

浅析伯方煤矿运输机电设备的 现状及预防

韩方超 张宪红 王文忠

(山西兰花科技创业股份有限公司伯方煤矿分公司)

摘 要:通过学习总结伯方煤矿近来发生的机电事故以及结合本队有经验的电工师傅实践经验,深入思考和分析,现总结了几点运输机电设备中存在的现状,并探究出一些预防对策,将安全事故发生的可能性降到最低点。

关键词:运输机电设备;现状;预防

近些年来随着伯方煤矿产能的提高,也随着煤炭行业的机械化水平迅速提高,随之引进较多的先进设备,但给煤矿生产带来效益的同时也带来了频率越来越高的机电设备隐患。原煤运输作为生产的一个重要环节,运输机电设备存在于整条运输战线,如何管理整条战线上的机械设备,成为安全生产不可忽视的因素。

1 运输机电设备管理现状

1.1 管理工作不到位

各生产职能科室的安全生产观念相对较差,安

全意识淡薄,一味追求生产效率,没有把“安全第一”的思想彻底贯彻下去。安全生产不仅是仅仅是指人身安全。同时兼顾设备的安全,环境的安全,才能达成真正的“人、物、环”良性的安全循环效果。所以不能一味追求经济效益的生产观念,机电设备的使用与维护也直接关系到安全生产顺利的进行。

1.2 特种作业人员的管理不规范

特种作业人员不同于生产作业人员,特种作业人员是接受了专业的培训并取得了操作合格证的较高质量的工作人员。由于他们接受的培训是专门针对某项工作的,所以他们的工作岗位不可随意调动。部分特种作业人员为追求自己的一己私利想方

设法调动自己工作岗位,这样下去会给矿井安全生产埋下巨大隐患。所以他们的工作岗位不可随意调动。

1.3 运输机电设备存在安全隐患

有些设备忽视地面维修的隐患排查。地面维修标准低、执行验收制度不严格,没有对设备的各项性能进行全面检查。井下安装和运行维护的隐患排查都不到位。不重视安装或安装前准备不充分,没有选好安装位置、打好安装基础,给安全埋下隐患。使用设备时缺乏日常维护,没有定期排查,不能及时更换旧的、坏的部件,从而给机电设备埋下安全隐患。

2 运输机电设备安全隐患的预防

2.1 完善管理制度,在管理层面扼杀安全隐患

众所周知,安全工作离不开管理,管理的引导决策职能有很大作用。各业务职能科室在抓安全的同时一定要兼顾安全。兼顾安全不仅仅是只考虑人身安全,还必须考虑到工作环境的安全。因此,必须完善管理制度,制定管理条例,充分发挥管理者的作用,坚持行之有效的安全管理制度,将安全管理落到实处,向管理要安全。适当采取用奖金激励安全生产的方式,定期严格考核,兑现奖罚,从而实现各项安全管理制度的落实。

2.2 加强特殊工种的专项管理

特种作业人员是接受了专业的培训并取得了操作合格证的较高质量的工作人员。由于他们接受的培训是专门针对某项工作的,所以对特殊工种的工作人员的调动问题制定相关的规章制度,没有特殊原因,不可随意调动特殊工作人员,如有调动一定要安规行事。确保为设备的安全提供坚实的软件基础。

2.3 建立机电设备验收管理

对所有下井机电设备不可忽视验收的作用,严格验收程序,不可让不合格的设备蒙混过关。规范

机电设备安装、验收工作,强化机电运输设备的安装、改造和设备的设计、购置、施工和验收的管理,强化各部门的监督管理职能,落实监督管理避免监管行为流于表层,制定全面的可行的机电运输设备安装验收的管理条例,并严格执行各项规章制度。

2.4 加强各机电设备的质量标准化管理

机电设备质量标准化是实现机电设备安全的前提条件。只有实现标准化,才能实现统一管理,使所有机电设备的管理形成一定范式,避免随意管理带来的混乱与安全隐患。机电设备质量标准化的落实,会有事半功倍的效果。将机电设备质量标准化管理当做一项长期工作来抓,并由静态达标转向动态达标,提高对生产过程的重视度,实现生产全过程的安全达标。各级领导及机电设备管理管理者要注重标准化的实现,以决策者的身份推动机电设备质量的提高。

3 结束语

机械技术的发展为伯方煤矿带来了更多、更先进的机械设备。这些机电设备的运用与推广无形中提升了产能及效率,但是这些设备的优劣及如何管理直接关系到生产的效率与安全。结合近期的机电事故,希望各级管理层引以为戒认真对各辖区所有设备的隐患进行分析总结,制定了预防事故发生的对策。希望能给减少机电设备安全隐患提供好的建议,为伯方煤矿的安全生产、稳步增产做出贡献。

参考文献:

- [1]伯方煤矿制度汇编.
- [2]伯方煤矿运输一队区队管理制度.
- [3]李瑞雪,王凯成.浅谈对煤矿机电运输设备安全规范的理解[j].中国新技术新产品,2009,12.
- [4]陶志勇.煤矿机电运输设备管理[j].煤炭技术,2009,05.