

最新钢厂工作计划(大全10篇)

计划是人们在面对各种挑战和任务时，为了更好地组织和管理自己的时间、资源和能力而制定的一种指导性工具。什么样的计划才是有效的呢？下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的计划书范文，我们一起来看看吧。

钢厂工作计划篇一

- 1、制定年度工作计划，签订各级安全生产责任状。
- 2、举行年度安全宣誓安全签字活动。
- 3、组织签订家庭联保协议书。
- 4、对全体员工进行两节期间安全教育培训。
- 5、组织煤防员以参加公司组织的消防及煤气应急演练。
- 6、积极开展“学知识、强素质、查隐患、提建议、我为安全做贡献及安康杯竞赛”活动。

二月份

- 1、按公司要求组织自查自纠。
- 2、对从事危险源工作的岗位职工进行预防事故的培训。
- 3、组织召开班组长安全工作会议，落实专兼职安全员职责。
- 4、在班组中继续开展“掌握安全知识，创建安全班组”活动。
- 5、组织职工进行事故案例教育。

6、对自查自纠情况进行总结。

三月份

1、按照《职工安全生产知识电视培训教材》组织培训。

2、开展“春季安全卫生月”活动。

3、组织职工查找生产过程中人的不安全行为，设备的不安全状态，生产环境中的不安全因素，抓好整改。

4、对培训情况进行考核。

5、总结一季度安全合理化建议，不安全因素的信息反馈活动。

6、总结一季度安全工作，部署二季度安全工作重点。

四月份

1、对特殊工进行技能培训并考核。

2、组织对煤气设施进行检测。

3、组织各班组开展安全生产无事故竞赛活动。

4、开展“掌握安全生产知识、争当安全生产卫士”征文活动。

五月份

1、学习《职工工伤保险》知识。

2、继续抓好职工安全知识电视培训工作。

3、在班组开展杜绝三违、杜绝习惯性违章、杜绝重生产轻安全现象，确实做到“三不伤害”。

4、组织全体员工对煤气相关知识进行培训。

六月份

1、积极开展“安全生产月”活动。

2、开展“暑期百日安全无事故竞赛”活动。

3、对职工开展“防暑降温知识培训”。

4、总结二季度及半年安全工作。

七月份

1、对暑期重点岗位进行事故隐患排查。

2、组织职工学习消防知识。

3、组织电工、电气操作工雨季电气设备防护安全知识教育。

4、组织特种工进行技术等级考试。

八月份

1、开展暑期百日安全生产无事故自查自纠活动。

2、组织安全知识培训及考核。

3、参加公司开展的“安全知识竞赛”活动。

4、组织对特种工进复审。

九月份

1、开展安全生产大检查活动。

2、总结第三季度的安全生产情况。

3、表彰在“暑期百日安全无事故竞赛”活动中优秀班组及个人。

4、对全员进行安全规程、安全生产、劳动保护、工伤保险等知识培训考核。

十月份

1、组织冬季防冻及机电设备防护知识教育培训。

2、对特种工进行身体普查及技术等级考核。

3、开展“保安全、降成本、增效益”竞赛活动。

4、对开展“安康杯”竞赛活动进行自查。

十一月份

1、组织消防知识培训与冬季实际演练。

2、组织煤防知识培训与设施检查。

3、学习《安全生产法》《物权法》等相关法律法规。

十二月份

1、总结全年安全生产工作，表彰先进班组及个人。

2、制定明年安全生产工作计划。

钢厂工作计划篇二

您好！

我是xx炼钢厂xx车间xxx号员工xxx□此次，我感到万分的抱歉，正值工厂缺乏人手的时候，我却向您递交了这份辞职信，给您添麻烦了，真的很对不起！

作为一名在20xx年就加入xx炼钢厂的员工，我对xx也同样有着很深的感情。我很喜欢这里，更喜欢在这里的大家！回想起当初那个毫无经验的我来到这里的时候，正是炼钢厂的大家接纳了我，教导了我，让我从此在这个温暖的大家庭里不断的成长，不断的进步！这才有了如今的我！

但是，也许这正是命运的安排吧，正在我想在xxx炼钢厂继续努力发展的时候！我家中却突然给我传来消息，让我要回家，让我到家乡那里去发展，工作！在当时，这是多么让我震惊的消息啊！但我甚至都没有细想，就直接的拒绝了。对此，家里也是一劝再劝，但我还是坚持想要留在xxx炼钢厂！

最终，我留下来了，继续在这里工作、锻炼。这些年来，确实也学到了不少的知识和技术，让我在工作中也越发的有能力。但是，就在这时，我却听到了家中一些糟糕的情况。前几次的我赶回家，也看到了家里的情况。这时我才意识到，自己已经xx岁了，已经是不小的年纪了！如今我越来越大，家中的父母却越来越老！他们孤身在家，既没有其他的亲人陪伴，生活做事也会有许多不便。但在这样的情况下，他们唯一的孩子也不愿意回到家乡！这实在是让我惭愧不堪！

作为子女，我却不能考虑到父母的情况！这实在是不孝！如今，经过了几番考虑和准备，我最终还是决定向您辞职！好让我在今后能回到的父母身边，多多陪伴他们。照顾他们的生活！

我很抱歉，在如今这个时间回去，但毕竟我家中也非常杂乱，我希望能尽早的回去，而我在目前也没有特别负责什么任务，为此，我希望能在此向您申请辞职，并于x月x日左右正式离

开岗位。

我很抱歉，我深知自己在过去的工作中给您带来了很多的麻烦，也受到了您很多的照顾和帮助。但我不会忘记自己在xxx炼钢厂工作的每一天，更不会忘记xx车间的xx名同事和领导们。我感谢你们的帮助，感谢你们，在过去对我的照顾！但毕竟生活是多变的，我也必须为了自己的家庭，改变自身！

最后，我在此祝愿xxx炼钢厂的每一位领导，每一位同事，在今后的工作中一帆风顺，平平安安，步步高升！祝愿xxx炼钢厂越办越好！

此致

敬礼！

辞职申请人□xxx

20xx年x月x日

钢厂工作计划篇三

经过这次的炼钢厂实习，认识工厂里的生产过程，一些机器的动作是干什么的，这就是从理论到实践的过程。下面是本站小编为大家收集整理的炼钢厂实习感受，欢迎大家阅读。

3月24日，带着满腔激情，冶金141班的五个同学踏上了去往湖南娄底市涟钢集团总公司的火车。大家都表现得十分开心，也十分激动，一上几乎是说着笑着并且吃着走过去的。

18日上午11点左右，我们顺利到达了娄底西客站，并在校友的指导下找到了他预先为我们找好的旅店——涟钢职工第三招待所。

19日我们正式开始了涟钢之行的观察实践和采访。首先，我们访问了涟钢炼钢厂。19日上午8时许，由涟钢炼铁厂派来的一辆面包车将我们接到了涟钢炼钢厂。据以前的联系，我们首先找到了炼钢厂的厂长，也是我们北京科技大学的校友——郝志忠厂长，可时遇不巧，此时正值涟钢集团公司进行全体的保持党员先进性教育，所以，各个领导都很忙，因此，我们的活动安排也就由郝厂长交给了厂主任来安排。在齐主任的安排下，我们首先参观了涟钢第三炼钢厂的高炉运行。在参观和对涟钢炼钢厂的工人的采访中我们了解到，涟钢炼钢厂有四座7426立方米的高炉，其中，四号高炉是90年代新建成的现代化大型高炉，无论其安全性还是产钢量都是很先进的，其直径大约为10.5米左右，每天出炉钢铁18次左右，虽然不是世界最先进的，但各方面性能对涟钢这样一个中型企业来说已经是富足有余了。

离开炼铁厂嘈杂闷热的高炉，我们走向了高炉南面的主控室。一进主控室立刻有一种逃离火海的凉快惬意的感觉，而且带队的工人师傅也很快给我们几个人每人拿了一瓶矿泉水，坐在计算机旁边喝着清凉的水看着显示器才意识到一墙之隔的外面的工人师傅是多么辛苦。在炎热的夏天，站在几千度高温的高炉旁，虽然炉外的温度远不及炉内，但对人来说的确受不了啊。可是里面的工人师傅们却喝着水，享受着空调的凉风，并且坐在机子旁边，对比之下，“科技就是第一生产力”的确是再正确不过了。再仔细想想，落在我们当代大学生，尤其是当代北京科技大学冶金与生态工程学院的大学生肩上的担子的确不轻啊，我们决不能辜负“冶金学院”这一光荣称号，更不能辜负我们“北京钢铁学院这一有着50几年培育钢铁英雄，冠以“钢铁摇篮”美誉的母校啊。接下来我们去了主控室。在这里，我们采访了一位来自重庆的工人师傅，他是两年前来到涟钢的，据他介绍，经过这两年来锻炼实践，他对涟钢炼钢厂的运行模式已经有了一个比较全面的认识，工作起来也轻松了许多，当然，这要归功于进厂之初老工人师傅的帮助和教诲第二天也就是7月20日，我们再次踏进了涟钢，这天我们主要去的是烧结车间和供煤车间。

在这里，张师傅带领大家从储煤车间一直到球磨机粉碎车间再到主控室，一路参观下来，我们对其他的不怎么感兴趣，倒是球磨机有很大的兴趣，因为听老师说我们假期的机械制图实习就是要画球磨机，所以大家都很激动，那个想象中的东西此时就在我们眼前，我们一定要好好看个够，回去实习也好有个印象，画起来也就会容易了吧。

7月21日下了一天的雨。第四天也就是7月22日，雨停了，我们第三次走进涟钢，开始了对涟钢炼钢厂的参观采访。而此时，对于7月的北京也许正是骄阳肆虐之时，而远在千里外的包头的暑气却在一天一天的消散。我们涟钢实践团一行5人来到涟钢炼钢厂，经过两天的铁厂参观，大家都已倍感疲倦，然而想起这次参观实习机会的来之不易，也都提起十二分的精神。这些天里，先有炼铁厂工人师傅王师傅放下自己手中的工作，顶着炎炎烈日陪我们参观四号高炉，耐心细致的给我们做向导，由于我们只是大二学生专业知识方面受限，因此也总有问不完的问题。老师傅却一点没有嫌烦的意思，从来都是有问必答。涟钢炼铁厂的郝厂长是我们北科大的校友，我们去的那几天恰巧涟钢搞保持共产党员先进性教育活动。郝厂长在百忙之中还能细致的帮我们联系到涟钢炼钢厂的参观事宜。直到后来我们才得知幸得他们的联系与沟通，如若我们自己贸然前去，即便不是吃了个闭门羹，也肯定是没法完成我们的任务。通过这次的经历也至少让我们明白原来校园与企业的氛围和环境竟是如此的不同。也让我们这些即将踏入社会的青年学生提前准备了一个生动的社会素材。

在湘钢经过一个月的岗位实习之后，于20xx年6月29日由5名老师护送派赴、并于20xx年6月30日顺利抵达阳春新钢铁，拟在这里进行为期5个月的见习与顶岗实习，同时，学校派遣我作为班主任老师跟班管理。

现将7月份的实习情况总结如下：

一、 基本情况：

1、分类统计(略):

2、分赴岗位:

全体实习生经三级安全教育培训,已于20xx年7月8日前先后分赴5个作业区的近20个工作岗位,至今,已全部参与四班三运转。

炼钢班91名实习生分赴三个作业区,其中转炉34人、连铸49人、环保8人;炼铁班81名实习生分赴两个作业区,其中高炉46人、烧结35人(陈佳、杨孟林因个人原因自动终止实习,已于20xx年7月25日离岗)。

一、存在的问题和采取的措施:

1、宿舍分散:

这次同时住进板房宿舍的,除了我们湘钢技校的172名实习生之外,还有华顺培训机构的61名实习生。原以为能集中安排住宿的,但限于实习单位板房宿舍原本就紧张,再加之各分厂各作业区普通员工原本就住居分散,所以我们的实习生只能分两部分(炼钢、炼铁)安插其中,最后我们的实习生散居于45间宿舍。另外,整个板房宿舍区十几栋板房仅仅1间厕所和1个冲凉房(不自觉者随处小解和冲凉)、虽然专门用1栋板房开设有棋牌娱乐室和乒乓球活动室及网络电视室,但对于近千人来说仍嫌活动场所不足(有好事者便在宿舍打牌甚至赌博,就有我们的实习生参与其中)。给宿舍管理和实习生业余生活管理带来实实在在的工作难度。

针对此种情况,我经请示学校领导同意,于7月16日始聘请了一名临时工协助我专事实习生宿舍管理,现在查房常规化、卫生值日责任化了。相信随着工作的深入,实习生宿舍管理会有根本性的改进。

2、纪律放散：

7月2日，是实习生刚刚进入新钢铁现场的第一天。我们实习生分炼钢、炼铁班分别到炼钢、炼铁厂进行厂级安全培训。由于炼钢厂是利用食堂2楼大餐厅做培训教室，我们炼钢班91人、华顺10人加上阳春电大61人，因客观环境和主观意识都有问题，培训现场纪律一片混乱。为严肃纪律，组织者在结束第一天的培训时宣布：第二天开始进行军训，军训时间的长短视实际情况决定。于是，湘钢技校91人和华顺10人自7月3日至7月4日(周六和周日)，在板房的篮球场上、在当空的烈日下，进行了整整两天的军训：站军姿、队列、正步走、跑步、对抗性游戏、爬山拉练等等，一个个汗水湿透工装、烈日晒红颈脖，每个人都“光荣地”戴上了“红领巾”。军训的时间虽短，但训练是艰苦的、同时教训是深刻的，大家的收获是硕大的。

从军训结束到厂部安全培训并考试过关、再到下作业区分配岗位、签订《师徒合同》、四班三运转，时间过去了整整一个月，我们实习生在岗位实习工作的主流是好的。但是仍然有不可小视的问题，旷工、迟到、早退、溜岗、睡岗等现象都不同程度的存在，这些都是与实习实训格格不入的。为加强劳动纪律，我作为班主任，采取的措施是：一方面加强现场巡视；另一方面加强与作业长的联系与沟通，针对个别后进实习生实施共同帮教(例如：与连铸作业长骆中文共同对×××进行帮教、与高炉作业长刘连光共同对××进行帮教)；再一方面更重要的是发挥学生干部的作用，分作业区、分班次指定学生负责人(比如：指定冯溪为转炉、廖乾坤为连铸、黄阳为高炉、陈潜锋为烧结作业区实习生总负责人等)，要求并通过他们努力的工作，带动和促进全体实习生共同进步、与企业共同成长，发现和帮助改进不良行为，让实习工作健康顺利推进。

二、 需要解决的问题：

1、 完善离岗管理：

根据校企合作协议，鉴于实习生的特殊身份，其管理工作的主体是学校，而其管理工作者主体则是跟班班主任，所以我的工作责任重大，希望得到实习单位各部门、各级领导的支持与帮助。特别要强调的是，实习生请假甚至终止实习，其第一审批人应该是班主任，而班主任则应该经过与实习生所在的班组长、作业长沟通后再决定是否批准。在这一点上，过来的一个月做得不够好，我过于同情学生的“难处”，批假的尺度过于宽松，今后一定改进；有的作业区对学生提出“终止实习”的处理也过于草率，以至于人走了班主任都不知道。提请人力资源部并希望各部门：在实习生离岗管理上，比照正式员工辞职管理制度并按相关程序办理，以避免混乱。

2、 充足劳动保护用品：

我感觉我们实习生实习期间的劳动保护用品不足。单就工作服而言(炼钢厂只发了1套员工服、炼铁厂发了1套员工服和1套操作服)，似乎不够。根据工作环境和劳动强度，从卫生管理的角度出发，每天一身臭汗，其工作服是应该及时清洗的，没有替换是不妥的。另外，阳春的气候多变，暴雨多发，板房出门时常雨流成河，大家上下班时常有遭遇，浑身上下不留干纱，建议考虑发放雨衣雨裤和雨鞋。可以这样操作：对实习生在实习期限内适当收取服装押金，提前终止实习的(含自动终止实习和考核不合格者)，押金不退，实习生实习结束转正后，押金退还。

三、 下月工作要点：

1、加强宿舍管理：配合厂部分作业区、分班次进行板房宿舍调整，力争宿舍管理工作有所改善。

2、加强劳动纪律管理：尽快依据作业区、实习岗位、班次等

具体情况，推选或指定学生干部，进一步完善学生管理体系，健全学生干部队伍。让学生自己管理自己，表彰先进、批评后进，加强劳动纪律管理力度，力争有显著提高。

3、加强实操训练：提请各厂、各作业区、各岗位师傅加强对实习生的指导帮助，在师傅们的现场指导下，放胆让实习生进行实际操作。充分肯定成绩，让他们体会成就感；严肃批评不足，使他们感受紧迫感。力争岗位操作技能有长足进步，争取在公司适时组织的技能比武中脱颖而出。

实习前一天，查了些资料，并大体看了下。由于时间仓促，所以了解得很粗。就只知道从焦炉到高炉再到转炉这样的顺序过程，每个过程的原料及产品。再进一步的就没有任何想法了。也没有提出问题。后来经刘老师提醒，发现我忽视了最重要的一点，就是提问题。确实，不管我看了多少，了解到什么程度，都不应该不给自己提问题。因为没有问题就意味着不求进取，就不会有进步。武钢的整个工厂生产过程何其复杂，我就随便花一天时间找了些资料，走马观花看一遍，怎么会没有问题呢？其实绝非没有问题，只是我认为问题实在太多太多了，横着排一大排，这下面每个又是一大串，而且还彼此交叉，错综复杂。所以我没有深究，有问题都跳过去了，没放在心上，只关心我所关心的问题。应该说这成为我的惯常做法了，没多想就这么做了。但在刘老师的指导下，我发现我错了。

心中不存有问题，就不会积极主动的去探索，这样去参观实习的话就很难有收获。如果查阅资料时只遇到几个问题，我可能会耿耿于怀将其记住，然后通过实习求证。但遇到的问题一多，我反而“没有问题”了！这不是被问题给击倒了吗，这样能进步吗？不要为大的困难所止步，而要着眼于小处，为每一点小的进步而高兴，这样日积月累，积跬步而行千里，才是智者之道！所以当我们面对陌生的事物，一时难以解决时，可以忽视很多问题，但不能心中没有任何问题。一定要存留几个自己最感兴趣，也比较容易的问题在心中，并时刻关注

它，以此作为突破口慢慢展开来才能攻克难关。

实习后的感想

我们对武钢工艺的了解只是理论上的认识，但实际到了厂里参观时却都不上号。这时候师傅的指点就是很好的帮助。高炉、鱼雷罐车、推焦车、熄焦塔、放散塔、气柜、除尘器等，这些都一一认识了。认识工厂里的生产过程，一些机器的动作是干什么的，这就是从理论到实践的过程。

要从实践中发现问题，提出改进，才能有创新，这就是从实践到理论。

炼钢厂的连铸连轧工艺就是成功的创新。起初的钢锭出来后要空冷，然后才被热轧。这中间显然就加长了工艺，又浪费能量。现在的连铸连轧工艺，则是对上述过程的改进。但我们实际参观时，发现连铸连轧技术还没完全施展开来，有些钢锭依旧是空冷后再后续热处理。主要是由于前后工艺的处理能力不一致所致。而焦化厂现在却依然存在这类似的问题，没有得到改进。从焦炉出来的焦炭为避免氧化，被送到熄焦塔迅速冷却。冷却后的焦炭再被送往高炉的配料厂配比好之后才进高炉加热、燃烧。从能量角度来看，焦炭也是先被冷却好散掉热能，后再次耗能使其加热，这中间周折也浪费了不少能量。现在之所以要对焦炭熄焦，主要是中间的配料过程需要。但能否不经过熄焦直接配料，或者换种配料方式？这还是有待研究的了。

钢厂工作计划篇四

1. 目的意义

通过对宝钢公司的实地实习认识，使我们对机械这个行业有了更深入地了解，让自己更加清楚地认识到机械到底是干什

么的、工作情况怎么样、发展前途怎样以及我们要向哪方面去学习发展，熟悉具体的生产过程，经过一次全面的感性认识后加深了我们对所学课程知识的了解，使学习与实践相结合。

2. 实习安排

实习时间：6月18日至7月6日

实习地点：包头雪鹿啤酒厂，上海宝钢集团公司，校内实习基地。

带队教师3. 企业简介

宝钢一直是中国最大的钢铁生产企业，在中国乃至世界都有很大的影响，同时也是中国经济战略的一个重要组成部分。根据资料显示其主要生产基地为宝山钢铁股份有限公司、宝钢集团上海第一钢铁有限公司、宝钢集团上海浦东钢铁有限公司、宝钢集团上海五钢有限公司、宝钢集团上海梅山有限公司、宁波宝新不锈钢有限公司等。宝钢股份以其诚信、人才、创新、管理、技术诸方面综合优势，奠定了在国际钢铁市场上世界级钢铁联合企业的地位。《世界钢铁业指南》评定宝钢股份在世界钢铁行业的综合竞争力为前三名，认为也是未来最具发展潜力的钢铁企业。公司专业生产高技术含量、高附加值的钢铁产品。在汽车用钢，造船用钢，油、气开采和输送用钢，家电用钢，电工器材用钢，锅炉和压力容器用钢，食品、饮料等包装用钢，金属制品用钢，不锈钢，特种材料用钢以及高等级建筑用钢等领域，宝钢建有功能完善的电子商务平台，同时在上海、杭州、广州、天津、青岛、重庆、沈阳等地设立了现代化的钢材加工中心，可以快速响应用户需求，为用户提供全方位的增值服务。宝钢股份在成为中国市场主要钢材供应商的同时，产品出口日本、韩国、欧美四十多个国家和地区。随着新一轮发展战略的推进，宝钢正在加快一体化运作的步伐，集中发展对市场影响大、在我

国钢铁工业结构调整中需要战略性投资、能与国际顶尖钢铁产品相抗衡的钢铁精品，全面提升钢铁业的综合竞争力。

公司全部装备技术建立在当代钢铁冶炼、冷热加工、液压传感、电子控制、计算机和信息通讯等先进技术的基础上，具有大型化、连续化、自动化的特点。通过引进并对其不断进行技术改造，保持着世界最先进的技术水平。

公司采用国际先进的质量管理，主要产品均获得国际权威机构认可。通过bsi英国标准协会iso9001认证和复审，获美国api会标、日本jis认可证书，通过了通用、福特、克莱斯勒等世界三大著名汽车厂的qs9000贯标认证，得到中国、法国、美国、英国、德国、挪威、意大利等七国船级社认可。

公司具有雄厚的研发实力，从事新技术、新产品、新工艺、新装备的开发研制，为公司积聚了不竭的发展动力。

公司重视环境保护，追求可持续发展，在中国冶金行业第一家通过iso14001环境贯标认证，堪称世界上最美丽的钢铁企业。

宝钢作为重工业龙头企业，其经济效益给上海带来了活力，促进了上海经济的发展，在不断地打造新兴制造业基地的同时，罗源海新城这里已经在不知不觉地产生了一种宝钢效应。

而宝钢不仅仅局限于钢铁的生产，为了实现可持续发展战略，宝钢还致力于发展煤化工工业，充分利用资源，降低了成本，同时也提高了经济效应。上海宝钢化工有限公司是与宝钢钢铁主业相配套发展的资源利用型产业，是宝钢战略发展的重要组成部分。宝钢化工以冶金化工产品的生产、销售、科研为主营业务，是宝钢煤化工工业的核心企业，在与宝钢钢铁主业配套发展的同时，开拓高技术含量、高附加值下游煤化学品领域。宝钢化工现拥有上海宝山、南京梅山及苏州宝化炭黑有限公司三大生产基地，以及参股的山西太化宝源化工有

限公司。在企业规模、经济实力、技术经济指标、产品质量等方面，经过20多年的建设和发展，宝钢化工已成为国内最大、竞争力最强的煤化工企业。作为宝钢集团多元板块之一，在新的发展形势下，宝钢化工以“安全、环保、质量、成本、效益、发展”的经营理念，立足于焦化副产品综合利用，跟随钢铁业务规模扩张和布局延伸，充分利用社会资源，走“做大产品规模、做强化工产品、谋求产业升级”的道路，实现规模和效益的同步增长，向着建设世界一流煤化工企业的目标迈进！公司固定资产原值为68亿，总资产为48亿，具有28亿立方米焦炉煤气、75万吨焦油、21.5万吨粗苯的处理能力，焦油加工能力国际排名第五，国内排名第一，具备发展成为世界级煤化工企业的规模优势。

6月18日，校内实习动员。老师给概括的讲了实习内容、实习安排、实习要求以及实习中的安全问题。

6月19日，去图书馆以及网上查阅有关实习的资料，了解即将进行的实习企业情况，为实习做好准备工作，以便更好地完成实习。

6月20日，了解了学校的一条自动化电线生产线，进一步了解了测控技术在实际生产中的应用，并且还进行了电机转速控制实验。

6月21日，学习了如何用变频器精确控制水箱的液位。

6月22日，今天我们来到了校内plc实验室学习变频器的使用，并利用变频器实现步进电机转速和正反转的控制。

在7月1日到6日，我们来到了上海，一个繁华美丽的城市，我们的实习地点在上海宝钢集团公司，主要地点在宝钢旗下的宝钢不锈钢公司和宝钢教育基地。

在宝钢的教育基地，我们听了很多宝钢工程师给我们进行的

讲座，讲述了很多在学校里面学习不到的知识，并且让我们了解到了我们平时所学习的知识在企业的生产过程中的作用和地位。

他们主要讲述了高炉炼铁生产控制的本质和工艺流程，并且详细的介绍了高炉炼铁过程中的各种控制系统和先进技术。

高炉炼铁的实质在于用焦炭做燃料和还原剂，在高温下，将铁矿石或含铁原料中的铁，从氧化物或矿物状态还原为液态生铁。因此，高炉炼铁的本质是铁的还原过程。高炉生产的产品是生铁，副产品是炉渣、高炉煤气和炉尘灰。

高炉炼铁主要有五大系统：送风系统、渣处理系统、喷吹系统、煤气系统还有上料系统。

高炉炼铁的生产工艺如下图所示

焦炭石灰石硅石铁矿石球团矿烧结矿除尘器洗涤塔文氏管脱水器净煤气

在高炉炼铁过程中，高炉自动化起到了非常重要的作用高炉自动化过程主要包含高炉本体控制、上料和炉顶控制、热风炉控制，以及除尘系统控制等。

高炉自动化的目的，主要是保证高炉操作的四个主要问题：

- (1) 正确配料并以一定的顺序及时装入炉内；
- (2) 控制炉料均匀下降；
- (3) 调节炉料分布及保持其与热煤气流的良好接触；
- (4) 保持高炉整体有合适的热状态。

高炉自动化系统主要包括仪表检测及控制系统、电气控制系

统和过程及管理用计算机。仪表控制系统和电气控制系统通常由dcs或plc完成。

(1)通用性强，开放性好，能兼容不同制造商的自动化设备（如ab公司plc□遵从ff协议的智能仪表等）；并能通过tcp/ip协议与管理计算机实现通信。

(2)控制系统所特有的分布式数据库结构，减少了集中式数据库所带来的风险，使用户能很容易地访问数据库。数据库中的每一点包含了该点的全部信息，只要该点在数据库中定义，整个系统均可访问它。

(3)与采用plc+dcs结构形式的控制系统相比较，控制系统的分布式结构克服了带着满腔*，冶金班的五个同学踏上了去往湖南娄底市涟钢集团总公司的火车。大家都表现得十分开心，也十分激动，一上几乎是说着笑着并且吃着走过去的。

我们顺利到达了娄底西客站，并在校友的指导下找到了他预先为我们找好的旅店——涟钢职工第三招待所。

19日我们正式开始了涟钢之行的观察实践和采访。首先，我们访问了涟钢炼钢厂。19日上午8时许，由涟钢炼铁厂派来的一辆面包车将我们接到了涟钢炼钢厂。据以前的联系，我们首先找到了炼钢厂的厂长，也是我们北京科技大学的校友——郝志忠厂长，可时遇不巧，此时正值涟钢集团公司进行全体的保持党员先进性教育，所以，各个领导都很忙，因此，我们的活动安排也就由郝厂长交给了厂主任来安排。

在齐主任的安排下，我们首先参观了涟钢第三炼钢厂的高炉运行。在参观和对涟钢炼钢厂的工人的采访中我们了解到，涟钢炼钢厂有四座7426立方米的高炉，其中，四号高炉是90年代新建成的现代化大型高炉，无论其安全性还是产钢量都是很先进的，其直径大约为10.5米左右，每天出炉钢铁18次左右，虽然不是世界最先进的，但各方面性能对涟钢这样一

个中型企业来说已经是富足有余了。

离开炼铁厂嘈杂闷热的高炉，我们走向了高炉南面的主控室。一进主控室立刻有一种逃离火海的凉快惬意的感觉，而且带队的工人师傅也很快给我们几个人每人拿了一瓶矿泉水，坐在计算机旁边喝着清凉的水看着显示器才意识到一墙之隔的外面的工人师傅是多么辛苦。

在炎热的夏天，站在几千度高温的高炉旁，虽然炉外的温度远不及炉内，但对人来说的确受不了啊。可是里面的工人师傅们却喝着水，享受着空调的凉风，并且坐在机子旁边，对比之下，“科技就是第一生产力”的确是再正确不过了。再仔细想想，落在我们当代大学生，尤其是当代北京科技大学冶金与生态工程学院的大学生肩上的担子的确不轻啊，我们决不能辜负“冶金学院”这一光荣称号，更不能辜负我们“北京钢铁学院”这一有着50几年培育钢铁英雄，冠以“钢铁摇篮”美誉的母校啊。

接下来我们去了主控室。在这里，我们采访了一位来自重庆的工人师傅，他是两年前来到涟钢的，据他介绍，经过这两年的锻炼实践，他对涟钢炼钢厂的运行模式已经有了一个比较全面的认识，工作起来也轻松了许多，当然，这要归功于进厂之初老工人师傅的帮助和教诲。

钢厂工作计划篇五

冬日里的昆明，依然温暖如春。在距离昆明市西南方向32公里的安宁，一座现代化的钢铁企业——昆明钢铁集团股份有限公司就坐落在这里。

为了体会生产实际，我参加三下乡活动来到了这里，来到了昆明钢铁股份有限公司炼钢厂第一作业区。昆明钢铁股份有限公司炼钢厂第一作业区是原先第二炼钢厂，成立于1969年。到今天为止，已经渡过了39个春、夏、秋、冬，却依然屹立

于此□20xx年全年产钢144万余吨，作为昆钢一个主要生产单位，为昆钢的发展起过并正起着不可磨灭的重大意义。

在昆明钢铁股份有限公司炼钢厂第一作业区实习的这段时间里，我对该单位的生产流程有了一定了解。其工艺流程为混铁炉——转炉——连铸——精整。

进入厂区，首先感觉的便是机器轰鸣的声音，和医院的安静形成了鲜明的对比。漫天的粉尘使我感到不安，一千多度的铁水使我感到恐惧。

来到混铁炉，我了解了混铁炉的主要作用。从炼铁厂送过来的铁水，首先是倒进混铁炉，混铁炉是一个铁水的临时储存站，也是对铁水进行保温和成分中和的工具。这样，每次送到转炉的铁水的温度及成分相差就不会很大，转炉炉长在冶炼时温度及成分的命中率就更高。

渣熔点增高和黏度加大，并可能出现稠渣（即“返干”）现象。此时应适当提高枪位，并加入第二批渣料。吹炼末期，通过倒炉、测温、取样，根据分析结果，决定出钢和补吹时间。当钢水成分（主要是碳、硫、磷的含量）和温度都合格后，打开出钢口，倒炉挡渣出钢。当钢水流出总量的四分之一时，向钢包内加入铁合金进行脱氧和合金化。出完钢后，溅渣护炉，倒渣之后，便组织装料，吹炼下一炉。

通水冷却，并没有隔热水套，每台拉矫机自带一套电动干油泵定时进行润滑。引锭杠为刚性引锭杠，引锭头有120x120□150x150两种，可更换引锭头及结晶器实现不同断面铸坯的浇铸。通过火焰切割机对铸坯进行定尺切割，铸坯定尺长度由定尺机构（电视摄像装置）控制；切割机构与铸坯的同步由汽缸夹钳实现；割枪返回由汽缸驱动。定尺后的铸坯由切后辊道、运输辊道、终端辊道、热送系统送往80吨棒材厂进行轧制。

每次浇铸前应该先做送引锭准备，包括供电、供气、供水，进行“送引锭杠准备”操作；然后才能送引锭。浇铸准备包括在结晶器内放钢筋等冷却料，中间罐车把烘烤好的中间罐运至浇铸位，打开结晶器冷却水，调好起步拉速。当确定钢水温度合格后把钢包送至浇铸位，浇铸开始后，先开启钢包滑动水口，使钢水注入中间罐，当中间罐内钢液到一定高度（约350mm）后，取出堵中间罐水口的塞头，钢水进入结晶器，当结晶器钢水液面上升到一定高度（离上口约100mm）后，开始浇铸。

实习结束，我又回到了自己的岗位。也许在昆明钢铁股份有限公司炼钢厂第一作业区实习学到的关于炼钢设备与工艺方面的知识并不会对我的工作有多大的帮助，但是炼钢工人这种吃苦、不怕脏、不怕累的作风是值得我学习的。我会在我今后的工作中，把炼钢工作身上的优点发挥出来，在自己的岗位上，为祖国的发展做自己力所能及的事。

钢厂工作计划篇六

带着满腔激情，冶金班的五个同学踏上了去往湖南娄底市涟钢集团总公司的火车。大家都表现得十分开心，也十分激动，一上几乎是说着笑着并且吃着走过去的。

我们顺利到达了娄底西客站，并在校友的指导下找到了他预先为我们找好的旅店——涟钢职工第三招待所。

19日我们正式开始了涟钢之行的观察实践和采访。首先，我们访问了涟钢炼钢厂。19日上午8时许，由涟钢炼铁厂派来的一辆面包车将我们接到了涟钢炼钢厂。据以前的联系，我们首先找到了炼钢厂的厂长，也是我们北京科技大学的校友——郝志忠厂长，可时遇不巧，此时正值涟钢集团公司进行全体的保持党员先进性教育，所以，各个领导都很忙，因此，我们的活动安排也就由郝厂长交给了厂主任来安排。

在齐主任的安排下，我们首先参观了涟钢第三炼钢厂的高炉运行。在参观和对涟钢炼钢厂的工人的采访中我们了解到，涟钢炼钢厂有四座7426立方米的高炉，其中，四号高炉是90年代新建成的现代化大型高炉，无论其安全性还是产钢量都是很先进的，其直径大约为10.5米左右，每天出炉钢铁18次左右，虽然不是世界最先进的，但各方面性能对涟钢这样一个中型企业来说已经是富足有余了。

离开炼铁厂嘈杂闷热的高炉，我们走向了高炉南面的主控室。一进主控室立刻有一种逃离火海的凉快惬意的感觉，而且带队的工人师傅也很快给我们几个人每人拿了一瓶矿泉水，坐在计算机旁边喝着清凉的水看着显示器才意识到一墙之隔的外面的工人师傅是多么辛苦。

在炎热的夏天，站在几千度高温的高炉旁，虽然炉外的温度远不及炉内，但对人来说的确受不了啊。可是里面的工人师傅们却喝着水，享受着空调的凉风，并且坐在机子旁边，对比之下，“科技就是第一生产力”的确是再正确不过了。再仔细想想，落在我们当代大学生，尤其是当代北京科技大学冶金与生态工程学院的大学生肩上的担子的确不轻啊，我们决不能辜负“冶金学院”这一光荣称号，更不能辜负我们“北京钢铁学院”这一有着50几年培育钢铁英雄，冠以“钢铁摇篮”美誉的母校啊。

接下来我们去了主控室。在这里，我们采访了一位来自重庆的工人师傅，他是两年前来到涟钢的，据他介绍，经过这两年的锻炼实践，他对涟钢炼钢厂的运行模式已经有了一个比较全面的认识，工作起来也轻松了许多，当然，这要归功于进厂之初老工人师傅的帮助和教诲。

钢厂工作计划篇七

摘要：应用有关安全管理理论和统计分析方法，对37年间332

起工伤事故进行综合分析，找出事故规律，并结合目前转炉炼钢的工艺装备条件，提出事故防范对策。

某公司转炉炼钢厂从1965年建厂至今，37年间共发生工伤事故332起。认真回顾历史上的经验教训，总结归纳转炉炼钢作业现场安全生产的规律，对我们更好地贯彻党和国家“安全第一，预防为主”的安全工作方针，落实公司安全管理制度，有针对性地搞好转炉炼钢安全生产有重要意义。

1 伤害种类分析

1965~2001年，转炉炼钢厂共发生工伤事故332起，其伤害种类分布如图1。

图1 332起事故伤害种类分布

由图1可知，物体打击、灼烫、起重伤害占事故总数的73.4%，为主要伤害种类，称之为炼钢生产的“三大伤害”。

1.1 物体打击

从事故发生的地点看，炉前、供料、锭埚区和维修工房为物体打击事故多发区（占71%），见图2。对根据发生伤害的作业种类（图3），可知，转炉炉前、供料区域、钢锭（坯）区和设备维修作业是防止物体打击的重点。特别是在这些部位使用天车作业时，更应把“防止重物坠落伤人”作为重中之重，加以防范。

图2 物体打击事故发生地点分布

图3 物体打击事故作业种类分布

1.2 灼烫

发生灼烫的地点分布如图4所示，转炉炉前、化铁炉炉前和浇

钢工位为灼烫事故易发区。

图4 灼烫事故发生地点分布

1. 3 起重伤害

起重伤害90%（图5）发生在直接使用天车作业过程中，因此，正确使用天车及司机与地面作业人员的配合是预防起重伤害事故发生的关键。

图5 起重伤害事故分布

2 伤害度分析

332起事故中，按轨伤、重伤和死亡伤害分析，如图6所示，重伤和死亡共46起，占13.8%。

图6 伤害度分类

2. 1 重伤、死亡的伤害种类分布

由图7可见，“起重伤害、物体打击和灼烫”这“三大伤害”占重伤、工亡事故总数的72%，再次证明炼钢生产作业现场所谓“三大伤害”的规律性。

图7 重伤、死亡的伤害种类分布

2. 2 重伤及死亡工种分布

由图8可知，重视伤害（重伤和死亡）在工种的分布上没有明显的规律性，重度伤害与所从事的工种没有必然的联系。可见，在主要生产岗位，只要遵章守纪，有效地消除事故隐患，可以做到避免重度伤害；反之，如果在辅助生产岗位违规违制，违章作业，也有可能受到伤害。这一规律也告诉我们，安全工作要坚持“三全”管理，即全员、全面、全过程。

图8 重伤及死亡工种分布

3 年龄分析

332起事故中，受伤害者的年龄分布如图9所示。

图9 不同年龄段事故分布

由图可见，35岁以下的青年工人占事故人数的78%。由于青年工人的安全意识差，事故防范能力低，操作技能和作业经验不足，使之成为易发生事故、易受伤害的群体，应作为安全工作的重点对象。

因此，应加强对青工的劳动纪律教育，安全意识培养，注意总结和交流事故防范经验，推行标准化操作，提高作业水平和作业技能。日常管理工作中，要根据青年特点，开展形式多样的竞赛和考试活动，使之成为安全生产的主力军。

4 作业区域分析及防范对策

起重作业、转炉冶炼和连铸作业是转炉炼钢事故的多发区域。

4.1 转炉作业区

据统计，转炉作业区共发生工伤事故46人次，其中炉下清渣10起（占21.7%），炉体维修6起（占13%），炉前平台19起（占41.3%），上部平台4起（占8.8%），砌炉过程中7起（15.2%）。

由此可见，转炉作业区的防范重点为“一点三面”，即炉体维修作业点，炉下清渣作业面、转炉平台作业面、上部平台作业面。

转炉作业区“一点三面”的防范对策见表1。

见表

表1 转炉作业区“一点三面”防范对策

4. 2 连铸作业区

自1994年11月连铸投产以来，共发生工伤事故13起。事故主要集中在连铸平台，其中灼烫为主要伤害，防灼烫应是连铸的防范重点。

4. 2. 1 防灼烫因果分析（图10）

图10 连铸灼烫事故因果图

从因果分析看，在造成灼烫事故的31条原因中，主要原因有：
（1）劳动用品穿戴不齐全；（2）操作经验不足；（3）夹子不好用；（4）护板损坏；（5）场地卫生差、物品摆放乱；
（6）氧气管接头不牢等。针对主要原因，采取相应措施，尤其要注意加强对生产事故处理技能的指导，但最根本的是，要以生产的稳定保安全的稳定。

4. 2. 2 连铸作业的“三个过程”事故防范对策

根据连铸作业的特点，应特别重视“三个过程”的事故预防，见表2。

见表

表2 连铸作业“三个过程”的事故防范对策

4. 3 起重作业区

起重作业区是一个流动的区域，几乎覆盖生产过程中的所有场所，其涉及的对象主要包括：天车司机、地面作业人员、起重指挥人员、被吊物和被吊物移动的范围、路线等。

4. 3. 1 起重作业的动作分析

起重作业是易发生事故的环节，我们把起重作业分为4个阶段，16个作业动作，从已往的事故中观察事故多发环节（见表3）。

见表

表3 起重作业的事故多发部位分析表

从表3可以看出：

（1）起重作业的四个阶段中，“起吊阶段”为事故多发环节，其危险程度最大。

（2）起重作业的16个操作动作中，有12个操作环节（占总数75%）曾经发生过伤害事故，充分说明起重作业对安全生产的重要性。因此，应认真研究起重作业的每一个动作，认真做好每一项操作。

（3）“人”（地面作业人员）—“机”（天车动作）—“物”（被吊重物）三者交汇点最易发生事故。如“挂钩”、“试吊”、“起吊”、“落钩”、“调整”、“松绳”、“摘钩”等，都属于“人一机一物”三者交汇点，已往的55起伤害事故中，此类事故为38起，约占70%。因此，应注意避免“三者交汇”，如使用专用工具替代人手，避免手与吊物或吊具、索具直接接触，以及应特别注意人的站位等，从而减少人身伤害。

（4）检查、检修天车与地面作业的不同之处，在于其高空作业和作业时的运动性，这一特点要求作业人员应具备更高的安全素质。

4. 3. 2 起重作业的安全操作要点

根据已往的经验教训和起重作业“人一机一物”相互配合的作业特点，我们是归纳出各阶段不同操作程序的“起重作业安全操作要点”（见表4）

见表

表4 起重作业安全操作要点

5 结论

（1）从伤害种类的分布看，物体打击、灼烫和起重伤害为炼钢生产的“三大伤害”，针对其特点，采取有效对策，可有效地控制安全生产局面。

（2）从事故发生的地点分布看，转炉作业区、连铸作业区和起重作业区为炼钢生产事故多发的“三大作业区”，针对不同的人员、工艺和设备特点，进行作业分析，推行标准化作业，可有效控制主要生产线的安全生产局面。

（3）从受伤害人员的年龄分布看，35岁以下的青年工人为事故多发年龄段。针对这一特点，应把加强青工的安全意识、安全素质和安全生产技能的教育做为安全工作的一个重点。

（4）从发生重伤以上事故的工种分布看，职工受伤害与否与其所从事的工种没有必然的联系。主要生产岗位上的职工只要遵章守纪，有效消除事故隐患；可以不受伤害；辅助工作岗位，违规违制，违章作业也可能受到伤害。因此，安全工作要做到“全员”、“全面”、“全过程”。

总结历史的教训，目的是着眼现在，开拓未来。通过分析，掌握规律，研究现状，落实措施，减少事故，避免伤害，从而开创更长的安全生产周期。

钢厂工作计划篇八

尊敬的公司领导和同事们：

在钢材销售形势最为艰难的时刻，我怀着一颗万分内疚之心向公司提出辞呈。

十四年前刚迈出校园，懵懂无知我有幸跨进销售公司温暖的怀抱，光荣地成为钢铁大军中的一员。这艘企业之巨轮，不仅载着我的职业生涯起航，更成为我事业平台的摆渡者。

为了锤炼与培养我，公司先后提供了五个工作岗位，给予我放飞梦想的平台，让我磨砺、催我前行。我以滚烫之心、赤诚之爱、恪守职业准则，尽心履职。被同事首肯过、被领导褒奖过、更戴过“模范党员”的大红花……我的成长关乎所有人的爱，对生命中知遇知恩的人充满了感激的情愫！感谢在我人生与事业旅途上，给予我巨大支持和鼓励的领导和同事们！

我为自己曾有的幼稚、错误和局限而懊悔，生命个体的能力非常有限，这是一种深刻的悲观的基础。对完美事物的追索更难以让我做到对个人满意、令公司满意。当对工作的热情与对企业的热爱，在日积月累的岁月里成为习惯，渗入骨髓的时候，我难以用割舍不断的悲怆，清晰地阐述挣脱职业的缘故。“换一种磨砺、换一种活法”或许是我默默无语最好的表达。离职前我将做好工作交接。

活动力的方向。请领导和同事们放心！

一切转眼即逝将成过去，而过去的一切都会显得美妙。大爱无疆，我对公司的关注胜过一切，领导和同事们的共同努力一定会把我们的企业带向成功。我双手合十，遥望那碧蓝的星空，祝福所有关心过我的人事业有成，生活幸福！

我恳请领导和同事们原谅我的离开，恳请公司接受我的辞职请求！

(一) 标题

在辞职报告第一行正中写上报告的名称。一般辞职报告由事由和文种名共同构成，即以“辞职报告”为标题。标题要醒目，字体稍大。

(二) 称呼

要求在标题下一行顶格处写出接受辞职报告的单位组织或领导人的名称或姓名称呼，并在称呼后加冒号。

(三) 正文

正文是报告的主要部分，正文内容一般包括三部分。

首先要提出报告请辞的内容，开门见山让人一看便知。

其次申述提出报告的具体理由。该项内容要求将自己有关辞职的详细情况一一列举出来，但要注意内容的单一性和完整性，条分缕析使人一看便知。

最后要提出自己提出辞职报告的决心和个人的具体要求，希望领导解决的问题等。

(四) 结尾

结尾要求写上表示敬意的话。

(五) 落款

辞职报告的落款要求写上辞职人的姓名及提出辞职申请的具体日期。

钢厂工作计划篇九

时光荏苒，岁月如梭。在进厂的一年中，在领导及同事们的关心和帮助下，学到了许多宝贵的知识和经验，从对炼钢厂一无所知到现在有所了解；从对炼钢一窍不通到如今对部门事务的熟悉；从涉世之初的懵懵懂懂，到今天的沉着自信地应对一切事情，这是一个难得可贵的学习过程，同时，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

进公司后，分厂给我安排了轮岗学习，在此期间分别在转炉、精炼炉、连铸工序进行工艺、操作、以及设备使用学习。在学习期间，经过自己的不懈努力，不断的查阅资料和现场观察记录，以及向老师傅们请教，渐渐地对炼钢作业有了比较深的了解。

对于炼钢的生产流程，可以总结为转炉[aod]—精炼[lf]—连铸[ccm]。其中有钢种进行vd真空精炼炉。转炉是以铁水为主要原料，然后经过顶吹吹炼，达到脱碳和脱硫的目的，同时使钢水达到不同钢种出钢时要求的成分和温度，最后在出钢时，按照不同的钢种加入所需合金材料[lf炉是钢铁生产中主要的炉外精炼设备，精炼过程中同时加入所需物料，使钢水达到脱硫、温度调节、成分微调和提纯目的，从而进一步的使不同钢种的成分及状态达到目标值[vd精炼炉是在真空环境下，氧化效率高，可降低合金铁使用量。连铸就是将精炼后的钢水连续铸造成不同类型、不同规格的钢坯的过程。

经过了轮岗学习，我对自己有了新的认识，发现自己还有很多的不足之处，需要不断地学习，在总结经验中得到进步。

一、工作需要注重细节。有句话说的是细节决定成败，可见细节的重要性。因此我每天都反复地告诫自己更加严谨、细心地工作，不允许出现任何的错误。

二、做事要有自己的思路。当事情繁多时，有些人自然会感

觉无从下手，这个时候要是能自己理清思路，对自己的工作有一个明了的步骤，做那件事先，什么时候需要完成哪些工作，都有一个自己的思路，当然还包括其他计划方面。

这段期间，我虽然取得一定的进步和些许的成绩，但离领导的要求尚有一定差距我会为自己制定工作计划和目标，开拓进取，在不懈的努力中完善自己，为公司的发展和個人价值的实现而不懈努力。

钢厂工作计划篇十

虽然20xx年整个大环境经济形势十分不乐观，但是在xxxx公司领导层的坚强领导下，对今年的销售经营早预判、早布置、早提出跟进措施，全公司统一思想，上下齐心协力，领导层制定措施，销售部门努力开拓新客户、稳定老客户、加紧回收资金。生产部门克服种种生产困难，努力多炼钢，炼好钢，多轧钢，轧好钢。动力部门努力保障设备正常运行，为炼钢和轧钢的正常运行做后勤保障。

节约材料的原则加工制作工件，积极配合各生产单位，力求在最短的时间，最有效的利用材料维修和制作各类配件。在轧辊加工方面做的比去年更加规范，并按公司要求对商标进行了改进，以电火花加工取代了原来的铣刀加工，使螺纹钢更加的美观。在今年的员工培训中，要求一部分员工掌握多项操作技能，以适应各岗位的操作。强化设备管理，严控外购机、物、料，努力降低生产成本。生产部除了日常加强了与下属生产厂及部门联系，要求精心维护好设备，保证生产的正常运转。同时，对于各部门申报的机、物、料申购单，严格审核，能公司内部自行加工制作的零部件，必须在公司内部完整消化。对于必需外购的机、物、料也进行了数量控制，保证有一个合理的备品备件数量。例如电炉大炉盖、钢包车等等，由内部制作完成，为企业节约了大量的资金支出。

五金仓库全体管理人员一致认为必须搞好仓库管理，做好生

产的后勤保障工作。除了今年6月份进行了一次全面盘点外，x月份又进行了一次年终综合大盘点，更明朗了仓库老底，为来年更好地做好仓库管理做了充分准备。

为了适应市场，降低成本，增加产量，董事会决定增加两套xx吨中频炉，至20xx年12月10日，工程项目的的基础建设基本完成，已到位设备有中频炉、变压器、钢结构、连铸设备。其中中频炉与变压器在全体人员的努力下，有望在本月底安装完成，钢结构由于近期多雨天气，则顺延至下月安装完成。其它的如行车、电控柜等等设备约在20xx年元月份到达公司现场，届时全力组织相关人员在最短时间内安装完成。

3、公司从投产至今已有xxx年半余，初步形成了本公司独特的生产和管理模式，但还需与时俱进，为了企业的长远发展，要提高公司的综合素质，特别是提高生产一线员工的文化水平、专技素质和技能水平。采取有效措施尽量减少熟练工人的外流。逐步引进和招聘年轻有学历有专业知识的专技人员来公司工作。今后关键岗位逐步充实专技人员，再通过制度来稳定员工队伍，为提高公司综合素质夯实基础。