断努力。

## 水泥厂工艺工作计划篇四

时光荏苒，转眼间到了年底。崭新的一页即将翻开，综合公司现况，特制定20xx年各部门工作计划如下：

### 一、 市场部

(1) 注重企业人才建设，增强企业竞争力。人才是企业发展的根本，市场部人员的充沛在公司对市场前期的开发起着至关重要的作用。因此，首要工作是市场部的建立。市场部计划招聘商务代表三人(可以针对市场营销专业毕业生)，市场部经理一人(一年以上装饰公司工作经验，可通过正常招聘渠道或鼓励同行业装饰公司市场部门人员跳槽)。公司年后正式上班前十日入职。在公司由部门经理培训十日后正式开展业务，并给市场部下任务，三十个工作日内要反馈三十个准客户信息到公司。

(2) 有针对性的在目标市场开展前期的广告宣传活动，例如一些刚交钥匙的小区(小区交房信息由市场部人员反馈)，可由设计部人员配合共同完成。

(3) 与小区售楼部结合，掌握各小区准业主的电话等详细信息。由市场部人员技巧性的通过短信，电话拜访等形式，筛选并确定出一大部分的意向客户，并引导客户到公司进行更详细的了解与认知。

### 二：设计部

设计是准确反映公司形象的窗口，而设计师则是引领客户与公司达成合作的关键。因此在新一年里，设计部将做出以下调整：

(1) 设计团队的充实。公司现有设计师两名，若在市场部充实，客户量稳定增长的情况下，目前的设计力量是远远不足的。在新一年里，设计部计划招聘设计师两人(两年以上工作经验)，实习设计师三人(环境艺术设计、室内装潢或相近专业毕业生)。招聘工作由设计部门经理负责，并完成后续相关的培训。公司年后正式上班前十日入职，培训时间为十日。培训内容除设计专业知识、设计师谈单技巧外，还要结合市场部准确了解到本地区的小区信息，户型详细信息等，以便于日后工作的开展。

(2) 由部门经理根据工作情况安排实习设计师、设计师配合市场部到小区开展工作，加大工作力度，提高工作绩效。

(3) 据公司现况，市场反馈订单为零，上门客户签单率为十分之一。公司熟人，熟人介绍相应成功率较高。综合各个因素，设计部在市场部完善的基础上，计划第一个月将市场部反馈客户的签单率定为十分之一，按照市场部一个月三十个准客户的反馈信息量，设计部签单数为三个；由于上门客户具备主观意识强，意向明确，相比市场客户竞争少等优势，设计部计划将上门客户的签单率定为十分之二，也就是签单数为两个；公司熟人，熟人介绍，优势更大，除去不可控因素，设计部计划签单率为十分之五。综上所述，以此类推，设计部签单数为六个，设计部第一个月签单完成量为十五万。在各部门工作协调稳定后，设计部力争在三个月内将市场部反馈客户的签单率提升到十分之二。

### 三：工程部

(1) 工地由固定监理负责，将工作任务和责任落实到个人。



(2) 招聘三个施工队，其中至少要有一到两个外地的施工队。并和施工队签订长期的合作合同，利于公司管理。

(3) 制定更完善的工地管理制度、奖罚制度。加大工地整体形象宣传力度，统一施工队伍着装，注重队伍素质的培养，完善施工流程，突出独特的企业文化和施工理念。

#### 四：公司内部管理整改方案：

(1) 行政人员工作调整。除日常考勤，公司内部资料、客户档案管理外，在做好量房纪录，上门咨询客户登记基础上，还要协助市场部、设计部做好客户谈单进度的跟踪工作。

(2) 在公司内，除设计部可以直接接待客户外，其他部门均应只起到一个引导作用，不跟客户谈过多的装修、设计方面的话题。例如有客户打电话到公司咨询装修事宜，行政人员在接到电话后可以说：您好。很高兴为您服务。我是公司的客服人员，请您稍等片刻，我会安排公司设计部专业的设计师来为您解答疑问。如果客户到店面咨询，行政人员可以说：您好，请在会客区稍等片刻。公司会安排专业的设计师来接待您。之后的工作交给设计师来处理即可。

(3) 公司店面内属于工作区域，严禁一切与工作无关的活动。公司内部的每一个员工都有责任和义务维持公司的形象。在店面内除对客户外，禁用“哥”，“姐”之类的称呼，称呼只有两种：工作职称或姓名。部门不同，分工不同，每位员工都应坚守自己的岗位，上班时间禁止串岗，擅自离开自己的工作区域。

## 水泥厂工艺工作计划篇五

### 一、思想上：

端正自己的工作态度，按时上下班，积极参加各种活动，同

时不断加强自己世界观和人生观的改造，提高自己的思想觉悟，扎实自己的工作作风。

## 二、工作上：

服从组织的安排，在水泥厂一车间矿粉班工作，首先熟悉整条生产线，分别在配料、中控巡检、放散的岗位上工作，现已能独立完成各岗位上的工作，并认真填写工作记录，写下自己的工作体会和总结，丰富自己的经验。通过这几个岗位的工作，使我对整条生产线的操作流程以及设备有了更深的掌握，对操作磨机需要注意条件有了一定掌握，例如温度、压差、磨振、等条件已经掌握得很好，还有磨机的开停机顺序都已经掌握，现已能独立完成开机生产。另外，做好生产工作的同时，我还要注意安全，安全与质量是分不开的。“安全第一，预防为主”，要在生产中发现隐患，从而消除隐患，绝不给自己和他人带来伤害。严格遵循四个能力”，“三不伤害”和“三不违反”原则。

## 三、学习上：

资料，丰富自己生产线设备方面的知识，以及关于水泥方面的知识。重点掌握设备方面的知识，以便更好的掌握设备的操作，防止误动设备，造成经济损失及人身伤害。学习了6s管理以后，我更对自己的工作要求更加严格，在工作中一一按照6s执行，学习了安全标准化建设，让我在工作中更加规范的操作，同时也加深了自己对安全重要性的认知，使我获得了很多新的知识。

同时，我也清醒的认识到，我还存在很大不足，比如经验不如，对磨机知识掌握还不到位，这些方面都有待我更进一步的学习，在未来的日子里，我会更加积极的学习，戒骄戒躁、谦虚谨慎、继续勤奋工作，精益求精，争取做出更大的贡献。

## 四、生活上：

在生活中，各位师傅以及各位领导对我非常关心，他们不仅是我的同事，更像我的亲人。每当我在公作中遇到困难，他们都不辞辛劳帮助我解决困难；在生活上遇到不舒心的时候，都是他们第一个开导我让我打开心结。在此我对公司的领导和同事表示最诚挚的感谢！

回顾这六个月的工作，我能够熟练掌握和完成各岗位的工作，这些都离不开领导的指导和同事们的帮助，在此我诚挚的表示感谢！在将来的工作中我希望还能得到大家的指导和帮助，我将以更大的热情投入到工作中和大家一道为水泥厂的美好明天而奋斗不止。

2022水泥厂工作计划

## 水泥厂工艺工作计划篇六

浙江虎鹰水泥有限公司是一家具有生产高标号水泥能力的大型企业，注册资本6000万元，占地面积200亩，总资产1.85亿元。2007年上半年中国建材为做强水泥产业，在上海组建了南方水泥有限公司，对浙江虎鹰水泥有限公司进行了资产重组。公司现拥有一条日产2500吨熟料水泥生产线，年产水泥100万吨。

粉尘是水泥工业的主要污染物。在水泥生产过程中，需要经过矿山开采，原料破碎，粘土烘干，圣疗粉末，熟料煅烧，熟料冷却，水泥粉磨及成品包装等多道工序，没到工序都存在不同程度的粉尘外溢，其中烘干及煅烧发生的粉尘排放最为严重，约占水泥粉尘总排放的70%以上么人很多水泥厂在建厂初期根本就没有考虑其窑炉或烘干机的除尘工艺，建成投产后甚至连一个简易的沉降室都没有，有少数厂虽然安装了除尘设施，却形同虚设，要么就属于管理的摆设而已，粉尘大多处于直接排放状态。粉尘有很多特殊的属性，其中与粉尘工程密切相关的有悬浮特性，扩散特性，附着特性，吸附特性，燃烧和爆炸特性，荷电特性。流动特性等。

该厂的除尘采用的是布袋除尘器，它的工作原理是袋式除尘设备采用了惯性除尘器和袋除尘器相结合的方式，具有二级收尘的作用。含尘气体首先进入预收尘室，碰到设置的障碍物，迫使含尘气流方向急剧改变。粗颗粒粉尘由于撞到障碍物而改变了原来的运动方向，一部分落入灰斗。余者随气流进入装有滤袋的过滤室。粉尘附着于滤袋的外表面，净气透过滤袋后经过上部净气室、排风道、风机排出。

随着滤袋织物表面附着粉尘的增厚，收尘器阻力随即上升，需要进行清灰，附着在滤袋外表面的粉尘，利用吹入滤袋内部的脉动气流来进行清灰，清灰工作逐室进行。这种脉动气流在使滤袋整体获得均匀震动的同时，又可以从里向外吹透滤袋，因而有高效的清灰效果。清灰室的切换动作是由电磁阀控制，压缩空气带动气阀来完成的。整个清灰工作，由反吹风机、脉动阀、汽缸阀及清灰控制系统完成。

清灰控制方式分为定时、定阻两种方式，定时控制根据达到设计阻力所需的时间调整清灰周期等时间参数，进行自动轮流清灰，周期运行。定阻控制按达到事先设定的收尘器阻力自动清灰。收尘器单室反吹风时间、每室之间的反吹时间间隔，卸灰动作时间、传送时间等参数都可以人为改变。清灰控制装置分微处理机自动控制 and 手动控制两种，微机系统控制定时清灰、卸灰，手动控制也可以分为定时定阻两种。由操作工根据时间经验参数，按时间或压力显示仪表示阻力值进行清灰操作。

粉尘过多会影响环境，给周边环境带来不便的影响，虽然该水泥厂的粉尘并不是很多，但是做到既能提高水泥生产效率，又能不对环境带来很多的影响是非常难的，要是能在这些方面再有所突破那是非常不容易的。