# 洗煤知识

来源：网络 作者：诗酒琴音 更新时间：2025-04-14

*第一篇：洗煤知识矿井洗煤专业1、什么是事故隐患？答：事故隐患是指可导致事故发生的物的危险状态、人的不安全行为及管理上的缺陷。2、水泵运行时应遵守哪些规定？答：A不得在无水情况下运行；B不得在闸阀闭死情况下长期运行；C运行中，吸水管淹没深度...*

**第一篇：洗煤知识**

矿井洗煤专业

1、什么是事故隐患？

答：事故隐患是指可导致事故发生的物的危险状态、人的不安全行为及管理上的缺陷。

2、水泵运行时应遵守哪些规定？

答：A不得在无水情况下运行；B不得在闸阀闭死情况下长期运行；C运行中，吸水管淹没深度不得小于0.5m。

3、工作人员进入车间应如何着装？

答：按规定穿戴好劳动保护用品：如穿好工作服，戴好安全帽，女工发辫盘入帽内，不穿高跟鞋、拖鞋，更不准赤脚进入工作现场。

4、从提升孔提放重物时，应做到哪些？

答：下面必须设专人监护。

5、什么是三不生产？

答：不安全生产，隐患不排除不生产，措施不落实不生产。

6、使用扳手时应注意什么？

答：扳手与螺帽应接触紧密，接触部分不得粘有油脂，扳手不得加套筒使用，也不可用扳手当锤使用。

7、发现煤中混入雷管和炸药怎么办？应如何处理？

答：必须立即谨慎取出，并送交有关部门处理，绝不允许私自处理。

8、什么是违章指挥？

答：强迫职工违反国家法律法规，规章制度和操作规程进行作业的行为。

9、什么是防护措施？

答：为避免职工在作业时，身体的某部位误入危险区域或接触有害物质而采取的隔离、屏蔽、安全距离、个人防护等措施或手段。

10、什么是职业病

答：职工因受职业性有害因素的影响而引起的，由国家以法规形式规定并经国家指定的医疗机构确诊的疾病。

11、什么是防护措施

答：为避免职工在作业时身体的某部位误入危险区域或接触有害物质而采取的隔离、屏蔽、安全距离、个人防护等措施或手段。

12、什么是危害因素

答：可能造成人员伤害、职业病、财产损失、作业环境破坏的因素。

13、什么是絮凝剂

答：加入具有分散固体的液体中，使细颗粒聚集形成絮团的药剂。它适用于各种污水净化处理。

14、什么是洗水闭路循环

答：煤泥水经过充分浓缩、澄清后，煤泥在厂内回收，澄清水全部循环使用的煤泥水流程。

15、需上机体上冲洗滤布时，应遵守什么规定？

答：需上机体上冲洗滤布时，应遵守以下规定？

（一）、上机冲洗时，要3人同时作业，1人按控制拉板按钮、1人手持水管冲洗、1人监护作业。

（二）、上机后，人员首先要站稳，方可冲洗。

（三）、工作人员随着拉开的滤板移动，但所站滤板距所拉滤板边缘不少于6块滤板的距离，以防坠落。

16、激振器过热原因有哪些？

答：

1、加了不正确的油；换用正确的润滑油。

2、油位不正确；加到规定油位。

3、轴承坏；更换轴承。

4、密封磨损；更换油封。

17、什么是三不伤害？

答：自己不伤害自己、自己不伤害别人、自己不被别人伤害。

18、清理跳汰机时应注意什么？

答：清理机体时必须先将床层筛板清理干净，下机清理人员必须系好安全带，并设专人监护，以免掉入排料溜槽。

19、因检修需要移动、拆除栏杆、安全罩、井盖、盖板、花格板等安全设施时，工作人员应注意什么？

答：如果工作人员离开作业地点，必须在上述作业地点的周围设置临时护栏、护网，并设置醒目的警示标志。一切工作结束后，应当立即恢复原样。

20、箱式压滤机正常工作时，操作人员应注意什么？

答：操作人员不得将脚、手、头伸入压滤机滤板间或从拉开的滤板缝间观察下面的带式输送机或中部槽。禁止将工具放在拉钩架上及滤板的把手上。清除滤饼时，操作人员不得用手扒滤布与煤泥。

21、润滑脂在轴承中的填充量是多少为适宜？

答：润滑脂的填充量对轴承运转和润滑脂的消耗量影响很大。轴承中填充过量的润滑脂会使轴承摩?擦转矩增大，引起轴承温升过高，并导致润滑脂的漏失，反之，填充量不足或过少可能会发生轴承?干摩

擦而损坏轴承。

22、安全工作要求做的三防、三不生产各指什么？

答：安全工作要求做的三防指防洪、防排水、防雷电。三不生产指不安全生产，隐患不排除不生产，措施不落实不生产。

23、倾斜胶带输送机必须设置哪些保护装置？

答：必须设置止逆、防偏、过载、打滑等保护装置。

24、制样平台操作时，应注意什么？

答：平台操作时，手要握紧铁棒，防止掉落伤人，用后应放在安全处，以防止滚落伤人。

25、使用砂轮机时应注意什么？

答：在砂轮机上磨削时，操作者应站在砂轮机的侧面，工件必须拿稳，不准撞击，以防砂轮破坏伤人。

26、在配制及回收氯化锌溶液时应注意什么？

答：配制溶液时应戴好防护用品，必须使用橡胶手套和防护眼镜。回收溶液时应强行抽风，使蒸发的热气尽快排向室外，或在室外进行。

27、为生产需要所设的坑、井、壕、池必须采取哪些安全措施？ 答：都要设置固定的盖板和围栏，危险处要设置警告标志，夜间设置警告红灯。

28、高空作业应如何着装？

答：空软底鞋，戴安全帽和安全带，不准穿拖鞋、硬底鞋和塑料底鞋。

29、使用扳手时应注意什么？

答：扳手与螺帽应接触紧密，接触部分不得粘有油脂，扳手不得加套

筒使用，也不可用扳手当锤使用。

30、遵守劳动纪律，工作期间应如何去做？

答:集中精力，严禁追逐打闹、脱岗串岗.干私活，看杂志、睡觉等行为发生。

**第二篇：洗煤有关论文**

煤炭洗选废水处理[上]（1）煤炭洗选废水的特性

煤炭作为主要能源，在其使用前需要对原煤破碎和筛选，这一过程需要用水对经过粉碎的煤炭进行洗涤，因此就会产生大量的煤炭洗选废水，通常把它称之为洗煤水或者洗煤废水。

洗煤废水中含有大量的悬浮物、煤泥和泥砂，故又称煤泥水，未经处理的煤泥水其悬浮物浓度可以达到5000mg/L以上。由于煤炭本身具有疏水性，洗煤废水中的一些微小煤粉在水中特别稳定，一些超细煤粉悬浮于水中，静置几个月也不会自然沉降。若将此类废水直接排放进入地表水系，不仅会造成矿区、厂区内的环境污染，还会形成河道淤塞，影响农田灌溉、工业用水和生活饮用水水质，使水环境严重恶化。

此外，选煤厂作为矿区用水大户，大量煤泥水直接外排，除污染环境外，也严重地浪费了宝贵的水资源。因此，对于该类废水不仅需要采用成熟的工艺技术进行有效治理，还应该回收其中的煤泥，并且将净化了废水回用于洗煤过程，实现废水的循环利用，实现废水的资源化。

选煤废水主要污染物包括：

1)悬浮物。作为选煤废水中的主要污染物，悬浮物主要由煤粉和泥化了的矸石和高岭土等矿物的微细颗粒组成。煤中有机物碳本身呈黑色，具有特殊的变色性，这些极细的颗粒分散于水中时，减少了水的透光率，整个水质呈灰黑色。

2）油类物质。选煤厂普遍采用煤油、轻柴油等作为浮选药剂，加上设备检修清洗和漏油，因而，废水多含有数量不同的油类物质。

3）有机药剂。在煤泥水闭路循环处理过程中，浓缩、浮选、脱水、过滤等作业需添加起泡剂、捕集剂、抑制剂、助滤剂以及絮凝剂等不同的药剂。因此，选取pH、悬浮物、CODcr、石油类作为主要污染物处理和控制指标。由于所洗选的煤炭中可能也含有铁和锰，故我国在煤炭洗选废水排放标准中，同时也将这两种污染物的纳入限值指标中。

（2）现有煤炭洗选废水处理工艺

由于煤炭加工废水中的污染物主要是悬浮物，目前煤泥水处理工艺流程主要有三种：预浓缩煤泥水处理流程、无预浓缩煤泥水处理流程和部分预浓缩煤泥水处理流程。

三种工艺为：

1）预浓缩→管道反应→沉淀→清水回用或排放； 2）预调节→机械加速澄清→清水回用或排放； 3）预浓缩→气浮→清水回用或排放。

但这几种工艺都有如下缺点：废水必须经过多次提升；必须采用大型的刮泥排泥机械；必须采用大容积的调节池、中间水池；占地面积庞大，建设周期长，投资大；由于无法实现自动化运行，需要全天候人工操作管理、人工反洗，且必须配置反洗动力和大流量水泵，势必造成随意性随机性极大，不仅影响处理效果和出水水质，系统故障率也极高，对企业及环境水体都造成了不利影响。

（3）处理工艺和设备的选型

为了避免上述工艺的种种缺陷，可以采用KJY高浊度废水一体化净化器作为洗煤废水主体处理设备。该设备将混凝、沉淀、过滤等分散体系集中为一体，实现了全自动运行，处理效果好，水质稳定，且便于操作管理。

该设备本身就具备：反应、聚凝、沉淀、集泥、排泥、集水、配水、过滤、反冲、排泥等一系列运行程序。一台设备就是一组完整的废水处理系统，一台设备就是一组完整的工艺流程，并且达到了自动运行。这种自动化仅仅是由水力来完成的，而非依靠电气或者机械来实现，操作人员只要定时作水质监测工作外，无需对处理装置做任何操作管理。

该设备在原废水浊度3000～≤30000mg/l时，处理出水浊度可保持在10mg/l以下；当进水平均浊度≤3000mg/L瞬时浊度达10000mg/l时,出水浊度可≤3mg/L。完全可以胜任和满足煤泥水的处理和煤炭洗选过程的用水要求，且能自动完成反冲洗，无需另设反冲洗水泵或空压机等机电设备，可节省大量基建投资和日常运行费用。处理效果好、出水水质优。

（4）处理过程

洗煤产生的煤泥水进入厂内集水预浓缩池，预浓缩后的上清液在污泥泵的提升作用下输送到KJY高浊度废水一体化净化器，泵前加入混凝剂，在进入KJY高浊度废水一体化净化器前再加入絮凝剂，经过KJY高浊度废水一体化净化器内的混凝、絮凝多级反应后形成大量的絮状矾花，随后进入KJY高浊度废水一体化净化器的斜管沉淀池内进行重力沉降，在胶体脱稳、吸附、架桥及网捕等作用下，当煤泥废水穿过KJY高浊度废水一体化净化器内污泥层经过污泥层的过滤作用实现泥水分离；煤粉经重力沉降后进入池底，分离后的上清液，再经过KJY高浊度废水一体化净化器内的水力全自动反冲洗过滤器进行过滤，在经过这样一系列处理后的废水，已经非常的澄清，此时在出水中加酸将PH值调节到8左右后，进入回用水池以备回用。

煤炭洗选废水处理[下]

——KJY高浊度废水一体化净化器

一、概 述

KJY高浊度废水一体化净化器，主要用于电力、矿山、煤矿、冶金等行业煤水或类似煤水的其它高浊度废水处理，设备结构紧凑、占地少、运行经济，抗冲击浊度能力强，处理效果高，管理维修方便，足一种新型节能再利用水源的新型环保产品。以前，国内外普遍采用的净水器具有集混凝、沉淀、过滤于一体，但反洗需人工反洗，且必须配置反洗动力和大流量水泵，反洗周期受人工制约随机性极大，故影响出水水质，对用水企业及居民生活造成了不利影响。

由国内众多知名给水专家联合攻关研制开发的KJY-矿井废水一体化净化器，立足于水的资源化再生回用和生活饮用水给水处理，面向广大的山区、小型企业、部队单位和边远的山区，便利于运输和操作。

KJY-矿井废水一体化净化器的研制，吸收了国内外先进的净水工艺结合我实际国情，具有实用、高效、稳定、运行费用省等特点，是一种值得推广的新型产品。

二、特 点

⊙除了对一级泵房加药系统的管理外，净水装备本身从反应、聚凝、沉淀、集泥、排泥、集水、配水、过滤、反冲、排污等一系列运行程序，达到了自动运行的要求，值班人员只要定时作水质监测工作外，无需对净水装置操作管理。

⊙高浓度的聚凝区：采用高浓度回流混合多级絮凝反应，能使原水中的悬浮物颗粒和胶体，在其间得到充分的碰撞、吸附、凝聚、成长，使反应絮体达3mm左右或更大，因而对水质、水量变化适用性强，且停留时间短，并可相应节约絮凝剂量。

⊙迅捷的泥渣缩短室及可调式自动排泥系统，能保证多余的泥渣杂质及时排除，从而保证稳定的杂质颗粒去除率。

⊙高效的絮凝及沉淀效果，使沉淀出水水质一直保持良好的出水水质。⊙新颖独创的集水系统及最低的集水水头，使集水更均匀有效，不仅提高了体积利用系数，其集水水头极低，累积的节能效果可观。

⊙净水系统自动化，既保证了净水系统的高效过滤(在原水浊度≤5000mg/l短时间内10000mg/l时，滤后水浊度可保持在5mg/l以下)又能自动反冲洗，无需另设反冲洗水泵或空压机等机电设备，可节省大量基建投资和日常运行费用。

⊙自耗水率低，小于5%，可节省有限水资源起保证作用。

⊙占地面积小，与一般分散式净水构筑物相比，约节省占地面积70%左右，高度在6.30m以内，室内外均可安置。⊙采用导泥式导向流沉淀和斜管填料，提高表面负荷、沉淀效果、缩短沉淀时间。设备性能

工作温度：4-50℃

系统设备运行为水力全自动运行

工作工作压力：≤0.2MPa

进水浊度≤2024-5000mg/L

出水浊度≤10mg/L

三、适用范围

⊙适用于原水浊度小于5000mg/l，短时间浊度10000mg/l的各类高浊度矿井废水的净化处理以实现达标排放或再生回用；以及由江、河、湖等为水源的农村、城镇、工矿企业和铁路车站的水厂，作为主要的净水处理装置。

⊙对于低温、低浊、有季节性藻类的湖泊水源，有其特殊的适应能力。⊙对于高纯水、饮料工业用水、锅炉用水等作前置处理的预处理设备。⊙用于各类工业循环水，可有效而大幅度地提高循环用水水量。⊙用于中水道系统，以污水厂出水为源，作净化回用水的处理设备。

四、工 作 原 理

⊙混合：采用高浓度污泥回流混合、多级反应，具有混合充分，反应效果好的优点。

⊙絮凝：采用独特的柔性搓动流絮凝过程，使絮体颗粒大、密度高，沉降速度快，沉淀效果好。

⊙沉淀：采用导泥式导向流沉淀和斜管填料，安装角度45°～60°，使污泥能依靠自身重力，加速下滑。

⊙过滤器：滤料品种由原水水质决定。

⊙布水：采用导向倒伞式散流布水，具有布水均匀、结构简单。

⊙集水装置：采用不锈钢新型低阻力集水元件，降低了水头损失及杜绝了滤料泄漏，保证优质的出水水质。⊙反洗：根据虹吸原理，依靠虹吸管、虹吸辅助管、抽气管、虹吸破坏管、虹吸控制器等，达到非机电控制过程的全自动运行。

⊙当过滤水由于滤层不断截留进水的悬浮物，滤层的水头损失逐渐增大，使得虹吸液位逐渐上升，管中的水位上升进入抽气管时，由于水头作用将虹吸管内的空气带走，形成负压，当负压达到设计值，便发生虹吸现象，此时高位水箱中的水自下而上地对滤料反冲洗而得以“再生”，反冲洗过程很快消耗高位水箱中的储水，由于使水箱中水位下降至虹吸控制器的进气口时，虹吸因进气破坏并且立刻停止，反洗结束，过滤装置又重新开始工作。

⊙排泥：采用压力重力排泥感应器排泥，无需人工操作。

成果名称：高浓度洗煤废水处理与回用技术研究

成果简介：本项研究的主要内容有：①洗煤废水性质及特点分析；②电石渣处理洗煤废水的工艺条件及作用机理研究；③石灰处理洗煤废水的工艺条件及作用机理研究；④二氯化钙处理洗煤废水的工艺条件及作用机理研究；⑤用煤矸石制备复方聚合氯化铝铁的研究；⑥煤矸石复方聚合氯化铝铁处理洗煤废水的工艺条件及作用机理研究。本项目研究采用了煤矿固体废物-电石渣或煤矸石（制取高效混凝剂）处理高浓度洗煤废水，其最大特点是：以废治废。本项研究取得的主要研究成果有：（1）电石渣-PAM法、石灰-PAM法、二氯化钙-PAM法和采用由煤矸石制取的复方聚合氯化铝铁处理高浓度洗煤废水的机理及应用条件，采用该方法处理高浓度洗煤废水，处理后水质达到国家一级排放标准和洗煤回用标准。并对煤矸石制取的复方聚合氯化铝铁的机理及工艺条件进行研究。本项研究的创新点主要有：①首次提出并采用电石渣（或石灰）-PAM法处理高浓度洗煤废水；②首次提出并采用二氯化钙-PAM法处理高浓度洗煤废水；③研究分析了OH—、Ca(OH)2和Ca2+在煤泥水混凝中的作用机理，提出Ca2+降低煤泥颗粒的ζ电位是促使洗煤废水混凝的主要因素；④煤矸石制取复方聚合氯化铝铁，并用于高浓度洗煤废水的处理。本项研究成果的推广应用能够减轻洗煤废水对周围水环境的污染，同时使得固体废物煤矸石、电石渣得到有效利用，因此，具有显著的环境效益。

**第三篇：洗煤**

定义

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，原煤在开采过程中混入了许多杂质，而且煤炭的品质也不同，内在灰分小和内在灰分大的煤混杂在一起。洗煤就是将原煤中的杂质剔除，或将优质煤和劣质煤炭进行分门别类的一种工业工艺。洗煤过程后所产生的产品一般分为有矸石、中煤、乙级精煤、甲级精煤，经过洗煤过程后的成品煤通常叫精煤，它一般具有灰分低、硫分低、发热值高的性质。通过洗煤，可以降低煤炭运输成本，提高煤炭的利用率，精煤是一般可做燃料用的能源，烟煤的精煤一般主要用于炼焦，它要经过去硫，去杂质等工业过程，以达到炼焦用的标准。

washed coal；coal concentrate

又称精煤。由原煤用洗煤法分离所混杂质（如矸石、黄铁矿等）而得的煤。一般要求灰分小于10.5%，硫分小于1%。用于炼焦，可提高焦炭的质量。

中国煤炭工业的发展

中国煤炭资源丰富，除上海以外其它各省区均有分布，但分布极不均衡。在中国北方的大兴安岭-太行山、贺兰山之间的地区，地理范围包括煤炭资源量大于1000亿吨以上的内蒙古、山西、陕西、宁夏、甘肃、河南6省区的全部或大部，是中国煤炭资源集中分布的地区，其资源量占全国煤炭资源量的50%左右，占中国北方地区煤炭资源量的55%以上。在中国南方，煤炭资源量主要集中于贵州、云南、四川三省，这三省煤炭资源量之和为3525.74亿吨，占中国南方煤炭资源量的91.47%；探明保有资源量也占中国南方探明保有资源量的90%以上。

2024年1-12月中国煤炭开采和洗选行业实现累计工业总产值916,447,509,000元，比上年同期增长了28.06%。2024年1-10月中国煤炭开采和洗选行业实现累计工业总产值1,155,383,579,000元，比上年同期增长了57.81%。

“十一五”期间是煤炭工业结构调整、产业转型的最佳时期。煤炭是中国的基础能源，在一次能源构成中占70％左右。“十一五”规划建议中进一步确立了“煤为基础、多元发展”的基本方略，为中国煤炭工业的兴旺发展奠定了基础。“十一五”期间需要新建煤矿规模3亿吨左右，其中投产2亿吨，转结“十二五”1亿吨。中国煤炭工业将继续保持旺盛的发展趋势，在北方以平顶山、唐山煤炭科学研究院为主的洗煤研究，在南方主要以能环机械技术研究所为主的洗煤研究。今后一个较长时期内，中国煤炭工业的发展前景都将非常广阔。洗煤厂工艺流程

煤炭加工、矸石处理、材料和设备输送等构成了矿井地面系统。其中地面煤炭加工系统由受煤、筛分、破碎、选煤、储存、装车等主要环节构成。是矿井地面生产的主体。

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。

配煤

将各种原煤按一定比例,为使最终产品符合精煤客户要求而相互掺配.配煤软件

用电脑软件来实现洗煤、焦化行业中配煤环节的应用软件。主要代表产品有《胜龙配煤通》《胜龙配煤量化分析软件》《胜龙配煤》系列软件。

该软件主要功能为：获取原煤成份信息、精煤合同成份信息、允许浮动成份范围信息，然后自动分析原煤可选性、原煤使用种类、百分比（铲数）、配煤成份、建议生产方式、产品生产成本等一系列数据。

该软件最大的特点是：操作便捷，实用，有效改变传统的估算配方为选择配方，从而节约配煤成本，提高工作效率。

筛分

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叫筛分。筛分所用的机器叫筛分机或者筛子。

在选煤厂中，筛分作业广泛地用于原煤准备和处理上。按照筛分方式不同，分为干法筛分和湿法筛分。

破碎

把大块物料粉碎成小颗粒的过程叫做破碎。用于破碎的机器叫做破碎机。在选煤厂中破碎作业主要有以下要求：

1）适应入选颗粒的要求；精选机械所能处理的煤炭颗粒有一定的范围度，超过这个范围的大块要经过破碎才能洗选。

2）有些煤快是煤与矸石夹杂而生的夹矸煤，为了从中选出精煤，需要破碎成更小的颗粒，使煤和矸煤分离

3）满足用户的颗粒要求，把选后的产品或煤快粉碎到一定的粒度

物料粉碎主要用机械方法，有压碎、劈碎、折断、击碎、磨碎等几种主要方式。

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处混在原煤中的杂质，把它分成不同质量、规格的产品，以适应不同有户的需求。

按照选煤厂的位置与煤矿的关选煤厂可以分为：矿井选煤厂、群矿选煤厂、中心选煤厂和用户选煤厂；我国现有的洗煤厂大多是矿井洗煤厂。现代化的洗煤厂是一个由许多作业组成的连续机械加工过程。

跳汰选煤

在垂直脉动的介质中按颗粒密度差别进行选煤过程。跳汰选煤的介质是水或空气，个别的也用悬浮液。选煤中以水力跳汰的最多。

跳汰机是利用跳汰分选原理将入选原料按密度大小分选为精煤、中煤和矸煤等产品设备。

重介选煤

在密度大于1g/cm的介质中，按颗粒密度的的大小差异进行选煤，叫做重介质选煤或重介选煤。选煤所用的重介质有重液和重选浮液两类。重介选煤的主要优点是分选效率高与其它选煤方法；入选力度范围宽，分选机入料粒为1000-6mm，漩流器为80-0.15mm生产控制易于自动化。重介选煤的缺点是生产工艺复杂，生产费用高，设备磨损快，维修量大。

重介选煤一般都分级入选。分选块煤一般在重力作用下用重介质分选机进行；分选沫煤在离心力作用下用重介质漩流器进行。

存储

储煤仓：为调节产、运、销之间产生的不平衡，保证矿井和运输部门正常和均衡生产而设定的有一定容量的煤仓，接受生产成品煤炭，保证能顺利出厂，进入最后的装车阶段。

装车:包括装车（船）、吊车和计量。

配煤软件

用电脑软件来实现洗煤、焦化行业中配煤环节的应用软件。主要代表产品有《胜龙配煤通》《胜龙配煤量化分析软件》《胜龙配煤》系列软件。

该软件主要功能为：获取原煤成份信息、精煤合同成份信息、允许浮动成份范围信息，然后自动分析原煤可选性、原煤使用种类、百分比（铲数）、配煤成份、建议生产方式、产品生产成本等一系列数据。该软件最大的特点是：操作便捷，实用，有效改变传统的估算配方为选择配方，从而节约配煤成本，提高工作效率。

**第四篇：洗煤运销工作汇报**

各位领导： 2024年，\*\*\*洗煤厂在集团公司和矿党政的正确领导下，以两级职代会精神为指针，围绕全年各项奋斗目标，以上产量、增运量、超能力为主题，坚持六化方向，苦练内功，精细管理，紧抓过程控制、内外协调，增强了洗煤厂的竞争实力，各项工作取得了较好成绩，下面就1--11月份的工作情况、2024年工作思路及一季度工作重点安排分五个方面向各位领导进行汇报。

一、1--11月份主要指标完成情况、全年指标预测及重点工程完成情况

1、经济技术指标完成及全年预测 ⑴精煤产量：1--11月份计划94.50万吨，实际完成96.34万吨，增产1.84万吨，完成计划的101.95%，同比增加18.80万吨，增幅24.25%；全年计划103万吨，预计完成105.34万吨，完成计划的102.27%，增产2.34万吨，同比增产19.66万吨，增幅22.95%。⑵外运总量：1--11月份计划136.59万吨，实际完成124.72万吨，亏11.87万吨，完成计划的91.31%，同比增运14.52万吨，增幅13.17%；全年计划149万吨，预计可完成136.92万吨，完成计划的91.89%，亏12.08万吨，同比增运18.64万吨，增幅15.76%。其中：精煤1--11月份计划94.50万吨，实际96.34万吨，增运1.84万吨，全年计划103万吨，预计完成105.34万吨，比计划多运2.34万吨。中煤1--11月份计划42.09万吨，实际28.38万吨，欠运13.71万吨，全年计划46万吨，预计完成31.58万吨，比计划少运14.42万吨。地销煤1--11月份实际销售15.35万吨，预计全年销售18万吨。⑶精煤产率：计划49.14%，1--11月份实际完成50.88%，提高1.74%，同比提高1.70%；全年预计完成50.88%，比计划提高1.74%，同比提高1.71%，增幅3.48%。⑷综合产率：计划71.47%，1--11月份实际完成70.47%，比计划降低1%，同比提高0.52%；全年预计完成70.40%，比计划降低1.07%，同比提高0.43%，增幅0.61%。⑸洗煤加工费：计划17.40元/吨，1--11月份实际完成21.14元/吨，超支3.74元/吨，增幅21.49%，同比增加3.81元/吨，增幅21.98%；全年预计完成21.21元/吨，比计划超支3.81元/吨,同比增加3.64元/吨,增幅20.71%。⑹精煤制造成本：计划177.41元/吨，1--11月份实际完成179.04元/吨，超支1.63元/吨，同比提高10.51元/吨，增幅6.24%；剔除原煤政策性影响外，全年预计完成173.13元/吨，比计划降低4.28元/吨，同比增加1.81元/吨，增幅1.06%。⑺洗煤人效：计划139.80吨，1--11月份实际完成166.19吨，提高26.39吨，同比提高26.06吨，增幅18.60%；全年预计完成166.57吨，比计划提高26.77吨，增幅19.15%，同比提高24.35吨,增幅17.12%。⑻销售损失：1--11月份计划32.08万元，实际发生22.35万元，比计划减少9.73万元，同比减少4.65万元。全年计划35万元，预计发生22.35万元，比计划降低12.65万元，同比降低34.85万元，降幅60.93%。⑼商品煤合格率、稳定率：1--11月份批合格率99.28%，质级相符率89.17%，分别比计划提高4.28%、0.17%，同比分别提高4.16%、0.37%，其中：精煤批合格率99.75%，质级相符率91.09%，同比分别提高2.56%、0.08%；动力煤批合格率98.06%，质级相符率84.38%，同比分别提高4.17%、0.64%。⑽内调煤：1--11月份计划119.17万吨，实际完成103.88万吨，完成计划的87.17%，欠调15.29万吨，同比增加10.8941万吨，增幅11.72%，全年计划130万吨，预计完成115.88万吨，比计划少调14.12万吨,降幅10.86%。

2、综合折旧费计划及安措工程完成情况及预测 第一批综合折旧费计划工程6项、设备10台共计71万元，其中：工程完成5项，11#落煤场改造由于现有场地储存中煤无法实施；设备完成6台，装车调度绞车（调济解决）及11#落煤场回煤设备未实施。计划中已将11#落煤场改造费用47.2万元调整计划为增加1台压滤机41万元。第二批安措计划共7项70.8万元，目前正在实施。

二、工作重点及采取的措施 围绕精煤103万吨，外运总量149万吨的大跨度任务目标，以内外协调、系统适应、过程控制、精细管理为主线，紧抓了四项工作重点：

1、以增产量、上运量为主题，全力组织洗煤生产和装车外运 一是根据生产条件、外运要求、工艺系统状况和铁路时间要求，实施了间段生产、连续生产、生产和多点配合快速装车的组织方式，较好地适应了增产上量的需求，生产外运实现了再上新台阶目标。二是紧抓了调煤与回仓、铁运与地销、库存与外运的相互配合。调煤与回仓克服了煤源不足、运力不均、道路受阻、煤场狭小、系统能力小等多种不利因素，累计调煤103.88万吨，同比增调10.8941万吨全部做到了及时回仓入洗；铁运地销满足了生产不顶库，地销精煤15.3489万吨，全年预计可达18万吨；库存与外运适应，做到了不盲目生产、盲目请车，实现了生产与销售的良性配合。三是加强了薄弱环节的管理及部分设备的完善与更新。狠抓了煤泥水系统、排矸系统及短途倒运能力的提高，完成了过滤机的滤布更新，压滤机、装载机、龙门吊大修，排矸索道牵引绳更换、承载绳的串位，精、矸斗提机更换，精煤脱水筛更换，底流泵更换等等。

2、以提产率、稳质量为重点，开展技术

攻关 一是针对2#、11#、10#原煤的贮存、单洗、配洗，努力探索实践，优化组合，确保了精煤产率极限化，达到了最大产率原则，为上、下组煤的入洗积累了宝贵的经验，为矿井的合理配采提供了条件。二是开展了跳汰、浮选精选攻关，针对跳汰矸石污染高、中煤灰分高、浮选抽出率低的问题，积极采取了保精煤产率最大放开中煤灰分、保精煤产率完计划保中煤热值、一二段选净选精保浮选尾灰达标等一系列技术措施，同时还组织了同级的上下限生产，基本保持了精煤产率稳定在50%以上，中煤热值不低于4500大卡。三是加强水分管理，采取了浮精落地凉干掺入销售，保持离心机、过滤机、精煤分级筛、中煤脱水筛等脱水设备完好高效运转无影响，将产品水分控制在设备工况的允许范围内。四是认真组织了主副产品的有效分贮与配装。充分发挥精煤仓下自动配煤系统优势，实现了多仓的准确配煤销售，提高了精煤质量，精煤合格率达99.70%，质级相符率达到90.32%以上。同时根据局矿关于提高中煤质量确保销售的安排，严抓了高低热值中煤的分贮、分销，严把装车质量关，中煤出现外运不畅时，坚持做到机械全力外倒和分贮、不混堆，不错装车影响质量，1--11月累计内倒中煤9.4499万吨。

3、以双建双达、现场整治为手段，提高安全管理水平一是认真贯彻集团公司、矿两级安全会议精神及矿出台的安全质量管理四项制度和六项决定，结合洗煤厂实际，制定实施了三项配套措施和四项实施细则，不断规范运作程序，完善考核项目，严格考核兑现。经过运行，取得了好的效果，为实现管理无漏洞、现场无隐患、个人无违章的安全管理最高境界奠定了坚实的基础和政策保障。二是始终紧抓质量标准化现场达标建设不放松，坚持“建精品、树亮点”的原则，对照标准，以点带面，整体推进，对重点场所和隐患进行了治理，建立了压风机房、泵房及主洗楼等一批标准化峒室、标准化岗位。三是坚持“六化”方向，紧抓班组建设不放松，全面推行星级班组建设四项基本制度，开展星级达标、岗位练兵、技术比武等一系列活动，有力地确保了凝聚力、战斗力的提高。四是改进了旬检月验方式，制定并实施了具有创新形式、创新方法、创新考核、以检代培、以检代会的质量标准化建设及旬检月验制度，提高质量标准化内涵水平，确保了安全目标的实现。五是紧抓职工培训不放松，适时开展了不少于100课时的全员培训，并对带班长以上管理人员进行每周两次的脱产培训，提高了人员的整体素质。六是开展了安全专项治理整顿，分别对安全设施环境、机电设备、规范操作、运销铁路行车装车进行了专项整顿治理，处理了较大的安全隐患，包括：铁路专用线封闭、2道3道分岔解决站外摘车、铁路专用线排水渠、228盲巷通风改造等。

4、积极开展管理创新和技术创新 一是通过了ISO9002标准2024版的改版审核工作，取得了新的认证资格证，建立了新的质量管理体系，以过程方法为手段，实现了从原料煤入厂、生产过程到最终产品销售的全过程的质量控制。二是进行了计算机局域网改造及洗煤生产技术管理软件的开发，实现了各管理部门数据共享、洗煤生产管理的规范有序。三是实施了地销精煤装车系统改造、仓下空气炮破拱改造、压滤风压净水提效改造、浓缩机贯通改造，并积极开展了多项群众性小改小革，如运销大绳润滑改造、水洗刮板耐磨轨道改造等。

三、存在的主要问题

1、中煤产销量不平衡。1--11月份中煤生产37.1014万吨，中煤外运量29.7793万吨、内调量5.2896万吨，剩余2.0325万吨,由于其贮存场地小，再加原有库存低热值中煤，库存量近12万吨以上，导致中煤场地爆满，靠二次三次倒运适应生产，大量二次倒运致使加工费用上升，高低热值产品难以在生产过程中准确分离，给按级销售、合格销售带来一定的困难。

2、综合产率未能完成计划，比计划低1.00%，主要原因：一是入洗原煤灰分偏高，没有达到计划指标，计划为26.5%，实际入洗灰分达到31.14%，比计划高出4.64%，对精煤产率和综合产率影响较大，造成综合产率下降；二是11#原煤质量差，灰分高达33%，±0.1含量超过40%，极难选，末煤含量15%，可浮性极差，抽出率30%，实际产率与集团公司产率计划相差较大；三是为了确保生产中煤达到4500大卡销售指标，采取了减少矸石污染中煤，提高矸石污染生产，而使精煤、中煤产率都有所降低，如果保综合产率完成，中煤热值只有3800~4200大卡，不能适应销售。

3、加工费超耗，超计划3.74元/吨。主要原因：一是计划因素影响，03年计划未考虑02年外购煤负担加工费158.13万元，造成计划不足影响03年加工费计划1.06元/吨。二是入洗量超设计能力，造成系统超负荷运转，设备磨损加大，配件投入相应增加，影响配件超耗0.28元/吨。三是原煤质量差影响：⑴煤质差，煤种复杂，造成综合产率下降1%，影响成本增高0.3元/吨；⑵煤质差，综合煤泥含量高，达17%以上，特别是11#、10#原煤煤泥可浮性极差，造成煤泥水系统负荷大，药剂多投入近20吨7.86万元，设备投入52万元，合计影响单耗增加0.45元/吨；⑶质量差，含矸高，造成生产效率降低，小时入洗量417吨，比计划440吨降低23吨，同比降低22吨，延时生产达118小时，影响成本单耗增加0.35元/吨；副产品量增加，中煤洗矸推、倒运量增加，同比增加4.46万吨，影响单耗增加0.23元/吨。四是电力影响，峰谷调高0.07元/度，影响单耗0.29元/吨；生产延时，无法避峰填谷，峰谷价差0.16元/度，影响单耗增加0.67元/吨。

4、质量标准化管理内涵水平低，从现场整治、人员培训、精神面貌、设备投入、系统化管理、标准化意识、创新意识方面有待于提高。

四、2024年工作思路及一季度工作安排 ㈠2024年工作思路 指导思想 以三个依靠为中心，保综合实力上台阶，突出内涵管理和重点指标，坚持六化方向，以管理创新、技术创新为手段，努力提高产率、效率、稳定率，进一步降低水分，合理控制加工费；引深“双建双达”工作，改善现场硬件环境，全面提升安全质量标准化内涵水平

#、11#煤入洗的新型药剂；六是抓好回收复用、修旧利废、自修自制工作，降低重复性投入；七是强化用电管理，责任到岗到人，杜绝私拉乱接现象，严格组织避峰填谷生产。

3、坚持六化方向，做精做细，管理水平上台阶 ⑴贯彻数字化管理理念，建立洗煤生产信息化管理系统。补套完善现有各部门计算机管理软件和局域网，完成全厂主要生产、成本、质量、安全、信息、计量指标传递，实现操作点、管理点，关键环节液晶显示、电视监控，重点生产指标数据自动采集等，力争建成集团公司洗煤系统信息化管理精品工程。⑵创新生产技术管理机制，借助ISO9002质量管理体系的过程控制方法，形成包括入厂检查、组织措施、过程控制、信息反馈等规范的精细化管理模式，并解决现场组织中，生产技术管理弱、科学指导不到位的问题，提升洗煤厂技术管理水平。

4、务实基础，强化培训，引深“双建双达”内涵管理水平⑴在全面引深双建双达的基础上，继续推行安全管理的三项配套措施和四项实施细则，加大安全绩效的考核力度，严肃旬检月验收制度和事故追究制度，严格执行工作票，规范现场管理，加强队伍的基础管理，提高星级班组建设水平。⑵以人为本抓培训，努力提高全员素质。一是走正规培训之路，从各级管理人员开始，高标准、严考核，真正适应需要；二是实行月度全员培训考核与收入挂钩制度；三是搞好一岗多能的培训；四是组织全员季度一次的岗位练兵和技术比武。⑶紧抓质量标准化建设，确保整体管理上台阶。一是全方位的掌握质量标准化工作内涵，提高对搞好质量标准化意义的认识和执行标准的意识；二是改善现场硬件环节，全面开展质量标准化达标治理，以点带面、整体推进；三是狠抓安全补欠投入，解决现存隐患问题。包括：228皮带走廊变坡顶梁断裂处理、增加铁路专用线人行天桥、调度绞车加固、增加原煤系统洒水灭尘系统、增加防爆电机、压风机配备保护装置、仓下通风防潮、排矸索道改造通讯、塔架增高防腐等。认真抓好开展质量标准化工作中的日常管理。一是在全厂范围内开展准军事化管理，实现管理军事化、岗位作业流程化、班组作业规范化；二是坚持旬检月验收制度，奖优罚劣；三是实施领导班子与质量标准化达标联责考核制等等。㈡2024年一季度重点工作安排 工作目标 精煤产销售量26万吨，月均8.6万吨；奋斗目标27万吨，月均9万吨。外运总量计划35万吨，月均11.6万吨；奋斗目标37万吨，月均12.3万吨。具体要求：开展一项活动，进行一个整治，搞好五项工作

1、开展一项活动既首季百日安全活动 活动的目标是：实现无轻伤、无二类以上非伤亡事故及一切铁路行车装车事故，确保安全生产。活动的重点是：一是重新学习规程，认真掌握标准，努力提高管理和操作水平；二是认真抓好防寒、防冻、防滑、防坠、防火工作，特别是节日期间，努力做到组织落实、责任落实、把关落实。要严格每周一次的把关检查，对于发现的问题都要严惩重处，不留隐患；三是严格规范操作，坚决杜绝三违，特别是节日期间的上岗作业，严重三违坚决下岗，违章指挥要坚决撤职；四严格旬检、小分队的安全把关等督查活动，努力提高工作质量，凡出现问题要追究督查不到之责。五是力争228走廊、504走廊等安全隐患处理的立项开工。

2、进行质量标准化现场达标整治 一是在现行洗煤厂质量标准化标准的基础，重新修订，切合实际，将各条款细化，汇编成册，并组织全员培训学习，使标准贯彻到岗到人，提高职工的质量标准化意识；二是每月组织有侧重点的质量标准化岗位达标治理项目，定工期、定责任人，要求突出重点，月月有精品，力争一、二季度岗位达标50%，三季度末全部达标；三是开展现场环境整治活动，改变厂区整体面貌和作业条件，规范操作，达到上标准岗、干标准活，出标准效果之目的。

3、搞好五项工作 ⑴积极组织内调煤的调入，尤其是要组织好机械队与原煤皮带队的配合工作，合理规化煤场，确保调煤回煤通畅，要千方百计的克服天气冷、工作量大等困难和问题，着重解决好车辆的保养与维修工作。⑵加强洗煤生产和外运。一是积极克服气候寒冷、生产系统问题多的困难，全力保设备系统正常运转，不使每个环节造成影响；二是狠抓工艺设备管理。要对各环节量、入洗配比、产出量严格把关、考核，并做到天天有考核、有通报；三是设备管理要杜绝失查、失修、无备用现象，凡出现责任事故要认真追究；四是高度重视各环节的满负荷运转，良性循环，煤泥、排矸系统不能低效运行，要和主线相一致，确保总效率；五是强化各类脱水设备管理，严禁不开偷停现象，确保产品水分不超标。⑶加强装车行车管理。一是要切实加强机车线路的规范化操作，线路清洁要落实责任，行车坚决按章，调车作业严格按照工作票内容作业，各级值班管理者要严格监督；二是认真抓好清车、装车关，严格各级验收责任制。装车设备要确保万无一失，计量工作要从加强衡器管理抓起，对装车计量要有人负责，有人把关，与用户超差损失要严肃追究处理。同时要认真严防冻车事故，该加防冻剂的必加，该装干煤的必须装。⑷抓好成本考核指标的分解工作。根据集团公司、矿本部下达的经营考核指标，结合今年的实际将各项指标测算分解到各部门，并组织2024年洗煤厂生产经营新方案的制订以及各种创新机制的配套制度的完善，汇编成册下发。⑸组织信息化管理创新工作的实施，抓好综合折旧费计划中技改项目的技术改造方案等资料的准备。

五、近期需要集团公司协调解决的问题

1、优质入洗原料煤不足，制约生产及产率的提高，需协助解决煤源问题，特别是需协调解决三交河2#原煤的调入问题。

2、调煤公路损坏严重，需安排资金大修。

3、中煤外运差，制约洗煤生产，需集团公司增加4500大卡中煤外运量计划。4、2024年三交河原煤调入量86--91万吨，调入量增加，原有原煤系统能力不能满足回煤要求，需要对228回煤系统进行改造，增加破碎工序及备用叶轮给煤机，以解决原煤回仓与井下生产争系统、内调煤中大块对整体系统效率的影响。

5、现厂车间办公室及班前会议室年久失修，地基下沉严重，急需改造，建议改造为两层班前会议楼，需资金40万元。从2024年的整体情况看我们的工作取得了

**第五篇：洗煤运销工作汇报**

各位领导：

2024年，\*\*\*洗煤厂在集团公司和矿党政的正确领导下，以两级职代会精神为指针，围绕全年各项奋斗目标，以上产量、增运量、超能力为主题，坚持六化方向，苦练内功，精细管理，紧抓过程控制、内外协调，增强了洗煤厂的竞争实力，各项工作取得了较好成绩，下面就1--11月份的工作情况、2024年工作思路及一季度工作重点安排分五个方面向各位领导进行汇报。

一、1--11月份主要指标完成情况、全年指标预测及重点工程完成情况

1、经济技术指标完成及全年预测

⑴精煤产量：1--11月份计划94.50万吨，实际完成96.34万吨，增产1.84万吨，完成计划的101.95%，同比增加18.80万吨，增幅24.25%；全年计划103万吨，预计完成105.34万吨，完成计划的102.27%，增产2.34万吨，同比增产19.66万吨，增幅22.95%。

⑵外运总量：1--11月份计划136.59万吨，实际完成124.72万吨，亏11.87万吨，完成计划的91.31%，同比增运14.52万吨，增幅13.17%；全年计划149万吨，预计可完成136.92万吨，完成计划的91.89%，亏12.08万吨，同比增运18.64万吨，增幅15.76%。

其中：精煤1--11月份计划94.50万吨，实际96.34万吨，增运1.84万吨，全年计划103万吨，预计完成105.34万吨，比计划多运2.34万吨。中煤1--11月份计划42.09万吨，实际28.38万吨，欠运13.71万吨，全年计划46万吨，预计完成31.58万吨，比计划少运14.42万吨。地销煤1--11月份实际销售15.35万吨，预计全年销售18万吨。

⑶精煤产率：计划49.14%，1--11月份实际完成50.88%，提高1.74%，同比提高1.70%；全年预计完成50.88%，比计划提高1.74%，同比提高1.71%，增幅3.48%。

⑷综合产率：计划71.47%，1--11月份实际完成70.47%，比计划降低1%，同比提高0.52%；全年预计完成70.40%，比计划降低1.07%，同比提高0.43%，增幅0.61%。

⑸洗煤加工费：计划17.40元/吨，1--11月份实际完成21.14元/吨，超支3.74元/吨，增幅21.49%，同比增加3.81元/吨，增幅21.98%；全年预计完成21.21元/吨，比计划超支3.81元/吨,同比增加3.64元/吨,增幅20.71%。

⑹精煤制造成本：计划177.41元/吨，1--11月份实际完成179.04元/吨，超支1.63元/吨，同比提高10.51元/吨，增幅6.24%；剔除原煤政策性影响外，全年预计完成173.13元/吨，比计划降低4.28元/吨，同比增加1.81元/吨，增幅1.06%。

⑺洗煤人效：计划139.80吨，1--11月份实际完成166.19吨，提高26.39吨，同比提高26.06吨，增幅18.60%；全年预计完成166.57吨，比计划提高26.77吨，增幅19.15%，同比提高24.35吨,增幅17.12%。

⑻销售损失：1--11月份计划32.08万元，实际发生22.35万元，比计划减少9.73万元，同比减少4.65万元。全年计划35万元，预计发生22.35万元，比计划降低12.65万元，同比降低34.85万元，降幅60.93%。

⑼商品煤合格率、稳定率：1--11月份批合格率99.28%，质级相符率89.17%，分别比计划提高4.28%、0.17%，同比分别提高4.16%、0.37%，其中：精煤批合格率99.75%，质级相符率91.09%，同比分别提高2.56%、0.08%；动力煤批合格率98.06%，质级相符率84.38%，同比分别提高4.17%、0.64%。

⑽内调煤：1--11月份计划119.17万吨，实际完成103.88万吨，完成计划的87.17%，欠调15.29万吨，同比增加10.8941万吨，增幅

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！