# 轧钢退火炉工作总结(共16篇)

来源：网络 作者：梦回江南 更新时间：2024-06-14

*轧钢退火炉工作总结1我们严格执行自检自修规定，要求当班人员做到小活不出班，大活不出车间，不带病交\*\*，同时要求杜绝“跑、冒、滴、漏”现象，强调锅炉本体和附机设备等班班擦拭，做到铜铁分明，班组长及时检查，加大考核。严格执行设备巡视\*\*，加大关...*

**轧钢退火炉工作总结1**

我们严格执行自检自修规定，要求当班人员做到小活不出班，大活不出车间，不带病交\*\*，同时要求杜绝“跑、冒、滴、漏”现象，强调锅炉本体和附机设备等班班擦拭，做到铜铁分明，班组长及时检查，加大考核。严格执行设备巡视\*\*，加大关键部位巡视，发现问题及时排除，对锅炉换季保养，严格按有关规章\*\*。按规定洗炉、及时整修及时调倒锅炉保障供气。认真做好锅炉本体和辅机的维护保养，保持锅炉各部件的整洁，油路畅通，保证设备处于完好状态。

**轧钢退火炉工作总结2**

一、实习目的：

生产实习要求我们了解烧结，高炉炼铁，转炉炼钢，炉外精炼，连续铸钢

等主要工艺设备及工艺流程；收集认识实习所在工厂的安全生产要求和注意事项：分到班组后，对所在车间的主要生产设备的作用、原理、安全操作、维护、检修、安装、调整、经常出现的故障等进行实地考察研究。它是冶金工程专业十分重要的实践性教学环节，生产实习是与课堂教学完全不同的教学方法，在教学计划中，生产实习是课堂教学的补充。通过

现场的讲授、参观、座谈、讨论、分析等多种形式，一方面来巩固在书本上学到的理论知识，另一方面，可获得在书本上不易了解和不易学到的生产现场的实际知识，是培养我们实际动手能力和分析问题解决问题能力、理论与实践相结合的基本训练。

二、实习时间：

20xx年3月31日—20xx年4月27日

三、实习地点：

四川省乐山市沙湾区德胜集团钢铁有限公司

四、实习公司简介：

四川德胜集团钢铁有限公司座落在现代文豪郭沫若诞生地，素有“钟灵”、“毓秀”、“胜似江南”之美誉的四川西南部乐山沙湾。公司厂区依天下秀美的峨眉山脉，傍气势磅礴的大渡河而建。西南地区交通大动脉——成昆铁路从厂区北面通过。距沙湾火车站500余米，公司铁路专用线与成昆线接轨。交通运输水陆兼备，极其便捷。公司是德胜集团的核心企业之一，现有员工3000人，各类专业技术人员逾千人。拥有资产30亿元，占地3500余亩，100万吨钢及配套的生产能力。拥有国内一流装备水平的炼钢80吨顶底复吹转炉的现代化新型炼钢厂，80万吨全连轧棒材生产线，公司高强度含钒抗震钢筋综合技改工程20xx年竣工后，生产能力可达200万吨。

公司已被列入四川省首批三十户迅速做大做强类大企业集团之一。公司是iso9001：20xx国际质量认证企业，中国民营企业500强之一，四川省银企合作诚信企业，“德威”商标被评为“四川省著名商标”，“德威”牌热轧带肋钢筋荣获“四川省名牌产品”，“国家免检产品”称号。产品畅销全国各地及韩国和东南亚等地区。始终坚持以人为本，全面协调可持续发展战略，在做强、做大、做精、做优的方针指导下，加快产业发展进程，延伸产业链，充分开发资源，高效利用新工艺，打造全新的效益型企业，为实现“百亿工程”目标，为四川省“工业强省”做出新的贡献。

五、实习安排：

3月31日到4月8日：校内实习准备。

4月9日：从学校坐车到四川德胜集团钢铁有限公司，路途一天。

4月10日：上午到德胜公司进行了安全培训，下午正式到炼铁厂开始实习，由梁中渝老师和高艳宏老师带队。

4月11日到4月15日：我们先后在炼铁厂的3﹟和2﹟高炉实习，在梁中渝老师和高艳宏老师带领下，我们观看了高炉现场，老师们给我们讲解了一些关于炼铁的知识和炼铁设备，回到中控室，我们又仔细看了控制炼铁生产的控制系统及其相关参数，不懂的地方老师们就给我们耐心讲解，我们都受益匪浅。其中在4月12日，我们部分同学在柳浩老师的带领下参观了烧结厂，对烧结有了很好的了解。

4月16日：我们在周书才老师的带领下，来到了连铸车间实习，了解了连铸工艺和设备及其部分技术操作规程。

4月18日：我们在周书才老师的带领下，来到了转炉炼钢车间实习，熟悉了转炉炼钢的基本工艺。车间里有三个转炉，1﹟转炉用来提钒，2﹟和3﹟转炉用来炼半钢，炉外精炼主要采用吹氩工艺。

4月20日：乘车返校，路途一天。

4月21日到4月27日：实习总结，参观校内实训平台参观和参加实习考试。

六、主要工艺流程图：

1、炼铁工艺流程图

2、转炉炼钢工艺图

3、连铸工艺图

七、各车间的主要工艺过程及主要设备简介：

1、烧结车间

烧结是将细粒的含铁物料与燃料、溶剂按一定比例混合，再加水润湿混和制粒成烧结料，铺于烧结机台车上，通过点火、抽风，借助燃料燃烧产生高温和一系列物理化学变化，生成部分低熔点物质，并软化熔融产生一定数量的液相，将铁矿物颗粒黏结起来，冷却后成为具有一定性能的烧结矿的过程。

该烧结机有效面积260m2，台车宽度，长，栏板高度700mm。给料装置主要由宽皮带给料机，九辊布料器组成；两台主抽风机采用英国豪顿华进口风机，台机风量13000m2／h。点火装置为双预热点火系统，选用双层偏斜式烧嘴，头尾密封采用全金属柔磁密封，滑道密封采用下滑道为双板簧密封，台车为固定滑板密封方式。润滑系统采用中冶华润集中智能润滑系统，滑道润滑采用国际先进德国进口宁肯双线自动润换系统，密封滑道和各润滑点实现自动润滑。采用水冷式单辊破碎机进行热破碎，破碎控制在150mm以内。冷却装置用280m2鼓风环冷机，配四台鼓风机，散料收集采用环形皮带运输机，故障率低且环保。经环冷机冷却的烧结矿经板式给矿机卸料至皮带运输机。

2、高炉炼铁车间

高炉冶炼是把铁矿石还原成生铁的连续生产过程。铁矿石、焦炭和熔剂等固体原料按规定配料比由炉顶装料装置分批送入高炉，并使炉喉料面保持一定的高

度。焦炭和矿石在炉内形成交替分层结构。矿石料在下降过程中逐步被还原、熔化成铁和渣，聚集在炉缸中，定期从铁口、渣口放出。高炉炼铁生产工艺过程由一个高炉本体和五个辅助设备系统完成。其辅助设备包括送风系统、煤气净化系统、渣铁处理系统、喷吹燃料系统和上料系统。

1250m3高炉简介：

该高炉于20xx年6月10日开工，在设计上以优质、高产、低耗、环保为宗旨，贯彻精料、高温、高风温、长寿等技术方针，采用成熟、可靠、适用、先进的工艺技术，是集原料准备，烧结生产，高炉炼铁于一体的发展生产规模，在设计上引进、移植和消化国内外数十项新技术，整体上提高了川钢高炉的装备水平。

高炉设计年产量118万吨，年平均利用系数／，有效容积1348m3。上料系统采用紧凑式串罐无料钟炉顶，冷却设备采用全冷却壁方案，炉腹采用4层冷却板过渡，密封软水循环一串到顶的冷却方式。双矩型除铁场轮流出铁，并设置两个轻便型摆动流槽。采用底滤法水渣新工艺。煤气净化系统采用重力除尘和干法布袋除尘设施净化煤气，清灰工艺采用气力输灰式。三座顶燃式热风炉交叉送风，采用双预热方式，利于满足高炉生产所需要1200℃高风温，高炉生产操作控制采取美国ab公司plc自动化系统，在中央控制室，上料操作室，进料操作室，喷煤操作室，风机操作室，水系统操作室，配电操作室分点和集中实施生产操作控制，提升了自动化控制技术，有保障生产稳定性。该高炉采用低品位，难冶炼的特殊钒钛矿资源，开启了公司大型高炉冶炼钒钛磁铁矿的先河。

3、转炉炼钢车间

转炉炼钢是把氧气鼓入熔融的生铁里，使杂质硅、锰等氧化。在氧化的过程中放出大量的热量（含1%的硅可使生铁的温度升高200摄氏度），可使炉内达到足够高的温度。因此转炉炼钢不需要另外使用燃料。炼钢的基本任务是脱碳、脱磷、脱硫、脱氧，去除有害气体和非金属夹杂物，提高温度和调整成分。归纳为：“四脱”（碳、氧、磷和硫），“二去”（去气和去夹杂），“二调整”（成分和温度）。

**轧钢退火炉工作总结3**

一、实习地点：

四川乐山·德胜钢铁厂

简介：四川乐山德胜钢铁厂位于一代文化巨匠郭沫若的故乡——四川省乐山市沙湾区。德胜集团创立于，是一家集黑色金属冶炼及压延加工为主体，集矿产资源开发、水泥制造、煤化工、物流仓储、国际贸易及房地产开发等多元产业为一体快速发展的大型民营企业。，现已形成年产500万吨煤、500万吨钢、320万吨焦炭的综合生产能力以及氮气、氩气、冶金焦炭、焦油、粗苯等化工产品。

二、实习时间：

8月29日——209月30日

三、实习目的：

1.收集认识实习所在工厂的安全生产要求及安全注意事项。

2.收集实习所在工厂的主要生产产品、生产工艺流程、主要的生产设备。

3.收集认识实习所在工厂运转模式与实际状况，尽可能参观全厂的主要生产工艺流程和主要的生产设备，收集认识该企业设备管理体系的架构、内容及要求。

4.分到班组后，对所在分厂(车间)的主要生产设备(机构)的作用、原理、安全操作、维护、检修、安装、调整、检修、经常出现的故障等进行实地的考察研究。

5.在班组，收集、记录、认识班组(钳工或维护)在设备维护管理中的具体内容、事项、要求，参与班组的相关工作，提高学生的动手能力，实训现场分析问题、解决问题的能力。建立和提高学生参与管理的意识。认识和体会管理中的具体环节与问题。观察学习技术人员及工人师傅分析问题的方法和经验。

6.结合自己已经学习到的知识，分析讨论所在实习工厂中发现的问题或不清楚的环节，甚至提出自己的一件和建议。

7.听取所在实习单位为学生举行的就业择业、先进技术、设备维护管理等方面的专题报告。对我今后的工作产生重大的影响对我今后的工作产生重大的影响

四、实习内容：

我所在的小组是炼钢厂转炉维保小组，下面就以我所了解到的炼钢厂以及炼铁厂、轧钢厂为叙述对象。

1.炼铁厂

(1)工艺流程：

(2)原理：

主要有高炉法，直接还原法，熔融还原法，等离子法。德胜钢铁厂采用的是高炉炼铁(一号高炉、二号高炉、三号高炉)。

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)。

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

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。

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。

2.炼钢厂

(1)工艺流程：

(2)工艺操作过程：

(3)原理：

炼钢就是铁水通过氧化反应脱碳、升温、合金化的过程。它的主要任务是脱碳、脱氧、升温、去除气体和非金属夹杂(如S、P)、合金化。

现代炼钢以转炉炼钢法为主，这种炼钢法使用的氧化剂是氧气。把氧气通入熔融的生铁里，使杂质硅、锰等氧化。在氧化的过程中放出大量的热量，可使炉内达到足够高的温度。因此转炉炼钢不需要另外使用燃料。转炉炼钢是在转炉里进行。

转炉的外形就像个梨，内壁有耐火砖，压缩氧气从这些炉顶吹向炉内，叫做氧气顶炉炼钢法。开始时，转炉处于水平，向内注入1300摄氏度的液态生铁，并加入一定量的生石灰，然后吹入氧气并转动转炉使它直立起来。这时液态生铁发生剧烈的反应，使铁、硅、锰、碳、磷、硫氧化生成炉渣和和相应的废气。过一段时间后钢已炼成，停止通氧，并把转炉转到水平位置，把钢水倾至钢水包里，再加脱氧剂进行脱氧，这样钢就炼好了。

另外，炼钢还有平炉炼钢法和电炉炼钢法，平炉炼钢法多已淘汰。电炉炼钢多用来生产优质碳素结构钢、工具钢和合金钢。这类钢质量优良、性能均匀。在相同含碳量时，电炉钢的强度和塑性优于平炉钢。电炉钢用相近钢种废钢为主要原料，也有用海绵铁代替部分废钢。通过加入铁合金来调整化学成分、合金元素含量。德胜钢铁厂采用转炉炼钢方法。

钢液通过中间包注入结晶器内，迅速冷却成具有一定厚度的凝固壳而内部仍为液态的铸坯。铸坯下部与慎伸入结晶器底部的引锭杆衔接，浇注开始后，拉坯机通过引锭杆把结晶器内的铸坯以一定速度拉出。铸坯通过连铸二次冷却区时，进一步受到喷水冷却直到完全凝固。完全凝固后的铸坯通过拉矫机矫直后，切割成规定的长度，有输送轨道运出。

3.轧钢厂

(1)轧钢工艺流程：

(2)原理： 轧钢是将炼钢厂生产的钢锭或连铸钢坯通过旋转的轧辊，从而轧制成所需形状钢材的生产过程。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、特殊钢材类等。德胜炼钢厂的轧钢厂二工区生产的钢材主要是螺纹钢。

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为轧钢机主机列，由主电机、轧机和传动机械三部分组成。

德胜钢铁厂轧钢二工区内，钢坯从加热炉出来依靠传送辊道依次通过粗轧机组、中轧机组和精轧机组，最终通过定尺机定尺后经打捆机打捆。

五、实习总结：

通过此次工厂参观实习所见，及老师和工厂师傅们耐心的讲解，我了解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，对炼铁、炼钢、轧钢的工艺流程有较深刻的认识，与此同时，了解了炼铁和轧钢生产的运输和车间布置。

本次生产实习给了我实践所学理论知识进而掌握和丰富知识的机会，也令我感受到了炼钢厂的气氛。滚烫的钢水、四处飞溅的钢水钢渣，扑面而来的热浪，还好身上有厚厚的劳保服……那种感觉可想而知。即使在安全通道里,温度也不下四、五十度，人就像处在蒸笼里面……总之，很高兴自己坚持到了实习的最后一天!非常感谢四位老师的指导与带领!此次近距离接近生产场地让我对接下来的签工作有了很深的思考，相信对我今后的工作也必产生很大的影响。

**轧钢退火炉工作总结4**

光阴似箭，时光如梭，转眼间在棒线厂工作都已经x年时间了。在这三年的时间里，有苦有甜，有欢笑也有泪水。但就是这三年的时间，我从一个刚毕业的大学生变成了一个干技术的工人，让我明白了理论和实际的差距，同时也让我在生活，工作和思想方面有了很大的提高。

xxxx年参加x高线的生产调试工作，从风冷线开始干起，熟悉了精整的各个岗位以后，我被调到精轧学习调整技术。在精轧的学习日子里，我自己努力向老师傅学习先进的调整技术，下班后留下来学习各班的操作经验，就这样一步一步的积累经验，通过不屑的努力，在xxxx年被任命为精轧主调。这是我在工作以来第一次取得大家的认可，为此我更坚定了我继续奋斗学习的步伐。同年我也学习了轧线的大脑CP2的学习，掌握了CP2的操作技巧。

在日常的休息时间里，我积极专研轧钢的相关的专业知识，并且坚持在技术秘密，专利申请，系统创新方面结合实际，把自己所学的东西运用到实际当中去。先后参加了xxx解决精轧机辊环难拆卸问题xxx系统创新的工作，解决了辊环难拆卸的问题，成功降低了作业区的辊耗。xxx夹送辊出口堆钢xxx的技术秘密解决了调试期间，困扰作业区的夹送辊堆钢的难题。xxx防止精轧机爆辊环，降低成本，提高经济效益xxx的技术秘密解决了作业区一段时间里，爆辊环频繁的问题。在参加攻关过程中，我也学习到了以前学习不到的机械电气的相关知识。自己的专业技术能力在攻关中得到了锻炼，而且也为作业区的技术革新贡献了绵薄之力。

在这三年的学习成长过程中，我的各个方面都得到了锻炼，所学的专业知识都得到了运用，我将在今后的日子里更加的努力完善自己，更加的努力学习专业知识，为企业的发展贡献出自己的一份力量。

**轧钢退火炉工作总结5**

护理办事在构建医院办事文化中具有紧张位置，提供有特色的个性化护理办事是塑造优秀护理办事品质的主要内容，护理办事不仅是生活上的照顾和生理上的满足，更是心理和个性的满足，所以提供有特色化的护理、个性化的办事是整体护理的深化，在整体护理中强调两个为本即以人为本，以办事为本;三个一切，即一切为病人，为一切病人，为病人一切注重三个主要，即以康健教导为主要\*\*，以开展首问负责制为主要形式，以进步病人满意度为主要方法，注重将护士的内在美融为一体，注重沟通技术，请在先，谢在后，让病人感想感染到护理人员优质的护理办事。

依据护理质量目标与规范办事稽核标准，树立以护士长、业务主管进行稽核评分的体系，奖罚分明，每次将稽核的结果颁布，与目标治理挂钩，办事的主要任务是办事于病人，就要做到以病人为中心，把病人的痛苦算作本身的痛苦，把病人当亲人，时时刻刻为他们生在世想，取得他们的护理工作的信任，使互患关系相互信任、相互\*\*，护士长在科室实际上是一个内当家，因此要按市场经济规律、严格规章\*\*、奖勤罚懒，按多劳多得，不劳不得分配原则，注重治理，不搞人情关系。总之，社会的成长人们康健意识的增加，使护理事业成长的同时面临着新的挑战，时代付与我们的新任务，要求我们工作要有高程度知识技能，继续朝上提高，以精湛的技巧博得社会对护理事业的尊重和承认，能力有才能实现护理目标，能力进步护理的权威性，培养内在美和外在美的气质和专家学者风采，建立护士职业的自信心也是我们今年护理人员尽力的偏向。

**轧钢退火炉工作总结6**

轧钢厂在公司的正确领导下，充分发挥各方优势，统筹安排生产作业。在各相关部门的通力配合下，设备作业率不断提高，日产量基本上稳定到1100吨左右，产品成材率和外观质量稳步提升。

同时利用检修时间，对一部分影响生产作业率和原设计中存在不足的设备进行了技术改造。概括起来主要包括以下几个方面：

>一、上半年生产情况分析汇总

上半年公司给轧钢厂计划作业时间182天，计划产量为182000吨，实际生产过程中由于限电、无煤气等外围因素影响324小时，1月公司安排检修179小时，半年限电、检修、无煤气等外围因素影响共计497小时合天。实际作业时间天，共生产线材吨，(详见附表)平均日产量为1061吨，比20xx年同期平均日产量吨提高7%。

平均成材率为比20xx年同期平均成材率提高了。

>二、加强管理、严格考核加强管理

1、严格落实年初制定的一系列管理制度和考核办法，做到事事有人管，人人都管事，管事凭效果，管人凭考核。上半年轧钢厂共计考核307人次，共计考核9080元，上半年共计奖励77人次，奖励4070元。

2、四月份公司实行现场定置管理制度，并出台一系列的考核办法。

生产现场管理工作开始走上正规的道路，通过三个月的执行情况，轧钢厂在环境卫生和备品备件排放等生产现场有了很大的改善。

同时通过现场定置管理也提高工人的整体素质，增强了华鑫源公司的整体形象。三个月虽然现场管理有了明显的效果，但离我们管理制度的要求还差很远，我们在往后的工作还需要一如既往长抓不懈，真正做的清洁生产的目的。

>三、加强技术质量控制，产品质量稳步提高

加强技术质量控制，轧钢厂线材由于设备人员因素影响，外观打包质量一直不太理想，产品外观对销售带来一定困难，轧钢厂通过在同类型生产厂家参观学习，进行对比分析，各个生产环节中工艺控制和设备性能等制约产品外观因素，查找原因，制定了一系列质量考核管理办法。不断完善质量管理体系，通过对各工序进行过程控制，对由于夹送辊夹头夹尾产生的扁头在PF线全部把剪下来，能有效提高产品质量，车间推行奖金与产品质量挂钩，形成了有效的质量管理办法。使用每个员工都有质量意识保证我们才品在现有条件下做到最好，为线材销售打下良好的基础。

>四、加强设备管理，深入开展部分设备技术改造

加强设备管理，深入开展部分设备技术改造半年来，对每个设备点检、润滑、维修都进行专人点检、专人润滑，设备科每周五对设备运行情况、点检、润滑、卫生工作进行全面检查，发现问题及时处理，并对相关责任人进行考核，同时不断对设备和工艺技术进行研究和摸索，积极开展了对频繁影响生产的设备进行技术改造，五月份对350、450中轧机万向轴托架进行改造，大大降低了托架事故率，提高了中轧机的设备作业率。六月份对风冷辊道首进行改造，改造前由于原先设计缺陷，辊筒之间缝隙太大，传动链条太小，生产φ时每班都有四到五次由于扎料和链条断而影响生产，改造后至今没有扎过一次，链条由8A改成12A后再没有断过一次。有效的提高生产效率降低了机物料消耗。

>五、生产管理中存在的不足

生产管理中存在的管理中上半年虽然在生产和设备技术改造方面取得一定成效，但也存在一些问题，主要表现在：

1、对安全工作做的不到位，共产生二起起安全事故，其中有一起工亡特大事故。一起轻伤扎手事故。工亡事故给公司造成很大的经济损失和不良的影响。

轧钢厂通过此次血的教训，一定加强安全管理，把安全工作放到轧钢厂工作的首要位置来。加强员工安全学习力度，让每一个员工真树立安全为生产，生产保安全的理念。

2、对员工思想教育工作做的不足，上半年对车间一线员工开会次数少，思想教育欠缺，车间有发生打架斗殴事件，有偷盗公司财物现象等不良风气。

3、设备管理方面工作不扎实，机物料消耗半年来一直居高不下，对设备点检工作不细致。

>六、下半年工作重点

1、继续以增产创效为中心，充分发挥设备潜能。进一步加强点检、定修管理，加强设备管理，加强备品备件管理，既要降低消耗和库存积压资金，又要保证设备良好运行。

2、进一步加强工艺监督，严格执行工艺技术操作规范，加大考核力度，使产品质量逐步提高，产量在现在基础上进一步提高。

3、优化生产工艺改变工作作风，提高管理水平，进行全面降本增效。在生产逐步顺行后，把成本管理的重心下移至各车间班组，开展对标挖潜，向同行业先进指标学习。在原有工作的基础上落实和加大考核力度。加强和改进工作作风。同时加强各车间各科室团结协作，不断提高默契配合程度，最大限度发挥优势，形成一个能征善战的坚强集体。日常管理工作进一步规范化、正规化，同兄弟单位找差距、同类企业找差距，力争做到管理效益最大化，实现降本增效的首要环节。

4、加强安全工作，把安全工作提高到日常工作的首要位置上来，确保安全、环保零事故。安全工作上严格落实各级安全责任，完善安全管理制度。每周星期三定期组织各车间人员进行安全教育培训，着力提高员工安全意识，并加大对安全隐患排查整治力度，对违章违纪人员加大处罚力度。

5、重视职工思想教育工作，加大职工培训力度。做好深入细致的思想工作，调动一切积极因素。落实职工培训学习计划。全面组织学习，不断提高职工队伍整体素质，为完成下半年生产任务提供先决条件，为轧钢厂长远发展打下坚实的基础。

**轧钢退火炉工作总结7**

进入公司已经有3年多时间，在公司领导强有力的领导以及关心支持下，个人在20xx年度取得了不小的进步。本人在工作过程中，较好地完成了20xx年年度工作目标。现将有关20xx年度个人工作情况作如下总结：

>一、20xx工作回顾

一年的时间已经过去了，在这一年里，我在领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，本年度的工作总结主要有以下几项：

>1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。

能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、书籍积极学习政治理论;遵纪守法，认真学习法律知识;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

>2、专业知识、和具体工作。

工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，保证工作能按时完成。

>3、工作质量与成绩

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为分厂及部门工作做出了应有的贡献。总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习各项政策规章制度与考核制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为轧钢分厂的发展做出更大更多的贡献。

去年我们轧钢分厂针对轧制成本高、板卷表面质量差和薄规格轧制量低做了大量的工作。与20xx年相比吨钢轧钢电耗与去年相比下降了54度，吨钢煤气消耗降低了57立方米，低压氮气降低了8立米，初轧辊和精轧辊吨钢消耗分别降低了公斤和公斤，每月液压油消耗降低近20桶。薄规格4毫米轧制量较20xx年有了很大的提高，并成功轧制了304和。拓展了产品规格区间，为公司开拓市场奠定基础。

轧钢分厂在粗轧机后，精轧机前辊道上增加保温罩装置，不仅降低了板坯的热损失和板坯出炉温度，缩小了轧制时的温度区间，还有利于提高板坯的表面质量;在加热炉内侧墙及炉顶采用多晶莫来石纤维，进行了保温隔热的措施，进一步降低炉墙炉顶散热，降低了煤气的消耗。将粗轧机与精轧机用于吹扫的压缩空气，由常开开关改为电磁阀控制，降低了压缩空气的消耗。在精轧机增加润滑轧制系统，不仅降低了轧辊消耗，改善了表面质量，还提高了轧制薄规格生产量。精轧阶梯垫的改造，在提高轧制稳定性的同时，还减少了备件费用。为降低油脂消耗，将工作轴承用报废干油收集起来，用于其它要求不高的地方，润滑，防锈等。

为提高卷板表面质量，在粗轧和精轧都加强了水封，不仅降低了轧制过和中的热损失，改善了表面质量，还使得轧制特殊不锈钢有了保障;在加热炉入口辊道处增设空气吹扫，有效的去除了板坯表面遗留的杂物及氧化铁皮，改进精轧机下导位工作辊刮水板，避免刮水板对工作辊的刮伤，提高卷板的表面质量;为解决中厚板在剪切及运输过程中出现的下表面划伤的现象，在钢辊道包裹一层带有冷却水的木质表面。将原辊道旋转油封更换为旋转接头，将使用寿命由2-3个月增加到2-3年，同时减少的停机时间，提高了生产效率。对下卷小车和旋转台架、1号、2号步进梁进行了整体改造，改造后每轧制一卷可节省一分钟时间。轧钢在9月份实现了来料加工0的突破，全年实现外轧制复合板2135吨。

>新的一年的工作目标和设想：

去年的不锈钢市场是低迷的一年，国内销售是供大于求。生产形势面对着拉闸限电、融资难、市场整体萎靡，生产成本高，再加上某些岗们的人员短缺，招工难度大，在职人员稳定性不高。这样的困难况下，东方特钢可以保持着盈利，已经非常庆幸。我主要归功于特钢领导团队的审时度势，及时调整产品结构，向高附加值、高利润门口方向发展。

>轧钢分厂的成本目标是：

吨钢轧制成本降低128元。我们目前的吨钢轧制成本还是太高，需要我们降低吨钢轧制的能耗和各种介质消耗及切损。设备维护费用及备品备件较去年将要胡很大幅度的降低，这要求我们做好设备的管理工作，实行点检定修，修废新利用。

净水站膜处理投产后，轧钢要尽快试验板卷直接水冷的效果，以降低黑卷的库存量和加快交货速度。对于板坯的热送，轧钢分厂要做好准备，要提高轧制的稳定性，降低冷卷率，提高轧制节奏，才能体现板坯热送的优势。在卷曲机备件的许可下，要尝试轧制厚度为18毫米的卷板，以提升我们的中板竞争优势。

我们的目标是：发展生产，提产提质，希望员工工资待遇有所提高;加强管理，确保安全，开拓市场，整体得升，努力使公司走上生产规模化、管理标准化、发展科学化的道路，着力打造一个实力金瞬、诚信金瞬、和谐平安金瞬。

为了实现这目标，我们必须着力做好以下的工作：

>1、加力度发展生产。

发展生产是企业有首要任务。生产上不去，企业就没有效益，企业发展和提高员工待遇就是一句空话。我们通过了一年试生产运行，各项指标都是符合要求的。只要我们坚持满负荷生产，只要生产设备运行正常，就能实现生产目标。

>2、下决心提升质量

质量是企业的生命。有质量才有市场，有质量才有效益，有质量才有竞争力。我们要把20xx年定为质量年，下最大的决心来抓质量。

>3、用真功强化管理

管理出业绩，管理出效益。现代化企业，就要有现代化的管理手段。要加强组织管理、生产管理、质量管理、财务管理、市场管理、考勤管理、后勤保障管理、安全标准化管理。我们要一如始终地坚持诚以立事、勤以敬业、精以求成、行以致远的企业精神，同心同德抓生产，一心一意谋发展，努力完成20xx年的各项工作和生产目标，努力使公司走上生产规模化、管理标准化、发展科学化的道路，着力打造一个实力特钢、诚信特钢、和谐平安特钢。

**轧钢退火炉工作总结8**

随着新设备的添置和公司把20xx年定为质量年的方向，加强了对员工技术的培训。在新设备和模具的架构过程中让员工直接参与，通过了解设备及模具的运作原理提高员工对生产过程中发现问题的能力。在进行生产操作前，详细地讲解产品的构造以及生产中需注意的要点，做到出现问题早发现，发现问题早解决。同时配合质量检验部门加强对产品的巡检和入库检查，减少不合格产品及次品的出现。出现批量次质量问题时，配合品管、技术部门研究解决方法，作出了相应的对策。

**轧钢退火炉工作总结9**

一个胜利的护理治理者就具备:一是自身素质，二是工作措施与\*\*技术。①我国卫生事业面临侧重大革新，医院内部以及医院和患者之间的共需关系发生了根本变更。医患关系的商业化、人性化、司法化趋自成为护理者探索的课题，护士长要获得人人的爱戴和信任，在工作中要走在前面，干在前面，办事在前，不计较个人得失，在荣誉面前有谦让态度，多给人人一些机会，使护士有荣誉心和被信任感，塑造随和的工作气氛，作为治理者应进刺耳之言，要忍天下难忍之事，不给人小鞋穿，以宽大的胸怀博得身边人的理解，实事求是，护士长应以人品、人格、工作措施进步其在同仁中的信任，同事之间的连合协作，科室之间的共同。②对患者做到四讲、四心和换位思考。四讲:讲文明、讲礼貌、讲质量、讲道德;四心即:服务让大夫宁神、患者宁神、眷属宁神、本身宁神;换位思考即处置惩罚问题时在患者和花费者之间换位思考。因为患者是一个有特殊要求的个体，护理办事要环抱患者整体的需求斟酌，不仅提供病人需求还应对病人的生命与康健、人格与尊重上予以关切和关注。护士长是护士的导师，利用文明的语言、和睦的态度与患者交流，以严谨的护理规范、高尚的情怀和道德要求每个护理人员的行为和护理历程。

护士长是临床最下层，最直接的治理者，其治理程度的高低直接影响着护理质量。因此，要注重细节治理是精髓、\*\*治理是重中之重，将护理治理更好地利用于临床，将护理治理模式继续立异。

——岗位责任\*\*司炉工 (菁华1篇)

新家园制砖锅炉房，现有司炉工及维修人员5人，\*均年龄45岁，负责砖厂生产线锅炉正常工作及维修保养工作。几年来我们始终牢固树立“安全第一”的思想，时时刻刻不忘安全工作，坚持标准“学标、对标、达标”，作为锅炉房班长，在厂里\*\*正确\*\*下，出色地完成20\_各项任务。现将我个人所做的工作总结如下。

**轧钢退火炉工作总结10**

根据县局年初签订的《长兴县旅游安全生产目标管理责任书》我公司进行了自查，具体认识如下：

一、切实提高加强旅游安全工作重要性的认识

我公司要求全体员工和管理人员牢固树立“安全第一”、“安全是旅游的生命线”的认识，要求全体员工和管理人员，在认真学习贯彻《\_安全生产法》的基础上，强化安全生产的法制意识，明确不同岗位责任人所承担的`安全生产的职责、义务、权利和法律责任，切实负起安全生产的各项责任，使公司旅游安全生产真正做到警钟常鸣。

二、强化安全生产的重要性主要在生产一线和基础工作

我公司一直认为旅游安全生产的重点在一线，旅游企业安全生产的机构和各个环节规章制度是否健全，责任是否落实，基础打得是否牢固，直接影响中外游客的人身财物安全和我县优秀旅游城市的整体形象。全体员工要高度重视旅游安全生产的工作，要从健全安全生产组织机构，完善安全生产各项规章制度入手，夯实安全生产的基础。以《安全生产法》为依据，按照《长兴县旅游安全生产目标管理责任书》的框架，结合本单位的实际，进行补充完善，已真正做到安全生产工作制度目标明确，措施到位，责任落实到人。

三、切实抓好安全生产各项制度的落实

本公司主要负责人吴月萍已切实负起安全生产第一责任人的责任，她已把安全生产列入日常工作的重要议事日程和考核指标，实行一票否决。平时经常组织安全生产管理人员和全体员工学习安全生产的各项制度，做到公司员工人人皆知，从而进一步增强了员工遵守安全生产各项规章制度的自觉性。同时，公司管理人员在吴总的带领下已建立健全安全生产管理档案，健全安全生产会议记录，安全检查记录、员工培训记录等，切实把安全生产各项制度落到实处，以杜绝旅游安全事故的发生。

四、我公司今年对重特大安全生产应急预案演练特别重视每个季度都能进行演练，现在每位员工都能掌握重特大安全生产应急预案基本操作。

五、不足部份

平时开会及培训时间还太少，20xx年我们力争每个星期集中开一次会议，进一步加强安全及业务方面的学习。特别是长兴地接—安全第一，讲解第一，吃住质量方面第一做到让游客开心来玩满意而归。

六、总之，20xx年我们公司全体员工会更加继续努力，要时刻做到警钟常鸣，完全杜绝旅游安全事故的发生。

**轧钢退火炉工作总结11**

1、护士长是科室第一负责人，\*\*要为院\*\*和护理部负责，对科室护理人员负责，对病人及陪员负责，因此，护士长是责任较大的护理治理者，在以人为本的整体护理中，把\*的卫生方针\*\*传递给每位护士，还要通过她们把\*对人民群众的温暖体现在患者身上，使他们获得关切和爱护。

2、护士长是科室护理工作中的指挥者和各项行政事务的执行者，必须以身做责、做到别人不愿干的亲自主动去干;别人干不了解的去指导动员。另外，对护士要求要高，首先本身必须严格要求，客气听取群众的看法。生活上多关切她们，工作上多理解、尊重和赞助，用本身实干的精神带动她们，有时还要有忠厚、宽容的气质，不能与护士斤斤计较，能力处置惩罚好各类关系，在处置惩罚各类关系中护士长必须坚持原则，严格依照医院的各项规章\*\*做事，因此护理工作的短长直接关系到病人的利益，关系到医院的形象和名声，所以护士长的职责是十分紧张的。

**轧钢退火炉工作总结12**

厂里出台的一系列\*\*，打破了\*均\*\*的分配方式，真正起到奖勤罚懒的作用，激发职工的积极性和奋斗精神。实施竞争上岗，使职工人人竞岗，促进职工技术和思想素质不断提高，使比较差的职工有压力，比较好的职工有动力，更好地调动职工的积极性，激励职工奋发学习业务，钻研业务技术，提高技术水\*。每周坚持学习业务知识，不断提高班组人员的业务技能。结合我厂开展安全生产大检查、大反思和安全生产专项整治活动，根据现状查找隐患和不足。及时制定措施、整改。严格岗位卡死\*\*，使每个职工做到上标准岗，干标准活，不违章不\*\*。向先进学习，向标兵学习，苦练本领，形成个个有绝招，人人有绝活，都不甘落后的好局面。

**轧钢退火炉工作总结13**

在\*\*的关怀下，我们班组虽然取得了一点成绩，但我们也清醒地认识到不足。

1、进一步认真学习安全知识，强化安全事前\*\*水\*。

2、进一步加强责任心，更好地干好本职工作。

我们始终严格按照《安全合格锅炉房检查评比标准》进行对标检查，找差距，落实措施抓整改，狠抓锅炉人员业务技术水\*的提高。我们有信心，有能力，在上级主管部门的\*\*下，按照锅炉安全操作规程标准化作业，提高自身的业务素质，严格作业程序，保证锅炉及设备的安全，不负重望，为跨越时发展作出贡献。

转眼间，一年的工作也即将接近尾声。在这一年中，我金工车间在生产部的领导下，与兄弟车间及仓库、品管等部门密切配合，圆满地完成了公司下达的生产任务。现对这一年车间的各项工作进行总结。

**轧钢退火炉工作总结14**

时光荏苒，日月如梭，转眼间一年的时间已经过去了，自6月进入轧钢厂棒材车间工作参与了棒材热轧生产线的投产以来。通过一年来工作中不断的学习摸索现对热轧棒材生产有以下总结：作为一名合格轧钢工就要对自己操作的设备相当熟悉，通过不断提高自己操作水平不断学习总结，不断摸索以减少事故的发生。棒材生产线自投产以来所需要注意的问题一定要分析学习：

1滚动导卫导轮的调整：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。

2导卫的调整：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。

3料型的控制：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。

范文二

轧钢厂在公司的正确领导下，充分发挥各方优势,统筹安 排生产作业。在各相关部门的通力配合下，设备作业率不断提高，日 产量基本上稳定到 1100 吨左右 ，产品成材率和外观质量稳步提升。

同时利用检修时间， 对一部分影响生产作业率和原设计中存在不足的 设备进行了技术改造。概括起来主要包括以下几个方面

一、上半年生产情况分析汇总 上半年公司给轧钢厂计划作业时间 182 天，计划产量为 18 吨，实际生产过程中由于限电、无煤气等外围因素影响 324 小时，1 月公司安排检修 179 小时，半年限电、检修、无煤气等外围因素影响 共计 497 小时合 天。实际作业时间 天，共生产线材 吨， (详见附表)平均日产量为 1061 吨，比 年同期平均日产量 吨提高 7%。

平均成材率为 比 20\_ 年同期平均 成材率 提高了 。

二、加强管理、严格考核 加强管理、1、严格落实年初制定的一系列管理制度和考核办法，做到事事 有人管，人人都管事，管事凭效果，管人凭考核。上半年轧钢厂共计 考核 307 人次，共计考核 9080 元，上半年共计奖励 77 人次，奖励 4070 元。

2、四月份公司实行现场定置管理制度，并出台一系列的考核办 法。

生产现场管理工作开始走上正规的道路， 通过三个月的执行情况， 轧钢厂在环境卫生和备品备件排放等生产现场有了很大的改善。

同时 通过现场定置管理也提高工人的整体素质， 增强了华鑫源公司的整体 形象。三个月虽然现场管理有了明显的效果，但离我们管理制度的要 求还差很远，我们在往后的工作还需要一如既往长抓不懈，真正做的 清洁生产的目的。

三、加强技术质量控制，产品质量稳步提高 加强技术质量控制， 轧钢厂线材由于设备人员因素影响，外观打包质量一直不太 理想，产品外观对销售带来一定困难，轧钢厂通过在同类型生产厂家 参观学习，进行对比分析，各个生产环节中工艺控制和设备性能等制 约产品外观因素，查找原因，制定了一系列质量考核管理办法。不断 完善质量管理体系，通过对各工序进行过程控制，对由于夹送辊夹头 夹尾产生的扁头在 PF 线全部把剪下来，能有效提高产品质量，车间 推行奖金与产品质量挂钩，形成了有效的质量管理办法。使用每个员 工都有质量意识保证我们才品在现有条件下做到最好， 为线材销售打 下良好的基础。

四、加强设备管理，深入开展部分设备技术改造 加强设备管理，深入开展部分设备技术改造 半年来，对每个设备点检、润滑、维修都进行专人点检、专人润 滑，设备科每周五对设备运行情况、点检、润滑、卫生工作进行全面 检查，发现问题及时处理，并对相关责任人进行考核，同时不断对设 备和工艺技术进行研究和摸索， 积极开展了对频繁影响生产的设备进 行技术改造，五月份对 350、450 中轧机万向轴托架进行改造，大大 降低了托架事故率，提高了中轧机的设备作业率。六月份对风冷辊道 首进行改造，改造前由于原先设计缺陷，辊筒之间缝隙太大，传动链 条太小，生产φ 时每班都有四到五次由于扎料和链条断而影响生 产，改造后至今没有扎过一次，链条由 8A 改成 12A 后再没有断过一 次。有效的提高生产效率降低了机物料消耗。

五、生产管理中存在的不足 生产管理中存在的 管理中存在 上半年虽然在生产和设备技术改造方面取得一定成效， 但也存在 一些问题，主要表现在

1、对安全工作做的不到位，共产生二起起安全事故，其中有一 起工亡特大事故。一起轻伤扎手事故。工亡事故给公司造成很大的经 济损失和不良的影响。

轧钢厂通过此次血的教训， 一定加强安全管理， 把安全工作放到轧钢厂工作的首要位置来。加强员工安全学习力度， 让每一个员工真树立安全为生产，生产保安全的理念。

2、对员工思想教育工作做的不足，上半年对车间一线员工开会次数少，思想教育欠缺，车间有发生打架斗殴事件，有偷盗公司财物现 象等不良风气。

3、设备管理方面工作不扎实，机物料消耗半年来一直居高不下，对 设备点检工作不细致。 六、下半年工作重点 1、继续以增产创效为中心，充分发挥设备潜能。进一步加强点检、定修管理，加强设备管理，加强备品备件管理，既要降低消耗和库存 积压资金，又要保证设备良好运行。

2、进一步加强工艺监督，严格执行工艺技术操作规范，加大考核力度，使产品质量逐步提高，产量在现在基础上进一步提高。

3、优化生产工艺改变工作作风，提高管理水平，进行全面降本增效。在生产逐步顺行后，把成本管理的重心下移至各车间班组，开展 对标挖潜，向同行业先进指标学习。在原有工作的基础上落实和加大 考核力度。加强和改进工作作风。同时加强各车间各科室团结协作， 不断提高默契配合程度，最大限度发挥优势，形成一个能征善战的坚 强集体。日常管理工作进一步规范化、正规化，同兄弟单位找差距、同类企业找差距，力争做到管理效益最大化，实现降本增效的首要环 节。

4、加强安全工作，把安全工作提高到日常工作的首要位置上来， 确保安全、环保零事故。安全工作上严格落实各级安全责任，完善安 全管理制度。每周星期三定期组织各车间人员进行安全教育培训，着 力提高员工安全意识，并加大对安全隐患排查整治力度，对违章违纪 人员加大处罚力度。

5、重视职工思想教育工作，加大职工培训力度。做好深入细致的思想工作，调动一切积极因素。落实职工培训学习计划。全面组织学习，不断提高职工队伍整体素质，为完成下半年生产任务提供先决条 件，为轧钢厂长远发展打下坚实的基础。

**轧钢退火炉工作总结15**

为更好的为制砖生产服务，为厂里服务，要求班组锅炉工有更高的标准，我们制定相关\*\*上墙，并与经济考核挂钩，锅炉房内使用的工具、用具、备品等都定置摆放，使锅炉房内整齐、美观，当班人员搞好自检自修，杜绝“跑、冒、滴、漏”现象。机械设备每班擦拭，做到铜铁分明，无油灰等，定期打扫卫生，做到文明生产，加强日常设备保养与维修工作，定期按规程、规定搞好锅炉洗炉保养工作。及时送验压力表、安全阀，当班人员

严格遵守操作规程，不简化作业程序，把经营责任制落实到岗、到人，加强检查考核，使每个人都有压力，目的是把规章\*\*执行好，更好地完成任务。

**轧钢退火炉工作总结16**

增强学习进步护理工作人员业务素质。扩张知识面，进步自身素质修养，护理知识化治理已是大势所趋，必须增强市场经济下的护理知识及护士长治理知识的学习。由于社会提高，病人文化素质的进步，很多病人不再对护理人员盲目的\'信赖，他们必要了解病情，也有许多的自我主\*\*，这种自我主\*\*，一方面有利于做好病人思想工作，使他们处于接收治疗和护理治理状态，另一方面，如果护理人员不能靠自已知识素养给病人一个客\*\*的说明，个别病人很快会在主\*\*上不共同护理，甚至无理取闹，所以要求护士要继续完善护理知识，进步自身的素质，勉励护士参加各类业务学习，继承教导或\*\*高考等，参\*\*各兄弟医院的治理，这样能力够进步护理人员自身素质。随着医疗技巧继续成长进步，新尖先进医疗设备的普遍利用，分外是入世以后的激烈竞争，对护理工作有了新的挑战，护理工作毕竟不合于医疗，可以寄托于周详而先进的今世化设备来方便诊疗和治疗，而护理是从最简单、锁碎的事开始的。在护理历程中要与各类各样的病人打交道，有时本身所具的知识难以满足病人的必要，所以护士长必须狠抓专业技巧知识的进步，能力培养出一大宗德才兼备的护士，否则不能胜任护士长的工作。

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