# 轧钢原料工作总结怎么写(优选42篇)

来源：网络 作者：雪海孤独 更新时间：2023-11-13

*轧钢原料工作总结怎么写11、继续落实冬季“六防”工作措施，制定非常时期应急响应计划。2、组织进行班组长安全管理技术、技能知识培训考试。3、继续落实科长以上人员挂靠包联班组措施，促进班组建设稳步推进。4、加大现场“三化”工作执行力，确保生产顺...*

**轧钢原料工作总结怎么写1**

1、继续落实冬季“六防”工作措施，制定非常时期应急响应计划。

2、组织进行班组长安全管理技术、技能知识培训考试。

3、继续落实科长以上人员挂靠包联班组措施，促进班组建设稳步推进。

4、加大现场“三化”工作执行力，确保生产顺行。

5、组织进行高线危险因素辨识，制定出高线生产标准作业指导书。

6、完善题库认真组织全员20XX上岗资格考试工作。

7、认真总结20XX年安全、环保、现场工作取长补短，扎实布置明年工作。

光阴如梭，时光荏苒。转眼一年又快过去了，回首过去的一年，我与公司的领导和同事们一起努力，一同进步，建立了深厚的感情，经历了一段不平凡的考验和磨砺。

在这即将过去的一年里，感触颇多，我从一个对未来茫然的小伙子成长为一个对未来充满希望的年轻人，这与公司对我的栽培是分不开的，因为你们给了我这个机会，让我在每天的工作中找到了未来的人生职业目标。

非常感谢公司给我这个锻炼的平台，令我在工作中不断的学习，不断的进步，慢慢的提升自身的素质与才能，使我懂得了很多。领导和同事对我的支持与关爱，令我感受到人间的温情，在此我向公司领导以及全体同事表示最衷心的感谢!正是有你们的协助才能使我在工作中更加的得心应手，也是因为有你们的帮助，才能令我更上一个台阶。

在新的一年到来之际，我将更加严格要求自己，做到如下几点：

第一，总结上一年的经验教训，找出自己在工作中的不足之处，然后在下一阶段的工作中进一步的学习和改进，不断完善自己各方面的能力，努力工作，积极进取;

第二，加强对自己工作的了解，为能更好的完成工作打好基础，相信只有充分的认识自己的工作性质，才能做到最好;

第三，进一步加强向公司领导、向同事、向客户学习的力度，不断完善自己。学无止境，特别是对于我们年轻人，要时刻保持一颗谦虚上进的心;

第四，新的一年我将恪尽职守，认真履行自己的岗位职责，完成公司交代的工作，做到严谨，细致，扎实，脚踏实地;

第五，在工作中，以纪律，制度规范自己的言行，尊重上司，团结同事。做到谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，不断改进工作，累积经验，并把这些经验运用实际中去;

第六，通过不断的学习，来提高自身的素养，同时加强多方面知识学习，开拓视野，丰富知识，采取多样化形式，强烈的责任感和责任心是做好工作的第一要求，也是我们应该具备的最基本素质。

总之，我将从自身的实际情况出发，发挥自身优势，有针对性的采取各种措施弥补自身存在的不足，不断完善自己各方面的能力，抓住发展的大好机遇，努力工作，积极进取，与部门同事团队作战，通力合作，尽我自己最大的努力做好本职工作，为我们公司的目标的完成和飞速发展作出自己应有的贡献。

材料成型、压力加工专业实验总结

材料成型、压力加工专业实验——1 总结

报告人：白昆朋班级：08成型1班报告时间：20\_/4/16

一、所作实验名称及设备

1.电阻应变片在电桥中的接法：

（1）.等强度梁及砝码；

（2）.（k=）电阻应变片（已贴在等强度梁上）；

（3）.高精度晶体管直流稳压电源：WYJ\_2\_A 1A27V;

(4).电桥平衡装置—电位器及电阻；

（5）.数字万用表：UT33B；

2.动态电阻应变仪的调试与使用：

（1）.Y6D-3A型动态电阻应变仪；

（2）.等强度梁及砝码

（3）.12欧固定电阻或电阻器；

（4）.数字万用表：UT33B；

3.数字式应变仪的采集实验：

（1）.数字应变仪WS 3811/1；

（2）.等强度梁及砝码(编号)；

（3）.数字万用表：UT33B；

（4）.计算机；

（5）。打印机；

4.压力传感器的标定：

（1）.拉压力传感器：BLR-1型；

（2）.数字万用表:UT33B

（3）.直流稳压电源:JWY-30B；

（4）.600千牛顿液压万能试验机：WE-60；

5.轧制压力和轧制力矩的测量：

（1）.轧机：φ170\*250 二辊轧机；

（2）.600千牛顿液压万能试验机：WE-60；

（3）.压力传感器：CZLYB-4；

（4）.扭矩转换装置和集流装置；

（5）.动态应变仪：Y6D-3A型；

（6）.轧机测试仪1000KN/60mm；

（7）.计算机，打印机；

（8）.数字万用表：UT33B；

（9）.量具：游标卡尺，合尺；

（10）.铅板；

6.三相异步电动机有功功率的测量：

（1）.轧机：φ170\*250 二辊轧机主电机：三相异步电动机 JO2-72-4；

（2）.电流互感器：；电压互感器：；

（3）.三相有功功率变换器：FZ；

（4）.交流电流变换器：FZ；交流电压变换器：FZ；

（5）.功率表1：D51；功率表2：D51；

（6）.控制柜；

7.最大咬入角及摩擦系数的确定：

（1）.设备：φ170\*250 二辊轧机；

（2）.工具：游标卡尺、外卡钳、锉刀；

（3）.试样：浇铸成楔形的铅试样；

（4）.辅助材料：润滑油、棉纱、汽油、滑石粉；

8.轧制时前、后滑值的测定：

（1）.φ170\*250 二辊实验轧机；

（2）.游标卡尺，钢板尺，外卡钳；

（3）.润滑油、棉纱等；

二．所作实验原理、步骤汇总：

1.电阻应变片在电桥中的接法：利用等强度梁受力弯曲，上下表面产生对称性拉长收缩变形的现象，在变形的表面粘贴应变片。组桥后在桥路上一个对角供电，另一个对角测量其毫伏电压输出。改变桥路中有效应变片的数量，在同样加载变形条件下，分析输出电压高低，从而认识桥臂系数的含义和使用方法。

2.动态电阻应变仪的调试与使用：首先熟悉动态电阻应变仪的原理、性能和结构，进而连接电源。与实验一所用过的等强度梁上的应变片组成全桥或半桥后同应变仪连接。进行无载情况下的零位调试。然后分别给等强度梁不同载荷，记录实验数据。

3.数字式应变仪的采集实验：首先对等强度梁线板上个应变片组桥，通过电桥合将组桥同数字应变仪连接。打开计算机，按规定步骤进行调试，而后分别加载，记录实验数据。

4.压力传感器的标定：通过万用表对组桥的测量画出全桥图，计算出R值。把传感器放到材力机上面，慢慢加载到压力传感器的额定负荷，分别记录加载和卸载时的数据。

5.轧制压力和轧制力矩的测量：熟悉设备名称、型号、技术参数，以及仪器设备的用途。测量轧制前坯料的尺寸，按照10%，20%，30%的压下率进行轧制。记录每次轧制过程中轧制压力，轧制力矩等参数绘制压下率与轧制压力、轧制力矩的曲线图，分析数据。

6.三相异步电动机有功功率的测量：熟悉设备名称、型号、技术参数，以及仪器设备的用途。测量轧制前坯料的尺寸。首先进行试轧，记录功率数。然后进行正是测量，经榨汁辊缝在原来辊缝基础上下调2mm，进行三次轧制，分别记录功率数，最后把轧制后的式样进行测量。最后绘制轧辊的辊缝变化与功率的关系图，及式样的断面尺寸与功率的关系图。

7.最大咬入角及摩擦系数的确定：在轧制工艺中，轧制过程能否开始进行的第一个关键环节就是工件的咬入。对不同尺寸的原料，制定不同的工艺参数和轧制条件，以便生产合格的产品。所以讨论咬入条件的影响因素，分析这些影响因素的作用和机理是必须解决的问题。扎件所受的正压力，摩擦力和轧辊运动产生的附加作用力的合力R方向与正压力P之间的夹角β大于等于α，才可以满足咬入条件。

8.轧制时前、后滑值的测定：用实验验证轧制时前后滑现象的存在，并测定其数值的大小，分析在不同条件（，摩擦条件、轧件厚度，相对压下量）对前后滑的影响。并绘制在轧制过程中，轧辊表面一般状

态和加润滑两种状态下，Δh=常数时，压下率对前滑的影响曲线。轧件在轧制时，高度方向受压下的金属一部分分流，向纵向使轧件伸长；另一部分分流向横向，使轧件展宽。一般情况下是轧件进入轧辊的速度Vh小于轧辊在该点的线速度Vcosα，这种现象叫做后滑；而轧件的出口速度Vh大于轧辊在该点的线速度V，即VA>V，这种现象叫做前滑。前滑按Sh=(Vh-V)/V\*100%式中Sh——前滑值；Vh——轧件出口速度mm/s；V——轧辊的圆周速度mm/s。本实验采用刻痕法计算前滑。前滑可用长度表示，即V·t=L。则：

Sh=(Vh·t-V·t)/ V·t=（Lh-LH）/LH

式中：Lh——轧件表面留痕长度mm；LH——轧辊表面刻痕长度（100mm）。若用E·Fink（芬克）前滑公式（简化的）计算前滑，则：

Sh=γ/2（D/h-1）或Sh=γ2 /h×R

式中：γ——中性角γ=α/2（1-α/2β）；

α——咬入角；β——摩擦角；D——轧辊直径；h——轧件轧后的厚度；

三、实验心得

我们材料成型专业的方向就是轧钢方向的，这次实验我们比较系统的了解了轧钢的过程，把我们在之前学习的理论知识直观化形象化。在课堂上很晦涩难懂的知识在试验的过程中都能够很容易的被理解。

比如说实验一电阻应变片在电桥中的接法，这个实验的原理在以前的课堂中老师介绍过，但当时自己并没有真正的理解。通过这次实

验我真正理解了本实验的原理。

在动态电阻应变仪的调试和使用试验中，我们见到了相对现在很落后的设备，但是我们听老师介绍过后知道它们的来历并不简单，就是靠着这样的设备我国的核专家完成了对\_爆炸过程的检测。在随后的数字应变仪采集实验中我们亲手做，更是加深了对数字应变仪的理解。

在压力传感器的标定实验中我们掌握了压力传感器-直流稳压电源-数字万用表测试系统的组联和仪器的操作技能。

在实验五轧制力和轧制力矩的测量实验中我们利用了前四个实验的知识，掌握轧制力和轧制力矩的测量方法，熟悉现场测试仪器的性能、连接、调试和操作技能。

在最后的咬入角及摩擦系数的确定和轧制时前滑后滑测定实验中，我们验证各种摩擦条件（一般、润滑）对咬入角的影响，确定了两种摩擦条件下开始最大咬入角和稳定轧制时最大咬入角，并分析了二者的关系；用实验验证轧制时前后滑现象的存在，并测定了其数值的大小，分析了在不同条件对前后滑的影响。

总的来说这是一次非常有实际意义的实习，它连接了我们的课堂与实践，理论与实际。

时光荏苒，一年即将过去，在各级领导的大力支持和带领下，我严格履行各项工作职责，不仅日常工作做到准确到位，而且自觉地贯彻领导指示到具体实践当中去，圆满完成了完善工艺质控点控制、产品质量检查、成品性能分析、项目技改攻关、新品研发生产等各项工作，为了更好的总结经验、汲取教训，现就这一年的工作情况作个简要汇报：

**轧钢原料工作总结怎么写2**

光\*荏苒，日月如梭，转眼间一年时间马上就过去了。在这是一年里，由于领导和同事的帮助，我圆满的完成的工作任务。为了在新的一年里能更好的完成工作任务，特将本年度工作作如下总结：

一、钢坯的接收保管

作为一名原料工，主要负责钢坯的接收、保管、建批，这些工作很简单，\*作也不复杂，但是要想完成好，必须要有很强的责任心。虽然同一牌号的钢坯成分几乎相同，但是为了保\*产品\*能的稳定与可追溯\*，必须要保\*按炉装钢。如果遇到特殊情况，整炉钢坯不能全部接收，就要做好掉队钢坯的记录、规整。严格执行轧制作业计划化。控制好每一批次的装入量，积极协助厂、公司调度计算钢坯产量、控制库存量，降低库存积压量。一年工作下来，与各个工序密切配合，团结协作，圆满的完成了工作任务。

二、钢坯的检查验收

钢坯接收过程中要对钢坯的表面质量、化学成分、钢坯重量等项目进行验收与抽查。接收前首先与质检员确认钢坯化学成分是否合格，确认合格后方可收料。对钢坯表面进行检查，是否有短尺、长尺、脱方、凹陷、缩孔等缺陷。最重要的就是对钢坯重量的抽查，我们每个班次大约要收料五百余支，每支能争取一点就是相当大的量。我不仅能保\*规定的八次称重任务，而且遇到炼钢生产节奏变化时还会增加抽检次数，及时和质检、炼钢人员沟通，确保重量的稳定。

工作是没有最好的，只有更好。我要在以后的工作中继续努力，努力提升自己的技能水平，积累经验。争取明年的工作会有更好的成绩!

**轧钢原料工作总结怎么写3**

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，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。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。

文章标题：轧钢专业实习报告

通过这次专业实习，我对自动化在工业生产中的运用，工艺流程，工作对象，特殊的工程环境，自动化设备等一些自动化专业相关知识有了一个全新的认识和更深的理解，巩固了专业知识的同时，也使我对生产实际有了进一步的认知，增强了我的行业责任感。在实习的这段日子里，也增进了同学间的友谊，锻炼了大家的团

队精神。现在我将专业实习期间的一些专业认识，所见所闻和一些个人感想分为长钢篇,长虹篇和结语篇3个大的部分总结如下：

第一部分长钢篇1长城特种钢材公司概况长城特种钢材公司成立于1965年，当时的\_副总理李富春为长钢的成立和选址江油市做了很大努力。在当时的历史条件下，长钢作为西部重要的军工企业，她只有一个代号302，下有四个分厂，代号分别为302-1，302-2，302-3，302-4。他们分别由上海钢铁五厂，异型钢厂，抚顺钢厂，大冶钢厂的部分设备和员工组建而成，但是，长钢的员工还是大部分以转业军人为主。长钢作为国家布局在西部的重要钢铁军工企业，为当时的国防建设，工业建设作出了卓越的贡献。改革开放后，长钢由军工企业改为军民两用企业，随着市场经济的冲击，长钢也同其他大型国有企业一样，面临着很多急待解决的问题。长钢也因此出现过无法正常运营，职工发不起工资等等一些现象。但是，作为从建国初期走过来的军工大企业便没有就此倒下，坚强的长钢人也没有被重重的困难吓倒，他们而是更加努力，不断开拓创新，为长钢规划新的发展方向，制定新的发展思路。在党和国家的关怀指导下，二十一世纪初叶，攀钢集团对长钢进行经营性托管，便成功的进行了股份制改革，成立了攀长钢公司。后不久，攀长钢长城股份在深圳股份交易所上市。这标志着长钢公司已经从艰难险阻中走出来了，开始迈向新的未来。目前，长钢公司有四个生产区。下有特冶中心，核电钢管厂，大型钢材厂，中小型钢材厂，扁平材厂等分厂组成。长钢现在可以生产碳结、喝结、碳工、合工、弹簧、轴承、模具等棒管板、丝、带、锻件等优质钢种。长钢生产的特种钢材大量的运用于航空航天事业，从长征一号到长征四号，神州五号到长征神州六号，独具优势的三代半战机—歼10（猛龙）到FBC-1/“飞豹”战斗轰炸机，坦克，装甲车，战舰，火炮，枪支等无不活跃着长钢的身影。同时长钢的产品也大量用于民用行业，例如，医疗器械，汽车工业，船舶，核电钢材等。长钢的产品不仅在国内很吃香，而且长钢的特种钢材也大量的远销国外，每年为国家创造着大量的外汇。总之，长钢在经济日益发展，科技突飞猛进的今天，为我国在各个领域的现代化贡献着自己的力量。二进入生产现场前的安全教育20\_年9月11日，这是我们来到长城特种钢公司实习的第一天，安全教育自然成为了我们的第一课。安全作为一个大家经常看到的字眼，当然也就不陌生了。然而，也就是因为对它的疏忽，无数的人曾为它流血。因此不管是一个老员工，还是新员工，进行安全教育，提高安全意识，加强安全生产观念是必不可少的，何况我们还是一些在校学生呢。作为我们进入生产现场的第一课，也是非常关键的一课，长钢公司特别的重视，人事科和安全科的领导亲临现场为我们上了第一节课。讲述了现场安全的一些相关知识和注意问题：进入生产现场必须加戴安全帽，穿必要的防护服；只能在规定安全区域内活动；未得现场工程师傅的允许不能随意操作现场的开关按钮或其他一些相关的生产设备；不得在生产现场嬉戏打闹。给我们讲课的老师还列举了一些安全事故事例，通过具体的案例生动形象的告诉我们，生产现场的安全规章制度是用血的教训写成的。进入现场就必须遵守相关的规定。近年来，随着国家在安全生产上的大量投入，安全设施不断改善，以及安全生产自主管理和自律意识逐步增强，中国钢铁行业重特大事故的发生得到有效控制，钢铁行业安全生产形势良好。根据长钢的现场师傅介绍，目前在钢铁行业易发的重大事故，如高炉爆炸、电缆起火、制氧机主冷凝蒸发器和输氧管道爆炸、煤气泄漏中毒、跑钢漏钢等，均已得到整体遏制。但也出现过几起重大设备事故和伤亡事故，其中大部分是由于操作人员的操作和责任心等存在问题，以及事故隐患检查不力、缺乏相应的科学应急预案等因素所造成的，所以加强安全生产教育，提高安全隐患意识，改进生产薄弱环节等一切有利于安全的措施是极其重要的，这一切都有待于每个职工及进入生产现场人员的努力。三钢材及其工艺流程基本知识长城特种钢材公司是一家生产各种钢材的大型国有钢铁企业。我们进入长钢实习，自然也要对钢铁和钢材及其工艺有一定的认识和了解。为此在实习期间我专门询问了现场的师傅，现将其总结如下：按冶炼方法分类，钢可以分为以下几种。平炉钢：包括碳素钢和低合金钢。这其中按炉衬材料不同又分酸性和碱性平炉钢两种。转炉钢：包括碳素钢和低合金钢。而按吹氧位置不同又将其分底吹、侧吹和氧气顶吹转炉钢三种。电炉钢：主要是合金钢。它按电炉种类不同又分电弧炉钢、感应电炉钢、真空感应电炉钢和电渣炉钢四种。沸腾钢、镇静钢和半镇静钢主要是按脱氧程度和浇注制度不同区分。钢的冶炼和轧压是一个非常复杂的过程，在实习中了解到，轧钢的流程：熔炼废钢——浇铸钢锭——运送到轧钢车间——在次熔炼——粗轧——精轧。最后形成成品，或者下次工序的胚料。如：钢锭，钢棒等。这其中粗轧

《轧钢专业实习报告》来源于，欢迎阅读轧钢专业实习报告。

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。

5月份，轧钢质检科认真抓好检修期间、生产阶段的安全文明生产工作，并积极开展安全操作“五确认”执行检查阶段，在全体员工的共同努力下，轧钢质检的安全工作开展顺利，无安全事故。具体工作总结如下：

**轧钢原料工作总结怎么写4**

“喜欢它，我就愿意下功夫钻研它！”他说。xx年毕业后刚参加工作时，由于他所学的是金属压力加工，自己所学专业知识与实际工作有较大的差距，他对自己的工作也曾感到陌生和力不从心，但他没有被困难吓倒，而是暗自下决心要成为一名技术精湛的钳工能手。他拜技术全面的老师傅侯振刚为师，白天，来到车间主动参与设备的点巡检与维护，仔细琢磨和实践师父教授的技术要领；待减速机等大型设备拆装保养时，他在旁边仔细观看学习；工作较少时，他便拿起焊枪，在焊花飞溅中反复操作。晚上，回到家里放弃休息时间，他经常通宵达旦的钻研《钳工工艺学》、《设备维修工艺学》、《机械安装维修手册》、《液压传动原理》等理论知识，并与实践紧密结合，使自己的技术水平不断提高，多次攻克设备安装调试中的技术难题。钳工是一个非常辛苦的工作，但是他把工作中的苦和累当作考验意志和锻炼自己的最好方式，在车间作业过程中，他的手一次次的被磨破，缠上胶布继续进行，身上一次次的汗如泉涌，他用毛巾一边擦一边干。遇到技术难关了，他认真查找资料，和老师傅深入探讨，反复的操作、修改，从不放过任何疑问，总要攻克所有难题。正是凭着这种主动钻研、锲而不舍的学习精神，刘xx终于练就了一身过硬的本领。

**轧钢原料工作总结怎么写5**

时光荏苒，一年即将过去，在各级领导的大力支持和带领下，我严格履行各项工作职责，不仅日常工作做到准确到位，而且自觉地贯彻领导指示到具体实践当中去，圆满完成了完善工艺质控点控制、产品质量检查、成品性能分析、项目技改攻关、新品研发生产等各项工作，为了更好的总结经验、汲取教训，现就这一年的工作情况作个简要汇报：

技术工作艰巨漫长，任重道远，它是一个不断总结归纳，持续改进的过程，要求永无止境地更新知识和提高自身素质。为达到这一要求，我十分注重学习提高，工作之余，我总要利用一切可利用的时间向书本学习，我还经常关注最新的科技成果，阅读轧钢的一些报刊杂志；同时我也时时向工人师傅们交流学习，不断丰富自身的实践经验，对自身的不足之处进行反思并不断改进。这些都丰富了我的生活，使我对生活和工作更加充满信心。一年来，我个人无论是在敬业精神、思想境界、业务素质、工作能力上都有了很大的进步。

我热爱轧钢技术工作，也珍惜这良好的工作氛围，对各项工作，我从不讲任何客观理由和条件，保质保量的完成，在工作协调上，做到真诚相待，互帮互学。现从以下几个方面进行总结：

1、产品质量检查与产品性能分析

实践中我们认识到，缺乏超前意识，工作被动应付，是影响工作上质量、求实效的一个重要因素。因此，不断加强对坯料的尺寸、编号和表面质量进行核实检查，从源头上把好产品质量关；每月对成品性能情况进行分析，对不足之处加以改进，有效保证了产品性能的均匀性及性能富余量，提高产品合格率；每个月对钢板非计划情况进行分析，具体到每一片非计划板的原因分析，并做到责任明确，尤其是对批量非计划进行重点跟踪控制，切实提高成材率；并每个月底对产品性能进行分析，发现不足之及时改进。

2、项目技改攻关、新品研发

技术工作需要不断积极创新，勤动脑、深钻研。一年来，共参与了XX板的技术攻关、XX板、XX板生产等新品生产和研发，在开发中，通过学习和研究这类钢的组织性能特点，专门制定了试轧工艺要点，经多次试验生产，经多次试验并对实验数据进行跟踪，制定合理的轧制工艺，使各项性能指标基本上符合标准要求，使我厂在实现品种多样化方面取得新的突破。并对生产过程进行全程跟踪，探索出了一套既满足轧机能力的高付加值新产品。

总而言之，总结一年来的工作， 虽然取得了一些成绩，但在全面发展上，在争先创优上，都还存在一定差距。在今后的工作中，还要认真履行工作职责，开拓创新，把工作提高到一个新的水平，和同事们一起奋力拼搏，锐意进取，与时俱进，通过不懈的努力为我厂的发展增砖添瓦。最后，我想说的是，我工作中取得的一点进步，这与单位的领导和同事们的帮助是分不开的。我希望用我亮丽的青春，去点燃周围每个人的激情，和同事们一起为我们的事业奉献、创新、进取。

**轧钢原料工作总结怎么写6**

轧钢厂15年的历程是发展的过程，是从无到有、从小到大的过程，在这规模扩张和不断做大的的过程中，创造了一个个投产达产的奇迹，取得了骄人的成绩。成绩的背后包含了广大干部员工的努力和付出，同时也形成了轧钢人独特的精神财富和宝贵的.管理经验，我们摸索出来的“管理体制”，我们的“挖潜、品牌、执行力”的工作方针，我们的“用人观”、“核心价值观”等已成为轧钢厂前进的动力，在千万吨生产能力已经形成的情况下，做大产生的辉煌已经成为过去，如何做强企业，再创辉煌，重新展示出轧钢厂强大的战斗力成为摆在全体员工面前的重要课题。

然而，我们的“做强”之路很不平坦，依然面临很多不足：部分干部身上滋生了安逸现象，无视不足和存在的问题;解决问题的能力和措施不足;执行力逐层递减;制度的有效性和执行效果有待提高;基层人才短缺，没有形成人才培养的有效机制;品牌管理机制没有形成;干部的思想观念需要转变，责任意识、精细化管理需要加强;尊重和关注员工方面有待提高等。

为彻底解决问题，强化管理，经厂研究决定，20xx年，在全厂开展进一步改进干部工作作风活动，现将活动安排如下：

为加强活动的组织领导，对照集团“讲真话、干实事、担责任、抢时间”的干部工作作风，成立轧钢厂进一步改进干部工作作风活动领导小组。

组长：唐耀武、张晓燕

副组长：赵庆河、荣泽、牟立君

成员：卢炳杰 徐雷 崔菘 贺宇 张志强 王晓霞 高峰 秦显振 杨俭 袁振

宫贵民

领导小组在厂综合办设立办公室。

全厂班长及以上各级管理人员。

(一)查找不足：班长以上管理人员

每月末，科长、生产区长、作业长、班长要召开月度工作总结会，总结当月工作完成情况，反思1个月来的工作，查找在管理方面存在的问题，明确下月工作思路。逐级检查，生产区党总支、机关党支部负责督促检查，厂党委考核。

(二)干部评比：建立评比体系

生产区要建立作业区级、班组级管理人员月度绩效评比体系，每月5日前完成上月评比，结果在生产区、作业区公示，并报厂党委备案。生产区党总支负责，厂党委考核。

(三)干部学习：建立学习长效机制

1、按照《轧钢厂制度规定落实工作方案》的学习内容，各科室、生产区每月对所属职责范围内的制度、规定、员工岗位职责等内容组织学习和考试。企管科负责抽查和考核。

2、班长及以上人员每季度学习关于管理方面的书籍至少1本，生产区党总支负责检查。

3、每季度，副作业长以上管理人员至少向《轧钢通迅》上报1份稿件，生产区党总支、机关党支部负责督促，综合办负责考核。

(四)干部培训：生产区负责建立干部和员工定期培训制度，培训计划于1月末前上报人力资源科，人力资源科负责按月跟踪考核。

(五)人才培养：按照《轧钢厂后备干部选拔培养任用方案》要求，3月末，生产区要完成区长见习助理、作业长见习助理和见习班长的选拔工作，建立生产区后备干部人才库，生产区党总支每月上报后备干部培养情况，厂党委考核。同时，要切实采取措施提高科员、生产区员和作业区员的综合素质和能力，对不胜任本岗、责任心不强的必须予以调整。

(六)员工满意度测评：每季度末月，各生产区对班长以上管理人员组织进行一次员工满意度测评，测评办法按照《轧钢厂管理人员年度评价办法》进行，生产区党总支负责组织，结果在生产区公示，并报厂党委备案。对员工不满意的，在进行诫免谈话后仍无改进的要予以调整。

(七)强化品牌管理

1、建立品牌定期反馈机制，建立质量管理体系，对产品质量上存在的问题加大曝光力度。

2、产品质量市场调研：生产区走访市场1次/季度。技术科负责

(八)开展精细化管理月度红旗竞赛活动。设备助理负责，由设备供应科牵头制定精细化管理评比方案，从3月份开始推行，重点对作业区设备系统运行情况进行考核评比，确保实现作业率突破80%目标，对连续2个月排名最后的责任人要进行责任追究。

(九)尊重和关注员工

1、从今年1月1日起，凡当月过生日员工，厂在发送生日祝福短信的同时，在员工当月工资中加50元钱。

2、从今年1月1日起，轧钢厂开通“轧钢博客”，积极协调解决员工在生产生活中遇到的困难与问题，加大对员工言论的正面引导和疏导。

3、厂和生产区坚持定期召开员工代表座谈会，倾听员工意见和建议。从班组到作业区、生产区都要有人关注员工，寻找为其提供帮助的机会。

4、改善员工现场作业环境和员工休息环境，8月末前必须有较大改观。主管生产副厂长负责，各生产区按要求落实。

5、做到“四必到、五必谈、六必清”。“四必到”即员工生病住院必到，家庭纠纷必到，婚丧嫁娶必到，子女升学必到;“五必谈”即岗位调整时必谈，改革措施出台时必谈，员工产生纠纷时必谈，员工思想发生波动时必谈，员工受处罚时必谈;“六必清”即员工的性格脾气清，身体状况清，特长爱好清，思想现状清，技能水平清，家庭情况清。从现在起，全厂班长及以上各级管理人员要按照“四必到、五必谈、六必清”要求，注重对员工进行心理疏导，善于倾听员工意见，把员工进步作为目标，把员工需要作为重点，把员工情绪作为信号，把员工满意作为追求，努力培育员工树立健康向上的心态和对轧钢的归属认同感。到今年末，各层管理人员对所管理员工的基本情况必须做到基本掌握，生产区党总支负责考核。继续开展“十佳班长”评选活动，对基层优秀管理者予以表彰。

6、发挥厂爱心基金会作用，加大对困难员工帮扶力度，生产区分会可尝试进行一个分会、一个工会小组帮扶一名困难职工的“群帮一”形式。

7、关注员工成长，促进员工与企业共同发展。采取师傅带徒弟、岗位练兵和技术比武等形式，建立激励机制，按照一岗多能、技术人员和管理人员三个方向对员工进行定向培养，为员工提供成长成才的舞台。人力资源科、厂工会负责。

(十)开展员工业绩评价。1月份起，从综合素质、工作能力、工作态度、工作绩效四方面每月对全体员工进行业绩议价，对排名靠前的员工予以奖励，排名靠后的进行劝诫和整改，从而全面提高全员的综合素质。人力资源科负责。

**轧钢原料工作总结怎么写7**

“干就干好！”这是刘xx的的座右铭。干钳工近20年来，他坚持把每天的工作都当作一本精彩的书去精研细读，把每一个工件、每一次检修都当作艺术品去精雕细琢，使自己维护保养的每一个设备都成为“免检产品”。工作中遇到的技术难题，大家首先想到的就是让他来干。20xx年10月份按照公司要求利用一个月的将车间原有穿水设备恢复。面对这一艰巨的任务，刘xx带领钳工班全体人员按照工段的安排展开了夜以继日的工作。从水泵的选型到现场管路走向的选择，从供水管路的铺设到现场穿水设备的.安装，带领全班人员连续3个星期放弃休息奋战在一线，确保了穿水设备在10月30日如期具备了生产条件。而后有针对穿水投用后穿线的气封效果差、弯头易堆钢等情况展开公关，解决了一个有一个的技术难题，保证了穿水设备能用、好用，为下一步的降本增效工作开展奠定了基础。

自他担任班组长以来，对所辖设备分类、分片进行日常维修及保养，并记录在册，根据设备运行情况及时间，有计划、有步骤的进行维护，使所辖设备长期保持无事故运行，有效的保证了生产的需要，进入20xx年以来一轧钢工段连续4个月实现了设备无影响时间，1—11月份实现了连续11个月无主体设备故障，设备总影响时间比去年同期下降了70%，为车间全年任务的完成提供了有利保障，多次受到工段和分厂领导的好评。

**轧钢原料工作总结怎么写8**

技术工作艰巨漫长，任重道远，它是一个不断总结归纳，持续改进的过程，要求永无止境地更新知识和提高自身素质。为达到这一要求，我十分注重学习提高，工作之余，我总要利用一切可利用的时间向书本学习，我还经常关注最新的科技成果，阅读轧钢的一些报刊杂志；同时我也时时向工人师傅们交流学习，不断丰富自身的实践经验，对自身的不足之处进行反思并不断改进。这些都丰富了我的生活，使我对生活和工作更加充满信心。一年来，我个人无论是在敬业精神、思想境界、业务素质、工作能力上都有了很大的进步。

**轧钢原料工作总结怎么写9**

我深知在社会发展如此之快的今天不断学习提高是多么的重要，只有能认真学习才能更好的完成自己的工作任务，更好的为人民服务。为了不断提高自身技能，我从不放过每一个学习的机会，在工作中虚心求教，不断总结完善，创新思路，科学统筹，大大的提高了工作效率。利用业余时间参加高等教育自学考试，并于今年7月份拿下本科毕业证。为自己更好的完成本工作打下了坚实的基础。

一年来\_\_工会系统全体干部坚持发扬求真务实的工作作风，奋力开拓，全面完成了20\_年的各项任务。\_\_工会先后荣获全国劳动争议调解工作先进单位、全国体育工作先进单位、全国职工技术协会先进单位、全国安康杯竞赛优胜企业等荣誉称号。

总结我们的工作，与党委的要求和广大职工的期望相比，我们还有一定的差距和不足。在组织开展群众性经济技术创新工程，推动企业经营生产建设加快发展方面，还需要进一步加大工作力度;在困难职工帮扶长效机制建设方面，还需要进一步健全完善;在提高职工队伍整体素质，开展职工素质教育工程方面，还需要进一步深入扎实;工会干部队伍的应变能力，还亟待得到进一步的提高。这些都需要全体工会干部继续努力，在今后的工作中加以解决，只有这样，才能使工会工作适应\_\_改革发展的新形势，实现工会工作的不断创新。

不经意间一年日子又过去了，回顾这一年，公司生产与经营经历了比较困难的时期，除了第一季度满负荷生产外，其它月份按照客观市场需求以及中频炉安装需要而调整生产节奏。

虽然20\_\_年整个大环境经济形势十分不乐观，但是在\_\_\_\_公司领导层的坚强领导下，对今年的销售经营早预判、早布置、早提出跟进措施，全公司统一思想，上下齐心协力，领导层制定措施，销售部门努力开拓新客户、稳定老客户、加紧回收资金。生产部门克服种.种生产困难，努力多炼钢，炼好钢，多轧钢，轧好钢。动力部门努力保障设备正常运行，为炼钢和轧钢的正常运行做后勤保障。

**轧钢原料工作总结怎么写10**

加强技术质量控制，轧钢厂线材由于设备人员因素影响，外观打包质量一直不太理想，产品外观对销售带来一定困难，轧钢厂通过在同类型生产厂家参观学习，进行对比分析，各个生产环节中工艺控制和设备性能等制约产品外观因素，查找原因，制定了一系列质量考核管理办法。不断完善质量管理体系，通过对各工序进行过程控制，对由于夹送辊夹头夹尾产生的扁头在PF线全部把剪下来，能有效提高产品质量，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，为线材销售打下良好的基础。

**轧钢原料工作总结怎么写11**

1、不断加强政治理论学习，努力提高业务水平。我将不断加强学习“xxx”、“三个代表”重要思想，认真学习和贯彻落实科学发展观，做到思想统一、立场坚定。以“三项”建设为契机，加强业务练兵，不断提高业务水平。

2、加强业务学习，为适应新形势下经济发展的需求，特别是加强业务学习，准确把握经济纠纷与经济犯罪界限，才能更好地为经济建设保驾护航。

3、创新工作思路，建立工作长效机制。创新工作思路是今年市公安局\_\_局长对每一位民警提出的新课题，工作中要积极探索，转变以往旧的工作模式，创新思路，在工作中寻找新的节点。

总之，三年来我一直严格要求自己，虚心学习，不断完善自己，坚定信念，始终牢记：权为民所用、情为民所系、利为民所谋，“全心全意为人民服务”的宗旨，在服务中，在实践中，使自己不断成长为一名便民、利民，保障人民安居乐业的合格警察。

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自xxxx年x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。

在领导直接关怀和指导下，通过食堂全体员工勤辛的努力，食堂饭菜质量、花色品种、卫生状况、设备的正常使用效率有了根本性的改变。职工的观念有所变化、工作效率有所提高、团结和工作气氛有所改善。杜绝食堂浪费现象的存在。以下从几个方面进行个人工作总结。

1. 初步建立了食堂骨干队伍，明确了职责和分工，在日常工作中充分发挥他们的特长，加强各环节管理，达到管理由点到面。责任到人。工作有序开展。

2. 对食堂的卫生加强了制度管理和日常监督检查，保证进入食堂的食品到销售出的饭菜达到食品卫生要求。食堂环境卫生有所突破，从根本上改变食堂脏乱差现象。

3. 饭菜质量有比较大的提高，增加花色品种，特别是在x月期间推出豆浆、豆腐脑等品种得到广大职工的好评。蛋糕质量和味道有所改善。经常推出职工比较欢迎的菜肴，使职工能够在食堂吃到比较满意的饭菜。

时光荏苒，一年即将过去，在各级领导的大力支持和带领下，我严格履行各项工作职责，不仅日常工作做到准确到位，而且自觉地贯彻领导指示到具体实践当中去，圆满完成了完善工艺质控点控制、产品质量检查、成品性能分析、项目技改攻关、新品研发生产等各项工作，为了更好的总结经验、汲取教训，现就这一年的工作情况作个简要汇报：

**轧钢原料工作总结怎么写12**

为了进一步提高自己的理论水平和业务素质，20xx年7月至20xx年12月参加了\*\*理工大学冶金\*的进修学习。结业后转岗到轧钢车间，这一年半时间里，在公司新上项目80万棒材生产线上我尽职尽责完成本职工作，成绩虽小，感慨良多。下面我就对自己这一年来的工作作一番简单的回顾与总结。期望在今后能继续发扬优点，改进不足之处,以次鞭策激励自己不断创新,更上一层楼。

学习上，自参加工作以来，我一直严格要求自己，认真对待自己的工作，并努力提高自身能力。而在这点上车间给了我很好的条件：大量的实际案例，这些对于我们

**轧钢原料工作总结怎么写13**

节约材料的原则加工制作工件，积极配合各生产单位，力求在最短的时间，最有效的利用材料维修和制作各类配件。在轧锟加工方面做的比去年更加规范，并按公司要求对商标进行了改进，以电火花加工取代了原来的铣刀加工，使螺纹钢更加的美观。在今年的员工培训中，要求一部分员工掌握多项操作技能，以适应各岗位的操作。强化设备管理，严控外购机、物、料，努力降低生产成本。生产部除了日常加强了与下属生产厂及部门联系，要求精心维护好设备，保证生产的正常运转。同时，对于各部门申报的机、物、料申购单，严格审核，能公司内部自行加工制作的零部件，必须在公司内部完整消化。对于必需外购的机、物、料也进行了数量控制，保证有一个合理的备品备件数量。例如电炉大炉盖、钢包车等等，由内部制作完成，为企业节约了大量的资金支出。

**轧钢原料工作总结怎么写14**

是贯穿于工作各个方面的一项重要任务，事务和服务都包含着工作协调的资料。首先，要协调好上下级的关系，对上要尊重而不盲从，服务而不臣服，更不能违背原则。待下须以以诚、以情，不欺上瞒下、不搞盛气凌人。其次，要协调好内外关系，外求支持合作，内求团结向上。对外协调，主要讲究相互配合、求同存异，避免冲突，营造良好的执法配合环境。对内协调，主要是要协调好领导与干部，干部与干部，油田公司与二级单位、所属企业的关系，要在尊重业务职权的基础上，化解症结，缩小矛盾，团结协作，发挥整体效能，到达协调的目的。第三，协调务必要讲究方法。要实事求是，从实际出发。防止以偏概全，只见树木不见森林。要从团结的愿望出发协调问题，求大同存小异。要严守公道，互不偏袒，要出于诚心和公心。不要从私人感情或局部利益出发，对待和处理协调工作。

**轧钢原料工作总结怎么写15**

轧钢厂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，日产量基本上稳定到1100吨左右，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

上半年公司给轧钢厂计划作业时间182天，计划产量为182000吨，实际生产过程中由于限电、无煤气等外围因素影响324小时，1月公司安排检修179小时，半年限电、检修、无煤气等外围因素影响共计497小时合天。实际作业时间天，共生产线材吨，(详见附表)平均日产量为1061吨，比20xx年同期平均日产量吨提高7%。

平均成材率为比20xx年同期平均成材率提高了。

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。上半年轧钢厂共计考核307人次，共计考核9080元，上半年共计奖励77人次，奖励4070元。

2、四月份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，通过三个月的执行情况，轧钢厂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，增强了华鑫源公司的整体形象。三个月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。

加强技术质量控制，轧钢厂线材由于设备人员因素影响，外观打包质量一直不太理想，产品外观对销售带来一定困难，轧钢厂通过在同类型生产厂家参观学习，进行对比分析，各个生产环节中工艺控制和设备性能等制约产品外观因素，查找原因，制定了一系列质量考核管理办法。不断完善质量管理体系，通过对各工序进行过程控制，对由于夹送辊夹头夹尾产生的扁头在PF线全部把剪下来，能有效提高产品质量，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，为线材销售打下良好的基础。

加强设备管理，深入开展部分设备技术改造半年来，对每个设备点检、润滑、维修都进行专人点检、专人润滑，设备科每周五对设备运行情况、点检、润滑、卫生工作进行全面检查，发现问题及时处理，并对相关责任人进行考核，同时不断对设备和工艺技术进行研究和摸索，积极开展了对频繁影响生产的设备进行技术改造，五月份对350、450中轧机万向轴托架进行改造，大大降低了托架事故率，提高了中轧机的设备作业率。六月份对风冷辊道首进行改造，改造前由于原先设计缺陷，辊筒之间缝隙太大，传动链条太小，生产φ时每班都有四到五次由于扎料和链条断而影响生产，改造后至今没有扎过一次，链条由8A改成12A后再没有断过一次。有效的提高生产效率降低了机物料消耗。

生产管理中存在的管理中上半年虽然在生产和设备技术改造方面取得一定成效，但也存在一些问题，主要表现在：

1、对安全工作做的不到位，共产生二起起安全事故，其中有一起工亡特大事故。一起轻伤扎手事故。工亡事故给公司造成很大的经济损失和不良的影响。

轧钢厂通过此次血的教训，一定加强安全管理，把安全工作放到轧钢厂工作的首要位置来。加强员工安全学习力度，让每一个员工真树立安全为生产，生产保安全的理念。

2、对员工思想教育工作做的不足，上半年对车间一线员工开会次数少，思想教育欠缺，车间有发生打架斗殴事件，有偷盗公司财物现象等不良风气。

3、设备管理方面工作不扎实，机物料消耗半年来一直居高不下，对设备点检工作不细致。

1、继续以增产创效为中心，充分发挥设备潜能。进一步加强点检、定修管理，加强设备管理，加强备品备件管理，既要降低消耗和库存积压资金，又要保证设备良好运行。

2、进一步加强工艺监督，严格执行工艺技术操作规范，加大考核力度，使产品质量逐步提高，产量在现在基础上进一步提高。

3、优化生产工艺改变工作作风，提高管理水平，进行全面降本增效。在生产逐步顺行后，把成本管理的重心下移至各车间班组，开展对标挖潜，向同行业先进指标学习。在原有工作的基础上落实和加大考核力度。加强和改进工作作风。同时加强各车间各科室团结协作，不断提高默契配合程度，最大限度发挥优势，形成一个能征善战的坚强集体。日常管理工作进一步规范化、正规化，同兄弟单位找差距、同类企业找差距，力争做到管理效益最大化，实现降本增效的首要环节。

4、加强安全工作，把安全工作提高到日常工作的首要位置上来，确保安全、环保零事故。安全工作上严格落实各级安全责任，完善安全管理制度。每周星期三定期组织各车间人员进行安全教育培训，着力提高员工安全意识，并加大对安全隐患排查整治力度，对违章违纪人员加大处罚力度。

5、重视职工思想教育工作，加大职工培训力度。做好深入细致的思想工作，调动一切积极因素。落实职工培训学习计划。全面组织学习，不断提高职工队伍整体素质，为完成下半年生产任务提供先决条件，为轧钢厂长远发展打下坚实的基础。

**轧钢原料工作总结怎么写16**

食堂餐厅布局合理，通风采光，蒸汽及油烟排放良好。成立安全生产领导小组，制定了“三防”预案，安全通道安装了应急灯，消防器材专人保管，每天管理员防火巡查，进入食堂有提示语“食堂重地、闲人免进”。操作间有警示语“注意安全、精心操作”。除采购及消毒外，卫生的重点及难点工作为炊事人员体检、生熟分开、无四害、三餐保洁，冷荤“五专”等，针对这些工作，思想上高度重视，全力以赴逐项采取措施，消除生产中的各种安全隐患，确保操作安全和食品卫生安全。

**轧钢原料工作总结怎么写17**

生产管理中存在的管理中上半年虽然在生产和设备技术改造方面取得一定成效，但也存在一些问题，主要表现在：

1、对安全工作做的不到位，共产生二起起安全事故，其中有一起工亡特大事故。一起轻伤扎手事故。工亡事故给公司造成很大的经济损失和不良的影响。

轧钢厂通过此次血的教训，一定加强安全管理，把安全工作放到轧钢厂工作的首要位置来。加强员工安全学习力度，让每一个员工真树立安全为生产，生产保安全的理念。

2、对员工思想教育工作做的不足，上半年对车间一线员工开会次数少，思想教育欠缺，车间有发生打架斗殴事件，有偷盗公司财物现象等不良风气。

3、设备管理方面工作不扎实，机物料消耗半年来一直居高不下，对设备点检工作不细致。

**轧钢原料工作总结怎么写18**

1、继续以增产创效为中心，充分发挥设备潜能。进一步加强点检、定修管理，加强设备管理，加强备品备件管理，既要降低消耗和库存积压资金，又要保证设备良好运行。

2、进一步加强工艺监督，严格执行工艺技术操作规范，加大考核力度，使产品质量逐步提高，产量在现在基础上进一步提高。

3、优化生产工艺改变工作作风，提高管理水平，进行全面降本增效。在生产逐步顺行后，把成本管理的重心下移至各车间班组，开展对标挖潜，向同行业先进指标学习。在原有工作的基础上落实和加大考核力度。加强和改进工作作风。同时加强各车间各科室团结协作，不断提高默契配合程度，最大限度发挥优势，形成一个能征善战的坚强集体。日常管理工作进一步规范化、正规化，同兄弟单位找差距、同类企业找差距，力争做到管理效益最大化，实现降本增效的首要环节。

4、加强安全工作，把安全工作提高到日常工作的首要位置上来，确保安全、环保零事故。安全工作上严格落实各级安全责任，完善安全管理制度。每周星期三定期组织各车间人员进行安全教育培训，着力提高员工安全意识，并加大对安全隐患排查整治力度，对违章违纪人员加大处罚力度。

5、重视职工思想教育工作，加大职工培训力度。做好深入细致的思想工作，调动一切积极因素。落实职工培训学习计划。全面组织学习，不断提高职工队伍整体素质，为完成下半年生产任务提供先决条件，为轧钢厂长远发展打下坚实的基础。

xx年，刘同志中专毕业来到xx公司工作。十余年的时光转瞬即逝，当初的楞头小伙已逐步成长为现代化全连轧棒材生产线的钳工班班长。身边的的领导与同事都说，刘xx之所以取得今天的成绩，靠的就是那股敢想敢干，勇于钻研，善于思考，创新无止境的劲头。

从事轧钢设备维护工作十余年的刘xx，有着大多数同龄人的经历，也有着大多数同龄人未达到的资历。作为轧钢部一轧钢钳工班的班长，他负责整个轧钢工序的设备维护与保养重任。近年来在他的带领下，钳工班立足岗位，精细管理，务实创新，以优异的作风和突出的业绩赢得了事业部各级领导的称赞，取得了可喜的成绩，为一轧钢工段近年来预算目标的实现做出了积极贡献。

**轧钢原料工作总结怎么写19**

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自20\_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\*作的设备相当熟悉，通过不断提高自己\*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

**轧钢原料工作总结怎么写20**

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。上半年轧钢厂共计考核307人次，共计考核9080元，上半年共计奖励77人次，奖励4070元。

2、四月份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，通过三个月的执行情况，轧钢厂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，增强了华鑫源公司的整体形象。三个月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。

**轧钢原料工作总结怎么写21**

光\*似箭，时光如梭，转眼间在棒线厂工作都已经3年时间了。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。

20xx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\*作经验，就这样一步一步的积累经验，通过不屑的努力，在20xx年被任命

**轧钢原料工作总结怎么写22**

1、20xx年全年出现一起轻伤事故，这充分说明安全工作中还有漏洞，居安不思危，事分巨细抓大弃小，造成“习惯性”违章，这是出现事故的必然。安全工作必须从点滴做起，警钟长鸣，不能拘泥于已成文的条条框框，要善于发现问题、解决问题并能延伸开来也就是说举一反三，能学以致用。只有充分认识到安全工作的重要意义，加强领导，落实责任，才能真正做到“为之于未有，治之于未乱，防患于未然”。

2、专兼职安全管理人员在安全技术知识掌握方面有很大欠缺，在安全管理上存在很大不足。工作不够深入细致，监督检查还很不到位，没能及时发现和纠正职工存在的习惯性违章和经验主义错误。事故发生后虽制定了较多的防范措施，但措施不具体，没能形成规定动作，使得落实上存在偏差，并且对措施的落实缺乏足够的检查验收。

20xx年安全工作重点

一、按照分厂职业健康安全管理体系目标，加强宣传、教育，为全年安全工作开好头，打好基础。安全管理工作重心下移，安全管理主要是对人员的管理，加强对基层班组与员工的管理。

二、制定节日期间安全管理规定，进行节前教育，节前大检查和节后员工收心工作，确保我厂节日期间生产安全顺利进行。

三、检修期间，工作复杂，无规律，时间紧，工作现场较乱，是事故易发期，分厂将把检修工作作为重点，除根据检修项目不同制定新方案，安全管理人员和各级负责人全天现场检查监护，措施到位，确保检修都达到安全顺利。

四、加强对煤气区域的检查，搞好预防工作，坚持煤气巡检日报制度，对煤气岗位员工经常抽查安全防护器具的使用，杜绝中毒事故。

五、做好防火工作，重点加强对地下液压站，各种配电室等检查工作。加强消防器具管理，发现问题及时整改，强化消防四个能力的培训。

六、安全工作现场守键。抓好各项安全大检查，加大检查和整改力度，充分发挥经济杠杆作用，做到：一般隐患不过夜，重复隐患不发生，重大隐患不拖延，狠抓隐患整改，不留死角，不断净化安全生产作业环境，确保职工在安全祥和的环境中工作。

“安全第一、高产低耗”是分厂工作中心任务，因此安全工作一定要形成齐抓共管的局面，要认真细致的吸取教训总结经验，要以人为本首先是以人的生命为本，必须高度重视安全生产，认真抓好安全生产。要深入推进安全确认制，实行安全一票否决制，切实把我厂安全生产工作抓细抓实抓好。

我于xx年1月13日进入xx集团水泥厂一车间超细微粉班工作，在工作的六个月里，在领导的关心和培养下，在车间同事的帮助和支持下，我已适应了这里的工作以及生活环境，回想过去六个月的工作，我学到了很多东西，现将各方面的情况总结

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：在生活中，不断加强企业文化的学习，增强自己的企业荣誉感，在工作中，结合自身的实际，向师傅跟同事虚心请教，积极通过查询资料，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

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xx水泥厂的美好明天而奋斗不止。

轧钢技术发展前景

世界轧钢工业的技术进步主要集中在生产工艺流程的缩短和简化上, 最终形成轧材性能高品质化、品种规格多样化、控制管理计算机化等。展望未来, 轧钢工艺和技术的发展主要体现在以下几方面:

1.铸轧一体化

利用轧辊进行钢材生产, 因其过程连续、高效、可控且便于计算机等高新技术的应用, 在今后相当一段时间内, 以辊轧为特征的连续轧钢技术仍将是钢铁工业钢材成型的主流技术, 但轧钢前后工序的衔接技术必将有长足的进步。在 2O 世

纪, 由于连铸的发展, 已经逐步淘汰初轧工序。而连铸技术生产的薄带钢直接进行冷轧, 又使连铸与热轧工序合二为一。铸轧的一体化, 将使轧制工艺流程更加紧凑。同时, 低能耗、低成本的铸轧一体化, 也是棒、线、型材生产发展的方向。

2.轧制过程清洁化

在热轧过程中, 钢的氧化不仅消耗钢材与能源, 同时也带来环境的污染, 并给深加工带来困难。因此, 低氧化燃烧技术和低成本氢的应用都成为无氧化加热钢坯的基本技术。酸洗除鳞是冷轧生产中最大的污染源, 新开发的无酸清洁型(AFC)除鳞技术, 可使带钢表面全无氧化物、光滑, 并具有金属光泽。无氧化(或低氧化)和无酸除鳞(氧化铁皮)这两项被称为绿色工艺的新技术, 将使轧钢过程清洁化。

3.轧制过程柔性化

板带热连轧生产中压力调宽技术和板形 控制 技术 的 应用, 实现了板宽的自由规程轧制。棒、线材生产的粗、中轧平辊轧辊技术的应用, 实现了部分规格产品的自由轧制。冷弯和焊管机也可实现自由规格生产。这些新技术使轧制过程柔性化。

4.高新技术的应用

20 世纪轧钢技术取得重大进步的主要特征是信息技术的应用。板形自动控制, 自由规程轧制, 高精度、多参数在线综合测试等高新技术的应用使轧钢生产达到全新水平。轧机的控制已开始由计算机模型控制转向人工智能控制, 并随着信息技术的发展, 将实现生产过程的最优化, 使库存率降低, 资金周转加快, 最终降低成本。

5.钢材的延伸加工

**轧钢原料工作总结怎么写23**

时光荏苒，一年即将过去，在各级领导的大力支持和带领下，我严格履行各项工作职责，不仅日常工作做到准确到位，而且自觉地贯彻领导指示到具体实践当中去，圆满完成了完善工艺质控点控制、产品质量检查、成品\*能分析、项目技改攻关、新品研发生产等各项工作，为了更好的总结经验、汲取教训，现就这一年的工作情况作个简要汇报：

一、坚持学习，进一步提高自身素质

技术工作艰巨漫长，任重道远，它是一个不断总结归纳，持续改进的过程，要求永无止境地更新知识和提高自身素质。为达到这一要求，我十分注重学习提高，工作之余，我总要利用一

**轧钢原料工作总结怎么写24**

刚刚走出校园的我，没有任何的工作经验，走上工作岗位初始也未参加过专业的培训，很多专业知识对我来说虽然极具吸引力，但还是非常陌生，和其他同事相比自知存在着太大的差距。而我也知道自己的最大缺点之一就是急躁粗心，很多事情太急于完成就导致了不少的错误。再加上虽然同在生产部，但是很多事情我却心有余而力不足。所以随着这些担心，初来时的兴奋逐渐被压力所取代，心里也总是倍感愧疚和自责。这在通过大家的帮助和自己的学习，逐渐进入工作状态后，不安与紧张慢慢得到了平复，自己也有了自信和做好工作的决心。

**轧钢原料工作总结怎么写25**

做到以人为本，给师生创造舒适的就餐环境，在保证学生中餐伙食供应的过程中，不断拓展经营理念和服务理念。

由于单位各级领导对餐厅工作高度重视和常抓不懈，给饮食工作硬件建设和软件管理打下了良好的基础，增强了全体炊事人员的安全卫生意识和责任感，形成良好规范的卫生习惯，使我校食堂的饮食总体工作取得了长足的发展和一定的成绩，确保了单位的稳定和发展。目前针对现在餐厅人员少，工作量大，我们将知难而进，创造条件，狠抓标准化，规范化，制度化，秩序化管理，主动适应单位发展的要求，将我校饮食工作推向新的起点，创造新的辉煌。

在公司经历了这一年，仿佛又回到了最初进入社会的那时候。今年不管任何一个企业，不管任何一名员工，其实挑战都是很大的，对于我个人来说，今年对于我的挑战真的很大，这是我第一次经历这么大的波动，但是好在我能够承担下来，在后来的工作中，我也坚强的应对了每一个难关，让自己也有了一些全所未有的成长。我想，这就是压力带来的成长吧。

我在公司做前台已经三年了，行政工作也主要是我负责的一部分，其实整体来说，这一年虽然辛苦了一些，但是也没有出现过怎样的差错，总体来说其实还是不错的。在思想上，我进一步的确定的方针，根据自己的实际情况进行了一系列的调整，保证自己有一个良好的思维和心态。

在这样一段艰难且充满挑战的岁月里，我能够依旧保持一份沉稳和决心，这是我认为自己最大的一个优点。前台工作繁杂且琐碎，其实想要做好，是需要很多耐心和勇气的。有时候我总问自己，这些细节为什么不能处理好呢?其实只要稍微细致、努力一点，我就有可能把这样的问题给避免掉，这是我应该去把握好的一个方向。

时间是不等人的，它就像是不会回头的列车，如若错过了，丢失了，那么将再也无法遇到，再也无法挽回。今年一年过得非常快，原来到了这个年纪，日子果真就快的不像话了。以前听人家说，二十出头的年纪是最快的，也是我们最应该珍惜的一段青春。我想我不应该再浪费时间在一些没必要的事情上了，我或许要好好为自己打算一番，在这份工作上为自己制定一个计划，也在未来的日子里，为自己逐渐找到更好的一个方向，这是我当下最为重要的一个部分。

今年，已经到了年终了。不知不觉当中这一年又结束了。有了一些小成绩，也有一些不足的地方。优秀的地方继续保持，不足的地方加以改善，这是维持前进的主要动力。我在做事方面绝大部分都是OK的。但是自己的耐心还是要加强一些，暴躁的脾气也要改一改了。当我改变了这些之后，我相信我将成为一个更好的自己，我也将成为一名更加优秀的企业员工。下一年，我会继续拼尽自己的全力，往自己更加向往的方向发展下去。

时光飞逝，茫茫碌碌中已近年末，转眼间又过了一年了。回顾过去的每一天，我作为一名食堂的工作人员，深感到职责的重大，工作压力之沉重。因为我所从事的工作质量，很有可能会影响到全体职工的身心健康。所以，为了扬长避短，今后能把工作干得更好，现就一年来的工作状况总结如下：

**轧钢原料工作总结怎么写26**

通过三个月的工作，我发现了自身存在的很多缺点与不足。例如与同事们沟通少，学习工作的主动性不强，工作时缺乏思考，也不注意总结，尤其是在工作中细心不够，又容易急躁，在很多事情的处理上都不成熟，做不到统筹规划。这些都是导致工作出现错误、给同事带来麻烦的主要原因。在今后工作中，除了一如既往地听从各级领导安排，虚心向各位领导和同事学习他们对待工作的认真态度和强烈的责任心外，也应该加强与同事之间的沟通交流，通过不断学习和总结增加自己的知识面，逐步加强和丰富自己的业务知识的学习，努力提高工作水平，以至把每一项工作都做到位、做好。同时更应该加强个人修养，修正自己的行为，自觉加强学习。也希望大家在我做的不好的地方及时的加以纠正和批评，我都会虚心的接受并改正。

在新旧交替的时刻作出以上的总结，是对自己过去的自省也是对今后生活工作的激励。展望邻近的20\_\_年，我意识到，只有行动上有方向，工作上有目标，心中才能真正有底，才能够做到忙而不乱，紧而不散，条理清楚，事事分明，逐步摆脱刚参加工作时只顾埋头干，不知思考总结的现象。

面对现今就业难的大局，能够成为公司的一员，并且能够结识这么多真诚、热心的同事，我一直都倍感珍惜，也心怀感激。在这个团队中，我时刻都在感受着她的活力与激情。朱总在带领着前辈们用汗水铸就了公司荣耀的同时，也为公司的发展铺就了前进的道路。我们要继承好这个团队的优良传统和作风，更要通过自身的努力为她增色添彩，成就公司美好篇章。

光阴似箭，时光如梭，转眼间在棒线厂工作都已经3年时间了。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。

20xx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，通过不屑的努力，在20xx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。

在日常的休息时间里，我积极专研轧钢的相关的专业知识，并且坚持在技术秘密，专利申请，系统创新方面结合实际，把自己所学的东西运用到实际当中去。先后参加了xxx解决精轧机辊环难拆卸问题xxx系统创新的工作，解决了辊环难拆卸的问题，成功降低了作业区的辊耗。xxx夹送辊出口堆钢xxx的技术秘密解决了调试期间，困扰作业区的夹送辊堆钢的难题。xxx防止精轧机爆辊环，降低成本，提高经济效益xxx的技术秘密解决了作业区一段时间里，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，而且也为作业区的技术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的努力完善自己，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。

**轧钢原料工作总结怎么写27**

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：

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。

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。

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。

**轧钢原料工作总结怎么写28**

职工食堂的工作经常与干部职工打交道，涉及大家的吃喝等一些具体问题，被人们认为是“出力不讨好的工作。在这种状况下，我们没有因为自我虽然做了很多工作但不到大家的认可而懊悔，而是尽心尽力地搞好各项服务。今年以来，我们没有辜负领导和广大干部职工的期望，领导以身作则，加强各方面的管理，并不断为大家创造良好的服务条件，为逐步走向规范化管理和优质服务工作奠定了了良好的基础。我们在抓好各项管理的同时，还在改变经营模式、转变服务态度、提高服务质量方面做了超多工作。我们始终坚持以人为本的服务理念，采取了多种服务方式，尽量为干部职工带给便利条件。

**轧钢原料工作总结怎么写29**

1、继续以增产创效为中心，充分发挥设备潜能。进一步加强点检、定修管理，加强设备管理，加强备品备件管理，既要降低消耗和库存积压资金，又要保证设备良好运行。

2、进一步加强工艺监督，严格执行工艺技术操作规范，加大考核力度，使产品质量逐步提高，产量在现在基础上进一步提高。

3、优化生产工艺改变工作作风，提高管理水平，进行全面降本增效。在生产逐步顺行后，把成本管理的重心下移至各车间班组，开展对标挖潜，向同行业先进指标学习。在原有工作的基础上落实和加大考核力度。加强和改进工作作风。同时加强各车间各科室团结协作，不断提高默契配合程度，最大限度发挥优势，形成一个能征善战的坚强集体。日常管理工作进一步规范化、正规化，同兄弟单位找差距、同类企业找差距，力争做到管理效益最大化，实现降本增效的首要环节。

4、加强安全工作，把安全工作提高到日常工作的首要位置上来，确保安全、环保零事故。安全工作上严格落实各级安全责任，完善安全管理制度。每周星期三定期组织各车间人员进行安全教育培训，着力提高员工安全意识，并加大对安全隐患排查整治力度，对违章违纪人员加大处罚力度。

5、重视职工思想教育工作，加大职工培训力度。做好深入细致的思想工作，调动一切积极因素。落实职工培训学习计划。全面组织学习，不断提高职工队伍整体素质，为完成下半年生产任务提供先决条件，为轧钢厂长远发展打下坚实的基础。

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，自进入型棒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：

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找