

轧钢看火工工作总结 轧钢工作总结(优秀5篇)

总结的内容必须要完全忠于自身的客观实践，其材料必须以客观事实为依据，不允许东拼西凑，要真实、客观地分析情况、总结经验。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

轧钢看火工工作总结 轧钢工作总结篇一

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□比一般连轧钢坯进粗轧机的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义。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出入口速度差，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。

轧钢看火工工作总结 轧钢工作总结篇二

坚持以xxx理论和三个代表的重要思想为指针，认真贯彻执行党的决议和有关精神，注重思想政治修养，通过不断学习和实践，树立无产阶级的世界观，人生观和价值观，时刻牢记并努力实践全心全意为人民服务的根本宗旨，始终保持忠于党、忠于祖国、忠于人民的政治本色，并不断提高政治、理论、思想意识、职业道德、社会公德等方面的觉悟，不断改造自己的主观世界，努力争做一名政治思想过硬，业务能力强的新世纪，新阶段的公安民警。

不断向先进典型学习，以他们为榜样，做到廉洁奉公、爱岗敬业、无私奉献。在工作中严格要求自己，我知道自己的一言一行处处体现了一名警察的原则和政策水平。2014年在_县公安局_派出所工作期间我把辖区的治安稳定和服务群众、方便群众作为工作的出发点和落脚点，和全所民警、协警同志一起负责辖区巡逻任务，积极走访群众，与群众进行沟通，从小事做起，从点滴做起，真心实意听取他们对公安工作的

看法和意见，在大家的共同努力下，有力的打击了辖区的盗窃、诈骗、故意伤害等刑事犯罪案件，打处犯罪嫌疑人12名，破获刑事案件60余件，调解纠纷70余起，同时抓好辖区以两劳释放人员、吸毒人员为重点人口管理和跟踪帮教工作，定期对两劳释放人员跟踪调查、对戒毒人员开展验尿工作，及时了解掌握两劳释放人员的生活状况、戒毒人员的戒毒状况，加强对这些重点人口的教育、引导和帮助工作。2014年我调至本局经侦大队工作至今，我在大队领导的带领下，紧紧围绕服务经济建设的大局，服务改革发展稳定的大局，顽强拼搏，锐意进取，充分发挥职能作用，依法严厉打击各类经济犯罪活动，积极会同各行政执法部门开展整顿和规范市场经济秩序工作，为促进全县经济跨越式发展做出积极的贡献，在打击假币犯罪、打击商业贿赂专项行动、打击侵犯知识产权和制售伪劣商品犯罪“亮剑”行动、打击整治发票犯罪专项行动等行动中，取得较好的成绩。

三年以来，我将加强组织纪律意识贯穿到工作生活中。不仅是从小事做起，点滴做起，严格要求自己。更在日常生活中注意遵守各项规章制度，每一天上下班，每一次接处警，每一次接待群众，我都做到严格规范，坚持精益求精，不断提高对自身的要求，确保纪律严明，作风过硬。

在廉政建设中，我坚持做到廉政自律，严格按照上级的要求约束自己的一言一行。在工作学习生活中，牢记自己是一名人民警察，不把自己混同于普通的老百姓，严格按照有关规定参加社交圈、生活圈、娱乐圈、自觉维护人民警察在群众中良好的形象。三年中，无任何违法违纪行为。

- 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。

轧钢看火工工作总结 轧钢工作总结篇三

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。

轧钢看火工工作总结 轧钢工作总结篇四

07年上半年工作总结

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。

轧钢看火工工作总结 轧钢工作总结篇五

在8月初完成了设备计划的汇总及审核工作（除工艺及电气未上报计划外），包含熟料车间各个主机设备及可能存在隐患的辅机设备，共计计划大项32项，小项93项。其中烧成计划大项16项，小项36项，生料计划大项16项，小项57项。

本次设备检修共7天，完成了检修计划的所有检修项目，其中对各主机设备进行了重点的检查，发现的问题及时进行了处理，并做好了相关的记录。针对以下几项我们做了更详细的处理。

1、篦冷机干油泵的加油泵调节阀，因为油脂脏引起阀芯堵死，无法调节压力。造成压力瞬间升高，油泵无法正常运行。经过拆卸检查，彻底的处理了油泵的问题。确保了干油站的正常，防止了设备隐患。

2、经过检查大窑的挡轮瓦的润滑油以及带油勺、瓦口

螺栓的紧固情况后，发现两档托轮1、3号瓦油质脏，并伴有铁削，通过换油清洗确保轴瓦的正常工作。

3、对煤磨高压油泵打不起压的问题进行了处理，确保了轴瓦的安全，现存在溢流阀故障问题，待溢流阀采购回来后进行更换。

4、对高温风机的检查，发现挡油环破裂，为长远安全角度考虑，对挡油环进行加工并予以更换。为风机正常运行打下了基础。

在本次检修有时间相对比较充分，所有检修处理比较彻底，没有因为时间或备件问题影响检修。在检修的后期由运保部对检修计划所列的所有检修项目进行了全面的检查验收，发现检修中遗留的问题进行了处理，确保了本次检修的质量。

本次检修工作由于设备方面计划详细时间充分，在检修后的单机试车中所有设备一次性试车成功。在这些方面值得下一次检修的借鉴和发扬。

1、对生料磨磨辊补焊工作，认识不足，没能彻底的处理，可能对未来的几个月的运行存在影响，当然这也是一些客观的原因，比如时间紧，补焊工具迟迟不能到厂等。

2、检修完成后没有组织了相关人员进行现场验收，试机时间较短，从而没能及时发现设备仍存在的问题，影响开机。如开机当晚的高温风机轴承发热现象，就是因为试机时间短，不能及时发现问题所造成的。以后我们将吸取本次的教训，在下次的检修中我们必须把验收工作做实做扎实。

3、检修的记录做的不及时，检修计划中缺乏机电及工艺检修计划，从而导致工艺检修无计划可查。检修原始记录有些做得不够到位，填写滞后，部分检修人员填写不正确，这些需要以后有注意的。