

2023年连铸机长年终总结(优质5篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

连铸机长年终总结篇一

为了降低成本，车间积极开展修旧利废，节能降耗活动，凡是车间内部能修理的决不让外委单位修理，能够自己制做的决不委托他人，能够修复使用的决不报废，全年共节约成本83万元。

1、修旧利废方面：

实行“小修自主、减少返修”的原则，提倡职工自主维修，全年修理油缸、钩头、中包盖、大包盖、减速机等各类大小备件，共计80余件，全年节约维修费用68万元。

2、备件制作

车间自行设计、制作了各类工具、备件，如：中包烘烤架、溢流槽、中包盖、小渣盘等各类备件。累计节约成本15万元。

3、在节能降耗方面

车间杜绝了跑、冒、滴、漏现象，发现问题及时处理，加强点检巡检工作，对各类管道及一些薄弱部位执行定期更换，保证了各项能耗指标的完成。1-11月份比去年同期节省液压油40桶，节约了成本36000元。

连铸机长年终总结篇二

么休息日，对此我没有丝毫意见，而是认真做好本职工作，尽职尽责地为领导服务好。

在开好车的同时，我积极参加集体组织的各项*学习活动，认真学习*思想、*理论和^v^三个代表^v^重要思想精髓，在国内外重大事件中始终和党*保持一致。深入学习**在党的十六次全国代表大会上的报告和市、区八次党代会精神，不断提高分析问题、解决问题的能力。坚持利用业余时间，钻研汽修原理，较熟悉的掌握机件配置、运转原理，以及维护知识，以便能应付遇到的意外坏车等情况。同时，还将学到的车辆维护知识、勤检车辆的良好习惯和在不同道路条件下安全驾车的宝贵经验无私的传授给年轻同志。

为领导服务，要严格要求自己，杜绝不良习惯和行为，针对自己的不足之处，及时纠正改进。加强交通法规的学习，积极参加驾驶员协会举办的讲座、竞赛等各项活动，多渠道提高自身素质。同时，要严把安全关，安全第一是一名合格驾驶员的重中之重，作为一名老司机，我坚持每天排查车辆，做好车辆保养，绝不因工作紧张而忽略检查、保养等任意环节。同时，保持车辆整洁，绝不影响*机关的形象。截至目前，已安全行车40万公里以上，为年轻同志起到了模范带头作用。

发挥*员作用，严格遵守劳动纪律考勤制度和机关各项规章制度。团结同志，工作成绩得到领导和同志们的广泛认同。增强法律意识，遵守办公室的规章制度，做到不公车私用，非工作时间、非公务不私自用车，这样不但养成自己严谨、勤奋、认真的工作作风，同时减少了不必要的安全隐患。工作勤勤恳恳，任劳任怨，服从组织安排，勇于克服工作中遇到的各种困难。绷紧安全弦，巩固高度的安全意识，坚决杜绝作为驾驶员不应该有的不良习惯，不开“带病车”、“英雄车”。不论驾驶何种车辆，在哪里开车，始终坚持出车前仔细检查，行车时思想集中，以防止意外事件的发生，避免单

位不必要的损失。一个合格的驾驶员应该把车辆当作自己的亲密战友，只有经常地悉心爱护它，它才会帮助你完成各项任务。我的经验是，做司机有“三勤”和“三检”，对车辆做到勤检查、勤保养、勤检修，出车前检查水、油、轮胎；行车中亦要留意前后轮胎、螺丝、方向球头有无异常现象，使车辆保持良好的技术状态。眼勤，勤观察各个仪表、指示器的读数是否正常；耳勤，注意辨别机械及传动部位有无异常声音；鼻勤，时刻留意车辆内有无异味。“马达一响，集中思想”就是我的人生信条。要时刻保持清醒的头脑，做到眼观六路，耳听八方，确保行车安全。

截至目前，我已连续九年被评为“优秀驾驶员”，自己的*劳与汗水换来了许多荣誉，但我坚信，自己只是做了一个合格驾驶员应该做的，只有安全第一，才能保障人们的健康与幸福。自己虽然取得的成绩，与上级领导和各级交管部门、协会的关怀帮助是分不开的。在今后的工作中，我要加强*思想和业务知识的学习，努力提高素质，克服困难，加强锻炼，以更高的水平完成领导交办的各项工作。

连铸机长年终总结篇三

本人热爱祖国，拥护中国^v^[]全面贯彻党的教育方针，忠诚党的教育事业。关心国家大事。积极参加学校组织的各项政治活动，认真学习三个代表，并且认真执行学校的各项规章制度。团结同志，做到爱校如家，爱生如子。全心全意搞好教学，管教管导，言传身教，教书育人。

教书育人是塑造灵魂的综合艺术。看到孩子们一天天成长起来，作为教师的我该有多么欣慰。所以我做了将近二十年的班主任工作，总是从关心爱护他们出发，坚持正面教育，耐心引导，肯定他们的成绩，爱护他们的自尊心，鼓励他们继续努力，尽量满足他们的合理要求，帮助他们解决困难。

每当我接受一个新班级时，我总是先比较详细地了解每个学

生的家庭情况和他们的思想基础，智力发展，兴趣爱好，性格特点；有什么脾气，发脾气时家长采取什么办法等，以便帮助他们解决困难和进行有的放矢的教育。在学校里发生什么情况，我总是及时与家长联系，争取家长的协助，共同教育好孩子。

自从我这个大男人教一年级以后，心里总觉得不是什么滋味。当看到孩子那天真活泼的样子，心也平衡了。由于农村的孩子见识少，胆子也特别校孩子刚入学时，总有一部分人不敢离开座位。有的即使去玩了，也要把自己的书包，雨具等拿在手里，生怕少掉自己的东西。在智力上也存在着很大的差异。针对这种情况，我在教育中，除了加强常规教育外，课间休息我主动地同他们玩，给他们讲故事。接着给他们举行一次 爱护自己的东西，更要爱护学校和同学的东西 主题班会。讲清哪些东西是学校的都应该爱护，怎样爱护，要从爱惜一个粉笔头做起。应该怎样做值日，做好了，又该怎样放好课桌凳和卫生工具等。每天放学回家前，指导他们怎样整理好学习用品。发现有小朋友学习用品掉在地上或乱放，我就主动捡起来帮助整理好。儿童的可塑性很强，经过一段时间的训练、示范，就慢慢地学会自我服务，并养成习惯。因此，我班小朋友很少丢东西。家长反映也很好。

平时我发现学生未经请假不来上课的，我就打电话或上门询问原因。有的小朋友病了，家长不在家，我就自己花钱给学生买药。有的小朋友没笔、本子，我就给他们买，总之让他们感到温暖。

对班里的调皮儿童，我从来不吓唬，总是进行正面教育，使他们分清什么是对的，什么是错的，什么该做，什么不该做。对成绩差的小朋友，我从不疏远他，歧视他，而是亲近他，关心他，有进步就表扬他，使他树立学习信心。同时热情地给他们补课辅导。因此我所任教的班级的学习成绩都比较好。

我真诚地爱护学生，关心学生，学生就会更加热爱我，敬重

我，这种互爱给我带来无穷的乐趣。

在工作上，我严格要求自己，工作实干，并能完成学校给予的各项任务，为提高自身的素质，我不但积极参加各项培训，到各地听课学习，同时，经常查阅有关教学资料。同时经常在课外与学生联系，时时关系他们。当然在教学工作中存在着一些不足的地方，须在以后进一步的努力。

连铸机长年终总结篇四

20xx年连铸车间在公司党政的正确指导下，坚决贯彻落实降本增效措施，以安全生产稳定顺行为中心，积极采取措施改善指标降低消耗、全面完成公司各项生产任务。

20xx年由于市场原因公司采取减产增效措施，产量、作业率指标受到影响，由于使用低寿命中间包，包寿有所降低，但消耗指标和质量指标比去年仍有提高，钢水收得率保持了较高水平，漏钢事故减少，保证了炼钢系统生产的稳定。

20xx年车间落实打非治违专项整治活动，结合车间自身实际情况，集中精力抓安全，加大安全宣讲力度，落实省安全生产八项制度，从细处着手深入隐患排查，克服违规操作，习惯性违章和麻痹思想。组织职工定期学背会安全规程，做好安全防护工作，做到不伤害自己、不伤害他人和不被他人伤害，把安全预防工作落到实处，形成制度化，做到人人监督，各负其责，把安全工作贯穿到每个角落，针对不同时期的特点分别开展了煤气、劳保、火灾、吊具专项检查，全年车间圆满完成安全生产零事故的目标。

作为生安的重要环节连铸重点抓稳定生产，降低连铸机缺流事故。针对连铸生产的环节多、关联性强的特点，车间眼睛向内找原因，克服粗放型的管理模式，转变管理思路，围绕降低事故将操作细节管理作为工作重点。一是导向明确开

展全员发动，在各浇钢组以流为单位开展降低事故竞赛，按吨钢事故率进行排名，重奖无事故浇钢工。二是以作业指导书为指针，进一步严格工艺标准，减少操作自由度，使生产进一步规范实现稳定可控。三是对重点岗位连铸浇注工进行工艺培训，从理论上得以提升水平，深刻理解每项操作对生产顺行及质量保证的作用，提高职工整体素质。贯彻连铸以稳定中间包液面、中间包温度、拉速为重点的管理思路。四是要求机长延伸工作触角，向上了解转炉出钢过程，向下关注轧钢反馈的信息，做好生产节奏控制、实现操作的不断完善。

紧紧围绕浇钢主线对中间包和结晶器强化基础管理，为生产顺行创造条件。对耐火材料进行定置管理，对保护渣采用分钢种标识，对入厂冲击杯分厂家分批次存放，将入厂时间建档成册，使用过程跟踪管理。建立中间包永久层修补、烘烤、永久层烘烤、拆包残余厚度档案。对每个中间包耐材残余厚度进行跟踪动态了解耐材质量变化趋势，有预防性地开展工作，残包剩余厚度由原来的50mm提高到100mm[]为进一步提高中间包寿命提供了保证。制定中间包烘烤制度，规定了大小火烘烤时间，降低煤气消耗。结晶器管，带周转卡上平台，浇钢工根据钢种需要选择使用。每天对下线铜管进行测量反馈使用信息，监控质量波动。

20xx年共生产合格坯2616277吨，每月连铸操作责任缺流事故5.9次，比20xx年的同期6.5次降低9.23%。漏钢事故控制在月4次以下。全年全流率提高到99.7%，四个月达到100%，为减少事故奠定了基础，没有因连铸事故造成对全公司的生产影响。

今年以来连铸车间总结去年质量问题产生的原因，不断改进操作质量标准，重点采取去除夹杂物的措施。

1. 通过氩封大包长水口，中间包至结晶器的长水口保护渣浇注，实现全程无氧化浇注，减少了钢水的二次污染，提高钢

坯洁净度。今年以来连铸坚决贯彻高液面浇注，提升正常浇钢中间包液面由400mm提高到500mm，使钢水在中间包内平均停留时间由7.7分钟提高到9.6分钟，在温度得到稳定的同时改善夹杂物去除能力。品种钢坚持开浇七个流，待节奏满足时全流操作。

2. 加强操作管理，改善铸坯表面质量

唐银带钢生产线由于采用强展工艺，而且用户冷轧酸洗，对铸坯质量要求高，今年实现了保护渣系列化，不同钢种使用专用保护渣，减少了操作上波动的影响。操作上坚决贯彻“勤加、少加、均匀加、黑面操作”的方针，稳定结晶器液面，防止卷渣，铸坯表面质量得到提高，保证了深加工性能，得到市场的认可。

3. 强化结晶器及二冷水的控制，提高铸坯内在质量

今年以来紧紧围绕浇钢主线对结晶器进行精细化管理，为生产顺行创造条件。结晶器管理采用分类存放，个个建档，完善维修更换铜管记录，带周转卡上平台，浇钢工根据钢种需要选择使用。每天对下线铜管进行测量反馈使用信息，及时采取措施。

以5月份二号机大修为契机，对铸机进行彻底维护。首先，解决了引锭对弧问题，提高对弧精度以完全达到引锭杆自由进出结晶器；其次充分利用大修对二冷室、三冷室杂物、废钢进行彻底清理，以保证二冷托辊自由旋转及三冷室水路畅通。另外由于二冷及三冷水条变形堵塞严重，导致铸坯冷却不均，制约铸坯质量的进一步提升，车间集中力量对水调及集水环进行更换，同时在而令水入口处增加过滤装置，确保铸坯冷却强度均匀，以减少铸坯质量缺陷。

4. 对品种钢实行综合判定，结合冶炼工序的信息将判定结果传到下道工序，在连铸坯出厂前针对不同用户使用。制定了

品种钢等级判定标准，综合冶炼、精炼、节奏、更换水口操作等环节，最终注明优良中差随卡片交到下道工序，轧钢根据综合判定结果进行轧制满足不同用户需要。

5. 摸索出不同钢种不同温度下的合理拉速，以作业指导书形式规范操作，制定了合理的二冷配水制度，对不同钢种实现了模式化。

通过质量措施的落实20xx年连铸坯综合合格率达到99.96%，以均匀的成分控制，优质的深加工性能扩大市场，销量实现了快速提升。通过抓落实唐银生产优质品种钢251812吨，带钢边裂率降到0.13%以下，10月份以后达到0.04%，为今年唐银效益提升作出了突出贡献。

今年以来车间树立“成本第一”思想不动摇，积极降本增效。车间上下转变观念，主动工作，以精细化的管理水平，促进车间成本降低。

1. 头尾坯控制，头坯控制在1.5米以内，尾坯通过分流停浇，是不合定尺尾坯长度数量减少，提高铸坯收得率。

2. 加强高温钢的调温，降低中间包温实现低温快注。组织好废钢坯、废钢筋准备，完善加入制度，浇注周期由平均38分钟，降低到平均37分钟。

3. 车间制定详细的用料支领方案，易损件更换详细记录，做到每一个备件都要有记录，有出处，有效的控制了消耗用量。对以前积压的库存，集中处理，集中使用，有效的盘活了资金。

4. 杜绝托圈、托架一次性使用，车间每班安排专人，处理托圈、托架上的冷钢，只要托圈、托架不烧穿就必须重复使用，有效的降低了车间成本。

5. 车间为进一步降低成本，与厂家结合对火切机切割系统进行改造，增加自动点火装置，取消常明火，仅此一项使车间成本吨钢辅料消耗0.5元/吨。

1. 严格实行党风廉政建设责任制。坚持“两手抓、两手都要硬”的方针，统筹安排党风廉政建设责任制工作，一是根据党委要求组织明确班子成员的具体责任及任务要求，体现了“谁主管、谁负责”的原则。二是亲自主持召开领导班子专题会议，安排车间党风廉政建设工作，对广大职工进行教育。三是倾听职工呼声，职工意见能够及时找有关部门解决，车间操作室配备了空调，连铸二操室进行了彻底改造，改善了职工工作环境。

2. 严格遵守廉政各项规定，坚持民主集中制，严格执行重大决策、重大项目安排必须由领导班子集体决定的规定。

3. 坚持以制度管理，奖惩公开，确保了奖金发放的透明度。

为搞好20xx年工作重点从以下几方面做工作：

1. 扎实抓好20xx年的安全管理工作，落实好各项应急预案，贯彻省安全会议精神，重点解决基础管理上的薄弱环节，确保安全生产无事故。

2. 严格抓好品种钢质量工作，对硬线、焊条钢、中高碳带钢等均坚持大包、中包的保护浇注，特别抓密封效果，减少二次氧化，另外协调好钢水节奏，贯彻高液面操作，坚持值班制度，稳定提高品种钢质量，减少质量异议。同时积极配合开发新品种。

3、继续抓事故率的降低，全员发动，将提高工作质量的意识贯彻到各岗位，实现全月无非计划拉下。

3. 加强劳动纪律检查完善打卡制度，从思想上进一步强化劳

动纪律意识。

4. 针对当前的严峻经营形势贯彻公司节能降耗制度，在生产上积极加调温

坏，普通钢种最大限度降低大块厚度，铸坯定尺切割（包括尾坯分流停浇）提高钢水收得率，在节能方面杜绝长明灯、电气设备空载运转等浪费行为，为公司进一步降耗增效做贡献。

5. 加强基础管理工作，搞好现场整治，提高现场管理水平。

连铸机长年终总结篇五

1、按点检定修管理模式，完善点检管理体系，各主体生产单位设立点检站，确立了点检站长为二级主管的管理职责，对各二级主体单位的点检体系重新进行了确认，并从人员配备、职责分工及作业效果等环节进行全面清查与改进。

2、逐步推行点检作业规范化，建立维修作业标准，对检修（隐患整改）的工时工序进行了跟踪管理，工时工序表已成为点检作业的一项基本记录。

3、逐步建立了各主要设备定修模型，按模型组织实施，初步确立了大高炉等设备的定修周期。

1、组建维修工程师协会、技师协会，完善运作机制，

充分发挥其在全员设备管理工作中的作用。

3、7月份，机动设备部组织对各单位上半年的设备管理工作进行了检查，并从中评选取以下5个单项先进单位：点检管理先进：转炉炼钢厂、润滑管理先进：棒材二厂、现场管理

先进：型材厂、定修管理先进：制氧厂、培训管理先进：检修厂。

5、7月下旬至8月下旬，与xx电视台合作，推出设备管理知识有奖问答活动，公司共有5000余人次积极参与了此项活动，并通过抽奖的形式从中抽出了300名幸运的参与者，每位参与者均获得了一份奖品，许多二级单位认真组织，积极参与了此次活动，其中：带钢厂、烧结厂、制氧厂等三个单位分别获得此次活动的一、二、三等奖。

7、8月下旬，机动部组织开展了设备管理知识竞赛初赛，各单位均积极参与了此次竞赛，部分单位如带钢厂等还在本单位内部预先组织了选拔赛，初赛参赛队达29个；通过初赛，有6个参赛队进入了最后的决赛。决赛于xx月13日上午在科协的科技讲座室举行，公司xxx副总经理到现场观看了此次决赛。最后仓储部获得此次竞赛的一等奖，热电厂、检修厂获得二等奖，转炉炼钢厂、动力厂、汽运公司获得三等奖，烧结厂、技术中心获得此次竞赛的组织奖。

8□20xx年xx月开始，由机动设备部组织开展了设备管理论文征集活动，各单位投稿都非常踊跃，共收到论文56篇。经过初审和评审委员会的评审，共有xx篇论文进入了20xx年12月3日举行的论文发布会。最后，《小方坯连铸机结晶器水泵改造》、《热电厂1#电动风机轴承振动大原因分析及处理》、《变位五瓣解决vg554空压机振动问题》等论文分别获得一、二、三等奖。

第三，抓好其他设备管理基础工作：

1、设备管理工作随时紧跟装备的动态变化情况，及时完成了大高炉、大焦炉、热轧薄板、三炼钢3#转炉等新上设备abc分类，并对设备三大规程进行了全面清理与完善。

2、完成组织制订和审定新上设备的点检标准，并逐步建立与完善公司级重要设备（a类设备）的技术档案，强化技术状态管理与全过程管理。

3、组织修订了《xx设备管理条例》、《液压、润滑设备管理制度》、《设备检修管理制度》等各类设备管理相关制度。