# 轧钢加热组长工作总结(汇总19篇)

来源：网络 作者：夜色微凉 更新时间：2025-03-21

*轧钢加热组长工作总结120xx年炼钢厂以安全环境体系运行为平台，坚持“以人为本、安全第一”的思想，在公司生产安全处和炼钢厂领导班子的正确指导下，从提高广大职工安全意识入手，狠抓基层基础工作，加大安全隐患检查整改力度，强化安全管理的执行力度。...*

**轧钢加热组长工作总结1**

20xx年炼钢厂以安全环境体系运行为平台，坚持“以人为本、安全第一”的思想，在公司生产安全处和炼钢厂领导班子的正确指导下，从提高广大职工安全意识入手，狠抓基层基础工作，加大安全隐患检查整改力度，强化安全管理的执行力度。认真贯彻执行公司安全生产方针和各项规章制度，通过全体干部职工的共同努力，在20xx年安全管理工作中，取得了较好的成绩，为炼钢厂各项工作和安全生产奠定了良好的基础。

>一、安全管理工作：

1、安全生产工作按照“一级抓一级，一级对一级负责”的原则，并加大了安全考核力度，做到思想到位、组织到位、责任到位、措施到位，及时调整修订健全安全生产网络。管理人员每天利用班前会传达公司和厂部有关安全生产的指示和各项安全管理规章制度，并落实到各班组和职工，对安全生产起到了很重要的作用。

2、加强现场安全生产的检查，全年自查隐患132项，除少数老设备、老厂房问题没整改，上级公司有待解决外，其余全部解决，并坚持日常有巡检、月月定检、班中有点检，坚持以“谁使用谁检查，谁负责”的原则，发现隐患，及时处理，全年共更换灭火器250余具。加大现场“三违”检查力度，严格规范了劳动纪律，杜绝“三违”现象，特别是新区和老区人员的频繁变动，新工人增加多，技术差，在短时间内根本达不到生产的要求。还有就是设备的老化，备件跟不上、质量差，维修频繁，事故率高，这一切因素都给炼钢厂安全生产带来了极大的隐患。

3、加强职工安全教育培训，不断提高职工安全意识：全年2-10月份共召开各种安全工作例会85场次，每月组织召开全体职工安全生产总结会，总结上月安全生产和事故教训，教育职工遵章守纪，爱岗敬业，严格违章作业，精心操作，杜绝事故。签定职工互监互保责任书，各单位下发了安全生产工作禁令。制定了各项安全管理制度和规程19项。4月份组织全厂班组长以上干部和特殊工124名，参加公司生产安全处举办安全培训学习班，并进行安全考试，共3场9小时，考试成绩全部合格。特殊工办证培训85人、3场24小时，办证21人全部合格取证。老工人旁听学习考试有5人不合格，并进行补考后合格。组织全体天车工进行安全操作规程学习培训考试85人全部合格，共计320名。发动职工开展查找身边隐患活动，共查找123项并及时进行整改。组织全体职工参加公司举行“安全月知识”试题考试，办宣传板栏和漫画条幅。组织特殊工安全学习办证，和老工人旁听学习考试，确保了安全月和安康杯活动开展。进一步提高职工技术水平和操作水平。组织新工人，东区实习，转岗返岗工安全学习教育培训200余名，学习事故案例教训，劳动纪律，安全生产责任制，安全消防知识，安全操作等，签定导师带徒责任书，为公司发展壮大和安全生产奠定了良好基础。

4、自从公司重组2年来，炼钢厂人身伤害事故大幅度下降。从20xx年前每年10起以上，到20xx年轻伤重伤事故为零。20xx年发生1起轻伤。x月xx日 1#炉因烟道漏水大，多次补焊达不到应有的效果。出钢过程中，炉体有块湿渣掉到钢包液体中放炮飞溅到出钢工李海峰左眼，把眼膜烧伤。

5、20xx年发生险肇事故2起，与去年下降3起，比20xx年下降27起，交通和外协单位事故为零。

>二、存在问题和不足之处

备品备件跟不上，质量差、设备事故频率超标，部分设备需要更新：厂房需整改、天车超过大修年限、部分管道腐蚀严重需要大修和检验，都潜在安全隐患不易发现的特点。新职工多、特种设备多、技术含量高、生产节奏快、操作水平差、交叉配合作业多、设备安全管理工作难度大任务艰巨，需要增加专业技术人员和增加专职安全管理人员。有个别领导和职工安全意识不强，安全监督管理措施不到位，安全设施需要进一步完善，个别领导安全工作管理差、抓的力度不够不严，个别职工劳保用品穿戴不规范，个别岗位职工配合协调不好操作水平差，思想认识差，安全意识淡薄，今后需要加大现场安全隐患检查力度，增强职工安全意识和防范意识，加大安全工作检查考核力度，及时排除安全隐患，才能把事故消灭在萌芽状态。

>三、20xx年安全管理工作计划

1、每月组织召开1次全体职工安全会议。

2、坚持每日召开班\_络会议。

3、全年组织职工安全操作规程学习考试2次。

4、全年举行消防演习2次。

5、坚持每月对全厂大型吊具、消防设施进行检查1次。

6、每周对现场综合检查1次。

7、加大日常现场安全隐患、劳保用品检查整改力度，配合公司每月现场、卫生、安全、消防综合检查。

8、认真组织新工人、转岗工人安全教育学习、培训、特种工取证工作。

回顾过去，展望未来，炼钢厂安全管理工作任重而道远，任务艰巨，炼钢厂全体领导决心在公司和生产安全处领导下，加强设备维护和巡检点检，树立全员设备管理的理念提高设备管理水平，加强“反三违”宣传工作，加强安全网络管理工作，加强现场安全隐患检查工作，认真查处违纪违规。加强干部职工队伍安全管理知识的教育，进一步提高职工法律意识，安全知识。抓好新工人、转岗工人安全学习教育培训工作抓好各岗位安全操作规程的学习和落实推进安全管理理念和机制创新。为20xx年公司创新发展奠定良好基础。

**轧钢加热组长工作总结2**

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自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。

**轧钢加热组长工作总结3**

对于企业的日常运转来说，机械设备发挥着重要作用，只有机械设备运转稳定时，才能为企业创造良好的经济效益。

在轧钢厂中，轧钢机发挥着关键的作用，但是如果设备润滑存在问题，就会影响轧钢机的正常运行。

相关的研究和实践表明，轧钢设备在出厂以后，其使用寿命很大程度上取决于润滑工作开展的好坏，异常磨损造成了约80%零件的损坏，不良润滑导致了60%的设备故障。

在机械行业中，由于润滑不良增加的设备费用在总费用中所占比例高达30%。

润滑不良引发的轴承失效比例竟然占据轴承失效总数的54%。

由此可知，润滑故障一方面对机械设备自身造成了损坏;另一方面，也妨碍了生产线的正常运转，给企业经济效益带来了不良影响。

因而，就轧钢设备的润滑状况进行管理已经势在必行。

1 轧钢机对润滑的要求

轧钢机的构成部件主要包括电动机、主联轴机、前后卷曲机等。

对于润滑提出了如下要求：第一，稀油润滑;第二，干油润滑;第三，速度高、精度高的轧钢机的轴承使用油气及油雾润滑。

在轧钢期间，为了提升产品质量，改善轧材的延伸性能，需要将工艺润滑冷却物质添加在轧辊及轧材之间。

一般说来，轧钢机要求工艺润滑冷却介质具有以下特征：第一，冷却能力良好;第二，成本较低，油源易于获取;第三，油性适当;第四，可以实现对轧辊及制品表面的冲洗及清洁;第五，过滤性较好;第六，对冷轧带钢具有较好的退火性;第七，抗氧化性、理化稳定性及防锈性较好;第八，不危害人体健康。

2 轧钢设备的常见润滑故障与原因

轧钢设备设计与制造存在问题

(1)润滑系统设计存在漏洞。

当润滑设备的一段轴承座设计不够合理时，并且用于储油的空间太小，在加油周期内润滑油就不能满足要求，造成干润滑现象，对轴承使用造成不良影响。

(2)在设计方案时。

设备的工作状况与维护工作没有纳入考虑。

一些导轨及丝杠被暴露在外面，没有相应的防护设备，回油口小于进油口、油箱容易漏油、设备润滑加油孔位置不当。

(3)机械设备的安装调试及质量不符合标准。

设备的一些零件油槽加工不合格、倒装轴承盖回油孔、供油管道的出油口不正、密封圈不达标、箱盖及箱体严密性不良，这些问题都有可能造成润滑系统故障。

(4)设备润滑的监控系统不完善。

一些相对简单的设备，能够在某些方面实现定量加油的目标，然而当轧钢设备持续运转时，则无法满足其润滑需求，因此需要加装视孔盖，从而观察油的情况，精确地判断设备润滑状况。

轧钢设备管理及保养工作有待改进

(1)润滑系统保养不当，未能严格遵照相关规定清洗加油装置及润滑系统，也没有对润滑系统已经损坏的润滑器件加以更换，导致润滑油中掺入了一些磨粒，无法正常向油嘴注油，导致油路阻塞。

(2)润滑系统工作状态不佳，在润滑系统运转时间较长时，一些密封件经常出现松动、失效等问题;除此之外，润滑泵也很容易损坏，在维修或者更换不及时的情况下，通常会造成设备事故。

(3)维护期间的人为因素，油箱加油不够或者超量;润滑油储存设备清洁不到位，造成润滑油被污染;随意改动润滑系统，影响润滑状态;维护人员未能遵照要求定期加油，使轧钢设备的轴承、滑动及滚动部位缺少润滑油;维护人员使用润滑油不当。

(4)对于润滑系统的自动监控设备过于信赖，设备润滑系统的监控及联锁设备出现调整失误故障的频率较高，造成监控设备不能正常工作，进而影响信号的发送。

**轧钢加热组长工作总结4**

>一、组织了qc小组活动的蓬勃开展，型钢厂成果突破性地获全国一等奖

20xx年以来，组织开展了型钢厂qc活动并修改成果参加国家级和省冶金行业的比赛。经过修改20多稿之后，4月20日，在云南昆明市举行的中国质量20xx年第一次全国“海洋王”杯qc成果发表比赛中，型钢厂参赛的《降低大型型钢轧后检废量》qc成果获一等奖，改变了型钢厂没有国家级qc成果的历史。之后，该成果分别获得山东省冶金系统20xx年优秀质量管理成果一等奖和20xx年度山东省冶金系统质量管理成果最佳材料奖。开展项目的大型轧钢车间qc小组被评为20xx年全国优秀qc小组。年初型钢厂注册成立了46个qc小组，参加成员516人。12月，有12项qc成果在厂内进行了发表。

>二、参加并组织开展triz理论培训工作，使型钢厂成为莱钢的典型

继20xx年8月参加了莱钢技术创新方法和triz理论培训班之后，进行了总结并与领导沟通，推动该理论在型钢厂的拓展。参与组织了型钢厂两期技术创新方法和triz理论培训班，122名中层干部和工程技术人员系统了解了如何运用triz理论解决生产实践问题的知识，使型钢厂成为莱钢第一个系统开展triz理论培训的单位。在培训结束后的仅仅第9天，就结合h型钢生产的流程，运用物场理论和知识库，发明了通过增加一个场和一种物质来阻止钢材表面锈蚀的装置并申报了专利，受到领导和专家教授的好评。该专利成为莱钢利用triz理论解决问题的第一项专利。通过以上工作，使型钢厂的技术创新方法暨triz理论培训成为莱钢的典型。

>三、开展好专利工作，使型钢厂申报量创出历史最好水平

扎实开展好专利申报各环节的工作并营造良好的氛围，敦促同志们积极申报。20xx年一年，型钢厂共申报《矫直机后翻钢装置》等专利11项，比1998年建厂至xx年年十年申报的专利总和还多，创出历史最好水平。

>四、积极工作，使莱钢h型钢通过了冶金产品实物质量“金杯奖”复评

经过半年左右的认真准备，在开展了材料编制报送、现场审核、专家评审、幻灯片制作等工作之后，12月，与领导一起参加20xx年度冶金产品实物质量“金杯奖”专业评审会。会上，介绍了莱钢h型钢的质量管理状况并顺利通过了答辩。使我们的h型钢产品顺利通过复评，意味着保持了国际先进水平，对提升企业知名度和市场竞争力具有重要意义。

>五、抓好技术进步项目管理工作

按照规定认真开展好技术进步项目各环节的工作。20xx年7月29日，《合金熔覆铸钢轧辊的研究与应用》等9项科技进步成果通过了集团公司鉴定。在莱芜钢铁集团有限公司11月2日召开的20xx年莱钢科学技术奖颁奖大会上，型钢厂实施的《欧标系列h型钢产品研制与开发》项目获重大科学技术奖三等奖，另有《h型钢大型生产线圆盘锯片性能的研究与应用》等9个项目分获技术创新奖二、三等奖。20xx年，《欧标系列h型钢产品研制与开发》项目获山东省冶金科技进步奖二等奖。

>六、积极准备，顺利通过韩标认证审核

参与开展好原料、工艺、设备、现场、记录的完善工作，健全质量管理体系。经过长达半年之久的积极准备，使型钢厂的质量工作满足并超越了韩标认证苛刻的要求。5月26、27日，型钢厂顺利地通过了韩标认证现场审核，为莱钢h型钢产品开拓新的市场领域打下坚实的基础。

>七、积极推进六西格玛质量管理工作

年初组织各车间、科室进行了六西格玛项目的申报工作，确定了《降低大型h型钢偏心率》和《降低中型h型钢弯曲废品率》作为公司级项目。项目开展过程中，给予联络和支持。使工程技术人员了解了六西格玛项目开展的步骤、组织形式、方式方法、需要的工器具等知识，改进了产品质量和工艺。对中型储运车间以降低服务差错率为主要内容的六西格玛项目进行指导，对提升服务质量，抢占市场资源，促进企业发展发挥了积极作用。下半年，又组织申报了20xx年的六西格玛质量管理课题共计十五项列入研讨。

>八、起草管理制度，促进工作开展

根据厂里的安排，起草了《专业职务人员工作成果积分考评管理办法》，明确了机构与职责、考评办法、考评标准、积分应用等内容，实施后调动了工程技术人员技术创新的积极性。并先后起草了关于厂内项目鉴定、立项、qc活动、推进triz理论在生产中的应用等文件。

>九、参与厂内技术攻关活动的组织工作

20xx年初，参与对上报的所有40多项技术攻关项目进行筛选，确立了8个技术攻关项目，经首席工程师攻关课题竞标后，成立了8个改善团队。参与组织项目例会等工作，使技术攻关项目收到了较好效果。

>十、做好《科技快讯》工作

严格落实相应的管理制度，每周进行科技快讯审稿、改稿和投稿，考核分明。20xx年，已进行了282篇稿件的审核、修改、上投，比去年的投稿量增长了二分之一。而且于20xx年3月20日出版了型钢厂专版。截止到12月11日，有105篇稿件得到刊登，比去年同期增长四分之一。

>十一、积极参与准备，顺利通过各类认证审核

20xx年，通过积极扎实的工作，使型钢厂顺利通过了韩标认证的审核、冶金行业“金杯奖”复评的审核、交通产品认证审核、国金恒信认证有限公司的qes复评审核、ce和fpc复评的审核等。

>十二、此外还开展了党组织、qes体系运行和宣传报道等方面的工作。

今后将继续努力，加强学习，为型钢厂的发展做出更大的贡献。

**轧钢加热组长工作总结5**

轧钢工年终个人工作总结

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自206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。

**轧钢加热组长工作总结6**

根据县局年初签订的《长兴县旅游安全生产目标管理责任书》我公司进行了自查，具体认识如下：

一、切实提高加强旅游安全工作重要性的认识

我公司要求全体员工和管理人员牢固树立“安全第一”、“安全是旅游的生命线”的认识，要求全体员工和管理人员，在认真学习贯彻《\_安全生产法》的基础上，强化安全生产的法制意识，明确不同岗位责任人所承担的`安全生产的职责、义务、权利和法律责任，切实负起安全生产的各项责任，使公司旅游安全生产真正做到警钟常鸣。

二、强化安全生产的重要性主要在生产一线和基础工作

我公司一直认为旅游安全生产的重点在一线，旅游企业安全生产的机构和各个环节规章制度是否健全，责任是否落实，基础打得是否牢固，直接影响中外游客的人身财物安全和我县优秀旅游城市的整体形象。全体员工要高度重视旅游安全生产的工作，要从健全安全生产组织机构，完善安全生产各项规章制度入手，夯实安全生产的基础。以《安全生产法》为依据，按照《长兴县旅游安全生产目标管理责任书》的框架，结合本单位的实际，进行补充完善，已真正做到安全生产工作制度目标明确，措施到位，责任落实到人。

三、切实抓好安全生产各项制度的落实

本公司主要负责人吴月萍已切实负起安全生产第一责任人的责任，她已把安全生产列入日常工作的重要议事日程和考核指标，实行一票否决。平时经常组织安全生产管理人员和全体员工学习安全生产的各项制度，做到公司员工人人皆知，从而进一步增强了员工遵守安全生产各项规章制度的自觉性。同时，公司管理人员在吴总的带领下已建立健全安全生产管理档案，健全安全生产会议记录，安全检查记录、员工培训记录等，切实把安全生产各项制度落到实处，以杜绝旅游安全事故的发生。

四、我公司今年对重特大安全生产应急预案演练特别重视每个季度都能进行演练，现在每位员工都能掌握重特大安全生产应急预案基本操作。

五、不足部份

平时开会及培训时间还太少，20xx年我们力争每个星期集中开一次会议，进一步加强安全及业务方面的学习。特别是长兴地接—安全第一，讲解第一，吃住质量方面第一做到让游客开心来玩满意而归。

六、总之，20xx年我们公司全体员工会更加继续努力，要时刻做到警钟常鸣，完全杜绝旅游安全事故的发生。

**轧钢加热组长工作总结7**

轧钢工个人工作总结

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。1580热轧生产线自投产以来所发生的事故由于我们轧钢工操作原因引起的`一定要分析学习：

事故处理

打滑当发生打滑时，因为中间坯在精除磷箱内停留时间较长，造成带钢局部黑印，在后续轧制过程中拉断堆钢。原因分析：f发生打滑的原因除考虑F1负荷是否合理，中间坯温度等因素外，后发现是中间坯厚度超出设定值太多所致。在生产过程中，一旦发生此类情况，除手动降低F1速度以利于咬入之外，卷箱操作工应及时关闭精轧除鳞水，避免高压水将带钢局部浇黑，后续无法轧制。

2.活套抖动原因分析：活套在动作过程中需要实际角度达到设定角度，但是由于某些原因不能达到，于是，不停地寻找过程即为或套的抖动过程。预防措施；调整程序中活套实际角度与设定角度偏差的设定报警值，使活套实际角度与设定的角度偏差在一定范围内时，活套不会自动寻找设定角度，即避免抖动。

3.工作辊连接板打不开原因分析：1工作辊窜辊缸可能存在内泄现象在轧辊窜到0位后，窜辊缸动作导致连接板得到打开命令后无法缩回到位。2操作工在进行自动换辊工程中，发现上工作辊连.

**轧钢加热组长工作总结8**

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20\_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\"解决精轧机辊环难拆卸问题\"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。\"夹送辊出口堆钢\"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。\"防止精轧机爆辊环，降低成本，提高经济效益\"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。

**轧钢加热组长工作总结9**

光阴荏苒，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，操作也不复杂，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，但是为了保证产品性能的稳定与可追溯性，必须要保证按炉装钢。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。我不仅能保证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!

**轧钢加热组长工作总结10**

>一、主要开展的工作及亮点。

（一）从20XX年开始随着碱液中氯酸盐的持续增高，造成车间设备管线腐蚀泄漏日益严峻，特别是对固碱装置最终浓缩器降膜管的使用寿命影响较大。截至到6月底共计更换最终浓缩器降膜管5套，在对其各条线降膜管更换施工周期内，车间积极的采用PPM预防预测性检测手段对这条线的其他设备、管线进行了检查，对存在的隐患及时的进行了消除整改，有效的降低了单条线的停车次数和非计划检修次数，保证了车间安全平稳的生产。

（二）由于车间熔盐炉在去年就出现了不同程度的炉面温度异常，炉体温度高的情况。车间利用每一次单线停车检修的机会对各条线的熔盐炉进行了检查，发现了固碱11线、31线熔盐炉大盖存在耐火层脱落，固碱32线熔盐炉盘管泄漏的情况。车间及时的进行上报反馈，并第一时间安排维修车间对存在隐患的熔盐炉进行修复。通过对其更换大盖，修复泄漏盘管的方式消除了设备所存在的隐患。另外车间积极利用红外热成像安排班组人员每班至少对各太熔盐炉检测一次，每周值班长系统检测上报一次，车间设备管理人员每15天检查验证一次，保证了熔盐炉的安全平稳。

（三）片碱机转鼓随着使用周期的到来，对产品的质量影响较大，为了保证产品质量，车间在上半年陆续对腐蚀严重的转鼓利用单线停车的机会进行了更换的工作。截止到目前车间共计更换片碱机转鼓6台。后续根据各台转鼓的使用周期以及产出片碱的情况，逐一对其进行更换

（四）由于氯碱厂今年计划对装置进行停车检修的工作。车间结合现场实际情况，共计梳理出来17项检修计划。根据专业分工，车间管理人员积极准备检修材料，落实施工力量，跟踪备品备件的到货情况，检查验收备件质量等相关工作。截至的目前各项检修工作均已准备就绪，各类检修材料也跟踪落实完毕。

（五）随着集团公司今年将现场管理作为了一项重点工作，车间积极响应公司和氯碱厂的各项要求，开展了针对现场存在的“低老坏”现象进行的各项整改工作。前半年车间共计开展“低老坏”现象整改23大项，粉刷墙面约4万m2，整改修复设备管线保温约1000m。

（六）车间持续开展预防预测性检修，在今年上半年共计进行设备定检项目10类264台次；设备测振192次；油液分析400次；设备管线测厚32次；降膜管清洗6台次。随着预防预测性检修的广泛应用，车间计划检修率由去年到今年一季度的有了明显的提升。

（七）随着“零泄漏”活动的持续开展，从1月份至今，车间各个班组和专业组共计消除泄漏点137处，整改各类隐患317项，进一步保证了车间生产线的平稳运行。

>二、工作中存在的主要问题和不足。

1、固碱各条线设备及管线的泄漏情况仍然较为严重，车间将在以后的工作中重点解决这一问题，待有合适的停车机会时根据现场生产情况将安排逐一更换。

2、现场监管不到位，现场环境较去年有所退步。后续将车间将紧跟氯碱厂现场管理推进步伐，制定适合车间自己的推进计划，改善现场环境，将现场“5S”管理工作作为一项重点工作持续推广。

3、包装线哈博实代维工作虽然较以前有了较大的进步，但是还存在较多的问题。现场多次出现因包装线故障造成生产线降量的情况。哈博实代维备品备件储备存在不足，人员技能较差的问题依然存在。后续车间将继续加强对哈博实的监督管理，出现异常及时沟通反馈，防止因为包装线的故障影响生产负荷。

4、由于片碱机转鼓外加工存在较多的问题，造成车间在使用时出现轴径螺栓断裂泄漏，转鼓表面跳动大的情况。从20XX年至今外协加工上共计加工转鼓50台，其中32台出现了不同程度的损坏，车间一直在和机动处对接转鼓的外加工的问题，但是效果仍然不明显，后期车间依然加强外加工转鼓的检查验收工作，出现不符合项，及时拒绝收货。

>三、后续工作思路，需要着力抓好的重点工作及主要措施。

20XX年后下半年车间需要从以下几方面做好工作。

1、持续整改现场存在的“低老坏现象，提升车间整体管理水平。

2、持续开展设备备预防预测性检修工作。，特别是熔盐炉的定期测温以及终浓器、分配器、闪蒸罐等主要设备的测厚工作。防止出现熔盐炉突发性烧毁，终浓器、分配器、闪蒸罐以及工艺管线泄漏等状况的突发。

3、组织好装置年度停车大检修工作。车间结合装置梳理上报的计划和专业组梳理的计划及时与施工方对接施工方案和施工内容合理安排施工进度，做到计划合理有序，时间节点按时完成。

4、持续开展“零泄漏”活动，虽然车间的泄漏情况较以往有了较大程度的好转，但是车间一直没有放松对该项活动的要求。车间将根据活动开展情况，完善活动方案，改变活动机制，结合现场管理将车间各类泄漏点进行分级管理，做到对泄漏情况的“可知、可控、可防”，以“新机制、新要求、新面貌”来调动班组员工的积极性，开展新一轮的竞赛。

5、做好现有设备的提升改造，进一步提高设备自动化程度，降低操作人员劳动强度，减少安全风险因素。

**轧钢加热组长工作总结11**

摘要：对于制造企业来说，机械设备运作正常与否将直接决定着企业能否获得良好的经济效益。

确保机械设备运转正常，最有效也是最重要的方法就是设备润滑。

设备润滑良好，不但可确保设备正常、稳定地运作，同时也可使设备使用寿命得以延长，降低设备故障发生率，使生产成本降低，从而提升企业效益。

本文主要分析了轧钢设备润滑管理中发生润滑故障的原因，并提出了做好轧钢设备润滑管理的相关建议。

关键词：润滑;轧钢设备;故障原因;建议

1.前言

在冶金轧钢工作中，对工作条件有着极为苛刻的要求，若轧钢设备得不到良好的润滑，将会直接影响到机械运行和生产效率。

轧钢设备的主要构成有加热炉、轧机、矫直机、冷床、剪机、开卷机、卷取机、热处理炉、酸洗设备，设备中含有万向接轴、齿轮机座、平衡装置、减速机、主联轴器、电动机等，轧钢设备在运行过程中，若润滑系统发生故障，就会导致各机构润滑不良，使设备精度、性能下降，情况严重时还会引起设备损坏，所以轧钢设备对润滑系统有着较高的要求。

2.轧钢设备润滑系统故障的原因分析

润滑，是指通过将具有润滑性能的物质(如液体、气体、脂体类物质)覆盖在设备运动的摩擦表面，来减小磨损、抵抗摩擦，以维持设备良好运作。

在实际的生产工作中，轧钢设备发生故障的一个重要原因就是其润滑系统出现了故障。

而润滑系统故障的诱发原因较多，一般出现在设计制造、使用操作、安装调试、保养维护方面。

.设计制造方面

设备在设计阶段，对润滑系统的设计、计算不准确，使设备部件尺寸无法满足润滑要求，所以润滑系统达不到润滑效果。

我厂粗、精轧机万向接轴中铜滑块的润滑设计是干油润滑，但万向接轴是旋转部件，油管无法固定，只能8小时手动打一次干油，一次干油的储油量根本无法满足铜滑块润滑需求。

经常发热造成铜滑块抱死。

后来，我厂将铜滑块的干油润滑改成机外的稀油润滑，效果良好。

.使用操作方面

一些企业在使用设备时，由于未充分考虑到后期维修，对于暴露于外界不良环境中的丝杠、导轨未作防护保护，或者回油比出油小、油箱防漏性能不佳、加油孔设置欠合理等，都会给后期设备维修带来不便，同时也容易引发设备故障。

通常来说，对于简单设备仅需按时、按量加润滑油就能满足润滑要求，而对于持续运转的设备，则需要设置油窗以便查看来油情况。

在不少大型轧钢生产线上，设置电气安全联锁及报警信号装置是非常必要的。

比如：我厂双边剪齿轮箱稀油供油系统，与主机的动作是连锁的，也就是说，必须稀油供给正常，主机剪刃才具备启动条件。

但稀油供给正常的连锁信号是与稀油泵的电机连锁的，突发了一次联轴器坏，油泵不供油，造成轴瓦温度高的事故。

此时对连锁信号进行了改进，与供油压力-电接点压力表连锁，低于一定压力，报警信号启动。

另外，要按照润滑“五定”的原则加强管理。

我厂在投产初期，剖分轴承因缺油抱死过两次，造成停产。

主要原因是未在此处进行“五定”， 定人、定点、定时、定量、定质，是企业维修管理人员多年总结出的好的经验。

认真执行，可将设备的故障率降低一半。

润滑油作为成品，其从出厂到使用会经历较多的中间环节，这些中间环节(比如灌装、贮存、运输、分发等)都可能污染油品，使油品变质。

在使用过程中，开机不先行润滑，加油口无密封或密封不好，不重视日常维护，换油周期过长等，都可能引起润滑故障。

.油品选择方面

在润滑油品种的选择上，润滑剂若选用合理，可起到降温、减振、减磨、抗摩的效果，但是润滑油选用不当，就算润滑方案合理，也难以获得预期的润滑效果。

在很长一段时期内，轧钢行业都存在着“轻润滑、重维修”的思想，机械的润滑问题普遍得不到应有的重视，对于油品选择，一般也都是根据经验办事，对于设备润滑技术没有充分的了解，简单地将润滑理解为“加油”，所以很多都是什么品种的油都加，什么油便宜加什么，多数都以便宜的机械油替代润滑油使用。

这种技术上的盲点，导致了油品使用的不当，也增加了摩擦阻力和非正常磨损。

此外，油量控制的不当会使油品加速变质，使油料使用寿命缩短，增加生产能耗。

3.关于做好轧钢设备润滑管理的几点建议

.充分重视润滑在设备运行中的重要作用

对于轧钢企业来说，企业领导首先要充分重视设备润滑管理，在生产线上普及、提高密封技术及润滑知识，针对大型的轧钢设备，还应构建完善的设备润滑工作档案。

润滑故障的产生很大一部分原因都是操作人员对设备性能的不了解，操作的不恰当，以及对合理用油、润滑机理认识的不足所造成的。

故对于润滑工作人员，首先要对其加强专业技能及理论知识的培训，提高其从业素质。

.正确选用润滑油品

除了要对全厂员工普及设备润滑知识，增强员工的润滑意识，还应当制定润滑管理制度，以制度约束员工照章工作，合理用油。

对于不同的设备，应当选用恰当的润滑油品种，比如：推床、剪切机、压下装置及主传动齿轮应使用中重负荷工业齿轮油;油膜轴承应选用油膜轴承油;万向接轴、联轴器、轧钢机辊道应选用干油，高温区域使用耐高温泛润3#润滑脂;低温区域选用普通复合铝基脂。

减速器、电动机轴承、齿轮机座宜选用稀油进行循环润滑，等等。

选择合适的油品，不但起到润滑设备的作用，同时降低生产成本。

另外，还要加大润滑油研究力度，在总结、创新的基础上，不断研发出各种用油新方法、新技术，以满足各种生产设备的需求，推动润滑技术的\'稳步发展。

.重视设备保养、维护

定期对润滑系统进行保养及故障诊断，完善故障预警系统，一旦发现故障先兆，就要立即排除，避免事故扩大化。

在使用设备时，要定期换润滑油，若出现油品恶化、变质，必须马上更换。

更换油品时，首先要全面清洗润滑系统，确保过滤顺畅，保证油品无杂质。

指派专人对润滑油进行保管，油品储藏地要避免雨淋、暴晒。

盛润滑油的量具、输油设备、容器不可混用，以免加快油品氧化、变质。

总结：

近年来，轧钢设备润滑管理愈来愈受到轧钢企业的重视。

在实际生产中，针对各种润滑故障，必须认真分析其产生原因，不断总结润滑管理经验，以降低润滑故障的发生率，确保设备正常、稳定地运作，从而提升企业的生产效率、经济效益。

参考文献：

[1] 童高伟.轧钢设备润滑的故障与维护管理措施探讨[J].城市建设理论研究(电子版)，，(31).

**轧钢加热组长工作总结12**

提升工作人员的专业素质

(1)开展工作人员定期培训。

工作人员是开展设备润滑管理工作的执行者，因此在轧钢设备润滑管理工作中，必须重视工作人员的主体地位。

企业应当组织工作人员参加专业素质与技能水平培训，有助于强化其设备润滑管理意识，提升工作人员的技能水平。

设备润滑管理的关键问题就在于“正确使用”，即在管理设备期间，一方面需要重视设备的安全性与效率性，另一方面则要科学地控制成本。

(2)强化工作人员的责任意识。

对于轧钢企业来说，需要定期开展油量及油质检查，同时，根据实际情况，确定润滑部位的给油量及给油时间，保证润滑管理工作的有序开展。

实施轧钢企业工作人员责任制，进而强化其责任意识，调动其工作热情。

除此之外，推行责任制度有利于员工深化对专业知识的理解，增强其工作的熟练程度，缩短排除设备故障的时间，进而保证设备运行的稳定性。

落实监督工作及管理工作

对于轧钢企业来说，设备润滑管理工作举足轻重，只有当设备润滑处于良好状态时，才能为企业创造良好的经济效益，反之，则会影响企业的收益。

因而，轧钢企业的领导人员需要重视设备润滑状况，将监督及管理工作落到实处。

此外，轧钢企业要立足于自身实际，对润滑管理工作做出相关规定，并且加大人力、物力及资金投入，为设备管理工作提供保障。

完善润滑管理体系

(1)健全设备润滑故障管理系统。

企业需要依据自身实际制定设备润滑故障管理规范，对设备润滑故障的案例进行详细记录，规范设备润滑故障管理，并为润滑故障的解决提供可供借鉴的范例。

工作人员需以设备润滑故障案例指导工作，结合设备实际运转情况分析出现故障的原因，进而采取妥善的解决措施，增强设备运行的可靠性。

(2)实施轧钢设备润滑油的库存管理机制。

只有轧钢设备的润滑工作顺利开展时，才能为设备的有序运行提供保障。

因而，企业需要设立润滑油库房，规范润滑油品种管理，保证润滑油质量。

另外，企业还需要就润滑油品种的数量开展科学管理，进而为润滑油的运送、储存及配置工作的有序进行提供便利条件，企业应当尽可能地减少润滑油品种的数量。

分开放置不同类型的润滑油，并且加以标记，在收集或者发放润滑油之前，需要先清洁加注工具，进而保证润滑油的质量。

(3)规范按质换油机制。

由于按质换油具有较强的技术性，需要由技术人员严格管理设备的用油情况。

管理工作涵盖：统计、总结并且分析各台设备的运行状态，制定合理的周期加油计划，提高每台设备运转的效率。

4 结语

在轧钢企业的经营中，加强轧钢设备的润滑管理具有极为重大的意义，轧钢企业的领导管理层必须从思想上给予足够的重视。

同时结合本企业设备润滑管理存在的问题，采取妥善的措施加以解决。

尤其应当注重从提高工作人员素质、落实监督及管理工作等方面着手，进而为创造更好的经济效益提供保障。

参考文献

[1] 朱杰.浅析轧钢设备的润滑管理[J].冶金经济与管理，(2)：24-25，26.

[2] 乔永丽.浅谈轧钢设备润滑管理[J].中国机械，(13)：53.

[3] 杨诚潜.浅谈顶交45°精轧机组设备的管理和维护[J].山西冶金，，38(1)：99-101.

[4] 程君.浅谈轧钢设备润滑管理[C]//河北省轧钢生产技术暨学术年会论文集.20\_.

**轧钢加热组长工作总结13**

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：

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。

二、积极创新、全心全意做好各方面工作

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。

**轧钢加热组长工作总结14**

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

**轧钢加热组长工作总结15**

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

**轧钢加热组长工作总结16**

20xx年，我主管调度系统，在部长的率领下、各位领导的支持和帮助下，我始终按照“以成本效益为中心、以生产稳定顺行”为原则、以计划目标管理为手段进行组织生产，结合回厂原燃料的实际情况和生产动态，做好原料结构组合，和成本指标优化，深入推进对标挖潜和降本增效措施，加强生产过程和指标监控、强化督促检查、加强对各工序异常情况跟踪分析，做好生产调控。通过生产系统的共同努力，最大限度的保证生产及降本工作的稳步推进，为顺利完成年度生产任务及指标提升做了应有的工作。具体工作汇报如下:

>一、强化内部队伍管理，抓好调度系统及科室建设。

（一）加强调度管理。在公司的正确领导及各部门分厂的大力支持下，调度系统统一步伐，始终从内部抓起，严格按照公司有关规定，不断完善调度系统协调指挥、检查、督促机制，严格管理和考核，对违规违纪进行及时教育和处罚，对工作突出的人员进行表扬和奖励，提高了员工积极性，减少了不到位和不作为的情况。

（二）切实抓好调度系统和计划目标科室建设。为提高内部员工管理水平和综合能力素质，采用多种方式抓培训。一是加强新员工的帮扶及培训工作，对新员工采取定目标、找方法的培训方式，力求尽快达到岗位要求，二是订阅专业杂志和网上下载专题文章组织学习、组织员工多次参与各分厂异常情况分析会、进一步提高管理能力与分析处理问题的水平。三是内部每周不定期开展经验交流会，安排阶段性生产监控重点，分析总结整体工作情况，以找差距、传亮点来促使个人提升。四是及时传达外出考察同行情况，对同行的新颖管理方式、先进生产指标进行对比。

>二、加强生产组织管理，强抓过程监控调节管理，严格考核制度。

作为公司生产组织的执行和管理机构，始终坚持公平、公正、公开、实事求是的原则进行管理。

（一）各级管理人员坚持下现场，从实际出发，进行生产管理和考核。每班调度员严格按公司安排事项、对重点岗位、异常工序点、矛盾点及时进行检查督促，加强现场生产协调和指挥；当班调度员按照《生产组织管理规定》《工艺纪律考核办法》等规章制度，每班坚持进行生产组织和工艺纪律检查，强化生产过程和指标监控，强化异常情况分析，强化督促异常工序点的调控和措施落实，积极进行现场纠偏，严格考核制度，保证了公司正常的生产秩序。

（二）严格按照生产经营计划、生产组织管理办法、节能减排管理办法、工艺纪律考核办法等，对每班生产动态情况进行实时监控、调节、考核。每月对各分厂进行一次全面工艺纪律执行情况检查，每日对各关键工序点不定项抽查，查处问题及时沟通，督促整改到位，对影响生产的进行逐月考核，对重大生产工艺操作事故进行通报处罚，确保公司生产管理制度得到有效执行。

（三）抓好关键环节，及时解决生产矛盾。

1、关注回厂原料质量及库存结构现状，通过指标监控和实际数据分析，在兼顾成本和基本指标前提下，加大消化公司内部自给品质稍差、但有价格优势的矿粉，降低原料使用成本，实现系统降本。同时加强紧缺物料的跟踪和督促，以确保原料的正常供给，最大限度保原料结构稳定。

4、针对生产中出现的事故故障及时进行信息传递汇报、做好动态情况跟踪监控，根据实际状况做出合理的调控和生产组织管理。及时了解事故原因和影响时间范围，对事故处理进行跟踪，根据处理进展及时进行生产调控，合理生产组织，确保公司生产稳定有序运行。

5、加强铁前系统各单位产品质量监控，在最大限度优化原料结构组合的条件下，减少因品位降低对高炉的影响，为炼铁稳定炉温、降低燃耗提供了保障。同时积极参与公司组织的品种开发、工艺技术创新、对标挖潜及节能减排等工作，对参与的工作加强监控督促，及时传递信息并纠偏。

>三、全面推行计划目标管理，实现指标优化，效益提升。

公司今年强化计划目标管理，始终“以成本为中心、以最佳效益的原则”狠抓指标优化和工艺操作管理，确保指标优化，成本受控。

（一）积极推行落实20xx年“对标挖潜、降本增效”“节能减排”措施，通过检查督促和政策导向作用，激励和提高广大员工的积极性，部分生产指标得到提升，成本效益明显。

（二）做好周、月生产计划目标规划，做好各阶段生产组织方案和应急预案，认真做好日、周、月生产经济指标统计分析，做到每周、每月都有计划目标、有组织方案和分析。

（三）严格按照计划生产和计划检修原则进行安排和抓好落实，根据生产中出现的.问题情况变化，及时做好动态调控，确保各项工作有计划进行。

（四）三季度来钢材价格持续下跌，公司上下积极推行成本目标管理，生产部积极配合财务部落实成本分析研究，每周、每月进行成本测算及监控，为公司成本控制提供数据支持和依据。

>四、实施精细化调度管理，积极开展降本管理工作。

公司高度重视生产细节管理，在日常生产组织中，通过贯彻和实施调度精细化管理，积极开展降本工作。

（一）在日常生产组织中，对关键工序质量控制指标实时进行跟踪调控，确保了均衡生产，为节能降耗作出了一定的贡献。

（二）优化运输线路，减少二次倒运费用。对公司物流运输情况、各生产工序原料使用条件和运输需求进行调研，根据生产和原料、钢材运输实际，组织好原料及产品运输，有效减少二次倒运，有效降低运输成本。

>五、20xx年工作不足，20xx年工作方向。

一年来，在各级领导和单位的大力支持下，顺应公司的发展形势，积极投入生产组织和调度管理，取得了一定成绩；但也存在不足：一是管理知识和专业技术知识不足，综合业务水平有待提高。二是各项行政及基础管理工作还需持续改善，对调度培训方式方法有待完善，培训效果有待提高，调度指挥系统基础单元建设还有待加强，尤其是新调度指挥人员综合技能需加强，提高整体水平。

20xx年，如果我还在岗，我将立足于自身岗位职责，紧紧围绕生产，做好以下工作：一是各项行政及基础管理工作还需持续改善，精益求精，调度指挥系统基础单元还有待持续加强，以提高组织指挥和管控水平。三是继续加强调度指挥系统建设，加强相互之间的沟通交流，达到信息畅通、指挥协调畅通，处理问题及时到位的目的。四是修改完善相关管理规定，以更好的适应新形势下的生产管理。为公司正常生产提供有力保障。

我的述职报告完毕，谢谢大家，请审议！

**轧钢加热组长工作总结17**

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。

**轧钢加热组长工作总结18**

我于20xx年9月10日开始到公司上班，从来公司的第一天开始，我就把自己融入到我们的这个团队中，不知不觉已经三个月了，现将这三个月的工作情况总结如下：

>一、努力学习，虚心求教，不断提高自身业务知识。

虽然我参加工作已有一定的时间，但以前从来没有接触过软件行业和冶金化工等行业的信息化专业问题。但要有效开展公司活动，必须了解公司和与公司相关的业务知识。因此，为了适应新形势下工作的需要，我的前期很大一部分工作就是再学习，了解和熟悉公司、公司产品、公司业务。在三个月的试用期间，我主要通过如下几种渠道加强学习：一是向周围的老同事学习，遇到不懂的问题虚心求教；二是通过公司宣传册、宣传网站和其他行业资料进行学习，包括在写新闻稿时向技术部、业务部等部门提供的资料学习等；三是在网上搜索相关资料进行学习；四是先后到江西新余项目组、湖北新冶钢计质量项目组等各个项目组实地学习。经过在工作中处处留意，多看，多思考，多学习，以较快的速度熟悉着公司的情况，较好的融入到了我们的这个团队中。

>二、逐渐将宣传策划工作落到实处。

公司的宣传工作主要是做好公司网站；办好公司内刊；与相关行业组织建立良好的关系，并做好在其媒介上的宣传，在客户行业中树立公司的良好形象；在公司内部打造和谐的企业文化，包括适时印制各种公司的宣传册等相关宣传资料，策划各种活动积极调动员工积极性，使员工自觉融入到企业文化建设中来，以达到全体员工对企业文化的认同和参与。

我进入公司以来，在逐步熟悉公司产品和业务的基础上，围绕以上工作重点积极开展工作：一是及时更新公司网站内容，先后攥写了7篇公司新闻贴在网上，及时对外传递公司的最新成果和动态，并收集了一些与公司业务相关的行业新闻，以期对公司有点借鉴作业；二是针对原有网站的一些弊端，提出了调整修改方案，目前正在修改中；三是提出了出版公司内刊的方案，举办了刊名征集活动，目前刊名征集活动在广大同事的积极参与下已经圆满结束，出刊事宜正在进行之中，计划出20xx年1月1日前出版公司第一期内刊；四是积极是相关行业协会联系。在11月的时候，拜访了中国钢协信息及自动化推进中心的王巍巍处长和冶金自动化设计研究院的初秀兰高工，了解了相关行业媒介的一些情况，为及时取得行业动态消息和以后在行业媒介宣传公司奠定了基础。目前，我已向快讯和冶金自动化杂志投稿，并正在和他们取得联系，争取在20xx年1月左右的时间在行业媒介上见到公司宣传文章；五是根据公司业务需要联系相关印务公司印制了公司手提袋和代理产品Sixmet的宣传册。

>三、服从领导安排，积极配合其他部门工作，与同事团结合作。

从某个方面来说，宣传工作的目的就是配合业务部门工作，因此，在工作中我十分注重与业务部门联系，向他们学习，也请他们提出意见和建议。同时，我还十分注重服从领导安排，积极配合业务部门工作，如跟随业务部门到业务单位武钢设计研究院签订合同，并替业务部门去武汉递送发票等。只要是与同事团结合作的事情，我都会以热情的态度去完成。

当然，人无完人，在工作中我还存在很多不足之处，如工作不够积极大胆，不够细心和敬业，缺乏创造性。今后，我一定认真克服缺点，争取更有成效地开展各项工作。

总之，在三个月的试用期间，我认为我能够较积极、主动并积极全面的配合公司的要求来展开工作，与同事能够很好的配合和协调。在以后的工作中我会一如继往，对人：与人为善，对工作：力求完美，不断的提升自己的业务水平及综合素质，以期为公司的发展尽自己的一份力量。

**轧钢加热组长工作总结19**

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

>一、上半年生产情况分析汇总

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。

>二、加强管理、严格考核加强管理

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。

>三、加强技术质量控制，产品质量稳步提高

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。

>四、加强设备管理，深入开展部分设备技术改造

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。

>五、生产管理中存在的不足

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。

>六、下半年工作重点

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。

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！