# 洗煤技术书(五篇)

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2024-07-29

*在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。洗煤技术书篇一1、目的对选煤...*

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。

**洗煤技术书篇一**

1、目的对选煤生产过程中的风险进行控制，预防事故的发生，确保人身安全健康。

2、范围

本程序适用于选煤生产过程的安全管理。

3、职责

选煤厂负责选煤生产过程安全管理。

3.1 原煤车间负责原煤运输、筛分、重介质选矸过程中的安全管理。

3.2 储运车间负责储、装、运过程中的安全管理。

3.3 洗煤车间负责洗煤生产过程中的安全管理。

3.4 压滤车间负责煤泥水处理过程中的安全管理。

3.5 机电车间负责机电安装、高压供电、机加工过程中的安全管理。

3.6 技检车间负责煤炭采、制样及化验过程中的安全管理。

3.7调度室负责全厂生产及紧急情况时的指挥、调度和协调。

3.8安监组负责对全厂安全生产情况进行监督检查；负责消防器材的管理。

3.9综合办负责机电设备、配件、材料的领取、贮存、发放。

3.10技术室负责组织制定作业文件和计划，并监督实施。

4、工作程序

4.1 工作要求

4.1.1 选煤厂技术室根据危险源辩识、风险评价结果和《选煤厂安全规程》要求组织编写《选煤厂技术操作规程》、《岗位职责》、《选煤厂技术检查操作规程》及有关安全管理制度，由总工程师审核、厂长批准后实施。

4.1.2 当产品品种、工艺发生变化或有其他特殊要求时，由厂总工程师组织有关人员对现场工艺、设备、作业场所、监测设施及人员要求进行总体策划，以便从根本上消除或降低职业安全健康风险。并在投入使用前组织编制岗位操作规程、岗位责任制及有关的安全管理制度。

4.1.3 选煤厂各岗位人员在上岗前必须经过培训，并经能力评价合格后，持证上岗。

4.1.4 选煤厂各岗位人员必须严格按照《选煤厂安全规程》、《选煤厂技术操作规程》及《岗位职责》操作。

4.1.5 进入作业场所的人员必须按《选煤厂安全规程》及《劳动保护管理程序》要求佩带劳动保护用品。

4.1.6 相关方在本厂作业场所内施工时，应与其进行交流，并在合同中明确规定有关安全健康管理要求。

4.1.7机电设备、材料、配件的领取、发放执行《材料、配件贮存管理规定》。

4.2 安全生产管理

4.2.1 选煤厂安全生产及消防管理执行《选煤厂安全规程》、《安全管理程序》、《选煤厂安

全生产管理制度》。

4.2.2 设备管理执行《设备管理程序》及《选煤厂机电设备管理办法》。

4.2.3 选煤厂工作环境管理执行《工作环境管理程序》。

4.2.4选煤厂噪声控制执行《噪声控制程序》。

4.2.5选煤厂放射源管理执行《选煤厂放射性装置管理办法》。

4.2.6选煤厂各生产作业场所必须根据危害辩识、风险评价结果和《选煤厂安全规程》要求配备安全防护设施。危险地点要设安全警示。

4.2.7为生产所设的坑、井、沟、池，都要设置固定的盖板和围栏，危险处要设置警告标志牌，夜间要设置警告红灯。

4.2.8作业场所光线应充足，通道、走廊要有足够的照明设施。现场应配备沙箱、消防锨、灭火器。

4.2.9机电修人员进行机电安装、设备维护时，要严格按照《选煤厂机电设备完好标准》和《选煤厂机电设备管理办法》执行。

4.2.9.1 机电安装和设备维修必须执行一项目一措施。各车间技术负责人要认真编写施工项目措施，经技术室业务人员、安监人员审核，厂分管领导批准后，全体施工人员必须贯彻学习、签字后方可参加施工。安监人员监督每个环节的落实情况，发现与措施不符，通知有关单位整改，存在重大安全隐患的，责令停止工作，隐患排除后方可施工。

4.2.9.2检修设备必须执行“停电挂牌制度”，停、送电要有专人负责。在配电室及工作场所悬挂“有人工作，禁止送电”的警示牌。如须进入设备内部工作，要有专人监护，并将“断电装置”加锁，钥匙由进入设备内部人员携带好。

4.2.9.3电修人员进行电器设备维护安装时，严格执行《电业技术操作规程》，严禁带电作业，必须执行“停电、验电、放电、挂接地线”的工作程序。

4.2.9.4 选煤厂6kv变电所高压供电执行矿《关于加强停送电作业管理的规定》。

4.2.9.5机电车间加工材料、配件时，操作应执行《选煤厂安全规程》及各工种操作规程。

4.2.10 生产管理

4.2.10.1 开车前，调度操纵人员与各车间值班人员及岗位工取得联系，落实检修完成情况，确保检修完毕，核实无任何安全隐患后方可发开车信号，并按《调度操纵工技术操作规程》操作。

4.2.10.2 岗位操作人员接到调度室开车信号后，确认检修工作已经完成，检修人员已经撤离，设备处于完好、正常状态，根据调度室安排，选择就地/集控方式。

4.2.10.3设备开启后，岗位人员要时刻注意设备的运转情况和生产情况，巡检过程中严格执行《选煤厂安全规程》，对影响煤炭质量、设备运转的问题及时汇报调度室和车间值班领导，按照调度室要求进行处理；出现危及设备和人身安全的情况，立即停车并汇报调度室。皮带机运转时严禁清理皮带下的积煤，如影响设备运转，必须向调度室汇报，经调度室同意后停机处理。

4.2.10.4检修人员巡检时，发现设备故障影响运转时，及时汇报调度室，按照调度室要求进行停车处理，检修时执行4.2.9.2、4.2.9.3。

4.2.10.5技检车间采制样人员必须在指定的采样点进行采制样，采制化人员必须严格按照《选煤厂技术检查操作规程》及《选煤厂安全规程》要求进行操作。

4.2.10.6岗位人员按《交接班制度》做好交接班，班长必须对本班遗留问题或未处理完的潜在危害问题向接班班长交代清楚，特殊情况下，必须将问题解决方可下班。

4.3 监测与纠正预防

4.3.1厂每月组织两次全厂范围内的安全检查。由厂安监组牵头，分管厂长主持，各组室负责人及车间党、政、技主要负责人参加。重点检查各种规章制度的落实情况、生产设备的完好情况、安全设施的有效性、作业场所的安全状况及环境治理情况。对检查出的问题及潜在的安全隐患由

安监组对责任单位下整改单，限期整改，并监督整改落实情况；安监人员负责与矿业务部门的信息沟通，及时整理、落实各业务部门的安全检查意见。

4.3.2 事故、事件发生后的处理及预防，执行《事故、事件、不符合控制程序》、《纠正与预防措施控制程序》和《选煤厂安全生产管理制度》。

4.4 记录

4.4.1 技术检查所用记录归技检车间归口管理。

4.4.2 厂调度室所用记录归厂调度室归口管理。

4.4.3 有关安全检查记录由安监组归口管理

4.4.4 其它记录由技术室归口管理。

5、相关文件

a.选煤厂安全规程

b.选煤厂机电设备完好标准

c.设备管理程序

d.工作环境管理程序

e.事故、事件、不符合控制程序

f.纠正与预防措施控制程序

g.安全管理程序

h.电业技术操作规程

i.选煤厂技术检查操作规程

j.选煤厂管理制度

k.岗位职责

l.选煤厂技术操作规程

6、相关记录

标识和可追溯性控制程序目的实施本程序的目的是对产品、产品状态及重要环境因素存在场所和危险地点进行标识，以防产品误用及消除或减少环境与安全健康危害。必要时实现产品质量的追溯。2 范围

本程序适用于煤炭产品、采购物资（包括综机配件）、重要环境因素存在场所和危险地点的标识和必要时的可追溯性。职责

3.1 选煤厂负责洗煤过程产品标识。

3.2 煤质运销科负责井下煤层毛煤和商品煤的标识。

3.3 综采办公室负责综机配件的标识。

3.4 环保中心负责对可标识的重要环境因素场所进行标识。

3.5 各单位负责对本单位的危险地点进行标识。工作程序

4.1 标识

4.1.1 标识方式：

4.1.1.1 煤层、毛煤、选煤过程中产品以标签或标牌方式标识，选煤过程产品状态在相应记录中标识其合格和不合格。

4.1.1.2商品煤以标牌、标签方式标识，状态标识在相应记录中采用合格和不合格标识，在化验结果未出具之前为待验状态，不作标识。

4.1.1.3 备用物资（包括综机配件）以标牌或物资标签、印记、记录、区域标识；状态标识采用合格、不合格。

4.1.1.4 重要环境因素存在场所及危险地点采用醒目的警示标牌标识。

4.1.2 具体标识：

4.1.2.1 煤层、毛煤标识：

煤质运销科井下采样人员按规定填写标签和《煤层煤样报告表》或《毛煤采样记录》，制样人员将标签贴在煤样瓶上。标签内容包括：煤样名称，工作面编号，煤样编号，采样时间。

4.1.2.2 选煤过程产品标识：

a.选煤厂技检车间检验人员按规定填写标签并在选煤厂化验室煤样登记表上登记，标签贴在煤样瓶上。标签内容包括：时间、采样地点、煤样名称、煤样编号、采样人、制样人。

b.技检人员将标识所代表的产品检验结果填写快灰测定化验单并对产品的合格状态进行标识。

c.对选煤过程产品及仓贮精煤用标牌标识。

4.1.2.3 商品煤标识：

4.1.2.3.1煤质运销科联合办公室值班人员按规定对批发运煤编号并在《装车情况综合记录表》上记录。

4.1.2.3.2 煤质运销科商品煤采样工按批发运煤编号填写标签及《商品煤采样记录》,制样人员将标签贴在煤样瓶上。

标签内容包括：煤样名称、品种、批号、采样时间。

4.1.2.3.3检验人员将标识所代表的批商品煤检验结果填写原始记录。

4.1.2.3.4交付的精煤产品由煤质运销科煤炭产品质量评审员根据检验结果与销售计划或合同规定相对比,确定合格与否,并在“商品（出口）煤质量报告”中标识。

4.1.2.4备用物资及综机配件标识

4.1.2.4.1保管员根据物资存放区域选择标识,通常露天存放物资采用标牌,雷管采用印记,其它库存物资采用标签,同时详细填写物资入库验收清单、领料单。

4.1.2.4.2备用物资及综机配件的检验状态分合格、不合格,并以区域挂牌方式进行标识。

4.1.2.5 重要环境因素及危险地点标识：

a.各单位根据确定的重要环境因素，对煤气站、油库、炸药库等场所做出醒目的警示性标识。

b.各单位针对识别的危险源，按照相关规定对危险地点做出醒目的警示性标识。

4.2 标识的防护

4.2.1 标识应粘贴牢固、清晰、并予以保护。

4.2.2 物资转移过程应保持标识的完整性，防止损坏、丢失。

4.3 产品的追溯

4.3.1领用物资发生不合格时，根据物资标签及到货记录追溯到供应部门。

4.3.2 综机配件发生不合格时，根据拨料单及到货记录追溯到综机管理中心。

4.3.3过程产品不合格根据煤样标签追溯到产生产品的具体工序。

4.3.4交付后产品发生不合格，根据煤样标签及装车记录追溯到具体的批次。相关记录

a.煤层煤样报告表；

b.毛煤采样记录；

c.煤质运销科化验室煤样标签；

d.选煤厂煤样标签；

e.选煤厂化验室煤样登记表；

f.商品煤采样记录；

g.装车情况综合记录表；

h.物资入库验收清单；

i.领料单；

j.兖州煤业综机管理中心出库单（拨料）；

k.综机配件到货记录。

**洗煤技术书篇二**

新编洗选煤生产新技术实用手册

详细目录：

第一篇 选煤工艺流程的选择与选煤优化第一章 煤样的采取与设备第二章 筛分第三章 破碎

第四章 选煤和筛选工艺流程的编制第五章 选煤工艺流程的选择第六章 用户对煤炭量的要求第七章 选煤优化

第二篇 选煤石煤质的测定与化验第一章 煤质分析的一般规定第二章 煤质化验室的分析化验第三章 煤的水分测定第四章 煤的灰分测定

第五章 煤的挥发测定、固定碳含量的计算和工业分析仪

第六章 煤中全硫的测定第七章 煤炭发热量的测定第八章 煤的真相对密度测定第九章 辐射煤灰分仪第三篇 选煤工艺试验第一章 煤的筛分试验第二章 煤的浮沉试验第三章 煤的可选性

第四章 煤炭碎选性和泥化特性第五章 煤的其他物理特性及其检测方法第六章 可选性曲线的绘制及可选性的评定第四篇 选煤厂工艺流程的计算

第一章 工艺流程计算的目的、依据和原则第二章 煤质资料的综合第三章 准备作业的计算第四章 选煤作业的计算

第五章 选后产品的煤泥水处理作业的计算第六章 水量流程计算第七章 介质流程的计算

第八章 跳汰选煤工艺流程计算示例第五篇 选煤厂生产工艺设备的选型及计算第一章 工艺设备选型的原则第二章 筛分的选型和计算第三章 破碎设备的选型与计算第四章 分选设备的选型与计算第五章 介质系统设备的选型与计算第六章 脱水设备

第七章 煤泥水沉淀和浓缩设备的选型与计算

第八章 浮选矿浆准备设施的选型与计算第九章 辅助设备的选型与计算第六篇 跳水选煤新工艺新技术第七篇 重介质选煤新工敢新技术第一章 重介质选煤原理第二章 重悬浮液第三章 重介质分选机第四章 重介质旋流器第五章 悬浮液密度自动控制第六章 悬浮液的回收净化第七章 重介质选煤工艺流程第八章 重介质选煤经济效益的评定第八篇 浮游选煤新工艺新技术第一章 浮游选煤基本原理第二章 浮选剂第三章 浮选机第四章 矿浆准备器械

第五章 影响县法院选过程的因素第六章 浮选工艺效果的评定第七章 浮选流程

第九篇 其他选煤新工艺新技术第一章 斜槽选煤第二章 摇床选煤第三章 干法选煤第四章 动筛跳汰机第五章 水介质旋流器第六章 螺旋分选机第七章 风力分选机第八章 电磁选煤第九章 造粒

第十篇 选煤厂自动化新技术

第十一篇 选煤厂产品脱水、干燥与煤泥处理新工艺新技术

第十二篇 选煤厂供电安全操作技术第十三篇 选煤厂生产关键技术的检查第六章 选煤厂生产工艺流程大检查第七章 选煤厂技术检查计划的制定第八章 技术厂经营管理第十四篇 选煤厂生产管理

第十五篇 选煤厂环境污染及防治措施第十六篇 选煤厂生产技术经济评价第十七篇 选煤厂获取最佳经济效益的方法

煤炭科学出版社2024年版全四卷16开精装定价:999元

**洗煤技术书篇三**

（一）生产队队长安全生产责任制

队（班组）长对本班组的安全工作负直接责任。所以，队（班组）长是所在班组的安全生产第一责任人。其职责如下：

1、认真组织所管辖的班组贯彻落实安全生产方针，坚持“生产必安全，不安全不生产”。

2、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行各项安全规章制度，不违章指挥、不违章作业、规范着装，持证上岗。

3、组织所管辖的班组深入开展“三基建设”及“六型”班组建设，落实车间安排安全生产任务目标。

4、主持开好本班班前会，根据上一班情况，安排本班的工作和安全措施。

5、认真做好现场交接班，对于生产现场出现的不安全因素及时汇报和处理，坚持做到不安全不生产。

6、掌握本班员工出勤情况、工作状态、个人思想动态，安排好轮休，合理安排员工上岗。

7、对本班的机电设备情况负责，落实好设备包机责任制度，确保设备完好率达95%，降低事故率。

8、加强对本班组员工的安全思想教育。

9、经常检查各岗位安全状况、员工工作情况，发现隐患，及时组织排除或报告，杜绝“三违”。

（一）生产队副队长安全生产责任制

副队（班组）长对本班组的安全工作负主要责任。所以，副队（班组）长是所在班组的安全生产主要责任人。其职责如下：

1、辅助队长工作，认真贯彻落实安全生产方针，坚持“生产必安全，不安全不生产”。

2、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行各项安全规章制度，不违章指挥、不违章作业、规范着装，持证上岗。

3、协助队长组织所管辖的深入开展“三基建设”及“六型”班组建设，落实队长安排安全生产任务目标。

4、认真做好分管区域的现场交接班工作，对于生产现场出现的不安全因素及时汇报和处理，坚持做到不安全不生产。

5、掌握分管员工出勤情况、工作状态、个人思想动态，安排好轮休，合理安排员工上岗。

6、对分管区域的机电设备情况负责，落实好设备包机责任制度，确保设备完好率达95%，降低事故率。

7、加强对分管员工的安全思想教育。

8、经常检查各岗位安全状况、员工工作情况，发现隐患，及时组织排除或报告，杜绝“三违”。

（二）钳工队队长安全生产责任制

队（班组）长对本班组的安全工作负直接责任。所以，队（班组）长是所在班组的安全生产第一责任人。其职责如下：

1、认真组织所管辖的班组贯彻落实安全生产方针，坚持“生产必安全，不安全不生产”。

2、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行各项安全规章制度，不违章指挥、不违章作业、规范着装，持证上岗。

3、组织所管辖的班组深入开展“三基建设”及“六型”班组建设，落实车间安排安全生产任务目标。

4、队（班组）长对车间范围内的机电设备维修质量具体负责，负责将机电设备的检查、维修、维护工作包机到人。

5、认真贯彻落实安全技术措施，强调安全注意事项，遵守各项安全规定，严禁违章指挥和作业。保证人身和设备安全。

6、组织好对各岗位设备的维护、检修保养工作，保证各岗位设备安全防护装置齐全、完好、有效、适用。

7、根据维修计划和具体生产状况，合理组织检修与维护工作，并按时上报检修维护所用的材料备件。

8、认真安排好夜班值班工作，对于生产现场出现的不安全因素及时汇报和处理。

9、设备运转时禁止检修，设备检修时必须对相关设备进行停机停电。

10、保管维护和使用好本班所用的设备、工具、材料、备件，爱护公物，带头遵守各项安全管理制度，杜绝“三违”。

11、带头学习安全专业知识，提高机电技术业务水平，并加强对本班组员工的安全思想教育。

（二）钳工队副队长安全生产责任制

副队（班组）长对本班组的安全工作负直接责任。所以，副队（班组）长是所在班组的安全生产第一责任人。其职责如下：

1、辅助队长工作，认真贯彻落实安全生产方针，坚持“生产必安全，不安全不生产”。

2、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行各项安全规章制度，不违章指挥、不违章作业、规范着装，持证上岗。

3、协助队长组织所管辖的深入开展“三基建设”及“六型”班组建设，落实队长安排安全生产任务目标。

4、副队（班组）长对分管范围内的机电设备维修质量具体负责，负责将机电设备的检查、维修、维护工作包机到人。

5、认真贯彻落实安全技术措施，强调安全注意事项，遵守各项安全规定，严禁违章指挥和作业。保证人身和设备安全。

6、组织好对分管岗位设备的维护、检修保养工作，保证分管岗位设备安全防护装置齐全、完好、有效、适用。

7、根据维修计划和具体生产状况，合理组织检修与维护工作，并按时上报检修维护所用的材料备件。

8、设备运转时禁止检修，设备检修时必须对相关设备进行停机停电。

9、保管维护和使用好本班所用的设备、工具、材料、备件，爱护公物，带头遵守各项安全管理制度，杜绝“三违”。

10、积极学习安全专业知识，提高机电技术业务水平，并加强对本班组员工的安全思想教育。

（二）电工队队长安全生产责任制

队（班组）长对本班组的安全工作负直接责任。所以，队（班组）长是所在班组的安全生产第一责任人。其职责如下：

1、认真组织所管辖的班组贯彻落实安全生产方针，坚持“生产必安全，不安全不生产”。

2、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行各项安全规章制度，不违章指挥、不违章作业、规范着装，持证上岗。

3、组织所管辖的班组深入开展“三基建设”及“六型”班组建设，落实车间安排安全生产任务目标。

4、队（班组）长对车间范围内的机电设备维修质量具体负责，负责将机电设备的检查、维修、维护工作包机到人。

5、认真贯彻落实安全技术措施，强调安全注意事项，遵守各项安全规定，严禁违章指挥和作业。保证人身和设备安全。

6、组织好对各岗位设备的维护、检修保养工作，保证各岗位设备安全防护装置齐全、完好、有效、适用。

7、根据维修计划和具体生产状况，合理组织检修与维护工作，并按时上报检修维护所用的材料备件。

8、认真安排好夜班值班工作，对于生产现场出现的不安全因素及时汇报和处理。

9、设备运转时禁止检修，设备检修时必须对相关设备进行停机停电。

10、保管维护和使用好本班所用的设备、工具、材料、备件，爱护公物，带头遵守各项安全管理制度，杜绝“三违”。

11、带头学习安全专业知识，提高机电技术业务水平，并加强对本班组员工的安全思想教育。

（二）电工队副队长安全生产责任制

副队（班组）长对本班组的安全工作负直接责任。所以，副队（班组）长是所在班组的安全生产第一责任人。其职责如下：

1、辅助队长工作，认真贯彻落实安全生产方针，坚持“生产必安全，不安全不生产”。

2、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行各项安全规章制度，不违章指挥、不违章作业、规范着装，持证上岗。

3、协助队长组织所管辖的深入开展“三基建设”及“六型”班组建设，落实队长安排安全生产任务目标。

4、副队（班组）长对分管范围内的机电设备维修质量具体负责，负责将机电设备的检查、维修、维护工作包机到人。

5、认真贯彻落实安全技术措施，强调安全注意事项，遵守各项安全规定，严禁违章指挥和作业。保证人身和设备安全。

6、组织好对分管岗位设备的维护、检修保养工作，保证分管岗位设备安全防护装置齐全、完好、有效、适用。

7、根据维修计划和具体生产状况，合理组织检修与维护工作，并按时上报检修维护所用的材料备件。

8、设备运转时禁止检修，设备检修时必须对相关设备进行停机停电。

9、保管维护和使用好本班所用的设备、工具、材料、备件，爱护公物，带头遵守各项安全管理制度，杜绝“三违”。

10、积极学习安全专业知识，提高机电技术业务水平，并加强对本班组员工的安全思想教育。

（八）安全员安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》及有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度和三大规程，坚持做到持证上岗。

2、在车间主任和书记的领导下，认真监督、检查和考核各项规章制度及法律法规的情况实施。

3、坚持原则、作风正派，深入现场发现现场中存在的各类隐患，及时处理或报告，制止各种“三违”现象。

4、配合安全副主任做好每周安全检查工作，并检查督促各班组对安全隐患的整改情况。

5、有权制止任何人违章指挥和违章作业，在可能发生重大事故时，有权决定停止作业，撤出人员。

6、严格消防系统及消防器材的管理和使用，发现问题限期整改。

7、严格民爆物品的管理，上缴和回收按相关制度严格执行，坚决杜绝个人私藏民爆物品

8、严格放射源的管理与使用，遵守相关规定要求，全面规范放射源相应记录。

9、安全员应该自觉加强法律、法规及安全规程尤其是各项管理制度的学习，不断提高自身的业务素质和管理能力。

（九）库房管理员安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度和三大规程，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护库房各项设施、用具，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、做好库存物资的安全防护，有权拒绝非工作人员进入仓库，有权拒绝任何人在仓库吸烟；

6、严禁私自挪用和外借仓库物资；

7、对采购产品品种、规格型号、质量不符合要求时，有权拒绝使用班组领用,事后及时报车间主任请示。

8、日清日结，材料消耗及时上帐。

（十）核算员安全生产责任制

1、坚守工作岗位，严守财经纪律和现金管理制度及其它有关规章制度，认真负责，做好全车间的工资核算。

2、负责全车间的工资、奖金的核算工作，以及劳保福利用品，退休、评残等手续办理。

3、负责职工的考勤或考勤期间检查，监督管理工作。

4、负责职工的工作量记录，定额考核和统计报表，整理资料等业务。

5、核算员应该自觉加强法律、法规，尤其是各项管理制度的学习，不断提高自身的业务素质和管理能力。

6、坚决做到廉洁自爱，杜绝任何贪墨行为。

（十二）胶带输送机安全生产岗位责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识胶带输送机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握胶带输送机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查胶带输送机及其附属设备运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理输送机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（十三）高频筛司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识高频筛工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握高频筛岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查高频筛运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理高频筛四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（十四）给煤机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识给煤机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握给煤机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查带式给煤机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理带式给煤机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

振动筛司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识振动筛工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握振动筛岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查振动筛运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理振动筛四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（十九）泵工安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识渣浆泵工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握渣浆泵岗位的技术操作要点，熟悉煤泥水工艺流程，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查渣浆泵运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理渣浆泵四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（二十一）刮板输送机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识刮板运输机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握刮板运输机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、运行前要观察周围是否有人员作业，刮板输送机中有无妨碍运转的物体。

7、经常检查刮板运输机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

8、定期清理刮板运输机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

9、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

二十二）重介旋流器司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识重介旋流器工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握重介旋流器岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查重介旋流器运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理重介旋流器四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（二十三）脱介筛司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守 安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识脱介筛工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握脱介筛岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、生产过程中，做到筛子不跑煤、不跑介、不跑水、不漏油、不过负荷、不压筛子，正常运转。

7、经常检查脱介筛运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

8、定期清理脱介筛四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

9、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

二十四）磁选机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守 安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识磁选机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握磁选机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查磁选机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理磁选机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（二十五）离心机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守 安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识离心机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握离心机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查离心机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理离心机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（二十六）介质添加司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识本工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握电磁铁、介质泵的构造、性能及维修保养常识，保持设备完好，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常对设备各部位进行巡回检查，发现异常，及时汇报处理。

7、经常与密控室保持联系，做到及时开停车。

8、搞好设备环境卫生，做到安全文明生产。

9、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（三十一）浓缩机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识浓缩机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握浓缩机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查浓缩机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理浓缩机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（三十一）压滤机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识浓缩机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握压滤机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查压滤机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理压滤机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（三十一）螺旋分选机司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识浓缩机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握螺旋分选机岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查螺旋分选机运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理螺旋分选机四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（三十一）水力旋流器司机安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

3、能够辨识浓缩机工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

4、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

5、掌握水力旋流器岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

6、经常检查水力旋流器运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须停车处理问题，处理后再开车。

7、定期清理水力旋流器四周及设备上的杂物浮煤，经常检查本岗位作业环境，保证安全文明生产。

8、认真执行现场交接班制度，填写好当班设备运行记录。

（三十一）瓦检员安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、严格遵守煤矿瓦斯检查工操作规程，遵守相关规章制度，认真做好瓦斯检查工作。

3、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

4、能够辨识瓦斯区域的危险因素，具备基本安全生产技能。

5、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

6、掌握瓦检员技术操作要点，对瓦斯区域所有的通风、检测设备负责。

7、经常检查瓦斯区域风机的运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须汇报处理。

8、定期清理瓦斯探头及风机设备上的杂物浮煤，经常检查瓦斯区域作业环境，保证安全文明生产。

9、坚决执行“动火焊报告”制度，严格测定瓦斯区域动火焊作业前中后的瓦斯情况。

10、认真执行现场交接班制度，填写好瓦斯排版记录。

（三十一）放射源检查员安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、严格遵守放射源检查员的操作规程，遵守相关规章制度，认真做好发射源检查工作。

3、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

4、能够辨识反射源区域的危险因素，具备基本安全生产技能。

5、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

6、掌握放射源检查员技术操作要点，对有放射源设备的运转情况记录负责。

7、经常检查发射源设备的运转情况，发现情况及时处理或报告。若有异常必须汇报处理。

8、保证放射源周围的卫生情况，必须保持清洁干燥，严禁使用高压水直接冲洗。保证安全文明生产。

9、按具体情况填写放射源检查员记录本，严禁出现伪造、漏填情况发生。

10、按要求佩戴热释光剂量计，并严格执行三个月一上缴检测制度。

11、积极参加厂里组织的放射源检查员的体检与培训，身体各项指标出现不符合要求时立即终止放射源检查员的工作。

12、热释光剂量计检测出现计量超标是立即汇报有关部门紧急处理。

13、发生放射源丢失事故时，立即封闭现场汇报车间主任，并严格执行逐级上报制度。

二）安全副主任安全生产责任制（未修改

1、协助厂长贯彻执行党和国家的安全生产方针、政策、指令，执行上级主管部门的决定以及厂长交办的各项工作。

2、贯彻落实《选煤厂安全生产作业规程》，履行业务保安职责，组织实现标准化正规化作业，搞好安全文明生产。

3、是全厂安全第一责任者，做到抓生产必须抓安全。

4、参加安全办公会议，全面负责所分管的安全生产工作，检查安全生产方针政策及有关安全生产决定的贯彻落实情况。

5、协助厂长完成矿上下达的安全指标，严查“三违”，严格奖惩措施。

6、积极认真组织洗煤厂的安全检查和安全例会，并及时解决存在问题。

7、负责协调处理安全生产中存在的各种隐患问题。

8、积极认真组织洗煤厂的安全活动和安全教育工作。

9、负责重大事故的抢救和追查处理，遇紧急情况有权处理安全生产中的问题，并向厂长报告。

10、经常检查本厂员工工作情况，及时纠正“三违”。

（一）主任安全生产责任制（未修改 洗煤厂厂长是洗煤厂安全第一责任者，负责全厂的安全管理工作。洗煤厂厂长必须掌握相关专业知识和上级关于安全生产的法律、法规、规章、标准和技术规范，洗煤厂厂长必须合理地组织全厂生产、保证安全生产。

一、岗位职责

1、保证在生产、经营过程中遵守国家有关安全生产的法律、法规、规章、标准和技术规范。

2、协调好各车间的工作，保证其能够按照操作规程、安全措施的规定组织生产。

3、认真落实安全生产“五同时”。

4、根据矿下达各项承包指标，组织全厂职工认真完成。

5、组织好班前会，在会上及时传达安全生产的规定、通知、会议要求。

6、主持召开每月生产协调会、安全例会等，研究解决生产、经营、安全等方面的重大问题。

7、加强对本厂员工的安全思想和安全生产技能教育培训，提高员工队伍整体素质。

8、加强现场安全管理，经常检查本厂安全生产情况，及时组织处理生产安全隐患和落实安全技术措施、事故防范措施。

9、积极认真组织开展选煤厂安全质量标准化工作。

10、努力完成生产任务及各项经济技术指标。不断完善和改进生产工艺，加强全厂机电设备管理，促进全厂生产系统协调健康发展。

11、合理调配各班组操作人员，合理组织生产。

12、按规定为操作人员配齐工具、安全用品等。

13、参加安全生产办公会议，并对全厂生产或施工现场的具体问题提出主导意见。

14、负责全厂生产任务、操作规程、安全措施的落实。

15、做好洗煤厂安全、生产、劳动纪律管理制度的落实。

16、每周至少组织一次单位隐患排查，对生产中的安全隐患，及时组织治理。

17、组织好本厂新工人签定师徒合同，并监督执行。

18、负责本厂特种作业人员持证上岗的监督、管理和特种设备的使用管理。

19、如实、及时汇报安全事故，积极协助、配合事故调查处理，落实事故防范措施。

20、经常检查本厂员工工作情况，尽职尽责，杜绝“三违”现象。

21、外出期间必须明确专人代行职权。

（三十一）起重工安全生产责任制

1、认真学习《选煤厂安全规程》，贯彻执行有关安全生产方针、政策和法律、法规，严格遵守安全生产规章制度，持证上岗，服从管理。

2、严格遵守起重工操作规程，不得将起重设备交于无操作证的人员使用。

3、牢固树立安全第一的思想，不断增强安全生产意识。生产过程中做到“四不伤害”。

4、能够辨识起重工工作岗位的危险因素，具备基本安全生产技能。

5、爱护安全生产设施、设备，正确佩戴和使用劳动防护用品。

6、掌握起重工岗位的技术操作要点，对本岗位设备的安全运转负责。

7、经常检查起重设备的运转情况，发现情况及时汇报处理。

8、爱护起重设备不得使设备带病运转。

9、按照规定填写起重机的运行记录、检修保养记录。

**洗煤技术书篇四**

汾西矿业选煤系统安全生产特别规定

（征求意见稿）

为进一步加强集团公司选煤系统的安全工作，强化现场管理，按照“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，切实有效防范各类事故的发生，保障选煤安全生产，特制定选煤系统安全生产特别规定。

一、红线（严禁50条）

1、严禁发生事故后不按规定汇报，并在未采取有效安全措施的情况下，冒险指挥抢救造成事态扩大。

2、严禁重大隐患整改不及时、不达标或未经上级部门批准擅自组织生产和检修。

3、严禁对安全检查人员及其他检举揭发违章行为的人员进行打击报复。

4、严禁未经批准，擅自将非本厂人员带入选煤厂厂区、生产车间。

5、严禁煤泥水外排，洗水必须实现闭路循环。

6、严禁在选煤厂所有区域使用煤炉、电炉。

7、严禁在无安全措施、无人监护、关联设备未执行停电挂牌制度的情况下进行下列作业：

（1）进入沟、壕、坑、井、池、桶、各类煤仓、油罐、设备、溜槽、压力容器等密闭空间内进行检修、安装、清理

卫生等作业。

（2）检修、维护、保养、清理、搬迁、移动带电运行设备和电缆。

（3）擅自掀、揭、切割网格板或在楼板上开孔。（4）设备安装、大修。

（5）在原煤准备、各类煤仓上下、皮带走廊、油脂库、浮选区域、密闭空间、运转设备进行动火作业。

8、严禁在下列情况下进行电氧焊作业：

（1）在瓦斯含量超过0.5%或在煤尘浓度超过10mg/m3区域内。

（2）距放射源探头2米以内，未关闭放射源的情况下。（3）在有压力液体或有压力气体的容器、管道上。（4）乙炔瓶斜放，氧气与乙炔气瓶的距离小于5米，与明火的距离小于10米。

（5）单线作业。

9、严禁在胶带输送机、刮板输送机运行时进行下列作业：

（1）更换托辊、刮板等部件。（2）清理机架和滚筒上的存煤。（3）触摸任何部位。

（4）站、行、坐、卧、横跨。

10、严禁电气作业人员单人作业，不执行工作票和倒

闸操作票制度，或随意修改电气操作工作票、操作票，改变操作顺序。

11、严禁未经审批，随意更改电路控制及接线方法。

12、严禁用水直接冲洗电气设备、电缆、照明信号线路以及设备传动部件。

13、严禁擅自调高漏电和过载保护整定值。

14、严禁切断各种设备的预警、报警信号和信号指示灯。

15、严禁甩掉安全设施和保护装置运行设备。

16、严禁带负荷强行启动设备。

17、严禁私自移动、拆除、破坏安全设施。

18、严禁各类煤仓、受煤坑内瓦斯浓度超过1.5％，生产作业空间瓦斯浓度超过0.5％，煤尘浓度超过10mg/m3。

19、严禁破坏通风、瓦斯监测监控、消防设备设施。20、严禁瓦斯检测空班漏检，数据弄虚作假。

21、严禁在不系安全带或安全措施不完善的情况下进行高空作业。

22、严禁高空作业传递物件时不使用吊绳，随意上下抛掷工具、器材等任何物品。

23、严禁在加压过滤机的压力容器壁上撞击、焊接和开孔。

24、严禁使用三角带、铁丝、麻绳等非专用绳索起吊。

25、严禁非工作人员通过主厂房吊装作业区

26、严禁倚、靠可拆卸护栏。

27、严禁压滤司机将身体的任何部位伸入压滤机的滤板间。

28、严禁在运行中的除铁器前方、下料口四周走动、停留，在除铁器正下方清理铁器等杂物。

29、高空作业使用梯子时，严禁下列作业行为：（1）二人同时在梯子上作业。（2）上下梯子时，不面向梯子。（3）手持物件上下梯子。（4）未牢固地支靠在墙柱上（5）梯脚无防滑措施。

（6）靠放斜度不在30—40°之间。

30、严禁横过铁路，钻、趴、蹬、跳车皮或机车，在车帮上行走。

31、严禁私自存放雷管、炸药、放射源、危险化学剧毒物品。

32、严禁不与岗位司机、检修人员确认进行远程起车。

33、严禁集控人员不打预警、不广播、不与边远岗位人员进行确认，擅自启车运行。

34、严禁就地运行设备进行生产。

35、严禁将火种带入选煤厂所有生产区域。

36、严禁在生产工艺环节不能满足产品水分要求的情况

下，强行组织生产而造成产品入仓引发潜在的煤仓溃泄危险。

37、严禁火车采样时，在车帮上行走，采完样后确认车下无人方可丢下采样工具，严禁随身携带采样工具下车。

38、严禁在制样时触摸传动装置和旋转部件，用手和铁棍捅煤样。

39、严禁用手或其他肢体直接接触电热板。

40、严禁在作业场所储存易燃、易爆物品。少量润滑油及日常用的油脂、油枪必须存放在专用的隔离房间。

41、严禁无特种作业资质人员从事特种作业。

42、严禁安排职业病人和有职业禁忌症者从事相应工作。

43、严禁酒后上岗作业、打架斗殴，扰乱生产秩序。

44、严禁非本岗位人员开、停设备。

45、严禁将多台电气设备的接地线串联接地。

46、严禁用金属管道以及电缆铅护套作为接地极。

47、严禁爆破清仓或破拱。

48、严禁电缆、电线出现明接头。

49、严禁使用明火照明。

50、严禁将运行管道、带电运转机械设备以及不坚固的建筑物或其他物体作为起重承力点。

二、黄线（必须50条）

1、检修作业必须遵守下列规定：

（1）必须办理所检修设备及相邻设备的停送电手续，并有专人负责监护。

（2）作业现场的工具、设施事先经过检查确认无误后，方可使用。

（3）必须对检修作业区域设置明显的警示标志，并在四周进行围护，地面铺设防护。保证器具不落地，设备零部件不落地，油污不落地。电线不乱拉，材料不乱放。

（4）电气检修前的必须进行停电、验电。高压电气检修或试验必须设置防护栏和警示标志，并按规定使用专用绝缘用具和穿戴绝缘用品。

（5）检修完毕后，必须将移动、拆除的安全栏杆、防护罩、盖板等安全设施予以及时恢复。及时清理现场遗留火种或杂物，并加强对紧固部位的跟检。

（6）对带压容器、管道进行泄压后方可进行检修作业。

2、必须严格执行交接班制度，交接班必须在岗位上进行“面对面”交接。

3、所有进入生产现场的人员必须戴好安全帽等劳动防护用品。

4、所有岗位的上岗人员必须持证上岗。

5、工作人员在进行吊装作业时，必须系好吊物、挂好挂钩、捆绑牢固后迅速离开吊装作业区并将护栏恢复。

6、必须严格执行“手指口述”操作法。

7、所有设备的运转部位必须加装可靠的安全护罩或网状防护装置。网状防护装置的网眼尺寸不得大于50mm×50 mm。

8、必须对煤泥水系统的泵加装流量、压力、温度等监测装置，并对泵体做有效防护，确保安全运行。

9、胶带输送机、刮板输送机必须达到以下要求：（1）机头、机尾设置防护罩或栏杆（2）刮板输送机加装盖板。

（3）胶带输送机的导向滚筒、重锤及行人一侧加装安全防护栏杆。

（4）胶带输送机设置堆煤、失速、断带、跑偏、过载保护。

（5）刮板输送机设置过载保护装置。

（6）必须定期维护、更换胶带输送机的清扫装置。

10、必须保证电焊设备及工具的绝缘良好。焊机外壳必须接地。

11、必须保证在用防爆电气设备不存在严重失爆现象。

12、用于高空作业的梯子不得缺档，不得垫高使用。梯子横档间距以30cm为宜。

13、浓缩机池顶距地面高度小于0.8m时池周应设置栏杆。其溢流槽外沿高出地面至少0.4m，否则应靠近路边地

段设置栏杆。

14、设备的各个润滑点必须能清晰识别，易于接近，对人不能造成危险。

15、选煤厂的高层建筑及其他需要防止雷击的建筑和设施，必须安设避雷装置。避雷装置必须定期检定。

16、生产所需的坑、井、壕、池必须设置固定盖板或围栏。作业场所的升降口、大小孔洞、楼梯、平台、走桥必须加设栏杆（高度105厘米）。

17、必须定期对钢结构厂房的钢结构及网格板进行检查，确保不存在松动、破损、变形、塌陷等现象。

18、所有工作平台应有梯子和护栏，工作平台及进入工作平台的通道必须避免油水等聚集，并有防滑措施。

19、必须对除铁器卸载范围加设围栏。

20、洗选设备的电控间和操作室必须采用防火材料，装饰材料必须采用燃烧时不放出有害气体的阻燃材料。

21、必须建立独立的消防系统，保证不间断的水源和消防管道，且消防通道保持畅通。

22、高温高寒环境下，对设备及操作人员应有保护措施。

23、必须保证作业现场楼板无孔洞（大于30\*30mm）、物件吊挂稳固、无高空坠物危险、物件摆放牢靠无倾覆危险、安全通道畅通。

24、所有备品、备件、材料必须入库入棚，无法入库入

棚的必须实行定置管理，摆放整齐、标识清楚，要有防腐、防锈保护措施。

25、固定设备外壳必须直接重复接地。

26、距地面2米以上的平台、楼板边缘必须有地脚板或地脚台。

27、储煤厂防洪、防滑坡的防护措施必须有效。

28、配电室必须整洁干净，设安全标志牌并上锁。严禁配电室内地板用水冲洗，堆积杂物，搭挂其它物品。

29、必须建立健全油脂库、浮选区域、变压器室、配电室的消防安全制度，配齐配全消防器材的种类、数量。

30、必须在易燃易爆场所、无人值守变电所、集控中心、浮选药剂库等重点场所安装烟雾报警装置。

31、必须采取有效措施降低瓦斯浓度，在煤仓上下设置通风排放瓦斯设施，装设瓦斯监控系统，消灭瓦斯监测死区盲角。

32、煤仓、皮带走廊和原煤准备等煤尘比较集中的地点，必须定期清理地面和设备，防止煤尘堆积。

33、必须对煤尘进行治理，在煤尘较大的转载点配备强制除尘设备，原煤系统的各转载点装设喷雾降尘装置或采取其他有效的除尘措施。

34、必须定期清理药剂库周围的杂草、杂物等易燃物品。

35、同一区域多工种或交叉作业，必须有安全隔离防护

设施或措施。交叉作业危险区域必须设置醒目的安全标志。

36、必须每年由安监或技术负责人主持，有关部门参加，对危险源进行辨识、分级、风险评价。针对辨识出的危险源及时制定管理办法和应急救援预案，并保证每季演练一次。

37、必须制定各级管理人员“走动式”管理制度，明确巡查线路、时间和对象与责任，轮流在现场巡视巡查。一切检修活动、临时作业和突发事件必须由厂级领导盯在现场，监督安全作业。

38、必须全面建立并认真落实“干部上讲台，培训到岗位”制度。

39、必须制订并落实岗位司机及相关包机人员的巡检、点检制度。

40、必须定期对各类安全防护、监测监控设施进行维护、校验，确保可靠有效。

41、必须按“6s”管理的要求进行现场生产、检修作业，保证选煤生产的正常、清洁、有序进行。

42、必须坚持新建、改建、扩建工程项目的安全、职业病危害防护设施按照国家“三同时”（同时设计、同时施工、同时投入使用）规定执行，施工队伍必须有相应的资质。

43、必须对施工作业人员按规定实行先培训后上岗，并按规定进行技术交底。

44、外委施工维护单位入厂作业必须具备相应资质，并

签订安全生产管理协议，明确安全责任；外来施工人员必须按规定签定安全生产责任协议并有效执行。

45、必须依法设立职业病危害警示标识，定期发放和监督职工正确使用合格有效的职业病危害个人防护用品。

46、必须按《选煤厂安全规程》要求对新入厂、转岗职工及全体从业人员进行安全培训。

47、特种设备以及危险物品的容器、运输工具必须经过专业资质的机构检测、检验合格，取得安全使用证或者安全标志，方可投入使用。

48、必须保证作业现场的照明充足。

49、各类气瓶与明火距离必须在10米以上，氧气瓶与乙炔气瓶的距离必须在5米以上。

50、手选输送带两侧必须加设防护板，作业点必须保证2人以上工作，互相监护。

**洗煤技术书篇五**

微生物肥料生产新技术

一、微生物肥料生产新工艺及流程

一般传统的微生物肥料生产工艺是：保藏菌种→斜面菌种培养活化→摇瓶扩大培养→发酵罐液体发酵→按一定的比例用草炭吸附后包装或按一定的比例稀释后直接包装。建立这样的生产企业需要建立大面积的无菌培养室、购置发酵罐、空压机、过滤器等设备，而且培养、发酵条件不易控制，菌种质量难以保证，投资大、成本高。

河北省生物工程技术公司针对众多微生物肥料生产企业中存在的上述难题，联合河北农业大学、河北大学、河北省科学院微生物研究所等单位微生物专家，经多年研究攻关、多次实验，开发出微生物肥料生产新工艺，成功解决了上述难题，非常适合中小微生物肥料生产企业采用，尤其是特别适合现有的复混肥料、有机肥料生产企业生产生物有机无机肥料、生物有机肥料，作为其产品功能更新、升级或提高应用效果而添加。

河北省生物工程技术公司微生物肥料新的生产工艺是：使用公司新开发出的高活性、高含量微生物菌粉按一定比例直接加入或包衣到有机肥或复混肥料中，即可生产出符合国家农业部登记标准要求的微生物菌剂、生物有机肥、复合微生物肥料、微生物冲施肥、拌冲剂等产品。

具体工艺流程为：

（1）微生物菌剂工艺：

草炭或其他吸附剂 + 菌粉 微生物固体菌剂或颗粒肥 包装

（2）生物有机肥工艺：

有机肥粉状或颗粒 + 菌粉 生物有机肥 包装

（3）复合微生物肥料（生物复混肥）：

化肥（n、p、k）配料→混合→造粒 →烘干冷却→筛分→ 包装

菌 粉

（4）微生物冲施肥微生物拌种剂

和其他辅料配比制成微生物冲施肥及拌种挤

上述新工艺，实际上相当于将微生物肥料生产中投资大、工艺复杂、技术难度大、质量要求高、用量少的菌剂生产环节交给我们来完成，由我们统一规模化生产提供给每个企业。这样将使微生物肥料的生产变得简便、高效、低成本。就象手机市场研发出强大的手机芯片，从而使手机生产变得简化进而出现山寨手机一样，高活性的菌粉就是这种“芯片”，只需嫁接到你的产品中，即可生产出各种成分、含量的微生物肥料。所不同的是：高活性菌粉中的有效菌是国家已认可、明确用于农业生产的菌种，用于生产出来的各种微生物肥料均可获得农业部的微生物肥料登记证。

河北省生物工程技术公司提供的菌粉产品，采用现代化的生产设备，在工业化发酵生产生物肥料的基础上，将菌剂进一步浓缩低温脱水精制而成，实现了菌剂生产的规模化、现代化，保证了菌剂的质量，降低了成本。

二、高活性菌粉技术指标：

含（胶质芽孢杆菌）活性芽孢100亿/克个以上，有效期24个月

三、在微生物肥料生产中使用高活性菌粉的特点及优势

1、生产投资成本低

微生物肥料生产的投资主要是在微生物菌剂车间建设的投资，而通过添加高活性菌粉这一工艺，菌剂车间的投资便节省了。生产微生物肥料的准

入门槛降低了，投资风险也随之减少。高活性菌粉单位含菌量高，技术稳定性好，浓缩干燥后的菌粉价格低廉，微生物肥料生产成本大大降低。

2、技术工艺要求低

微生物菌剂需要专业人员生产，技术要求高，技术工艺复杂；稳定性差，成品率低，这也是目前困扰我国微生物行业发展的一大难题。而不做微生物菌剂的生产工作，只添加高活性菌粉，这一难题就迎刃而解了。

3、菌粉生物稳定性好，运输方便，耐贮藏

高活性菌粉因为是干燥粉剂，所以菌粉芽孢活力高、含量稳定；用量少，包装小，易于运输；在一定条件下可长时间保存。

4、生产灵活机动，使用方便快捷

微生物菌剂是活的微生物，它的生产工艺严格，受季节和厂房设备等条件的限制较多，生产对市场的配合性差。高活性菌粉的添加不受季节、厂房、设备的限制；尤其是可随市场需求进行生产，这样就减少了产品库存和资金占压，降低了生产风险和市场风险。

5、适应市场变化，产品的多样性强

添加高活性菌粉可随时根据市场情况，设计产品配方，作成系列肥料，促进市场销售；例如：可稀释做成微生物接种剂、造粒做成生物有机复混肥、混合做成生物有机肥等，还可根据不同作物进行配比做成专用肥。同时多样化肥料的推出，加强了企业产品的更新换代能力，延长了产品的市场生命周期，增大了企业在市场的竞争力。

四、微生物肥料的作用与效果

微生物肥料是一种有机的生物活体，是继有机肥、化肥、微量元素肥之后的又一种新型肥料。微生物肥料可以说是无公害农业和有机农业生产的理想肥料，在农业可持续发展中有着广阔开发应用前景。

高活性菌粉富含的有效、活性的胶质芽孢杆菌，它可在土壤中繁殖生长，并产生有机酸、荚膜多糖等代谢产物，破坏硅铝酸盐的晶格结构、难溶性磷化合物等，分解释放出可溶的磷钾元素及钙、硫、镁、铁、锌、钼、锰等中微量元素，既增进了土壤肥力，又为作物提供了可吸收利用的营养元素，同时产生赤霉素、细胞激动素、微生物酶、细菌多糖等生理活性物质，促进作物营养吸收和生长代谢。经多年多种作物田间应用实验证实，它能增加土壤速效磷含量90.5-110.8％、增加速效钾的含量20-35％。亩施用1公斤微生物菌剂（含有效菌2亿/克）增产效果与亩施15-20公斤过磷酸钙、亩施

7.5-10公斤硫酸钾增产效果相当。一次施用，全生育期有效。

有效菌在土壤中生长代谢，产生多种的激素类物质、生物酶、氨基多糖类物质和蛋白质、氨基酸类物质，促进作物生长发育，诱导作物增强抗性，增强抗寒、抗旱、抗病和抗逆能力，改善产品品质。

有效菌给土壤补入大量有益微生物，在作物根部形成有益菌群，有效抑制土壤有害和致病微生物的繁殖，显著减少多种土传病害的发生，如小麦的白粉病、棉花立枯病、黄枯萎病等。从而减少部分农药的使用，减轻农药污染。

微生物菌剂施入土壤后，植物根部（主要为根毛、根尖）分泌物有益于胶质芽孢杆菌的生长繁殖，胶质芽孢杆菌又可为植物根部生长提供良好的营养，实现 “菌随根长、根随菌壮”；植物吸收地下养分主要靠根毛根尖，植物根毛根尖周围生长着优势胶质芽孢杆菌，在随时随地不断的从土壤中为作物分解提供适量的（过量离子强度会抑制菌的生长）磷、钾、钙、硫、镁、铁、锌、钼、硼等营养元素，营养平衡可预防和改善作物的生理性缺素病变。

如果树应用微生物菌剂后，小叶、黄叶、早期落叶现象明显减少；树势壮而不旺、果面干净、甜度提高，果品品质显著提高。可以说生物肥料的应用以最低廉的成本和最简便的方式体现了种植业生态施肥、平衡施肥和精准施肥。

微生物菌剂施入土壤后，在其代谢过程中还产生赤霉素、吲哚乙酸、细胞分裂素、黄腐酸、氨基多糖等多种生理活性物质和蛋白质氨基酸类物质，可同比增加作物叶绿素含量16-18%，显著增强作物光合作用，促进作物根系发达和生长健壮，增强作物抗寒、抗旱、抗病和抗逆能力，提高作物产量并改善产品品质。

胶质芽孢杆菌微生物菌剂施入土壤后，增加了土壤中的有益微生物和有机质，可抑制有害微生物的生长繁殖，显著减少和减轻作物土传病害和重茬病害的发生，如果蔬霜霉病、灰霉病、白粉病、疫病和线虫。暨可减少部分农药的使用，减轻农药污染，减轻农民负担。

微生物菌剂在多种土壤和作物上均有明显增产效果。大田作物如小麦、水稻、玉米、大豆、棉花等大田作物平均亩增产率10%以上，花生、马铃薯、红薯、山药等作物增产20-30%，黄瓜、西瓜、甜瓜、丝瓜、西红柿、洋葱、大蒜、茄子、辣椒、油菜、白菜、花揶菜、菠菜、韭菜、芹菜、荔枝、脐橙、龙眼、芒果、菠萝、香蕉、苹果、梨、桃、烟叶、枸杞、葡萄等瓜果菜类增产率20-50%，此外，对园林、花卉、中草药等植物应用效果良好。

微生物菌剂肥效持久，对人畜无毒无害，既能减少化肥用量、提高化肥利用率、降低农业生产成本，达到增产增收、改善产品品质的目的，又能减少环境污染、保持生态平衡、改良土壤、减轻病害，是无公害农业生产和有机农业生产的理想肥料。

河北省生物工程技术公司是目前国内同行业中首家开发高含量胶质芽孢杆菌菌粉并大规模生产的企业。公司拥有微生物菌肥、生物有机复混肥制造等方面的多项专有技术。我公司的核心产品生产设备及工艺的先进、管理和检验的严格，产品质量国内一流。

工业化高含量胶质芽孢杆菌菌粉的研制成功，不仅使各企业进入生物肥料行业的门坎大大降低，省去生物菌肥厂的高额建厂投资和技术工艺的苛刻要求，而且具有储运、性状稳定、成本低、使用方便简捷易掌握、工业化水平高等诸多优势，为有意进入生物肥料生产或在其产品中增添生物肥料功效的企业，提供了一条捷径。河北省生物工程技术公司可提供全套检测方法和配套工艺。

热忱欢迎广大有意从事生物肥料生产经营的企业来访洽谈，并希望与您长期合作、双赢发展。

联系人；许经理

电话：0312-2239591

河北省生物工程技术公司

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找