# 关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短(八篇)

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2025-05-24

*关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短一重庆钢铁厂二、实习时间：20xx年2月21日-----20xx年2月25日时间安排：21日 在a106开实习动员大会，下午联系车辆问题。22日 参观重钢炼铁厂第四高炉。23日 在a106学习转炉炼钢...*

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短一**

重庆钢铁厂

二、实习时间：

20xx年2月21日-----20xx年2月25日

时间安排：

21日 在a106开实习动员大会，下午联系车辆问题。

22日 参观重钢炼铁厂第四高炉。

23日 在a106学习转炉炼钢，参观学校实习基地。

24日 在a205学习炼铁知识，观看炼铁视频。

25日 参观重钢型钢厂。

三、实习目的：

通过生产劳动、生产技术教育和实际，研究生产问题，使理论联系实际，

深入研究炼铁厂和轧钢厂的工艺流程及其技术指标和生产设备及其操作条件。

四、实习内容：

1、炼铁厂

主要内容： 炼铁就是将金属铁从含铁矿物（主要为铁的氧化物）中提炼出来的工

艺过程，主要有高炉法，直接还原法，熔融还原法，等离子法。

高炉炼铁是指把铁矿石和焦炭，一氧化碳，氢气等燃料及熔剂（从理论上说把活动性比铁的金属和矿石混合后高温也可炼出铁来）装入高炉中冶炼,去掉杂质而得到金属铁（生铁）。

重钢炼铁厂就是应用的高炉炼铁。

高炉生产是连续进行的。一代高炉（从开炉到大修停炉为一代）能连续生产几年到十几年。生产时，从炉顶（一般炉顶是由料种与料斗组成，现代化高炉是钟阀炉顶和无料钟炉顶）不断地装入铁矿石、焦炭、熔剂，从高炉下部的风口吹进热风（1000～1300摄氏度），喷入油、煤或天然气等燃料。装入高炉中的铁矿石，主要是铁和氧的化合物。在高温下，焦炭

中和喷吹物中的碳及碳燃烧生成的一氧化碳将铁矿石中的氧夺取出来，得到铁，这个过程叫做还原。铁矿石通过还原反应炼出生铁，铁水从出铁口放出。铁矿石中的脉石、焦炭及喷吹物中的灰分与加入炉内的石灰石等熔剂结合生成炉渣，从出铁口和出渣口分别排出。煤气从炉顶导出，经除尘后，作为工业用煤气。现代化高炉还可以利用炉顶的高压，用导出的部分煤气发电

2、型钢厂

主要内容：

了解钢铁材料的轧钢工艺过程的基本原理和设备使用情况 轧钢是将炼钢厂生产的钢锭或连铸钢坯轧制成钢材的生产过程，用轧

制方法生产的钢材，根据其断面形状，可大致分为型材、线材、板带、钢管、特殊钢材类。

轧钢的方法，按轧制温度的不同可分为热轧与冷轧；按轧制时轧件与

轧辊的相对运动关系可分为纵轧、横轧；按轧制产品的成型特点可分为一般轧制和特殊轧制。旋压轧制、弯曲成型的都属于特殊轧制。轧制同其他加工一样，是使金属产生塑性变形，制成具有一品。不同的是，轧钢工作是在旋转的轧辊间进行的。轧钢机为两大类，轧机主要设备或轧机主列、辅机和辅助设备。凡用以使金属在旋转的轧辊中变形的设备，通常称为主要设备。主机设备排列成的作业线称为轧钢机主机列。主机列由主电机、轧机和传动机械三部分组成。

轧机按用途分类有：初轧机和开坯机，型钢轧机(大、中、小和线材)，板带机，钢管轧机和其他特殊用途的轧机。轧机的开坯机和型钢轧机是以轧辊的直径标称的，板带轧机是以轧辊辊身长度标称的，钢管轧机是以能轧制的钢管的最大外径标称的。

五、实习总结：

通过为期一周的学习参观及查阅相关资料初步了解到了钢铁冶炼的基本生产知识，包括炼铁、炼钢、轧钢的工艺设备情况，以及对炼铁、炼钢、轧钢的工艺流程有更深刻的认识。通过这次实习使我对炼铁和型钢厂有了大体的认识，进一步了解了炼铁和轧钢生产的主要工艺流程、运输和车间布置。本次生产实习是

我人生的一大财富，这将对我们今后的工作产生重大的影响。

本次生产实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了工作中的气氛。通过我们的所见所闻，对掌握的理论知识进行补充与质疑。近距离的接近生产场地激起了同学们眼中好学的目光，与师傅们认真、耐心的询问、了解，丰富着同学们的知识。

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短二**

在今年的安全活动月中，我炼钢厂贯彻主题为“强化安全基础、推动安全发展”，根据活动目标制定了可行的活动方案，精心组织、全面部署、认真落实、注重实效，各个车间结合本车间岗位实际，根据集团和厂部要求，制定了安全月活动实施方案，认真开展组织形式多样、内容丰富的安全活动，加大隐患排查治理力度，进一步强化了职工对安全工作重要性的认识，完善了安全管理机制，提高了安全生产的质量水平和防范事故的能力，有效的控制了各类事故的发生，取得了显著成效，保证了安全生产。20xx年“安全活动月”活动总结如下：

为确保本次“安全生产月”活动各项工作有效落实，使活动受到最大实效，我厂高度重视，在xx月xx日召开为确保本次“安全生产月”活动的各项工作有效落实，使活动收到最大实效，会上成立了以厂长为组长，副厂长为副组长，各车间正副科长、各科室正副主任为成员的“安全生产月”活动领导小组，负责组织、监督、检查、协调“安全生产月”活动的全过程，制定出活动内容、方案，做到有组织，有领导，有条不紊地组织开展“安全生产月”活动。

同时厂部领导对20xx年“安全生产月”提出了具体的工作要求和部署，要求各车间、科室负责人，要广泛发动全体员工，积极参与各种“安全月”活动，努力提高员工的安全生产意识和安全操作水平。并且要求各车间组织员工召开安全月动员大会，各自成立了“安全生产月”活动领导小组，根据车间安全生产实际，制定出活动内容和实施方案，以保证\"安全生产月\"活动的有效开展。

为了做好“安全生产月”活动的宣传工作，厂部于xx月xx日将“安全生产月”活动主题和相关宣传标语，制成xx条宣传横幅，于xx月xx日分别车间的醒目位置，xx月xx日下发安全月活动资料，并及时下发车间进行宣传、学习。安全月期间以车间为单位开展安全评比活动，范围包括安全知识竞赛试题、呼吸器佩戴比赛，此次活动增强员工的学习兴趣和热情，进而提高员工的安全意识。其中安全知识竞赛。

1、组织全员学习本岗位应急预案。

2、每天利用班前会学习一则安全小知识，以提高全员的安全意识，增加安全知识。利用周五例会学习相关的典型事故案例，汲取教训，防患于未然。

3、组织全员参与的安全知识考试及涉煤气人员进行空气呼吸器穿戴比赛，进一步提高了全员安全素质。

为加强车间员工对突发事故应急处置和员工自救互救能力，在“安全月”活动期间，厂部组织各车间开展了各项事故救援预案演练，通过事故应急救援预案的演练，提高员工的事故防范意识和事故救援与处置能力，提高应急预案的有效性和操作性。

xx月xx日，天车车间成功组织消防应急救援演练，xx日辅助车间组织了煤气中毒应急演练，xx日冶炼组织了触电事故演练等通过开展各项演练进一步提高了员工的应急救援能力。

活动期间，动员全员查找安全隐患，以车间为单位，全员积极参与，查找安全隐患，不漏一人，不漏一处，横向到边，纵向到底，并限期整改，对提出重大隐患的个人给与奖励，共查找安全隐患400条，现已全部整改，有效防范了安全事故的发生。

总之，今年的“安全生产月”活动，得到了厂部领导和全体员工的大力支持，各车间围绕\"强化安全基础，推动安全发展\"的活动主题，认真开展了一系列的安全活动，增强了员工的安全意识和事故防范与处置能力，进一步夯实了安全基础管理。我们将以安全月活动为新的起点，严格执行各项制度，严格遵守安全操作规程，促进安全工作更进一步，为安全生产创造良好的环境。

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短三**

炼钢厂围绕8月份－12月份60万吨生产任务，争取67。5万吨，奋斗75万吨，力争控制成本在2235元/吨以内，确保安全生产无事故，实现保质增效，成立了厂长一把手挂帅，各副厂长分头管理的领导小组，从产量成本、质量、设备、安全等几个方面入手，本着生产部门担任务、保质量，辅助部门保生产、担费用，管理部门挂指标、总控制，领导干部抓重点，岗位头上有指标的总体思路。将经济指标分解到车间班组及岗位个人，现将具体情况，介绍如下：

全厂必保产量12万吨，横向分解，生产单位三班必保4万吨，辅助单位横班保障设备运行，争产量4万吨，指标与调度长、值班长三班工长挂钩，纵向分解生产单位每炉座机组保4万吨，辅助单位设备包机人必保炉座机座设备运行，争产量4万吨，指标与包炉人、包机人挂钩，细化到班组必保2万吨，班组人员参与班组大指标，指标未完成否决全部工资。

全厂控制设备热停工时间40小时以内，分解到三个设备车间为机电修20小时，天车12小时，运行8小时，车间横向分解到三个运行班，纵向分解到机组、炉座。班组按设备包机分到个人，如运行车间水泵故障时间2。5小时，分解到每台水泵考核时间与包机人挂钩。

全厂力争控制吨钢成本2235元/吨，分解到车间为：转炉车间成本20xx元，加上转炉冶炼工序成本转到连铸车间为2150元，机电修车间19元/吨，天车车间5元/吨，运行车间5元/吨，准备车间18元/吨，重点消耗项目分解到班组，承包到个人，管理科室控制成本费用如：机动科控制全厂的修理费、制造费、加工费。生产科控制全厂运杂费，实现全厂人人参与成本考核。

全产保国标成品合格率98％，钢水炼成率90％，分解到车间班组，火切工保定尺合格率，配水工保脱方率中包工保中包包龄，吹氧工保喷溅率，修包工保大包自开率，维修工人与设备率挂钩，保证小指标，实现大指标。

厂长，车间行政领导负主要责任，车间班组实行安全互保，横向、纵向分解层层负责，力保全厂人员轻伤率为零。

实行厂长抓全面，分管厂长当主管，车间领导抓重点，转炉、连铸车间主任与钢铁料、合金料消耗指标挂钩，维修车间主任与设备运转率和机物料消耗指标挂钩，生产科长与全厂的运杂费用挂钩，技术科长与铁水消耗、废钢消耗指标挂钩，厂办主任与办公费用挂钩等。通过指标初步分解基本实现重点工作领导管，岗位工作有人管，千金重担班组挑，个人头上小指标。

但由于起步较晚，时间紧促，炼钢工序烦杂，指标分解虽以落实到岗位个人，但细节还不完善，仍存在一定不足，下一步将从以下几点入手着步完善，严格推行：

1、完善细节，明确职责，制定详细科学的考核细则，增强指标考核的可操作性。

2、宣传到位，明确到人，奖优罚劣，用指标数据分解决定奖罚分配。

3、长抓不懈，贯彻到底，及时调整，宏观控制，形成完善的炼钢指标控制考核体系，促进工作进步，完成目标任务。

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短四**

这次为期2周的生产见习是我们参与实践活动的很重要的一部分，在陈运玲，陈伟叙等老师的带领下我们见习了柳州工程机械厂、柳州东风汽车厂、柳州钢铁厂、柳州力风塑料成型机厂、上汽通用五菱等5个工厂。可以说我们在这2周的实习中学到了很多在课堂没学到的知识,受益匪浅：

1.实习目的：

生产实习是我们机自专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能;体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

2.实习内容：

①掌握机械加工工艺方面的知识及方法

②了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等

③了解机床和数控系统的知识，特别是加工中心等典型的数控设备

④了解企业生产管理模式，学习先进的管理方式方法

⑤熟悉、巩固铸造工艺及设备方面的知识

3.实习时间：

①柳州工程机械厂-------------6月21日整天

②柳州东风汽车厂-------------6月22日下午

③柳州钢铁厂-----------------6月23日上午

④柳州力风塑料成型机厂-------6月23日下午

⑤上汽通用五菱公司-----------6月24日整天

⑥整理，写实习报告-----------6月24日---7月2日

定点实习厂

柳州东风汽车厂简介

东风柳汽公司是东风汽车公司的控股子公司，也是东风汽车公司在南方重要的载货汽车和轻型乘用汽车生产基地，国家大型一档企业。它还是国内第一家生产中型柴油载重汽车的企业，赢得了“柴油东风，柳汽正宗”的美誉。

1991年，东风柳汽创出了“乘龙”品牌并迅速形成市场知名度，奠定了“一门双杰，东风乘龙”的产品格局。

自从1997年成为国内最早通过iso9000质量认证的汽车生产企业之后，东风柳汽的事业就上了一个台阶。\_\_年，东风柳汽公司更是推出面向公务、商务和休闲旅游用车市场的新一代多功能轻型车-东风“风行”商旅车，吹响了进军国内高档轻型乘用车市场的号角。

目前，东风柳汽已形成年产“东风”和“乘龙”商用车60000辆、“风行”乘用车30000辆的生产能力。

柳州汽车厂六个发展历程

(1)建厂期：上世纪50年代，主要以农用机械为主。

(2)1969年：生产出2.5t载用柳江牌卡车。

(3)1981年：生产出柴油翻斗车，同时加入了中国第二汽车制造厂，采用东风品牌。

(4)1991年：柳汽生产出新品牌---乘龙(平头车)。

(5)1997年：以75%的股权加入东风集团，成为其子公司，正式更名为东风柳州汽车有限公司。

(6)\_\_年，成立东风集团和雷诺公司

生产基地：主厂、二基地(85年始建，位于柳江县，占地为714亩)、三基地

七大车间：车桥车间、机械车间、工装车间、热处理车间、车架车间、车身车间、总装车间

四大部件：汽车前后桥、举升器油缸、车架、车身

生产线：重车线、大车线、小车线

\_\_年生产能力：大车60000辆小车30000辆

乘龙精神：自立自强创优创新同心同德为国为民

通过在柳汽公司车桥厂的实习，我们比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养我们收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我们更好地学习、掌握机械工程专业知识。机械加工工艺方面我们重点了解了左壳–锥齿轮差速器这一典型零件的机械加工工艺过程，听了有关技术人员对其的具体分析。并记下了该零件的工艺过程卡和工序卡等工艺文件。具体如下：(对应的工艺过程卡、工艺简图和工序卡见附录)

由于汽车转弯时，左右两边轮子的行程不同，所以转速不同，为防止转弯时出现滑动、滑拖现象，必须使用差速器调节两边轮子的转速。左壳–锥齿轮差速器是用来固定支承轴承，防止微尘和外来颗粒侵入到锥齿轮差速器里面和防止锥齿轮差速器里面的润滑油外泻。零件结构比较简单，在结构上成对称分布。生产纲领约为63000个，属于大批量生产。

毛胚的选择

零件一般是由毛胚加工而成。在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。选择毛胚还应该考虑的原因

(1)零件的力学性能要求相同的的材料采用不同的毛胚制造的方法，其力学性能有所不同。铸铁的强度，离心浇注，压力浇注的铸体，金属型浇注的铸体，沙型浇注的铸体依次递减;钢质零件的锻造毛胚，其力学性能高于钢质棒料和铸钢体。

(2)零件的结构形状和外廓尺寸，直径相差不大的阶梯轴宜采用棒料。相差较大时宜采用锻件。形状复杂的毛胚不宜采用金属型铸造。尺寸较大的毛胚，不宜采用摸锻，压铸和精铸。多采用沙型铸造和自由锻造。外型复杂的小零件宜采用精密铸造的方法

(3)生产纲领和批量生产纲领大时宜采用高精度与高生产率的毛胚制造方法，生产纲领小时，宜采用设备投资小的毛胚制造方法

(4)现场

生产条件和发展应该经过技术经济分析和论证

零件的材料为qt450-10，根据零件结构简单和对称分布的特点，零件的生产纲领为大批量生产，

参观实习厂

一.柳州工程机械厂简介

广西柳工机械股份有限公司是我国目前生产轮式装载机系列产品规模、产量最多、质量、设备的国家机械工业大型骨干企业，是广西首家由国营大型企业改造、发行社会公众股的股份制企业。

公司位于南疆龙城--柳州市。净资产3.89亿元，员工5900人，生产区占地面积67万平方米。主要名优产品有：引进美国卡特彼勒公司技术生产的zl60e、zl100b等zl系列轮式装载机、井下装载机和履带式液压挖掘机，已形成4000台年生产能力的规模。

该公司计划通过实施总投资约12亿元的技术改造和外引内联、科、工、贸相结合等措施，\_\_年形成年产装载机、挖掘机和推土机等多种工程机械系列产品10000台的综合生产能力，实现年销售收入51.5亿元和利税12亿元。本公司还将积极拓展房地产、商业贸易、服务旅游业及经批准的其它经营业务。

二.入厂前培训

1.数控机床的产生和发展

(1)1952年，在美国，计算机的应用使得数控技术的产生、发展得以有充分的条件。其最初用途为军工业的生产。

(2)20世纪60年代，晶体管的发明使得数控机床批量生产得以实现。

(3)20世纪70年代，苏联的数控机床产量超过美国，成为世界上数控机床产量第一的国家。

(4)20世纪80年代，日本的数控机床产量位居第一.其中尤以日本法拉克公司最为代表，其产量为全世界产量的30%,而德国的西门子产量也占15%。与此同时，在80年代初期我国也引进数控加工技术。

数控机床的分类

(1)经济型数控机床：一般由普通机床改装而成，精度和复杂程度较低，可实现两轴联动，可进行平面加工，价格较便宜。

(2)全能型数控机床：精度和复杂程度较高，一般可实现三至五轴联动，且有刀具库，可自动换刀。可进行平面和空间立体加工，价格一般较贵。

2.柳州工程机械厂数控机床的应用

(1)1978年，柳州工程机械厂引进了数控切割机和火焰切割机。其主要功能是用于分离机械元件、零件和\_、y轴联动的直线、圆弧切割。

(2)1985年，柳州工程机械厂从上海气焊机厂引进了z80单板机，其主要硬件设施有cpu、ctc、pto、eprom、ram×2。

(3)1988年，柳州工程机械厂引进了一批价值600万美元的先进设备：

①数控车床

②立式、卧式车床

③数控火焰切割机

④数控折弯机

⑤三坐标测量仪

⑥数控等离子切割步冲机

⑦机器人焊接线(位于结构分厂)

⑧铸制线

⑨双立柱加工中心----其加工距离为：\_10000mm;y3000mm;z1500mm;w600mm。

3.加工中心简介

加工中心是具有刀库的三轴联动数控镗铣床。其系统组成包括：数控系统cnc、驱动系统、测量及反馈系统i/o控制系统(plc).加工中心分为立式加工中心、卧式加工中心、五面体加工中心等。

4.装载机发展和发展趋势

(1)世界装载机发展史简介

①20世纪初，美国出现第一台装载机，它是用马车和钢丝绳构成，兼有驱动与装载的功能。

②20世纪40年代，第一次工业革命期间，装载机采用液压设备作动力，即先导式液压装置。

③20世纪50年代，第二次工业革命期间，装载机的变速箱采用液力变矩器，其工作矩为100n.m--425n.m。到60年代时，第三次工业革命期间，装载机采用角接式刚性车架。

④到上世纪70-80年代，产品向细化发展更为突出，装载能力提高到0.2m—16m。其中最有影响力的几个公司为：美国caterpillar、瑞典volvo、日本小松公司等。

(2)柳工装载机发展史

①上世纪50年代，柳工从上海糖果机械厂首次引进装载机生产设备。

②到了60年代，天津某研究所与厦门工程机械厂合作开发，仿制成功我国第一台z435型装载机。此项成果由柳工试验、鉴定合格。

③70年代，转载机装载能力有所提高，由z450提高到zl50了。

④一系列g类型产品

(3)现代装载机的发展趋势

①趋向于环保、高效、节能、可靠

②趋于机电一体化

③更具舒适性

④型号多样，有大、中、小等各种型号

⑤更加智能化

⑥有自动监控维护的功能

二.进厂参观

1.变速箱厂

设备：加工中心×2数控车床×17普通车床×24

滚齿机×21磨床×18钻床×8坐标镗床×2

铣床×3仿形车床×3拉床×1插床×1

卧式钻床×5行车×1

车间面积：3456㎡

员工总人数：80(女17名)，其中包括8名党员。有大专学历以上8人、高级技师1名、技师1名、高级工程师1名、中级工程师1名。

主要产品：变速箱齿轮和轴类以及zf产品配套件等

生产宗旨：永不接受不合格产品

永不传递不合格产品

永不制造不合格产品

2.结构件厂

主要设备：tcbar立柱移动卧式加工中心

等离子线切割机

剪板机

锻压机床

3.铸造厂

无箱数控制造

从意大利进口

毛坯来源(三个)

4.总装配厂

clg842的总装配流程

一.柳州钢铁厂简介

广西柳州钢铁(集团)公司位于水陆交通方便的广西工业重镇柳州北郊，占地5.6平方公里。现有固定资产总值55亿元，资产净值42亿元，在册职工19043人，是以钢铁生产为主，实行的多元化经营的大型钢铁联合企业，从1987年起连年位列全国大型企业500强的特大型钢铁联合企业。

近几年来，柳钢坚持走科技创新改革兴企之路不断深化企业内部改革，建立现代企业制度，并调动一切积极因素加快技改步伐，先后完成了中板四辊轧机改造，650厂连续棒材轧机改造，转达炉扩容改造等十多项重点工程，并进行了一系列技术革新和工艺改造。目前，柳钢已拥有焦化、烧结、炼铁、炼钢、轧钢等12个主体生产厂和相应的辅助配套设施，可生产中厚板、中小型材、线材、棒材、薄板、无缝钢管等六大系列数百种规格产品。

进入21世纪，在“三个代表”重要思想指引下，柳钢正各着更美好的明天大步迈进。公司领导班子提出的“做优做强钢铁主业，拓宽搞活非钢产业，建立现代企业制度，不断提高职工生活水平”四项重点工作，正成为全

体柳钢人为之奋斗的共同目标。“十五”期间，全公司将投入50多亿元技改资金，建设750m3高炉、100吨转炉、高速线材轧机、15000m3制氧机、120万吨球材生产线等一批重点技改项目，形成以中板、连续棒材和高速线材三大品牌产品为主的系列产品结构，达到年产铁钢、钢材各350万吨的生产规模。在做大做强钢铁主业的同时，柳钢还将进一步发展工程设计、环保、商贸、旅游、房地产开发等非钢产业，拓展多种经营，壮大企业实力。到“十五”期末，，全公司年销售收入奖达到70亿元以上.

1.炼钢厂

购买了1#100吨转炉一个，由重庆钢铁设计研究总院设计，创中国冶金设计周期最短，建设速度最快，达产时间最快等记录。其年产量为120万吨/年，每生产一炉钢需要38min，吹炼合格钢水110吨，技术水准已达到国内先进水平。它采用氮氩自动切换顶底复吹，副原料自动称量下料系统，全自动光谱分析仪，挡渣塞自动投放装置，在线吃氩喂丝等一系列先进的转炉生产工艺，大部分炼钢程序操作点击鼠标即可完成。

炼好一炉钢水后，为不影响下一炉钢水的质量，必须用燃烧进行烧尾工作。

2.中板厂

中板厂是柳钢的主体厂，是国家专用板定点生产厂之一。现有主要设备有：两座双排布料推钢式连续加热炉、一座90年代先进水平的2800四辊可逆式精轧机、一座11辊四重可逆式热矫直机，一套97年从意大利进口德国制造的中厚板精装线。

中板厂工艺流程如下：

柳州力风塑料成型机厂

柳州市力风塑料成型机厂是国家机械局定点生产各类塑料机械的专业厂家，主要产品有力风牌塑料注射成型机，塑料中空成型机。工厂位于广西工业重镇——柳州，坐落在高新产业开发区，离市中心仅两公里。

工厂技术装备先进，拥有大型进口立式和卧式加工中心、数显镗床、镗钻床、螺杆铣床和座标镗床等大型、专用与精密生产设备;工厂经营与技术管理微机化，确保产品质量的高、精、优，通过对引进德国巴登费尔得飞雪尔公司和香港殷图公司塑料机械产品设计制造技术的消化和吸收，以及工程技术人员多年的艰苦奋斗，产品有原来单一品种发展成现在的三大系列数十种塑机产品和辅机。其中有热塑性注塑机(合模力：900-18000kn，注射量：100g-10000g);热固性注塑机;注吹中空成型机;热媒调湿机等。

产品严格执行国家标准、国际标准，择优选用部分外国先进标准，并注重产品的实用性，因此产品质量稳定可靠，取得多项国家专利，并多次荣获市级、省级和部级科技进步奖。产品遍及全国各省市，远销亚、美、欧三大洲，深受国内外用户欢迎。早在1987年，我厂就被国家批准为第一批也是广西塑机行业首家出口扩权企业，是国内塑料机械出口量的厂家之一。1996年7月，塑机产品顺利通过中国商检质量认证中心的iso9001质量体系认证，并获注册证书。

主要产品：

①力风塑料注射成型机，从sz-900(vt-130)到sz-6300(vt-4000)共有九个机型。

力风塑料注射成型机以其先进、优质、高效、安全及节能而著称，并具有以下特点：

双缸平衡式注射系统，注射速度快、压力大。低速、大扭矩液压马达直接驱动螺杆，塑化质量好、效率高。可调式背压，且具有防涎功能。五交点双曲杆斜排列合模装置，启闭模速度快、无冲击。液压驱动调模，换模方便。配有电气液压机械三重或双重保险装置，安全可靠。高灵敏度的低压护模功能。高精度的压力流量双比例油路，精心设计的节省能系统，动作准确，低耗。精密可靠的电控系统。②塑料中空成型机,分为cpj-0.7z和zl1.5\_2两种规格

一.上汽通用五菱公司简介

上汽通用五菱汽车股份有限公司是由上汽集团、美国通用汽车公司、柳州五菱汽车有限责任公司三方合作的大型中外合资企业，其中上汽集团占有股份50.1%，通用中国占有34%，柳州五菱汽车有限公司占有15.9%。公司位于广西柳州市西郊，占地面积79万平方米，拥有员工4,000多人。

公司坚持简单化、低成本制造方式，打造最广泛的百姓喜爱的经济型汽车。公司占地面积79000平方米，拥有冲压、车身、涂装、总装四大工艺车间，是公司目前主要的生产区域。

作为中国销量第二的微型车生产商，上汽通用五菱汽车股份有限公司目前年生产能力达18万辆。正在扩大中的上汽通用五菱预计到20\_\_年生产能力达到336,000辆。

公司生产的产品包括商务用车、微型厢式客车、微型双排货车、微型单排货车四大系列共210个品种车型。\_\_年12月，上汽通用五菱开始生产雪佛兰spark微型轿车，这也是首次在国内生产雪佛兰品牌的轿车。

上汽通用五菱共有400家经销店和400家售后服务网点密集分布在全国的29个省市自治区。\_\_年上汽通用五菱共销售180,188辆汽车，比去年增长了22.8%。

上汽通用五菱公司在上汽集团、通用汽车公司和柳州五菱汽车有限责任公司三方联盟的领导下，充分利用联盟的各方优势资源，引进世界上先进的经营理念和管理系统，全面推进企业业务流程重组和企业内外资源集成整合，在采购体系、生产体系、技术开发体系、营销体系、人力资源开发体系、质量保证体系等方面实施精益化管理，公司的各项管理水平大大提高，具有核心竞争力的五菱价值链正初步形成，并努力成为在国内、国际上有竞争力的汽车公司!

二、精益生产报告

林杰主讲

精益定义：以最小的资源投入创造的生产价值，为顾客提供及时的产品和服务。

目标：降低消耗，提高效益，消除生产过程中的增值活动。

理想：零缺陷、零库存、零浪费。

效果：在生产过程中，消除所有“松弛点”。

管理核心：岗位管理。

生产方式的发展过程：单件小批生产—大量生产—精益生产

精益生产形成：

起源美国戴明：均衡发展，控制变差

发展日本丰田英二、大野耐一

jit(准时制)

tqm(全面质量管理)

理论美国美国麻省理工学院

《改变世界的机器》

精益生产特征：

·实行拉动式生产

·灵活反应市场需求，实行小批量生产，产品多样化

·限度的减少库存

·充分发挥设备效益

·改进生产组织发挥小组作用

·改善公司与员工的关系，提高员工参与的积极性

·消除重复的错误，限度的降低维修率

·采用看板作业

，实行准时制生产

·新产品开发采用精益措施

·改善与供应商的协作关系，变“买卖关系”为“利益共同关系”

·开展主动销售

·注重市场调查，建立快速反应顾客需求的营销系统

精益生产三种体系：质量网修、同步/精益组织、picos。

客户的热忱促动了汽车的销售，客户的热忱=美好的购买经历+美好的拥有经验。

1.模具车间

模具中心是一个专业生产车间，主要生产汽车大型车身模具，中小型冲压板，焊夹具，冲压件检具，铸锻模。

模具快速开发系统如下：

2.塑料件厂

塑料成型车间：五台大型铸塑机，主要加工车身部件外壳模型。如：仪表板

3.车桥厂

加工：前轴;后桥壳，差速器等。

采用流水线加工运作

后记

为期两周的实习结束了，在这期间我们总共在五个单位进行参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1.了解了当代机械工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2.了解了机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则。

3.了解了机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4.在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力。

5.社会工作能力得到了相应的提高,在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

6.增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧!这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅。在短短的一个星期中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发!

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短五**

生产实习是在校大学生的一次接触工厂大规模生产的机会，是一名大学生从学生的身份向一个职业者转变的一个过渡过程，是一个人迈向社会的很重要一步。学生在较系统地完成了公共基础课、技术基础课和部分专业课的学习后，通过生产实习，使学生进一步巩固和深化学过的基础理论和专业知识理论。学会运用所学知识分析现场实际问题，培养积极探索和不断进取的创新精神，为后续课程的学习和毕业设计打下坚实的基础。

1、实习是学生从理论走向实践的重要一环，也是学生从学校走向生产岗位的第一步。通过生产实习，学生应将学校所学理论知识灵活的用于指导实际生产，培养学生针对实际生产过程的思维、观察能力。

2．通过实习，使学生了解自动化控制技术的应用，提高对控制技术的认识，加深各种自动化控制技术在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料，熟悉典型控制器件的应用。

3．通过实习接触认识社会，提高社会交往能力，学习工人师傅和工程技术人员的优秀品质和敬业精神，帮助学生养成遵章守纪的好习惯，初步了解第一线的生产环境，培养学生的专业素质，明确自己的社会责任。

\*\*\*年\*\*月\*\*日

实习单位：鞍钢股份有限公司

部 门：冷轧厂、炼铁厂、炼钢厂、热轧厂 简 介：鞍钢股份有限公司总部坐落在辽宁省鞍山市，始建于 1916 年，前身是日伪时期的鞍山制铁所和昭和制钢所。 1948 年鞍山钢铁公司成立，翌年 7 月 9 日 在废墟上开工，迅速恢复了生产，并进行了大规模技术改造和基本建设。鞍钢是新中国第一个恢复建设的大型钢铁联合企业和最早建成的钢铁生产基地，被喻为“中国钢铁工业的摇篮”、“共和国钢铁工业的长子”。

经过近六十年的建设和发展，目前鞍钢己形成从采矿、选矿、炼铁、炼钢到轧钢综合配套，以及焦化、耐火、动力、运输、冶金机械、建设、技术研发、设计、自动化、综合利用等辅助单位组成的大型钢铁企业集团。能够生产 700 多个品种、 25000 多个规格的钢铁产品。形成年生产铁 1600 万吨，钢 1600 万吨，钢材 1500 万吨的综合生产能力。

鞍钢“建精品基地，创世界品牌”己取得巨大成效。在东部建成年产 1100 万吨钢精品基地的基础上，鞍钢立足自己力量建设的大规模现代化钢铁厂西部 500 万吨板材精品基地已经建成，其技术自主创新、设备国产化程度和先进水平堪称国内一流。

鞍钢全面通过 iso9002 质量体系认证，船用钢通过 9 国船级社认证，石油管通过 api 认证，建筑材料获英国劳氏公司 ce 标志认证书，钢铁主体通过 iso14000 环境管理体系认证和 oshms 职业安全健康管理体系认证．钢材产品按国际先进水平标准组织生产有了可靠保证．鞍钢坚持走可持续发展道路，在加快改革和发展的过程中，通过采用新技术、新工艺和加强管理，不断降低生产能耗，强化环境治理和保护，合理利用“三废”，实施绿色生产，保护生态环境，打造了一个绿树葱茏，草翠花香，天蓝水美的新鞍钢。鞍钢己确定了今后一个时期“壮大钢铁主体、做强相关产业、推进跨国经营、实现持续发展”的总体发展战略和到 20xx 年进入世界 500 强，成为最具国际竞争力的钢铁企业的奋斗目标。鞍钢正加快发展步伐，向新的宏伟目标奋进。

上学期期末考试结束后，老师给我们进行了实习动员大会。会上说明了实习地点、

时间，与要带的生活用品防护设施及行动要求。到了鞍山钢铁公司之后，我们依次进行了以下几个厂房的参观。

1、冷轧厂

鞍钢股份冷轧厂是中国冷轧板生产的摇篮和诞生地，于1960 年建成投产，为当时中国第一家冷轧薄板生产厂。

1997 年鞍钢股份有限公司成立后，经过不断的技术改造和管理升级，鞍钢股份冷轧厂已经能够生产热轧酸洗板、冷轧板、热镀锌钢板、彩色涂成板等多元化优质终端产品，以及代表冷轧工艺高水平的 05 级家电板和轿车板。

冷轧厂针对汽车行业、家电行业、门业、搪瓷业、建筑业、制造业等行业的特点，已经成功地开发了德国标准 st 系列、日本标准 sp 系列、超低碳、超深冲 if 钢系列、链条用钢系列、低碳低硅冷板系列、搪瓷钢系列、自行车用钢板系列、烘烤硬化钢系列、含磷钢系列、客车车厢用钢板系列、家用电器钢板系列、低合金系列等具有高附加值的冷轧钢板产品。

冷轧2号线是我国第一条立足国内技术资源的生产线，拥有7条生产线和45座罩式炉，采用激光焊机、平整机组和包装机组。

2、炼铁厂

鞍钢股份炼铁总厂有着悠久的历史，是由始建于 1917 年的原鞍钢烧结总厂和炼钢厂于 20xx 年 7 月组建而成，是鞍钢股份下属的主体生产厂之一，占地面积尽 240 万平方米，主体设备有烧结机 9 台、总面积 1906 平方米，带式焙烧机，面积为 321.6 平方米，大、中型高炉九座，高炉有效容积 20\_1 立方米 ; 在建一座 2580 立方米高炉。 主要产品是人造富矿和制钢生铁，人造富矿生产能力达 2100 万吨，生铁生产能力达 1500 万吨。

新中国成立以来，炼铁总厂不仅为国家生产合格生铁3.8亿多吨，而且还培养出了以炼铁专家、原冶金部副部长周传典为代表的一大批领导干部、管理专家、技术人才和劳动模范，并输送到全国各各行业，被誉为钢铁人才的摇篮，为祖国钢铁事业的发展做出了巨大贡献。铁厂是“孟泰精神”的发祥地，孟泰精神做为铁厂的厂魂成为中国工人阶级的一面光辉旗帜。

近年来，炼铁总厂以加速实施“四个转变”，创建“四型企业”为重点，大力推进体制创新、技术创新和管理创新，弘扬孟泰精神，打造一流团队，努力把炼铁总厂由单厂产能规模最大的炼铁企业，打造成为技术最精、指标最优、消耗最低、竞争力最强的世界一流炼铁厂。

工艺流程：

炼铁过程实质上是将铁从其自然形态——矿石等含铁化合物中还原出来的过程。 炼铁方法主要有高炉法、直接还原法、熔融还原法等，其原理是矿石在特定的气氛中（还原物质co、h2、c；适宜温度等）通过物化反应获取还原后的生铁。生铁除了少部分用于铸造外，绝大部分是作为炼钢原料。

1、 高炉炼铁的冶炼原理（应用最多的）

2贴片 其作用是将表面组装元器件准确安装到pcb的固定位置上。

4aoi检测 原理是机器通过摄像头自动扫描pcb，采集图像，测试的焊点与数据库中的合格的参数进行比 较，经过图像处理，检查出pcb上缺陷，并通过显示器或自动标志把缺陷显示/标示出来，供 维修人员修整。可检测的问题有：少锡/多锡 、无锡、短接、漏料、极性移位、 脚弯、错件等。

锡膏 锡膏的品质直接影响了印刷和焊接的品质。锡膏是如何储存、使用的呢？操作员带我了解了锡膏从领用、加入机器时的原则（少量多加）、回收一系列程序。我在网上学到了锡膏的分类、成分、还有储存条件等等知识。 smd元件 有些元件是有极性的。当元器件出现反向时，即使准确的贴装pcb板焊盘上并且焊接良好，也不能满足有效的电气连接，而且还会造成测试时pcb板烧板，功能不良，如果不能及时发现，就会造成生产工时以及成本的浪费，出货到客户更会影响到公司的声誉和订单，因此，我询问操作员是如何识别极性的，又查找资料了解到有极性的元器件是如何在其上面标识极性的以及pcb板的极性标识。 smt常见焊接不良原因 在操作员无误的操作前提下，也会产生许多缺陷。这时，技术员就主要负责查验原因并作出相应的调节。针对各种不良现象，通过问技术员和自己搜查的资料整合，做了一个关于不良原因分析的表格。 遇到的问题还有其他的，有的通过询问相关人员，有的自己上网查找资料解决。比如smt专用名词解释，钢网的相关信息、回流焊接的具体工作原理及有铅和无铅锡膏的焊接温度等等。

围绕着smt生产流程这一条主线，旁边的分支知识我也学到了很多。对于以后将做销售的我来讲，对自己公司产品整个生产过程的掌握是非常重要的，这加深了我对产品的理解。整个车间的人员分布我也大概了解，大家各司其职，规范化的管理带来的是效率和合格率的提高。于此，真的非常感谢公司给我这个机会，我会好好努力！

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短六**

炼钢厂工艺材料试验技术协议

甲方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲乙双方就在\_\_\_\_\_\_\_\_\_炼\*厂应用中间包喷涂料项目技术合作，进行工艺探索试验，现经协商，达成一致，条款如下：

一、技术要求

1.喷涂料指标

1.1物理性能：体积密度≤2.0g/cm3；常温压强≥8mpa；显气孔率≤40％；线变化[1500℃×2h]-2.0--+0.5％；高温抗折：≥2mpa（1400℃）；

1.2化学成份：mgo-cao质：mgo≥ 45-40％； cao≥20-40％；mgo质：mgo≥80％ ；

2.外观要求：整包包装，0.82吨/包，该包装能够满足天车及叉车吊运。

二、使用要求

1.喷涂方式：包衬和包底部位为乙方的喷涂料；其他操作执行甲方现规程规定。

2.试验模式：

2.1第1次先进行喷涂料性能试验，在中间包上进行喷涂试验；

2.2如性能试验合格进行烘烤试验，试验时第1次在修砌离线烘烤，如烘烤没问题在铸机上进行在线烘烤；

2.3如烘烤试验达到要求，上铸机进行探索性浇钢试验，探索性浇钢试验共进行4次，第1个浇次连浇炉数3炉停浇，第2个浇次连浇炉数5炉停浇，第3个浇次连浇炉数7炉停浇，第4个浇次连浇炉数按10炉组织。

2.4在探索性浇钢试验成功后，由甲方按公司规定办理请示推荐手续，报告批复后，进行小批量，扩大量和生产性试验。

3.试验要求：

3.1喷涂料用量为0.82吨/包，不得多用；

3.2喷涂中每个中包堵枪次数≤2次，不得因堵枪造成喷涂料损失；

3.3喷涂施工工期≤40分钟/次；

3.4每次试验如成功，试验将继续进行，如失败试验从头开始；

3.5试验时如累计失败3次，将终止试验；

3.6试验中如涉及有关其它单位的专利或专有技术等，由乙方自行和第3方解决，在没解决前不得私自使用，如私自使用造成后果将终止试验；

3.7试验中所用设备，人员和施工由乙方自行解决和保管；

3.8在中包规定使用时间内，不得有因乙方原因造成的任何中包停浇或事故；在停浇后，不得有因乙方原因造成的中间包翻包问题。

三、结算方式

1.探索性试验所有费用由乙方自行负担。

2.探索性试验所造成的连浇炉数较计划降低，给甲方带来的损失，由乙方负担。

3.从批量试验开始费用由甲方承担。

4.从小批量试验开始，经分析确认：

4.1由于乙方原因，造成中间包连浇炉数降低，扣金额：该套中包砖总费用[（\_\_\_\_\_×2）-（计算中间包成本×已浇钢吨数）]

4.2由于乙方原因，造成钢水回炉：扣金额为\_\_\_\_\_\_\_\_\_元/吨。

4.3由于乙方原因，造成钢水损失：扣金额为\_\_\_\_\_\_\_\_\_元/吨。

4.4由于乙方原因，造成钢水中损：扣金额为\_\_\_\_\_\_\_\_\_元/吨。

4.5由于乙方原因，造成设备损失：按设备专业有关规定进行扣预算金额。

4.6由于乙方原因，造成其他损失：按相关专业规定进行扣预算金额。

4.7甲方对乙方的产品按月，按批次或随机进行抽检，如抽检不合格，由双方共同进行抽样，送有关仲裁单位检验，若仍不合格，则说明乙方全部所供产品为不合格，不予结帐，若发生责任问题，加倍赔偿。

4.8若乙方所供产品没有按要求写清生产批号和生产日期，发生1次扣5吨涂料的金额；若发生责任问题，加倍考核。

4.9若乙方私自改变产品任何指标，甲方将不予结帐，由此发生的质量问题，将由乙方加倍赔偿。

四、乙方进入甲方现场必须按照甲方规定提前签署安全协议，文明生产协议，环保协议等，遵守甲方各项规章制度。乙方违反规章制度：每发生一次，扣预算金额\_\_\_\_\_\_\_\_\_元；造成影响，加倍扣罚，上限为\_\_\_\_\_\_\_\_\_元/次。

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短七**

炼钢厂紧紧围绕“以人为本，安全优先、落实逐级安全责任制”管理思想推行金字塔安全系统管理，不断深化企业文化建设，建立了以安全文化为核心，以“双基”建设为引领，以班组建设为根基，统筹兼顾、分步实施、优势互补的安全文化大环境，促进了炼钢厂安全健康持续发展，进而实现了安全生产。

炼钢厂通过层层（厂级、车间、班组级、岗位级）安全文化建设；使得班组岗位职工的安全意识显著提高，在各种制度、规定、岗位安全标准化作业指导书遵守执行方面效果明显，进而使各类安全事故得到有效遏制，最终达到安全生产稳定；具体工作：

不断完善企业文化建设制度，成立了以厂长亲自抓确保安全亲情文化建设收到实效；年初召开家属座谈会，通过职工与家属面对面交流使每位职工加深了对安全的理解和认识，更加明白了自己肩上的责任，为进一步为创建安全文化建设示范企业夯实了基础。

炼钢厂每月开展“安全之星”评比活动（对安全管理提出合理化建议、发现生产现场典型安全隐患、积极整改安全隐患方面的职工或管理人员将评为本月“安全之星”），另外每月所有职工将享受“安全小礼品”（本月违章者除外），炼钢厂共805人，发放率为99.9%（几乎人人有份）；1—11月份合计发放小礼品8844份，通过小礼品发放极大鼓励职工自觉遵守安全规章制度和岗位安全标准化作业。

各车间会议室悬挂安全誓词，每日岗前进行宣誓，让每位职工工作前在心灵上筑起一道安全防护墙，认识到保证安全才能保证家庭幸福。6月份安全月开展“千人安全签字”活动，通过每位职工亲自签字使得职工在工作中深知自己的安全责任。每次开班前会、班后会每位职工都能看到自己亲人的照片，使职工更加深知自己肩上的责任。

班组岗位每班利用家属（父母、妻子、儿女）亲情短信的寄发，使每位职工在工作中更加认真、细心且责任意识大大提高。

炼钢厂每月由厂长组织召开月度安全例会（对本月安全工作进行详细总结，主要总结本月安全管理方面存在的不足及生产现场存在的问题并制定整改措施，另外对安全管理先进车间、班组及个人进行表彰，对相对落后的车间、班组及个人进行鼓励，同时对上月安全例会上提出的问题整改情况进行反馈，最后对下一个月安全管理目标和计划进行布署）。

1、岗位安全标准化作业指导书通过书面 图解 视频转变培训、学习使之达到容易采纳吸收和深入浅出效果。

2、各岗位工作中的不良习惯进行汇总，并进行视频培训，改正工作中的不良习惯，避免误操作造成的安全事故，保证职工人身安全。

班组每班对自己所辖区域存在的安全隐患进行详细排查，车间级每周要进行二次安全检查，厂级每周要进行一次安全综合性联查（包括生产安全、设备安全、工艺安全、煤气安全、用电安全、起重安全）已形成全面安全隐患排查机制。炼钢厂1—11月共计排查隐患1123项，现已全部整改完毕；共计排查违章违纪89项已全部通报考核教育；分三班抽查各岗位安全标准化作业指导书掌握情况共计抽查717人次，对个别岗位安全标准化作业指导书掌握不好的现场进行批评教育且利用每周五时间进行集中培训，通过近一年时间检查、指导、教育、考核、培训等系列方式职工在安全标准化作业指导书掌握和现场执行方面有明显提升。

1、炼钢厂将厂房各跨（加料跨、上钢跨、浇注跨、出坯跨）顶部彩板更换为透明彩板，整个炼钢厂房周围护裙透明彩板定期冲洗，极大提高职工现场作业清晰度、安全度，进而使车间得到进一步亮化，通过倡导“一人一盆花”活动使生产现场进一步美化，进而使职工在岗位上工作更舒心。

2、转炉平台通廊紧邻废钢池，职工行走通过时存在较大安全隐患，为此炼钢厂对此通道进行全封闭且在通道内构建企业安全文化专栏，此举措不仅保证职工通行的安全性而且使得企业文化得到很好的宣传。

以完善制度建设为内容，制定了“安全专项管理制度62项，37

项应急救援预案，保证了作业有章可循，考核有据可查，进一步规范了员工安全行为。

以实现“零事故”为目标，隐患整改率100%、违章检查教育考核率100%；严格落实班组全程管理、安全程序化管理、岗位就近管理。按照“想、看、干、管”的思路，对班组人员的安全行为、设备和环境的安全状况进行全面排查和规范管理，增强了班组员工安全的自觉性，克服了随意性和盲目性，通过不断纠正人的不安全行为和持续解决物的不安全状态，使得人和环境的和谐状况得以改善。

1、开展安全培训，本着“干什么学什么，缺什么补什么”的原则，定期组织“行车工、电焊工、钳工、拉钢工、炼钢工”等各专业人员进行培训，强化了专业能力。充分发挥各类培训作用；有计划、有步骤地组织员工参加培训班，提高了员工的专业理论和操作技能。

2、加强安全教育，开展了事故案例回头看活动，制作了“冶金企业典型事故案例三维动漫”，将本厂及周边钢厂近五年发生的事故，做成多媒体动画，把真实的人物、地点、事件等用电脑投影还原再现，用身边的事教育身边的人，使受教育者如同身临其境。同时，定期组织安全座谈、案例分析、事故反思等活动，另外组织职工对本厂以往发生的事故在生产现场以“现身说法”形式进行讲解，让职工现场体会、感受，进而提高了员工安全意识。

3、每周五对各班组兼职安全员进行培训教育，发挥基层班组兼职安全员作用，让兼职安全员在班组会议上发言，切实在班组作业中起到

提醒、监督作用。

4、新工进入车间第一天开始就要组织学习岗位安全操作规程，并进行考试。日常每月组织一次全员安规考试。

5、车间、班组会议室层层承诺书必须上墙公示，每个班前会每位职工要认真学习自己承诺书内容，使得上岗前做到心中有数。

6、各车间开展危险源辨识大讨论，对讨论内容进行总结并制定防范措施，并制作成标识牌。让职工对本区域、岗位的危险源进行充分认知，工作中按照制定的防范措施作业。

生产现场检修、临时检修、抢修、临时作业（尤其是中夜班、星期天）必须制定可靠的安全措施并现场进行安全交底和学习。

每月定期组织车间、班组有针对性开展事故演练，始终本着“演练就是实战”理念开展每一次演练，在每次演练完安全科都对该次演练进行详细评价总结从中查找不足并作为下一次重点关注内容，通过阶段性总结、评价使所有班组在应急处置方面有较大提高。

加强诚信建设炼钢厂始终注重全员参与企业发展，公开诚信，公开承诺，上至厂长、车间主任，下至各岗位员工，严格落实“逐级安全责任制”，层层签订了《安全生产承诺书》，企业安全文化领导组按季进行评审工作，公开发布评审结果，对安全管理人员、职能科室奖惩情况纳入工资考核范围，公开接受员工监督。

**关于炼钢生产实习报告炼钢实习报告总结简短八**

光阴似箭，xx年转眼间就快过去了，在xx年度的工作中，我认真积极钻研转炉提钒、半钢冶炼技术及炉况维护技术。并积极参与持续改进炼钢厂各项经济技术指标，降低生产成本工作。现将xx年度工作总结和20xx年的工作计划总结如下：

1、在思想方面：能积极参与转炉区和厂部举办的各种学习和各项活动，和其他同事一起学习研究和探讨技术，积极参加夜校培训等，不断提高自身全面素质。认真完成领导赋予的各项工作，并协助其他同事做好相关工作。

2、积极实施炼钢厂快节奏生产项目，积极的做好生产组织，缩短辅助时间，大大提高了生产效率，为护炉、计划检修等工作提供了有利的时间保障。

3、认真做好炉况过程维护工作，始终以没有炉况就没有一切做为自己的生产过程控制的准则。每炉根据半钢成份情况，合理调整类石墨用量，保证吹炼过程c—t平衡，并及时与操枪工联系炉况的薄弱部位，确保溅渣效果。并充分利用节奏时间投料和喷补，通过大家共同的努力，确保了2#转炉的正常稳定运行。

4、生产质量控制方面，坚持操作按照操作规程，搞好过程控制，确保质量稳定受控。

5、安全方面，在各级领导的带领下，本炉座全体员工树立起高度的安全责任意识，做到了本炉座全年无轻、重伤。

6、在班组人才培养方面，积极培养本炉座操枪工使其快速成为炼钢工的后备人选，督促和帮助新来的学生不断学习新知识、新岗位。

7、积极参加炼钢厂科技降成本项目，不断探索转炉半钢冶炼，做好过程喷溅控制措施，努力降低炼钢冶炼消耗。

1、加强班组基础管理工作，抓好安全管理，带领班组员工团结一心，积极主动的完成厂部和车间下达的目标任务。

2、继续主动参与公司及厂部的各项科技项目攻关及科技降成本工作，积极参与到炼钢厂各项经济技术指标控制中，认真执行厂部相关控制措施。

3、积极参与转炉区和厂部举办的各种学习和各项活动，和其他同事一起学习研究和探讨新技术，解决新问题；积极参加夜校培训等，不断收获新知识，提高自身理论知识。继续钻研转炉半钢冶炼技术，严格按规程操作，确保吹炼过程稳定，使生产质量稳定受控。

4、针对提钒、半钢冶炼和炉况控制提出小改小革合理化建议和措施，确保生产顺畅、炉况安全运行。

5、在班组人才培养方面，能及时传达厂部和车间的精神，调动员工的积极性，让有上进心的员工能够通过不断的学习，能够走上关键岗位。

在今后的工作中，我将认真学习各项规章制度，提高自身的操作水平，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，积极适应集团公司未来发展的新要求；我还将以更加饱满的热情和不断进取的精神，去努力做好自己的工作，为公司的发展壮大尽自己的一份微薄之力！

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！