

最新轧钢工作总结(实用9篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。什么样的总结才是有效的呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

轧钢工作总结篇一

07年上半年工作总结

在我国钢铁产业进行结构性调整的大背景下，经公司董事会决策，在2007年元月成立中天钢铁有限公司带钢厂，生产带钢是我公司的新生事物，轧制带钢不论从工艺设备上，还是在人员操作上都有很高的要求，面对新的任务和挑战，带钢厂全体员工迎难而上，坚决摆脱等和靠的思想，主动工作，做好生产的一切准备工作，现将具体工作汇报如下：

一 快速组建一支高效，务实和团结的领导团队

自公司在07年元月份宣布成立带钢厂，厂部领导和班组骨干迅速到位，并作了全面的分工，形成明确的条线管理模式，然而分工并不分家，遇到重大问题由领导班子集体讨论通过，以厂长一把手为首的领导班子坚持“首长负责制、问题追究制、结果导向制”的原则，在工作中形成雷厉风行的作风，和谐的工作方式创建了一支高效的领导队伍，为带钢厂全面展开工作提供了良好的组织保证。

二 多层次多形式组织落实员工培训工作

1、带钢厂是新建厂，生产工艺和装备都有新的特点，带钢厂领导首先以身作则，加强专业知识的学习，并率领条线技术骨干赴无锡锡兴、华业带钢厂取经学习，拿到了带钢生产的第一手资料。

2、制订带钢厂的工艺操作规程、安全操作规程和各类管理制度，组织全体员工培训学习并进行考核，确保合格才能上岗。

3、在2月份选拔28名优秀员工远赴邯郸纵横钢铁有限公司轧钢厂学习培训，这次培训工作圆满完成了公司领导“把中钢精神传过去，把操作技能带回来”的工作重托。受到了培训单位和我公司领导的一致好评。

4、在5月份我厂根据实际情况，安排相关岗位人员在公司兄弟厂进行对口培训，同样收到了良好的效果。

三 以我为主，积极参与，打造精品带钢工程

1、坚持走“走出去，请进来”的道路，多次进行赴外取经和对口交流活动，并主动与工程部联系，对我厂在设计上存在的不足之处进行优化。

响应公司号召，积极开展降本降耗工作

一 进一步开展生产前员工上岗培训工作

二 全力以赴，作好全面准备，计划在8月底进行试生产. 三 试产工作安排确定科学合理的轧制速度，确保设备正常度过磨合期，为带钢厂今后的正常生产提供保证. 2 试产期间提倡质量为先，一切以保证产品质量为前提，确保产品合格率. 3 在试生产过程中，初步合算成本及其他技经指标根据实际生产情况，健全各类操作规程和管理制度；完善各种基础管理台帐。协助公司进一步调查市场，根据市场情况，生产出市场需要的产品。

轧钢工作总结篇二

钢铁生产总是希望以成熟的新技术、新工艺，改进生产，降低运营成本，保证产品质量，提高竞争能力。本文介绍近期

轧钢生产所采用的新技术，其中有些是国外新技术，有些是投入新设备仪器的老工艺，其共同特点是可以达到生产顺利、成本降低，对钢铁企业会有所裨益。

1. 蓄热式加热炉

高炉煤气发热值偏低，直接送到轧钢加热炉往往遇到加热能力不足的问题，所以一直需要配给一些焦炉煤气。如果焦炉煤气不足，多余高炉煤气不得不放散或白白烧掉，造成浪费能源或污染空气。蓄热式连续加热炉是20世纪90年代，美、日、英等国家开发的新技术，它利用高温烟气先预热蓄热箱中的蓄热体，之后更换阀门让待燃烧的空气或煤气进入蓄热箱吸收蓄热体的热量(图1)。这样使空气或燃烧煤气提高500~800℃，燃烧温度可提高到1300℃，能够满足钢坯加热的需要。

由于高炉煤气价格低廉，国内某厂4座用焦炉煤气混烧或与重油混烧的加热炉改为蓄热式加热炉后，完全使用高炉煤气，加热成本基本降到原来的四分之一，不用两年即可收回改造费用。其低氧燃烧和低nox排放含量也达到较好水平。该技术在加热炉、热处理炉都可应用，图2为热量利用率比较图。目前，对于有高炉煤气的中国钢铁联合企业，已有不少完成蓄热炉的改造，获得显著效益。

2. 悬浊液强力冷却

由于终轧温度高，吐丝或上冷床的线材棒材温度过高，加上提速，原有冷却能力不足一直是困扰各棒线材厂的问题之一。悬浊液强力冷却技术利用大比重悬浊物对汽膜的破坏，大大增强冷却能力，这是冷却理论上的重大突破。由河北理工大学与宣钢二轧共同完成的棒材悬浊液穿水装置，经过生产实践检验证明，冷却效果十分显著。该系统设计了新型喷嘴装置，其悬浊液循环系统经过近两年的运行，通畅可靠，水循环利用率高。这一技术的成功为现场解决吐丝温度高、冷床能力不足、提高产品力学性能与合格率，提供了有效方法。

该棒材悬浊液穿水装置不必加长原有水冷段，仅仅增加一个小型蓄水池即可，冷却用水经过滤并循环利用，因而是现有车间实现中轧降温、进行低温精轧、或终轧后快速降温，大幅度提高产品的力学性能指标的切实可行的冷却新技术。

3. 扁坯展宽轧窄带

许多中窄带钢车间使用宽度尺寸不变的连铸坯，用常规轧法的轧件宽度就有限度。有时轧辊宽度有所富余，因而出现用窄料轧制更宽带钢的需求。为此，采用具有切深特点的强迫宽展开坯孔型，轧出较宽的带钢中间坯，精轧就可以轧出较宽带钢，更好适应市场的需求。常用窄坯轧宽的方法是使用切展法和蝶式弯折法。前者利用压下不均匀变形后，轧制变形区部分延伸少的金属阻碍其余金属的延伸，造成强迫宽展，目前已经可以生产比坯料宽出1.6倍的带钢。

4. 圆钢定位测径仪

在线测量终轧棒线尺寸，调节辊缝，扩大高精度产品比例，是众多棒线材厂的希望。进口旋转式扫描式测径仪，可以在线测量高速运动的整个轧件凸起轮廓的外周边，但是这种仪器数百万元，而且整机长度大，放在现有长度十分有限的水冷段内很占空间。其实，圆棒线生产主要掌握轧件高度和辊缝处的耳子，测量仪器如果能静止放置，就可以大大简化。天津兆瑞测控公司生产的8点固定式测径，就能以非旋转的固定探头测量运动中的轧件尺寸，虽然不是连续反映轧件周边变化，但对高度、宽度等主要尺寸都能反映出来。尤其该仪器宽度不到300mm，放在轨道车上，进入轧线或撤出轧线十分便利，适合精轧出口水冷段偏短的现场使用。经过现场几年的使用证明，吹扫系统合理，光源寿命远比进口旋转测径仪持久，而价格仅为进口仪器的六分之一。

5. 滚动轴承替换胶木轴瓦

胶木轴瓦是长久以来使用的一种老式滑动轴瓦，虽然价格便宜，但刚度小，磨损快，在温度波动较大时，易出现轧件尺寸波动。为此，某车间将三辊400中轧机改为密封的滚动轴承。经过一段时间使用后，效果良好。前面三辊轧机粗轧有尺寸波动的坯料，在这里也得到控制，使后面事故大大下降，对保证生产，提高产品尺寸精度起到显著作用，用水也显著减少。

6. 弧齿接手替换梅花套筒

梅花套筒传动是一种极为古老的传动轧辊方式，它在传递力矩时并不均匀，由于自重转动起来时常有悬空跌落过程，造成较大的噪音，同时对产品精度也有影响，严重时出现明暗交替的条纹。这是因为，连接杆为了能够倾斜就必须在梅花瓣与套筒之间留有相当的旷量。于是在传递力矩时，连接杆自重和倾角使得套筒受力不均。在加载时，梅花瓣受力点容易变动，尤其磨损之后的旧套筒，造成上下力矩不均，轧辊滑动。因此用弧齿接手或其它接手替换梅花套筒，可以减少备件数量，提高作业环境质量，也为生产维护带来方便，全部投资仅半年便收回。

7. 感应加热

直接轧制是节能最理想的工艺，但连铸坯从结晶器出来经过弯曲水冷段时，一般角部温度已经偏低，加上连铸机距离轧机较远，整体温度也下降不少，需要对角部补热均热。电感应加热具有占地少、加热快、不必存储能量等优点，国内有些厂家安装了这类设备，但没有达到预期效果。其主要原因是感应加热效率选取过高，导致钢坯受热远低于实际需要，因而钢坯无法达到轧制温度的一般要求。但这项技术在国外并不鲜见，英钢公司使用radyne公司的10mw管材感应加热系统，可以快速将外径168mm的管材从700℃加热到1100℃。该装置共6台固态加热器，每台输出功率1650kw□频率1khz□管材行进速度为1.7m/s□比一般连铸钢坯进粗轧机的0.3m/s速

度高许多。

radyne公司的这套感应加热系数设计高出实际需要的20%，留有相当的余量，因而可以任意提高轧件行进速度。该系统设计对于国内设计具有参考价值，在对165mm方坯感应加热设计时，还应考虑方坯角部涡流效率和实芯的特点，功率至少应该不低于10mw□

8. 测厚仪与凸度控制

许多热轧窄带钢车间缺乏在线测厚装置，产品厚度仅仅依*人工定时检测，难以做到及时测量更谈不上厚度控制，产品厚度尺寸波动极大，甚至一些供给冷轧原料的一些中宽带车间也仅装备中心测厚仪，不能检测产品凸度，使客户得不到凸度较小且恒定的冷轧原料。这一方面缘于射线测厚有一定危险，现场不愿使用，另一方面价格昂贵(数十万元1套)，装置防护系统比较复杂。

曾经有人认为800mm以上宽带才安装凸度检测，实际上现场500mm宽带已经有3点式测量，直接获知板凸度，这可为中宽带钢凸度控制提供参考，对稳定产品质量具有重要意热
轧激光测厚测宽仪的出现，为轧钢生产带来方便。激光打在红钢板上会有特殊光点，经过三角光学变换，由光电耦合器转换为电信号。这一信号结合计算机辨识技术就可以分辨激光斑点位置，从而测量出带钢厚度。目前激光测厚精度还不如射线测厚，但钢板横截面上的相对厚度还是可以比较。

9. 板带钢液压厚度高精度控制

由于电动压下动作慢、精度差，不适合在线快速微调。一般液压缸响应速度比电动压下高出6倍，精度也大大高于电动压下螺丝。在带钢精轧机成品架安装液压缸，可以实现pm-agc快速辊缝调整。如果与成品前架压力传感器配合，可以实现压力测厚计的前馈控制。如在成品架出口安装测厚仪，则实

现测厚仪反馈控制，这将对长时间轧制造成的头尾温差影响予以补偿，可以大大缩小整卷带钢的厚度偏差波动，产品精度更有保证。某厂使用郑州光学研究所生产的误差 $3\mu\text{m}$ 激光测厚仪监控产品厚度，并与计算机及液压辊缝调整装置配合，组成液压监控agc系统，减少了带钢头尾厚度的尺寸波动。过去板带头尾厚差近 $40\mu\text{m}$ 采用液压压力反馈agc或测厚仪监控agc后，尽管单重增加、轧制时间加长，头尾厚差下降十多微米，使产品进一步提高了市场竞争能力。

活套支撑器用来反映机架间张力水平，但在厚坯轧制时耗能很高，在成品机架又反映不够快，限制板厚精度的进一步提高。因而国外一些厂家研制成功无活套轧制，省去活套支撑器。无活套轧制首先需要对轧制速度和稳定后的张力精确计算，并使后架轧机有补偿动态速降的增量转速。国外无活套轧制主要依*电流记忆法，建立观测器，同时选择合适的力臂系数计算公式来计算张力，依此张力，实现张力控制。

实际连轧张力主要取决于前后轧机轧件自由轧制时的进出口速度差，也与电机拖动能力和张力对前后滑的影响有关。有文献对张力的计算提出的实用模型，使连轧参数计算简单直观。这一公式考虑电机的情况和轧制中张力对前后滑的影响，不但适用于板带也适用棒线材粗轧张力计算。

11. 热连轧喷油润滑

热连轧工艺润滑可使摩擦力下降，从而显著降低轧制力与力矩，轧辊磨损减少，板面质量有所提高。国外工业先进国家普遍采用这一技术，降低能耗与辊耗；压下越大，润滑效果越显著。摩擦系数从可以下降到，轧制力和辊耗都下降达20%。热轧润滑的应用会使热连轧控制系统原来设定的摩擦系数变动较大，但一般仍在“张力自调整”范围内，轧制力的分配也略有变动。

轧钢工作总结篇三

2012年，是公司应对市场挑战的关键年，轧钢厂借助陕煤化搭建的有力支撑平台，全员坚定信心，直面挑战，为公司扭亏为盈，创收创效奋发图强，为分厂安全生产全力以赴，不遗余力。今年来，我们坚持推行“0133”安全管理模式达标，严格落实“五项行动”措施计划，秉承“安全是综合管理的体现，事故是管理问题的暴漏”的安全生产综合管理理念。以“三化”检查、考核为依托，以“票子、面子、帽子”三大工程为手段，夯实各级人员安全管理责任。以标准化班组达标为目标“重心下移、关口前移”，本着“安全教育不过关、人人都是危险源”安全教育宗旨，做了大量的、卓有成效的工作，致使整个区域管理水平直线上升，员工素质不断提升，安全技能逐步提高，现场面貌焕然一新。截止12月20日，已安全运行355天，实现了人身伤害事故为零的目标，以及重大电气、设备、火灾、交通、职业病和职业中毒事故为零的目标。截止11月份，分厂荣获公司安全绿牌单位5次，获得公司奖励112130元，处罚25850元。安全形势稳中向好，各项生产指标不断刷新。真正实现了安全确保生产，生产必须安全的目的。具体工作开展如下：

一、以“0133”安全管理模式持续推进和冶金行业轧钢单元标准化达标为目的，完善基础，夯实责任，严格落实，推动安全管理工作稳中向好发展。

轧钢厂严格按照0133模式达标项目完善基础资料，实行“四级一把手”责任制，结合“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针，成立了以厂长为主任，副厂长和科级干部为成员的轧钢厂安全生产委员会（简称“安委会”）。结合轧钢生产单元实际，以安全生产责任制为核心，健全安委会职责及安全管理人员职责，推行安全激励约束机制，实行管理人员事故问责、过程问责及作业问责，安委会办公室定期向厂长进行安全工作汇报和述职，管理人员每月底书面小结汇报个人安全职责履行情况，分厂进行考核评比，并结

合其它专业管理进行评比，末位者在分厂月底班组长以上干部安全生产大会进行述职，并给予经济处罚。

针对轧钢生产临时性抢修较多的实际，分厂要求各专业、车间必须进行生产事故预想，在班组开展事故预想讨论，根据事故预想制定相应工作程序及安全措施，在作业前组织人员学习并尽可能进行现场模拟演示做到有备无患。目前，车间、工段级事故预想资料已经印发至班组。

为了增强应急能力，确保各类突发性生产事故的及时处理，今年来，分厂组织煤气防护器材演练三次，参加公司级防护器材比赛，获得团队第一名；开展防汛演练，防触电演练两次，均得到员工好评，通过应急演练活动，大大提升了员工应急处路能力。

二、以人为本，教育领先，注重实效，坚持以“安教不过关、人人都是危险源”的安全教育培训理念，分级把关、层层落实。提升全员综合素质。

今年来，分厂始终坚持以教育培训为主线，注重岗前教育实效，提高上岗门槛，同时以专业教育和班组日常教育培训为重点，分别进行了新工及转岗教育402人次；接受下岗再教育人员96人次，考核合格从新输入岗位50人。组织上岗资格考试四次，参考率99%；组织安全管理人员及负有安全管理职责的分厂班子成员18人，参加公司安全管理人员取证培训；组织班组长及安全监护人进行基本素质必备知识培训两次；开展煤气防护及煤气知识培训、电气业务技能知识培训四次，并获得公司奖励4000元；特种设备、治安、消防三次，其中，邀请公司级治安、消防管理人员授课一次；职业健康知识及防护技能两次，禁毒知识学习一次，警示教育数次；组织全员参与“延长杯”安全生产知识竞赛答题活动，获得公司奖励500元。各类教育培训台账、三级安全教育卡、培训考试记录齐全，全员综合素质明显提高。为了警示教育员工，分厂精心搜集轧钢行业安全事故资料，在分厂安教室，成功举

办“血鉴”图片展活动，活动受到了公司领导和分厂的好评，共收到观后感800余份。

三、以体系运行为载体，以班组为阵地，以标准化班组建设为目标，夯实责任，强化落实，朝着体系运行日常化和日常管理规范化方向迈进。

为进一步夯实基础，规范管理，分厂把0133模式和班组管理的各项工作紧密结合，并严格坚持指导与考察，对各环节存在的问题，顺瓜摸藤追究到包联干部的管理责任，同时在岗位推行标准化作业与岗位“双述”工作，组织班组进行了岗位事故预想，量化班组三化指标及包联干部参与安全检查指标。在采取激励政策的前提下，按月落实绩效考核末位问责制度，及班组员工末位述职制度。截止10月份，分厂共有8位科级干部和10名班组长进行月末大会述职。分厂每月组织所有班组进行达标验收排名，并严格按照分厂制定的标准进行考核，同时按照公司标准上报自评优秀班组接受公司验收。同时，分厂虚心向兄弟单位学习，多次委派班组建设主管和个别班组长参加昌龙、烧结、炼钢举办的班组建设经验交流会，取长补短，并以炼钢为标杆，努力提升班组管理水平。今年来，分厂共获得公司优秀达标班组13次，奖励37300元，整体班组建设稳健发展。

在公司开展岗位“双述”活动以来，分厂结合轧钢生产节奏快，人员紧的实际，抽调班组技术骨干编制岗位“双述”说明书，安环科汇总并造册印发至班组。经过两个月的开展，目前，“双述”工作已经进入全面抽考阶段，抽考效果良好。

四、严格非常规作业、危险作业、受限空间作业、申请审批把关和现场监护工作，确保了各项检修作业处于受控状态。

一直以来，分厂严格生产过程中各类危险作业、非常规作业以及受限空间作业的申请审批手续办理及措施把关和现场安全监护，按照公司年初制定的“专项行动”活动要求，详细

制定了以上作业的管理程序，逐级落实管控责任和管理措施，并严格落实，强化安全生产基础管理，推行现场“安全确认”制度，规范安全确认过程中的每一个细节，不断强化员工对现场“安全确认”的意识。在进行各类抢检修作业以及煤气作业、受限空间作业、动火作业、大型起重吊运作业等危险系数较大的作业活动时，分厂要求严格执行非常规作业申请审批，制定针对性的安全防范措施，并对作业人员进行安全技术交底，明确作业负责人和安全监护人，安全专职人员全天候对各类非常规作业和危险作业进行全过程、全方位监护、监督检查，确保各项安全措施落实到位，各类非常规作业处于受控状态，各项抢检修作业顺利完成。

抓好电气、设备计划检修和临时检修的安全管理工作。要求各作业区在检修作业前，严格落实检修挂牌和检修安全监护确认制度，认真制定出检修方案及安全防范措施，要求检修中设专人监护，严格履行安全职责，现场填写“安全确认表”、执行电气工作票，专职及兼职安全员必须亲临现场全程监护，确保检修安全。今年以来，共审批危险作业30次、非常规作业160余次、受限控制作业6次。

五、充分发挥专业管理和职能管理作用，激发全员参与安全隐患排查和隐患治理的意识，严格按照隐患不过夜和“四不上交”以及“五到位”的原则进行整理，安全现状明显好转。

令现场整改，对严重的违章指挥、违章作业进行严厉处罚，对少数不听劝阻、屡教不改的外协单位从重处罚。分厂还要求各级管理人员以身作则，重心下移，每天必须深入现场检查，熟悉现场各类作业活动及掌握安全措施落实情况，了解工艺设备运行状况，及时发现隐患、消除隐患。同时制定节假日、季节性、综合安全检查计划，组织相关技术人员编制了安全检查表，对发现的问题及时通知车间，落实责任人，限期整改，实施验收，做到闭环管理。全年共组织4次季节性检查、20次专项检查、6次节假日检查，共查出隐患近100余项，均按“五到位”、“隐患不过夜”的要求现场整改或限

时整改。截至目前，经过各级不懈努力，生产作业现场已基本消灭了“三违”现象，危险源点控制率达100%，隐患整改率达100%，特种作业人员持证上岗率达100%，实现了安全有序、文明生产。

求班组长及车间主任在月末扩大例会上进行述职。今年来，安全奖励共投入112240元，安全考核处罚99585元，共有5人次车间主任和10人次班组长在分厂安全月扩大例会上进行述职，2名作业长连续落后被撤职更换。

六、以6s现场示范点达标、推广、全面实施，为方向，以员工日常行为规范管理为抓手，提高全员凝聚力，战斗力和向心力，整体提升管理绩效，稳定前移阵地确保安全顺行。

分厂严格按照6s现场管理要求，对现场的备品备件，操作台，值班室进行统一规划。对班组长定期进行6s管理知识培训，组织班组长以上干部60余人参观炼钢的现场管理，并召开6s管理经验交流会，将6s管理与安全标准化班组建设有机结合，以查促改，持之以恒。今年来，对现场参观通道，现场的设备防护罩进行刷漆两次；对现场人员聚集的部位放路垃圾桶，并制定垃圾桶管理考核办法；对平台下油站配路消防沙坑，并进行标识和刷漆，在油站附近设立防护栏杆；对现场参观通道悬挂的企业文化理念和安全理念进行定期维护保养；对危险区域配备的安全警示标志牌不定期检查。另外，为了保持现场面貌干净整洁，分厂要求专职安全员每月开展两次义务劳动，对现场的废钢、废备件及现场死角进行彻底清理、清扫。今年来，分厂成功接待了20多次上级领导、上级部门的现场考察和参观。展现了强大龙钢的形象。

今年来，分厂将员工上下班行走路线及上下班列队和员工实名制胸牌佩戴做为员工基本行为规范，并将检查纳入“三化”考核中。通过持之以恒的管理，为明年半军事化管理奠定基础。

七、存在问题及不足1、0133推进达标工作，距离公司要求还有差距。

2、班组建设达标工作，较炼钢、烧结、昌龙等单位还有差距。内部班组基础工作相差叫大，班组基础工作推进不均匀。

3、从派工单制度和信息沟通过程中反映出，各基础单位在制度执行和管理执行力方面存在不足。

4、体系运行人员，对体系知识掌握不到位，运行过程控制存在较大漏洞。

5、6s现场达标工作，有待进一步加强，各单位重视程度和推进绩效很不统一。管理干部对达标工作重视和认识不到位。

6、现场硬件设施建设存在较大漏洞。

7、专职管理人技能、素质、以及管理执行力有待提高。

八、2013年安全管理工作总体思路

新的一年即将开始，可钢铁行业尚未看到冰雪消融的迹象，所以“三讲一比”依然是我们居危思存、减亏创效工作过程中，坚持保留的工作态度。安全管理方面将以“讲责任、讲落实、讲执行力、比绩效”为总体工作理念。以“0133”安全管理模式深度推进和“五项行动”措施精细化延伸为依托，扩大“三化”查处范围、加大考核力度。坚持重心下移、关口前移，对标提升班组基础工作，在整体素质提升的前提下，逐步实现长周期的安全管理绩效。全员参与作业环境治理和危废控制，共同创造舒适的作业环境。持续推广普及“6s”达标工作，改变现场面貌。最终实现安全等级事故为零的目标和洁净轧钢、示范轧钢的目的。

轧钢厂 二0一二年十二月

轧钢工作总结篇四

轧钢技师技术工作总结(精选多篇)

轧钢技师年度工作总结

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自进入型钢厂型材车间工作参与了型材热轧生产线的投产以来。通过近一年来工作中不断的学习摸索现对热轧型材生产有以下工作总结：作为一名合格轧钢工就要对自己操作的设备相当熟悉，通过不断提高自己操作水平不断学习总结，不断摸索以减少事故的发生。型材生产线自投以来所需要注意的问题一定要分析学习：

孔型，因此对于它的松紧就有了严格的要求，两轮之间间隙太大就会扶不住料，使料扭转，易轧成废品甚至跑钢，太紧了使轮的负荷太大，轴承易损坏或者轮面掉块，甚至来料进不去，顶在进口造成跑钢。

2导卫的调整：导卫对于型材生产有着举足轻重的作用，进出口导卫都要准确的对准孔型，这才能使轧制稳定，导卫要垂直的对准孔型，否则轻者造成刮铁，磨损导板，使轧制不稳定，重则跑钢。

几架次的调整很难消除，这就要求前面来料尺寸一定要准确。怎样消

除波浪弯，怎样使成品稳定的上冷床而不跑钢，怎样提高成材率，怎样降本增效，这些都是我们目前亟待解决的问题。

保质保量完成公司下达的生产任务，早日达产达效，圆满完成降本增效任务，是我们工作的目标。我要在以后的工作中继续努力，贡献自己的一份力量。我相信在领导的正确领导下，一定会早日完成。

轧钢技术工人个人工作总结

光阴似箭，时光如梭，转眼间在棒线厂工作都已经3年时间长了。在这三年的时间里，有苦有甜，有欢笑也有泪水。但就是这三年的时间，我从一个刚毕业的大学生变成了一个干技术的工人，让我明白了理论和实际的差距，同时也让我在生活，工作和思想方面有了很大的提高。

2014年参加2高线的生产调试工

作，从风冷线开始干起，熟悉了精整的各个岗位以后，我被调到精轧学习调整技术。在精轧的学习日子里，我自己努力向老师傅学习先进的调整技术，下班后留下来学习各班的操作经验，就这样一步一步的积累经验，通过不懈的努力，在2014年被任命为精轧主调。这是我在工作以来第一次取得大家的认可，为此我更坚定了我继续奋斗学习的步伐。同年我也学习了轧线的大脑cp2的学习，掌握了cp2的操作技巧。

区一段时间里，爆辊环频繁的问题。在参加攻关过程中，我也学习到了以前学习不到的机械电气的相关知识。自己的专业技术能力在攻关中得到了锻炼，而且也为作业区的革新贡献了绵薄之力。

在这三年的学习成长过程中，我的各个方面都得到了锻炼，所学的专业知识都得到了运用，我将在今后的日子里更加努力完善自己，更加的努力学习专业知识，为企业的发展贡献出自己的一份力量。

技师专业技术工作总结

自2014年取得车工技师资格以来，始终本着干一行、爱一行、精一行的工作态度，以饱满的工作热情，努力进取。在工作中恪守“产品质量是企业生命”的信条，深感肩负的责任重大，对待工作严以律己，一丝不苟，严把质量关，严格按照

操作规程和质量要求进行生产，较好地完成了质检部交给的各项工作，现将工作总结如下：

一、工作任务完成情况

在工作中，力求对自己所学的知识融会贯通，借阅《车工技师实用手册》等书籍，放弃了大量的休息娱乐时间，刻苦研读，不断提高自己的业务理论水平。通过刻苦学习，迅速提升产品检验岗位业务素质，提高适应企业产品系列发展、产品升级换代、拓宽市场服务领域的的能力。几年来，独立完成系列××××产品的检验工作：

×××系列：×××、××××；

××系列：×××××、××××××；

×系列：×××××、××××、××××；

轧钢工作总结篇五

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自20xx年6月进入轧钢厂棒材车间工作参与了棒材热轧生产线的投产以来。通过一年来工作中不断的学习摸索现对热轧棒材生产有以下总结：

作为一名合格轧钢工就要对自己操作的设备相当熟悉，通过不断提高自己操作水平不断学习总结，不断摸索以减少事故的发生。棒材生产线自投产以来所需要注意的问题一定要分析学习：

1滚动导卫导轮的调整：作为一名精轧调整工，对于导卫再熟悉不过，在生产中对于导轮的调整至关重要，导轮的作用主要是扶住料，稳定准确的进入孔型，因此对于它的松紧就有

了严格的要求，两轮之间间隙太大就会扶不住料，使料扭转，易轧成废品甚至跑钢，太紧了使轮的负荷太大，轴承易损坏或者轮面掉块，甚至来料进不去，顶在进口造成跑钢。

2导卫的调整：导卫对于棒材生产有着举足轻重的作用，进出口导卫都要准确的对准孔型，这样才能使轧制稳定，导卫要垂直的对准孔型，否则轻者造成刮铁，磨损导板，使轧制不稳定，重则跑钢。

3料型的控制：在轧钢生产中，各架次料型尺寸的控制直接影响到成品负差的控制，导卫及轧辊的使用寿命，轧制的稳定性等各个方面，导卫及轧机的调整都属于基本功，料型的调整才是重中之重。料既不能大也不能小，大了对导卫轧辊的磨损严重，甚至不能咬入，能咬入有时会影响的成品负差的控制。太小了可能会使滚动导卫扶不住料，造成扭转，或者使孔型不能充满，尤其生产四线切分时来料既不能大也不能小，太大太小都会造成四线差，单靠后几架次的调整很难消除，这就要求前面来料尺寸一定要准确。

在棒材生产中还有许多需要注意掌握的知识，如活套器的正确使用，轧机速度的微调，轧机冷却水管的安装布置，跑钢后正确处理事故的方法，以及安全生产的重要性等。棒材车间以后将以生产四线切分为主，这就要求我们充分的掌握四线切分的操作要领，包括控轧控冷的基本知识，怎样减小甚至消除四线差，怎样消除波浪弯，怎样使成品稳定的上冷床而不跑钢，怎样提高成材率，怎样降本增效，这些都是我们目前亟待解决的问题。

保质保量完成公司下达的生产任务，早日达产达效，圆满完成降本增效任务，是我们工作的目标。我要在以后的工作中继续努力，贡献自己的一份力量。我相信在领导的正确领导下，一定会早日完成。

轧钢工作总结篇六

一季度来本人认真遵守劳动纪律，按时出勤，有效利用工作时间；坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作按时完成。

二、日常工作方面

我的工作岗位是车间统计主要负责统计并汇报车间每天的生产情况。近一季度来，通过每天对质量记录的整理、分析基本上能及时的向上级领导汇报各类生产数据。

除此以外，就是收集各类生产数据对生产成本进行核算，这事一项长期而艰巨的工作。通过对成本的核算就能更清楚的知道从哪些方面控制成本，从而降低成本提高公司的效益。

三、加强自身学习、提高业务水平

我从事工作的时间将近五年，但自身的素质和业务水平离工作的实际要求还有很大的差距，不过我能够克服困难，努力学习，端正工作态度，积极的向其他同志请教和学习，能踏实、认真地做好本职工作，坚持理论联系实际，学以致用。不仅仅要能够工作埋下头去忘我地工作，还要能在回过头的时候，对工作的每一个细节进行检查核对，对工作的经验进行总结分析，从怎样节约时间，如何提高效率，尽量使工作程序化，系统化，条理化，流水化！从而在百尺杆头，更进一步，达到新层次，进入新境界，创开新篇章！

四、存在的不足

一季度来本人能敬业爱岗，创造性地开展工作，取得了一些成绩但也存在一些问题和不足

- 1、许多工作都是边干边摸索，以致工作起来不能游刃有余，

工作效率有待进一步提高。

2、有些工作还不够仔细，一些工作协调的不是十分到位。

3、自己的理论水平有待进一步提高。

经过这样紧张有序的一季度，我感觉自己工作技能上了一个新台阶，做每一项工作都有了明确的计划和步骤，行动有了方向，工作有了目标，心中真正有了底！基本做到了忙而不乱，紧而不散，条理清楚，事事分明，从根本上摆脱了以前工作时只顾埋头苦干，不知总结经验的现象。就这样，我从无限繁忙中走进这一季度，又从无限轻松中走出这一季度，当20xx年来到我面前，我只想说，来吧，我已从工作中长大！

还有，在工作的同时，我还明白了为人处事的道理，也明白了，一个良好的心态、一份对工作的热诚及其相形之下的责任心是如何重要。

总结下来：在这一季度的工作中接触到了许多新事物、产生了许多新问题，也学习到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。

2023年，是全新的一季度，也是自我挑战的一季度，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，把新一季度的工作做好，为公司的发展尽一份力。

轧钢工作总结篇七

一季度也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到。

一、对设备进行技术改造。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织外出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

二、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在xx年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

三、现场管理得到改善。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

四、生产、技术管理得到加强。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

五、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

轧钢工作总结篇八

20**年轧钢车间在公司的正确领导下，充分发挥各方优势，统筹安排生产作业。在各相关部门的通力配合下，设备作业率不断提高，产品成材率和外观质量稳步提升。同时利用检修时间，对一部分影响生产作业率和原设计中存在不足的设备进行了技术改造。概括起来主要包括以下几个方面：

一、生产情况分析汇总

20**年上半年轧钢车间完成了设备的调试及试生产，七月份后以满足了生产条件，合格品已下线。截止20**年年底，共生产出不锈钢型材合计xx吨，产品类型包括xx□并顺利完成部门质量目标：生产计划完成率达xx以上；设备完好率xx以上；产品一次交验合格率xx以上，无二次交验不合格；工艺规程执行抽查合格率xx以上；员工培训优秀率xx以上；设备保养检查覆盖率达xx□完好率达xx以上；产品最终评审通过率xx以上；纠正/预防措施落实率xx以上；受控文件管理到位率(发放、回收)xx□

二、加强管理、严格考核

1、严格落实年初制定的一系列管理制度和考核办法，做到事事有人管，人人都管事，管事凭效果，管人凭考核。

2、公司实行现场定置管理制度，并出台一系列的考核办法。

生产现场管理工作开始走上正规的道路，通过执行情况，轧钢车间在环境卫生和备品备件排放等生产现场有了很大的改善。同时通过现场定置管理也提高工人的整体素质，增强了企业的整体形象。虽然现场管理有了明显的效果，但离我们管理制度的要求还差很远，我们在往后的工作还需要一如既往长抓不懈，真正做的清洁生产的目的。

三、加强技术质量控制，产品质量稳步提高

轧钢车间通过在同类型生产厂家参观学习，进行对比分析并完善生产环节中工艺控制和设备性能，制定了一系列质量考核管理办法。通过不断完善质量管理体系，对各工序进行过程控制，有效提高产品质量，车间推行奖金与产品质量挂钩，形成了有效的质量管理办法。使用每个员工都有质量意识保证我们才品在现有条件下做到最好，为型材销售打下良好的基础。

轧钢工作总结篇九

20xx年，是公司应对市场挑战的关键年，轧钢厂借助陕煤化搭建的有力支撑平台，全员坚定信心，直面挑战，为公司扭亏为盈，创收创效奋发图强，为分厂安全生产全力以赴，不遗余力。今年来，我们坚持推行“0133”安全管理模式达标，严格落实“五项行动”措施计划，秉承“安全是综合管理的体现，事故是管理问题的暴漏”的安全生产综合管理理念。以“三化”检查、考核为依托，以“票子、面子、帽子”三大工程为手段，夯实各级人员安全管理责任。以标准化班组达标为目标“重心下移、关口前移”，本着“安全教育不过关、人人都是危险源”安全教育宗旨，做了大量的、卓有成效的工作，致使整个区域管理水平直线上升，员工素质不断提升，安全技能逐步提高，现场面貌焕然一新。截止12月20日，已安全运行355天，实现了人身伤害事故为零的目标，以及重大电气、设备、火灾、交通、职业病和职业中毒事故为零的目标。截止11月份，分厂荣获公司安全绿牌单位5次，获得公司

奖励112130元，处罚25850元。安全形势稳中向好，各项生产指标不断刷新。真正实现了安全确保生产，生产必须安全的目的。具体工作开展如下：

轧钢厂严格按照0133模式达标项目完善基础资料，实行“四级一把手”责任制，结合“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针，成立了以厂长为主任，副厂长和科级干部为成员的轧钢厂安全生产委员会（简称“安委会”）。结合轧钢生产单元实际，以安全生产责任制为核心，健全安委会职责及安全管理人员职责，推行安全激励约束机制，实行管理人员事故问责、过程问责及作业问责，安委会办公室定期向厂长进行安全工作汇报和述职，管理人员每月底书面小结汇报个人安全职责履行情况，分厂进行考核评比，并结合其它专业管理进行评比，末位者在分厂月底班组长以上干部安全生产大会进行述职，并给予经济处罚。

针对轧钢生产临时性抢修较多的实际，分厂要求各专业、车间必须进

行生产事故预想，在班组开展事故预想讨论，根据事故预想制定相应工作程序及安全措施，在作业前组织人员学习并尽可能进行现场模拟演示做到有备无患。目前，车间、工段级事故预想资料已经印发至班组。

为了增强应急能力，确保各类突发性生产事故的及时处理，今年来，分厂组织煤气防护器材演练三次，参加公司级防护器材比赛，获得团队第一名；开展防汛演练，防触电演练两次，均得到员工好评，通过应急演练活动，大大提升了员工应急处路能力。

今年来，分厂始终坚持以教育培训为主线，注重岗前教育实效，提高上岗门槛，同时以专业教育和班组日常教育培训为重点，分别进行了新工及转岗教育402人次；接受下岗再教育人员96人次，考核合格从新输入岗位50人。组织上岗资格考

试四次，参考率99%；组织安全管理人员及负有安全管理职责的分厂班子成员18人，参加公司安全管理人员取证培训；组织班组长及安全监护人进行基本素质必备知识培训两次；开展煤气防护及煤气知识培训、电气业务技能知识培训四次，并获得公司奖励4000元；特种设备、治安、消防三次，其中，邀请公司级治安、消防管理人员授课一次；职业健康知识及防护技能两次，禁毒知识学习一次，警示教育数次；组织全员参与“延长杯”安全生产知识竞赛答题活动，获得公司奖励500元。各类教育培训台账、三级安全教育卡、培训考试记录齐全，全员综合素质明显提高。为了警示教育员工，分厂精心搜集轧钢行业安全事故资料，在分厂安教室，成功举办“血鉴”图片展活动，活动受到了公司领导和分厂的好评，共收到观后感800余份。

安全检查指标。在采取激励政策的前提下，按月落实绩效考核末位问责制度，及班组员工末位述职制度。截止10月份，分厂共有8位科级干部和10名班组长进行月末大会述职。分厂每月组织所有班组进行达标验收排名，并严格按照分厂制定的标准进行考核，同时按照公司标准上报自评优秀班组接受公司验收。同时，分厂虚心向兄弟单位学习，多次委派班组建设主管和个别班组长参加昌龙、烧结、炼钢举办的班组建设经验交流会，取长补短，并以炼钢为标杆，努力提升班组管理水平。今年来，分厂共获得公司优秀达标班组13次，奖励37300元，整体班组建设稳健发展。

在公司开展岗位“双述”活动以来，分厂结合轧钢生产节奏快，人员紧的实际，抽调班组技术骨干编制岗位“双述”说明书，安环科汇总并造册印发至班组。经过两个月的开展，目前，“双述”工作已经进入全面抽考阶段，抽考效果良好。

一直以来，分厂严格生产过程中各类危险作业、非常规作业以及受限空间作业的申请审批手续办理及措施把关和现场安全监护，按照公司年初制定的“专项行动”活动要求，详细制定了以上作业的管理程序，逐级落实管控责任和管理措施，

并严格落实，强化安全生产基础管理，推行现场“安全确认”制度，规范安全确认过程中的每一个细节，不断强化员工对现场“安全确认”的意识。在进行各类抢检修作业以及煤气作业、受限空间作业、动火作业、大型起重吊运作业等危险系数较大的作业活动时，分厂要求严格执行非常规作业申请审批，制定针对性的安全防范措施，并对作业人员进行安全技术交底，明确作业负责人和安全监护人，安全专职人员全天候对各类非常规作业和危险作业进行全过程、全方位监护、监督检查，确保各项安全措施落实到位，各类非常规作业处于受控状态，各项抢检修作业顺利完成。

现场全程监护，确保检修安全。今年以来，共审批危险作业30次、非常规作业160余次、受限控制作业6次。

经过两年的历练，轧钢厂的安全生产形势持续向好发展。今年来，按照专项行动要求，分厂重拳出击，以“三化”检查为主线，严厉打击岗位“三违”，加强生产作业现场安全督查。及时成立以安环科及各级安全员组成的督查组，依据《现场安全奖罚制度》、《轧钢厂十大工作禁令》、《现场6s管理实施办法》等，编制安全检查表，实行24小时现场监护，坚持原则，排除阻力，“心不松、手不软”，对各类违规违章轻则批评教育，责令现场整改，对严重的违章指挥、违章作业进行严厉处罚，对少数不听劝阻、屡教不改的外协单位从重处罚。分厂还要求各级管理人员以身作则，重心下移，每天必须深入现场检查，熟悉现场各类作业活动及掌握安全措施落实情况，了解工艺设备运行状况，及时发现隐患、消除隐患。同时制定节假日、季节性、综合安全检查计划，组织相关技术人员编制了安全检查表，对发现的问题及时通知车间，落实责任人，限期整改，实施验收，做到闭环管理。全年共组织4次季节性检查、20次专项检查、6次节假日检查，共查出隐患近100余项，均按“五到位”、“隐患不过夜”的要求现场整改或限时整改。截止目前，经过各级不懈努力，生产作业现场已基本消灭了“三违”现象，危险源点控制率达100%，隐患整改率达100%，特种作业人员持证上岗率

达100%，实现了安全有序、文明生产。

求班组长及车间主任在月末扩大例会上进行述职。今年来，安全奖励共投入112240元，安全考核处罚99585元，共有5人次车间主任和10人次班组长在分厂安全月扩大例会上进行述职，2名作业长连续落后被撤职更换。

分厂严格按照6s现场管理要求，对现场的备品备件，操作台，值班室进行统一规划。对班组长定期进行6s管理知识培训，组织班组长以上干部60余人参观炼钢的现场管理，并召开6s管理经验交流会，将6s管理与安全标准化班组建设有机结合，以查促改，持之以恒。今年来，对现场参观通道，现场的设备防护罩进行刷漆两次；对现场人员聚集的部位放路垃圾桶，并制定垃圾桶管理考核办法；对平台下油站配路消防沙坑，并进行标识和刷漆，在油站附近设立防护栏杆；对现场参观通道悬挂的企业文化理念和安全理念进行定期维护保养；对危险区域配备的安全警示标志牌不定期检查。另外，为了保持现场面貌干净整洁，分厂要求专职安全员每月开展两次义务劳动，对现场的废钢、废备件及现场死角进行彻底清理、清扫。今年来，分厂成功接待了20多次上级领导、上级部门的现场考察和参观。展现了强大龙钢的形象。

今年来，分厂将员工上下班行走路线及上下班列队和员工实名制胸牌佩戴做为员工基本行为规范，并将检查纳入“三化”考核中。通过持之以恒的管理，为明年半军事化管理奠定基础。

1、0133推进达标工作，距离公司要求还有差距。

2、班组建设达标工作，较炼钢、烧结、昌龙等单位还有差距。内部班组基础工作相差叫大，班组基础工作推进不均匀。

3、从派工单制度和信息沟通过程中反映出，各基础单位在制度执行和管理执行力方面存在不足。