# 转炉技师炼钢工作总结(通用3篇)

来源：网络 作者：夜色微凉 更新时间：2024-09-10

*转炉技师炼钢工作总结1炼钢厂转炉车间安全工作计划一、目标：实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故，无重大险肇事股，无重大事故隐患，工伤事故发生率低于厂规定指标。二、指导思想：以公司对安全工作指示为指导，以厂部安全工作治理制度为标准，以安全工...*

**转炉技师炼钢工作总结1**

炼钢厂转炉车间安全工作计划

一、目标：

实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故，无重大险肇事股，无重大事故隐患，工伤事故发生率低于厂规定指标。

二、指导思想：

以公司对安全工作指示为指导，以厂部安全工作治理制度为标准，以安全工作总方针“安全第一、预防为主、综合治理”为原则，以班组安全治理为基础，以预防转炉重大事故为重点，以纠正岗位违章操作和工人劳保品穿戴为突破口，落实各项制度，开展安全亲情教育，开创安全工作新局面，实现安全生产根本好转。

三、安全防护重点及部位：

转炉爆炸事故、喷火事故、钢包车漏钢事故、行车吊运铁水罐的避障、合金烘烤煤气中毒、道轨检修和lf炉检修砸伤事故。

四、主要工作措施和安排：

1、开展多种形式对职工进行安全培训教育，在安全教育的基础上，增设安全知识竞赛，安全谜语，安全演讲，班前提问等活动，同时抓好新员工的安全教育。

2、加强易出事故岗位工联保互保及职工的责任感，重点是操枪、摇炉、合金工、炉前工等，不定时检验对突发事故的处理方法。

3、对检修区进行重点防护，设立危险区域警示标志，有人监护现场，挂牌上锁提示检修、检修人员注重安全，教育工人不在危险物下站立，不随便向平台下仍东西。

4、加强安全治理，控制事故发生，真正将安全重心下移到基层小组，确保全年做到安全生产，努力实现全年事故“0”的目标。

5、把握各非常时期员工的思想动向，重点是各节日期间的喝酒上岗，员工的疲惫上岗，青年员工的婚期上岗和受处分工人的带情绪上岗。

6、建立健全安全防护组织，对个大组、各炉座、各负责领导实行指标挂钩考核，要求跟班、技术员、值班长，对生产、安全、环境卫生实行三位一体全面治理。

7、解决职工具体生活问题，及时联络各岗位空调修缮，夏季增设冰糕、绿豆汤解决防暑降温问题，积极向上级反映除尘问题，希望得到解决。

8、对应急预案不断进行演练，至少每半年组织一次。

9、认真抓好班组检查，不断抽查班组安全检查表，班组台帐记录，奖优罚劣。

转炉二车间（甲班）

20\_年10月19日

------------------

朋 友 掏 心 交、父 母 拿 命 孝

**转炉技师炼钢工作总结2**

东区炼钢20\_年终总结大会发言稿

各位领导、各位同仁、大家好：

时光如水，日月如梭，转眼间20\_年已划上句号，我们将迎来更具有挑战性的20\_年，回顾这一年来，炼钢厂全体干部职工本着实现“效益、利润最大化”“降成本、控费用”这一目标，团结奋进，锐意进取，在年终各项工作中均取得了一定可喜的成绩。现将全年各项工作总结如下：

一、安全管理工作

1、东区炼钢厂全年共计培训新员工47人，转岗人员5人，复岗人员2人；开展在岗人员厂级安全教育培训12次；召开各类安全会议共计70余次，进行安全检查100余次，共计排查各类安全隐患575项，整改575项，隐患整改率达100％，奠定了东区炼钢厂生产顺行，人身安全的基石，全年实现全年重特大安全事故为0；一般工亡事故为0；重伤事故为0；工业急性中毒事故为0；职业病发病率为0；千人负伤率≤‟，完成年初预定目标。

2、积极响应公司号召，对厂区定置管理及安全隐患等方面逐步排查，为加大厂容厂貌建设及整治，特别是今年迎接钢铁准入工作，让我们看到了大家齐心协力的干劲，不畏严寒，连夜进行车间内外的卫生整治，进一步凸显了我们炼钢人在困难面前始终能与公司整体保持一致，与企业荣辱与共。

3、20\_年我们将检修的安全做为工作重点，因为20\_年我们确定了定修制，每周都要停下来检修，具不完全统计，我们的日常停产检修至少48次以上，像转炉砌炉、煤气柜电除尘清理、检修等大型检修共计进行8次；在检修前我们每次都提前制定了严密的检修计划，明确了区域负责制以及严格执行作业票、审批制度等，确保了检修的人员安全。

二、生产指标完成情况 20\_年全年板坯总产量吨，合格产量吨，其中c板比例，比去年上升；板坯合格率为，比去年上升。工序成本元，比去年下降近53元。其中：钢铁料消耗，比去年下降；辅料消耗元，比去年下降元；耐材消耗为元，比去年下降元。机物料消耗元比去年下降元。

以上这些成绩的取得，是东区炼钢厂全体干部职工团结一心，奋力拼搏的成果，东区炼钢厂的顺产，离不开全体干部职工的共同努力，在全年的工作中涌现出许许多多工作突出的人和事，例如：

生产科长xxx，爱岗敬业，奋战一线，无论生产还是检修，始终坚持“以转炉为基础；以连铸为中心；以温度为生命线；以三包为关键”的生产组织原则，带领三班调度长及时调整生产组织模式，并使各部门、各岗位都能迅速协调联动，有机结合,有效降低各类事故的发生，产量同比去年增长近万吨，为20\_年预算产量指标顺利完成积累了宝贵经验。

设备科长xx同志，担负着东区炼钢主体设备及相关辅助设备的管理和日常维护、点检、检修工作。特别是遇到大型检修时经常吃住在厂里，工作至深夜。他以精细化管理为手段，认真做好班组建设，并以“精、细、严”的标准衡量各项工作，夯实基础管理，时刻把安全工作放在第一位，保证生产稳定运行。连铸工段xxx自从连铸段长以来，工作态度勤恳，务实，积极向上。从人员思想入手，提高了员工凝聚力。在职期间通过完善班长绩效管理，果断统一线上线下维修，加大修旧利废力度，在延长备件使用寿命和降低备件修复费用方面做了突出贡献。

转炉工段丙班炉长xx同志，在日常工作中，以炼钢厂制定的各项指标为依据，严格按照工艺规程进行操作，在日常生活及工作中不忘刻苦学习，利用下班的时间经常向转炉段长王建宏和技术副厂长孙志新请教，积极钻研和总结，并为转炉标准化的运行提出了一系列的合理化建议。外聘专家王永春、李斌德等师傅的加入，更是为炼钢注入新的活力，毫无保留的奉献精神,为炼钢将来的设备管理、工艺改善以及将来品种开发奠定了扎实基础。以上所述只是在东区炼钢厂平凡岗位上默默付出的干部职工中，很小的一部分，正是由于大多数的干部职工在平凡的岗位上做好了每一件平凡的事，东区炼钢厂才能够取得今天的丰硕成果。

2、在降本增效方面

经过不断地摸索，有效降低预处理利用率，10月份正式取消，有效杜绝

了因扒渣造成铁水损耗，节约铁耗约。

辅料降低：优化渣洗工艺，使用白灰替代部分渣洗料，吨钢降低, 节约成本近4元。同时结合技术中心出台《定型耐材及辅料检验标准》稳定了耐材质量，促进了耐材消耗的进一步降低，全年耐材消耗元，比去年降低约元。

经过到267

2、中阳、普阳等钢厂考察，有效地提高了我厂的焖渣工艺，同时对渣盆改造进一步降低了劳动强度。

3、工艺改进：

以魏总提出的标准化操作作为东炼钢后半年工作重点，相继制定了生

产、工艺及设备操作标准，进一步稳定产品质量，为今后产品质量的不断提高奠定良好基础，同时解决了蝌蚪纹缺陷对炼钢质量带来的不利影响。

精炼投用及人员的培养为今后品种开发奠定有力基础。

4、设备改造：

因满足东区炼钢生产需求，为避免过程冒烟，在出钢跨及兑铁跨新建除尘系统两套，达到了预期的目标。为更好的稳定拉速及铸坯角部质量改善，特对倒角结晶器进行了试用。待改进完善后可投入使用。再就是中间包的扩容改造，对缓解转包时间过长影响中包吨位下降以及频繁升降拉速及夹杂物上浮提高钢水纯净度起到一定的作用。

5、指标激励

东区炼钢厂根据工段自身实际情况，由工段自身制定激励制度，厂部审核，重点将经济指标量化并分三班进行统计。通过竞赛，对指标完成好的班组进行奖励，重点突出能者多得、多劳多得，进一步提高了广大职工的责任心及上进心，由原来的“要我干”转变为“我要干”工作思想。

三、存在的问题

回顾20\_年全年的工作，尽管在生产上取得了一定的成绩，但管理漏洞大于工作亮点： 事故较多：比如断塞棒事故，漏炉事故、402#天车设备事故给公司调度组织带来了不利影响，打乱了公司整体运作安排，造成了生产被动，在企业最盈利的时候拖了公司后腿。

质量方面：主要表现9月份“蝌蚪纹”缺陷给公司的经营带来了重大损失。随后，在魏总推行标准化的引导下，通过采取延长软吹时间、中包保护浇注等措施，在短短不到一个月时间内，蝌蚪纹缺陷得到了进一步控制，随着后续工艺控制的不断严格把控，合格率由蝌蚪纹时期的，提升至，上升了。

成本控制：由于前期生产不顺行以及质量波动，进一步造成东区炼钢厂成本的上升，与周边企业成本有一定的差距，特别是与普阳钢铁相比，差距还很大。随着东区炼钢厂后续生产、质量的稳定以及《模拟法人机制》运行的不断成熟，干部职工凝聚力的进一步加强,通过日分析、周总结，并先后不断对同行业先进技术及成本管理模式的学习，与其差距逐渐缩小，并且为日后成本的稳步降低奠定了有力基础。

四、20\_年工作重点

1、以推行标准化为基础，稳定生产、成本、质量确保全年预算指标的顺利完成。

2、继续完善安全生产责任体系，以及6s管理，创建和谐、整洁的生产环境，每周不定时对安全生产规章制度和操作规程落实情况以及车间内定置管理及环境卫生的检查，对不合格项进行整改或考核，同时重点加强对除尘设备点检、维护、保养。

3、以科学化完善生产管理，强化调度职责，加强各部门、各岗位间协调联动及信息反馈与沟通，认真理清思路，合理分配使用原材料，优化入炉结构，稳定生产。

4、严格过程控制，杜绝质量事故，提升铸坯品质。积极开展技术创新和质量攻关，以唐山国丰产品为我厂产品质量控制的目标，重点以钢水品质及铸坯外观质量为提升方向。

5、强化设备管理，提高运行能力，优质服务生产。做好各类设备制度的梳理工作，加强操作人员培训，每日认真开展设备隐患排查治理工作。加大周检和日常检修力度与次数，加强日隐患整改监督落实。有针对性的进行检查，防止走过场、走形式，真正的把设备周检工作落实到实处。

6、强化技能培训，发挥团队优势，根据《20\_年东区炼钢培训计划》 按要求每月做好三大操作规程以及其它课题培训管理工作，以此提高团队的综合能力和水平，增强后备力量以及团队的整体优势与活力。“引进来，走出去”不定期组织重点岗位人员及中层干部到国内先进钢铁企业进行考察、学习，以加快追赶国内先进企业步伐。20\_年已经成为过去，但20\_年的成绩凝聚了大家的拼搏和汗水。东区炼钢厂明天的发展仍然需要大家的积极参与和无私奉献。在这里，我代表炼钢厂对长期关心我们的公司领导致以崇高的敬意；对不怕吃苦，奋战在生产一线的广大干部、职工致以最诚挚的问候！在新的一年里，东区炼钢厂将继续发扬艰苦奋斗精神，紧密团结，顽强拼搏，完成20\_年公司下达的各项经济指标，最终实现公司效益最大化。

新的一年，新的起点，祝愿大家在新的一年里：工作顺利，家庭美满，心想事成，万事如意！谢谢大家！

东区炼钢厂

20\_年1月4日篇二：炼钢工人个人工作总结

工作总结

本人于20\_年7月毕业于江西理工大学冶金工程专业。7月中旬入职新兴铸管股份公司武安工业区炼钢部，自入职以来，一直处在炉前工岗位，一年的工作锻炼，我已经从一名懵懵懂懂的在校学生转变一名合格职工，以下是我的工作总结：

学习专业知识，提高专业技能。自工作开始，我就发现了理论和实践之间的巨大差距，在学校学的专业知识不能实际的契合到具体应用和设备上，这是一个困扰我的问题，设备上的使用，岗位事故处理经验等等，这些都是书本上学不到的。为了尽快适应工作岗位，转变角色，我努力学习专业更多的专业知识，巩固和加强理解，积极向师傅、老工人学习请教，不懂就问。逐渐，我慢慢适应了岗位，不断汲取工作经验，将实际的各种现象情况和理论联系起来，掌握了炉前工岗位的各个技能。

思想的态度转变。刚进入工作那段时间，面对一个相对艰苦的工作环境：高温，高粉尘，噪音和饮食等等让我一时难以适应，工作精神状态提不起来。随着时间的推移，领导的教诲，老师傅的关心和指导，同事之间相互和谐的相处让我逐渐融入到了丙班，调节好了自己的情绪，认识到了工作就是一个沉淀积累的过程，必须全身心的投入，以自己最大的热忱面对工作，才会发现和实现自己的价值，让自己感觉到工作的意义。杜绝干多干少一个样，干与不干一个样的思想认识，作为新来员工，来这里不是为了少干活多赚钱，而是锻炼自己，实现自身价值，培养自己独立思考的能力，提高自己的应急处理能力，培养自己吃苦耐劳，踏实工作的工作观价值观。逐渐地把工作做得更细、更稳，更有效。

一年的锻炼，一年的付出，让我从学校正式走入了社会，让我从学生成为了一名优秀员工。在以后的工作中，我要更加努力，学习更多相关专业知识，掌握各个岗位的技能，锻炼自己处理事情分析解决问题的能力，将所学知识运用到岗位上，不断改进工作方法，进一步提升专业素养和专业技能水平，做一名踏踏实实兢兢业业的出色员工。在以后的生活中，我要和同事和谐相处，携手共进，相互理解和帮助，积极参加公司的各项活动，把自己真正融入到新兴铸管这个大家庭中。我相信未来的工作能做得更好，我们的企业也更加欣欣向荣。篇三：炼钢厂炼钢工个人技术总结 炼钢厂炼钢工个人技术总结

在xx京唐项目部冷轧作业区工作半年多以来，在这段时间内，经历了多次大的专项检修。对冷轧连退线的机械设备有一定程度的了解。结合多次机械专项检修的具体项目，总结了几个常见要素，即间隙、同轴度、水平等。处理好这几个要素，对于我们所检修的设备质量好坏有很大的帮助，下面结合具体项目总结各要

素在设备检修中的意义。

（1）间隙，也是经常容易被忽视的一项。看起虽小，但是如果没有正确处理好，或者没有调整到误差所允许的范围之内，有可能影响正常生产，甚至造成事故。譬如入口段双切剪剪刃（上剪刃与下剪刃）间隙是根据带钢不同厚度来调整其间隙大小的。一般情况，带钢厚度在以上，剪刃间隙一般应该调整在～左右。间隙过大或过小都不适宜。因为间隙过大，容易导致带钢不能顺利的被剪切断。间隙过小，上下剪刃易产生摩擦，使剪刃损坏。另外清洗段上面的刷辊轴承座间隙，也很重要。例如在5月专项检修中，对清洗段1#刷机2#刷辊轴承座间隙的调整。由于轴承座垫板厚度不均匀，造成刷辊轴承座在运转过程中振动过大以及生产过程中因热胀冷缩的缘故使得间隙发生变化。其具体调整方法即是在停机后待温度降下来后，用塞尺测量刷辊轴承座间隙，然后根据间隙值大小，在偏大操作侧加入垫片调整间隙。使其能够正常升降，满足生产要求。一般情况，刷辊轴承座要求两边间隙之和在～即属于误差范围之内。轴承座间隙如果太大，刷辊工作时振动过大，由于刷辊的转速高、负荷大，长时间振动大，有可能导致刷辊断裂。由此可见，刷辊轴承座间隙调整到标准状态是很重要的。最后还包括张力辊与之减速箱间的齿形联轴器两端面间的间隙。活套底辊的驱动电机与减速箱齿形联轴器两端面间的间隙。一般情况，小型电机与齿形接手之间的间隙保证在6mm，误差允许范围是±。大型电机与齿形接手之间的间隙保证在10mm，误差允许范围是±。出\_套1#塔1#底辊电机更换后，电机与减速箱之间的齿接手间隙调整。以减速箱为基准来调整电机，用百分表打两接手的同轴度，按照百分表读数算出误差值，确定垫片的厚度。将电机整体上调。即径向误差调整至～。然后用塞尺和量块测量两接手端面之间的间隙。控制其间隙值在～之间即可。如果其间隙过大，传递扭矩不稳定，影响减速箱的正常工作。如果其间隙过小，在高速旋转时，产生振动，两接手端面容易碰撞。因此齿接手端面间隙调整也是一项很重要的参数。

（2）同轴度，也即径向误差。这个要素在调整炉辊的时候是一个比较重要的参数。更换炉辊后，装好轴承座以后，要对炉辊的水平，同轴度进行调整，以保证炉辊装上轴承以后其中心线与轴承座中心重合，即两心同轴。在调整同轴度之前，应该先用水平仪调整辊子的水平。保证辊子水平度大概差不多时候，开始调整轴向误差，在轴承座端面上按照顺时针方向依次选择四个互相对应的点a,b,c,d.理论情况下，当百分表转过一周，这四个点的读数应该满足a+c=b+d（其中a、c是垂直方向，b、d是水平方向）.只要读出其中一组相应的数值，就可以知道另一组数值。这是轴向误差调整中一个很重要的结论。在实际操作中实用性很强，方便快捷，而且准确。可以减少大量时间，提高工作效率。根据这两组数据可以确定出轴承座偏离方向及地脚垫片的厚度。首先垂直方向，如果把a点作为测量的零点，转动炉辊，百分表转动到c点时，读数为正的s，则轴承座地脚前高后低。需要往后地脚加垫片或者减少前地脚的垫片（其中垫片的厚度应为s/2），这个可以根据实际情况而定。相反如果读数为负，则轴承座地脚前低后高，调整方法与前者相反。同理水平方向，则通过调整轴承座地脚上对角的顶丝来实现水平方向平衡。顶丝的调整量仍然是s/2。总之，通过这种方法用百分表来测量轴承座端面的误差，根据测量数据确定调整方向及垫片厚度，从而达到调整同轴度的目的。

（3）水平度或平行度。这个要素对带钢是否跑偏有着重要的影响。如果辊子在运行过程中不平行，势必会影响带钢行走的趋势。倘若带钢跑偏错位太大，会影响焊接效果。甩尾严重时，带尾和带头根本无法对接。如在6月份冷轧连退线设备专项检修项目中，对入口区域的1#辅助夹送辊平行度的调整。因夹送辊轴承座紧固螺栓较小，在长时间的工作下，产生振动，导致其上压辊轴承座松动，位移发生变化，当上压辊压下时，两辊不平行。造成驱动侧液压缸压紧力比操作侧大，带钢向驱动侧跑偏。其调整方法是，将上压辊拆下，用水平仪测量出底辊的水平度，根据数值算出误差大小，确定垫片厚度。将轴承座垫平，直至其水平误差达到～。然后用钢丝线拉出与底辊相平行的一条直线，将上压辊装上，调整轴承座直至上压辊与钢丝线平行。紧固轴承座顶丝，防止再次松动。我参加工作的时间不长，虽然对冷轧连退线设备有一定的了解，但是需要学习的东西还很多。包括设备上的，处理、解决问题的能力等„„学问是我们随身的财产，我们自己在什么地方，我们的学问就跟着我们在一起。学无止境，只有通过不断地努力学习，才能给我们以无限的智慧；才能给我们带来真正的快乐。在今后的工作中要努力向师傅学习，不断提高自己的专业技能水平，只争朝夕，发奋学习，才是在这样激烈的竞争中求得生存的根本之道，以更好的适应企业发展的需要。篇四：内保转炼钢工工作总结

工作总结

到xx工作已经四年了，而xx年到xx年间的工作对我个人来说却又有着极为重要的意义。在这x年的工作中，我经历了两种性质完全不同的工作，我相信这种不同对我今后的工作有着莫大的帮助。无论是在指挥中心工作还是在新区炼钢厂2#精炼工作我都兢兢业业，勤勤恳恳，遵守每个地方的规章制度，认真完成各项工作任务，现将这3年的工作总结如下：

一、xx年我在内保指挥中心工作，工作范围主要是接听报警电话、公安网上各项通知的派发以及分局办公室的一些文件处理。在指挥中心工作的这段期间，本人在指挥中心办公室的领导下，紧紧围绕着服务邯钢的公安中心工作，认真加强业务学习，提高对学习业务知识重要性和迫切性的认识，自觉、刻苦地钻研业务，灵活运用合理的方法和措施从细节上从严要求自己，以《人民警察内务条令》和市局制定的各项规章制度规范自己的行为，始终以一名人民警察标准要求自己从未发生迟到、早退现象。本人随着工作经验的增加，在工作中逐步完善了《每周警情概览表》，《每周警情概述》等各种表格。xx、xx年两年连续被评为“先进”。我个人认为，在内保工作的经历让我收获最大得是应急处突的能力得到了极大地提高，以及各项调度能力也有了长足的进步。

二、xx我被分到了xx炼钢厂的精炼炉工作，经过最初在公司的学习和“厂级、车间级、班组级”三级安全教育，让我对新的工作环境有了一个初步的认识，但工作环境的巨大变化并没有让我的工作热情降低，到了班组为了不让自己变成拖油瓶，我积极参加班组 的班前、班后会以及各项学习活动，工作中遵守操作规程，规章制度，与同事间互相学习交流做好工作中的互连保。工作之余始终保持学习态度经常翻阅一些相关的业务书籍。经过一年勤勤恳恳的学习和工作，自己的工作能力有了长足的进步，并得到了师傅的肯定。

在这x年的工作中我发现无论干什么工作，无论在什么岗位，都必须要干一行爱一行，只有这样才能全身心的投入到工作中，成绩只代表过去，未来还是得需要不断的努力，在将来的工作中，我会将我的工作能力提高到一个新的水平。但我也认识到自己的不足之处，理论知识水平还比较低。今后，我一定认真克服缺点，发扬成绩，自觉把自己置于大家的监督之下，刻苦学习、勤奋工作，做一名合格的炼钢工人，为为邯钢的发展作出自己的贡献，我相信明天会更好篇五：皮带工转炼钢工工作总结 xx年-xx年工作总结 本人从xx年至今这x年里，在xx共从事过两个岗位的工作。无论是球团厂的皮带工，还是现在的炼钢厂平台工，本人从始至终遵守厂里的各项规章制度，遵纪守法，努力工作，刻苦钻研业务知识，团结工友，积极完成领导交予的各项工作及任务。现将这x年的个人工作总结如下：

一、本人在团球厂是一名皮带工，皮带工区作为生产的辅助工区，有着工作环境差，工作区域长的特点，本人在从事皮带工的这段时间里，首先从最小的卫生做起，始终坚持脏了自己但一定要干净岗位的思想，不断提高岗位环境，并得到了师傅的肯定。在搞好岗位卫生的前提下，结合自己工作实际特点，有针对性地进行了岗位的相关业务知识学习，在师傅的带领下不断提高自己对皮带看、听、闻的点检工作能力；本人还利用闲余时间，选择性地开展阅读和学习，在这期间浏览学习了《皮带工安全操作规程》、《皮带工岗位职责》、《皮带工危险源辨识》、《皮带工岗位技术操作规程》、《劳动纪律法》。通过一系列学习自己的理论知识和业务工作水平，取得了长足的步进。

二、xx年我被调动到新区炼钢厂精炼工作，新的工作及环境并没有让我不知所措，我清楚的认识到无论到哪兢兢业业的工作才有出路，经过最初在公司的学习和“厂级、车间级、班组级”教育，让我对炼钢厂有了一个初步的认识。为了不让自己托大家的后腿，不成为大家的累赘，我积极参加班组的班前、班后会及各项学习活动，努力学习各项规章制度，各种标准化操作规程，工作之余不忘翻阅一些相关资料。经过一年的学习工作，我和工友的配合越来越有默契，业务水平有了明显的提高。

在过去的x年间我深刻认识到：细心、努力是一个工人所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是决定工人平庸或优秀的关键因素。这x年里，做事情的全力以赴和严谨的工作态度应该是我工作作风方面最大的收获。回首过去的x年，也留下了一些遗憾，需要我引以为诫。比如：缺乏积极和别人探讨的勇气。遇到问题，喜欢自己装在心里，而不能把自己的意见和想法展现出来。还有，我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，我需要面对更多的人，需要与别人沟通。x年的时光已匆匆离去，充满希望的一年正向我们走来。我想在以后的工作中我一定会扬长避短，改进缺点，全面做好自己的工作，为xx的发展做出自己的贡献。

**转炉技师炼钢工作总结3**

炼钢厂安全工作总结炼钢厂11月工作总结

转炉炼钢工作总结

炼钢厂11月工作总结转炉炼钢工作总结

炼钢厂安全工作总结20\_ 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 20\_ 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 20\_ 年前每年 10 起以 上，到 20\_ 年轻伤重伤事故为零。

20\_ 年发生 1 起轻伤。

9 月 21 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、20\_ 年发生险肇事故 2 起，与去年下降 3 起，比 20\_ 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

1、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

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找