

电解铝实习工作总结范文

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/281280.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

通过总结，人们可以把零散的、肤浅的感性认识上升为系统、深刻的理性认识，从而得出科学的结论，以便改正缺点，吸取经验教训，使今后的工作少走弯路，多出成果。以下是为大家准备的《电解铝实习工作总结范文》，希望大家能够喜欢！

电解铝实习工作总结【篇一】

20_年已经驶入历史的长河。回顾过去的这一年，全国乃至全世界的各行各业受金融危机的影响，都经历了一次血的洗礼，不少知名的企业纷纷减产、倒闭，整个社会经济受到不小的冲击；而我们集团，在集团领导的英明领导下，面对复杂多变的内外部环境，逆境中求发展，相信困难与机遇并存，抢抓机遇，大干快上，利用我们产业链条的优势，大力发展、延伸循环经济。进一步扩大了集团的规模，拉伸了产业链条，为建设“百年老店”奠定了良好的基础。

作为集团的一分子，20_年我们电解车间在公司及生产处的正确领导下，通过车间全体干部职工的共同努力，克服了人员少、任务重等困难，取得了一定的成绩，顺利地完成了各项任务：20_年我们电解车间共产原铝约25369.715吨，电流效率约94.08（5月份—12月份）。在成绩取得的同时，工作中也有一些不足之处有待我们进一步去改进、完善。为了使我们的20_年的各项工作再上一个新的台阶，现将09年工作作以下总结。

一、电解槽通电启动工作根据集团公司的安排，09年春节过后对二期电解进行通电启动。从正月初5开始，我们电解车间全体人员就围绕启槽紧张而有序的展开各项工作。公司在现场设立了启动指挥部，自2月8日开始通电，到3月14日全部启动结束，37天的时间，上至公司领导，下到每一名员工都取消了休班，电解工人改为12小时两班倒，每天加班加点工作到15小时左右，紧盯现场，确保电解槽顺利启动。

通过大家的共同努力，所启动的每一台电解槽真正达到了高标准、严要求，圆满完成了启动及非正常期的各项管理工作。

通电前，我们根据信源二次启动的经验，制定了更加详细的启动计划和各种应急预案，对每项工作都做了周密的部署，真正做到了有备无患。

二次启动电解槽安全是我们工作的重中之重，装炉前我们对每台电解槽的炉底、侧部碳块进行仔细检查，对阴极底块有裂纹的采用灌石墨粉、侧部破损和阴极底块腐蚀坑用冷捣糊填充，并做好详细的记录，以备在后续工作中进行查询，以保证电解槽的安全顺利启动。

电解槽的二次启动，对我们是个严峻的考验。我们组织技术骨干进行探讨，由于二次启动电解槽内衬已烧结焦化，只要炉底达到足够温度就能启动，因此我们尽量缩短电解槽的焙烧期，达到条件的尽快启动，没有达到条件的也要创造条件启动(我们二次启动槽焙烧期平均为63小时左右)，按92小时的焙烧时间计算，每台电解槽比预期提前了29小时，每台电解槽节电约17000度左右，29台二次启动槽，比计划节约了约493000度电。

二、20_年技术条件及电解槽运行分析在电解槽启动初期的非正常期的调整过程中，我们将新启动槽和二次启动的电解槽分开，根据槽子的运行采用不同的技术条件来调整，首先以降低槽工作电压为主，根据电解槽的运行状况逐步调整技术条件，使之尽快进入到正常期。经过近两个月的非正常期的调整，电解槽实现了平稳过渡，按要求完成了公司下达的经济指标。

进入6、7月份，由于对技术条件的调整，6—8月份电效较低，分析原因可能是启动初期出铝量过大造成;9月份以后逐渐恢复，电效达到94.5 以上。从这一方面也暴露出车间工段对电解槽的长期运行调控方面经验欠缺，没有及时判断出槽子的运行发展趋势，从长远的角度考虑问题不足，这方面的问题在以后的工作中应引起我们的重视。从5月底开始，车间整体电解质水平有上涨的趋势，我们通过组织工段长分析研究认为由于铝水平下降，造成电解槽内在产铝减少，槽子的热收入增大，熔化炉帮所致，针对问题我们果断的作出决定，从减少出铝量、增加槽内在产铝、加大槽子散热、降低设定电压、减少阳极上保温料等方面入手，通过几个月的调整，电解槽的各项指标均达到正常水平，运行比较平稳，电效也较高，到目前我们车间电解槽基本实现了“电解平稳高效运行”的预期目标。

三、安全及劳动纪律管理我们电解车间始终本着“安全第一，预防为主”的工作方针，加强安全的宣传教育与培训，提高广大员工的安全意识;工作中齐抓共管，严格落实安全操作规程，减少习惯性违章，结合公司的考核制度，制定相应的责任人、负责人、整体负责的三级考核细则，通过大家的共同努力，确保全年实现了安全生产。

加强对全体职工的安全教育，提高其安全意识，使安全意识深入人心。

利用班前班后会的时间不厌其烦的讲解安全，同时收集相关事故教训，要求班段长对问题举一反三，确实能让安全的思想融入到每一个工人的心中。抓安全要持之以恒，从小事做起，从点滴抓起，真正把“我要安全”的思想在进化一步，“我们大家都要安全”。

利用每月学习的时间加强对安全操作规程的学习并进行安全考试，实行奖优罚劣措施，从而提高职工学习安全的积极性。

工作中为确保设备安全运行，我们要求维修班尤其是夜班值班人员加强对车间设备的巡检力度，对设备及时加油维护保养，并完善跟踪考核机制，保证了全年没发生一起因设备运行异常而影响生产的事故。

由于车间不少二次启动的槽子槽龄过长，为预防事故的发生，车间要求加大对电解槽的监控力度，加强巡视，做到勤检查、勤测量、勤记录、勤报告，做好安全防护措施，将一切不安全因素消灭在萌芽状态，确保安全生产。

每月进行一次反事故演习训练，加强全体员工对突发事件的应急处理能力。

加强了劳动纪律的管理，实行上下班点名，严格请销假制度;要求各工段、班组加强自身管理，

自查自纠，提高责任心，避免违规、违纪现象的发生。

在过去的一年中，日常工作中不按规定操作现象还时有发生;不少职工(尤其是新职工)习惯性违章还没有改正;夏季劳保用品不齐全或不按规定穿戴现象也较多;全年还有几人次的违纪现象。这说明我们的管理制度抓的还不够严，不够死，做的还不够细致，在20_年的工作中，我们会再接再厉，严抓安全工作不放松，争取在安全的大前提下使生产工作再上一个新的台阶。

四、教育培训工作车间全年始终坚持以工段、班组为主，实行每日一题制度，同时充分利用集体学习的时间，对职工进行全面的教育培训，利用每周二的例会加强对班段长的培训，09年根据工作的实际情况共安排课题29次，让每个骨干轮流发言，交流心得，从而提高全员的素质水平。

1、由于电解车间的职工文化水平普遍偏低，在学习中我们根据每个人的差异，因材施教，采取对口教育，通过学习，使每个人在原来的基础上都有所提高。

2、对于文化水平高的员工，我们进行重点培育，采取激励措施提高学习的积极性，以便为公司储备技术型人才。

3、学习中，我们实行“师带徒”、“老帮新”等措施，积极营造“比、学、赶、帮、超”的良好局面。

4、加强与职工尤其是基层班组长的沟通与交流，统一思想，统一认识，发挥每个人的主人翁精神，提高全员工作和学习的积极性。

五、严抓节能降耗，降低生产成本节能降耗一直是集团公司所倡导的重点工作，为积极响应公司号召，把节能降耗工作落到实处，限度的降低生产成本，为公司赢得更多的利润，我们车间制定了相应的措施，对每项领用物品严格把关，要求电解和综合工段从纵、横向(车间内和其他车间)作比较，制定严格的考核制度，查找消耗高的原因，从根源上杜绝了浪费，降低了消耗。

电是电解车间的消耗，我们根据电解槽的运行状况，将设定电压由4.10逐渐降到4.03V左右，从而降低了大量的电耗。

工作中加强对电解槽的巡视，限度的减少突发效应，节省大量电能，我车间全年效应系数平均为0.041。

加强对电解槽的日常维护，减少氧化冒火现象，采取措施尽量延长阳极碳块使用周期，增强阳极利用率，降低了阳极碳块消耗。

氟化铝的添加，除要求在技术条件利用低温降低氟化铝的用量外，要求两个工段都采取少量多次的办法，从烟道端和出铝端进行添加，这样就减少了氟化铝的挥发和飞扬，降低了氟化盐消耗。

维修日常工作中，我们坚持修旧利废，增强每位员工的节约观念，更换下的零部件等如果有一点利用价值，决不丢弃;每周还到废料堆“寻宝”一次，将别人丢的废品捡能用的经维修改装后继续使用;日常维修中小到每一根焊条、每一个螺丝等都有严格的使用标准，坚决杜绝每一点浪费;我们还根据生产使用情况，减少二级仓库库存量，尽量做到随用随领，防止库存积压，占用公司资金。

车间对工作中的易损易耗物品的使用责任到人，并根据使用情况建立奖罚机制，大大提高了职工节约的积极性，从而降低了消耗。

日常工作中事事从节约入手，加强细节管理，从节约每一滴水、每一度电做起，加强对全体员工的思想教育，使节约意识深入人心。

六、加强细节管理，促进车间全面发展20_年为我公司精细化管理年，我们根据公司的要求，结合本车间的具体情况，详细制定了车间二级考核细则，内容涉及每个工种的每个操作细节。

工作之余组织职工学习细则并能熟练掌握，工作中能够按照规定和要求进行操作。

公司组织的每月细节管理及创意，我们都组织各工段进行学习并加以利用，来提高我们整体的管理水平和操作技能。

09年全年车间共提出细节管理和创意12项，内容涉及电解生产、职工生活、小改小革等方面。在以后的工作中，我们要在巩固和实施原来细节和创意的基础上，再接再厉，发挥每位职工的才能和智慧，争取提出更好的细节和创意，使我们的制度和管理得到完善，进一步提升我们的整体水平。

七、20_年工作计划09年工作以接近尾声，20_年的工作如何开展，我们要在去年的基础上，要有创新的观念和思想，要带着问题去工作，决不能带着结论去工作。

为了使我们20_年的各项工作再上一个新的台阶，在对去年工作“总结经验、吸取教训”的基础上，结合本车间的实际情况，进一步完善各项管理制度，提升我们的整体水平，特制定20_年工作计划

(一)严格管理，杜绝人身、设备安全事故的发生安全是企业永恒的主题，没有安全就没有效益。在20_年的工作中，我们要把安全工作作为头等大事来抓，坚决按照“安全第一，预防为主”的工作方针开展各项工作。

1、收集安全事故案例加强对全体员工的安全教育和培训，提高广大职工的安全意识，变以往的“要我安全”为“我要安全”，“我也要大家都安全”，使安全意识深入人心。

2、细化安全考核制度，制定安全生产责任体系，落实安全生产责任制，工作中避免出现安全漏洞。

3、工作过程中严格落实操作规程的各项规定，要求全体职工互相监督、互相提醒，坚决杜绝习惯性违章。

4、加强对电解槽尤其是异常槽的监控力度，提高班长及巡视人员的责任心，做到勤观察、勤测量、勤记录;工段长结合各项化验数据及时分析判断，凡事做到提前预防，避免安全事故的发生。

(二)技术指标的目标及控制在安全生产的前提下，20_年我们电解车间保证完成94%电流效率，力争完成94.5%；可比电耗完成13350KWH/TAL，力争完成13250KWH/TAL，碳耗完成490KG/TAL，争取完成在485kg以下;氟化盐单耗保持在25kg/TAL以下;效应系数控制在0.03，争取降到0.02以下;

辅料消耗控制在3.5元/TAL以下。从以下几个方面做起;1、以电解槽的平稳运行为中心，加强对技术条件的控制管理，从分析电解槽的技术台帐入手，掌握电解槽的运行趋势，提前发现问题提前采取预防措施，变被动为主动，避免技术条件的大起大落，确保电解槽平稳高效运行。

2、根据电解槽的运行情况，控制好电解质水平，在稳定电解槽热平衡的前提下合理优化技术条件。逐渐减少无谓的热收入，AE系数往0理念靠拢。降低工作电压，降低电解质的温度，进一步降低氟化盐的消耗。

3、稳定电解槽的铝水平，避免盲目的压铝或为追求电效而造成对电解槽的透支，要在稳定的前提下提高电效。加大对电解槽(尤其是二次启动电解槽)炉底的处理力度，确保炉底洁净，运行平稳。

4、在不影响原铝品位，在不影响公司附加消耗的情况下，同时结合技术条件的调整，尽量延长阳极周期，利用好残极。严抓操作维护质量，减少阳极氧化，降低阳极碳耗。

5、在09年的基础上进一步加强对各项操作质量的管理，优化操作流程，尤其是换极过程中更要严格落实精细化操作，提高新阳极设置精度，降低阳极与母线压降。确保槽子维护质量，尽量减少各项操作对电解槽的影响，确保其稳定运行。

(三)人员管理方面学习就是想要超越自己，不断得到新的知识结论来充实自己，完善自我，要不断的学习、努力，深刻领悟到其中的精髓，加以利用，为我所用，应用到实践中去。要加强各级的执行力度，首先从我做起，坚决无条件完成上级领导交给的各项工作，不断培养服从的观念。

1、首先通过不断的学习进一步提高自身的水平，内强素质，外树形象，为职工树立好榜样，当好职工的领头人。

2、注重员工理论知识的培训学习，实行“每日一题”制，点滴积累。

根据其文化水平的高低因材施教，对业务骨干进行重点培养，为集团公司的发展储备技术型人才，进而带动整体水平的提升。

3、充分利用周二例会的时间，加强与班段长的沟通与交流，强化知识更新，树立终身受教育的观念。不断提高班段长的能力，在工作中真正能起到积极模范带头作用，以利于各项工作的开展。

4、听取广大工人的意见，制定合理的、切实可行的、严格细致的车间二级考核细则，要求每位职工都加强学习并能熟练掌握;做到以制度管理人，以制度约束人，制度面前人人平等，任何人都不得搞特殊。

5、提高夜班值班工段长的责任心，加大管理力度;加强劳动纪律管理，预防违规违纪现象。

(四)建立完善的交接班制度现实中发现，安全事故的发生在交接班的时间、交接班松懈或者是根本不交接班造成的。

由于交接班时间职工的思想比较松懈，对事情的处理怀着得过且过的思想，存在老好人的思想，小问题即使处理也不够彻底，存在不少隐患。为预防类似事件的发生，在20_年的工作中，我们

要建立严格完善的交接班制度。

1、首先加强对..

人员的管理教育，要求各班人员“当班事，当班毕”，避免拖延和留活，避免有事情隐瞒不报，切实做到“在岗一分钟，安全六十秒”。

2、加大交接班期间对各项隐患的查处力度，严格落实责任人、当班领导人责任制度。

3、加强对全体人员的管理，使严格的交接班制度形成良好的习惯，持之以恒的坚持下去，避免事故的发生。

(五)节能降耗方面在20_年的工作中，我们继续把节能降耗工作作为各项工作的重点来抓。增强对全体员工的思想教育，提高节约意识，让节约成为一种习惯，避免日常工作中的点滴浪费。

1、组织工段长继续探索学习，合理优化各项技术条件，积极采取措施限度的降低电耗、碳耗、辅料以及氟化盐的消耗。

2、车间将对日常生产中的易损易耗物品建立领用台帐，并根据使用情况采取奖优罚劣的激励措施，提高广大职工节约的积极性，从而降低消耗。

3、积极加强对废旧物品的利用，加强对各种设备的维护保养，保证各种设备的正常运行，杜绝因人为原因损坏设备而造成不必要的浪费。

(六)保持5S现场管理，落实安全标准化，积极推进目标管理20_年我们将进一步加强车间现场管理，落实安全标准化生产制度，大力推进目标管理制度。

1、车间严格检查落实制度，按照5S标准整理整顿车间现场，规整物料的排放、工具的放置，工作区做到随时清理，时刻保持车间现场卫生整洁。2、按照安全标准化规定对车间内外进行整改管理，事事定责任人、定管理目标，提高职工的积极性，完善我们的管理体系，进一步提升车间的整体面貌。

3、车间内的每个人都要制定阶段相应的目标责任制，并不断优化制度。

制定的原则必须切实可行、要有挑战性，不搞花架子，所承诺的结果都要有相应的监督人来完成，以便达到实施目标管理的实际意义，来推动各项工作的开展。

20_年，我们又站在了新的起点，我将带领我们电解车间全体人员，以满腔的热情投入到新的工作中去。在公司及生产处的正确领导下，我坚信通过大家的共同努力，我们20_年会取得更加辉煌灿烂的成绩!

电解铝实习工作总结【篇二】

新年伊始，应公司领导的调整我由电二车间调至电解五车间。“新起点、新挑战”，一年来，车间在公司领导班子的正确领导下，紧紧围绕安全生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工

作逐步走向正轨，圆满完成了全年的生产任务，现将20_年来的工作总结如下

20_年的工作生产指标完成情况20_年初，我们车间的技术条件不很理想，电解质收缩严重、温度高、分子比低、炉底沉淀结壳严重、停槽大修出铝量在12吨以下.....为了改变这种局面，我虚心学习，同工段长积极探索，紧盯现场，根据实际情况进行分析讨论，并大胆实验，通过1-3月份的调整和过度，4月份车间的各项工作步入正轨，技术条件基本受控。经过大家的共同努力，4—11月份的电流效率等各项指标都在原来的基础上有了一个新的突破，平均电效达94.45，并且停槽大修出铝量都在14吨以上。

随着成绩的取得，我们对电解技术条件的认识及精细化管理等各方面工作也进一步得到提高和改进，自己水平也由190KA的管理提升到240KA。

二、生产状况分析年初，电解槽状况不是很好。由于在产铝的减少，技术条件失衡，造成电解质收缩严重，温度过高，电效较低。根据公司安排，对电解质作了上调，我们加强对炉底的处理，并适当调整铝水平，随着铝水平的提升，电解质逐步稳定，电效得到回升。在上提铝水平的过程中，细节把握并不是太好，有部分电解槽铝水调整偏高，电解质偏低。车间发现问题后，及时进行控制调整。通过积极的调整，使槽况得到稳定，目前，技术条件逐步恢复，基本达到预期目标。

回顾一年来的工作过程，我们从迷茫到逐步找到方向，并能认识到生产不稳定的原因，可以说是我们车间技术管理人员的收获。在技术条件调整的同时，我们经常召开专题会进行研究分析，认真分析技术条件变化和电效的关系。通过对技术条件、电流效率变化分析，我们认识到：之所以发生技术条件失衡，主要是技术条件微观变化没能引起我们技术管理人员的重视，等到问题暴露出来后再调整，已经造成了不可避免的损失。另外，心态不稳，缺乏问题前的应变能力，也是导致我们没能及时发现的重要因素，在今后的工作中，我们必须深刻自我剖析，避免类似问题出现。

三、加强车间基础管理工作针对年初，车间管理不到位，职工思想涣散、工作消极的现象，我们主要做了以下两方面工作

(一)做好车间政治思想工作。

1、加强班子团结，不断增强广大职工凝聚力，车间班子成员之间能够做到心往一处想，劲往一处使，真正做到思想上统一，步调上一致，工作中互相配合，真正发挥了班子的领头带动作用，职工的凝聚力空前增强，为圆满完成各项工作任务打下了坚实基础。

2、发挥班段长干一行爱一行、钻一行，刻苦学习业务技能，争当生产能手的标兵作用。如停槽、启槽的工作中，在时间紧，劳动强度大，技术要求高的情况下，车间班段长、维修工全部都自觉地投入到这场战斗中，发扬团结拼搏，不怕苦、不怕累的精神，圆满、按时完成了任务，为下一步的生产提供了有力保证。(二)加强班组管理，提高车间管理水平1、积极引导，加强班组管理。

在日常的工作中，车间定期组织班段长召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些班组中存在的好做法向其他班组中进行推广，从而提高班组的整体水平。

2、合理调配，优化组合。我们针对人员分配不均的情况，统筹兼顾，对人员少、实力弱的班组

及时调整，从而使班组达到优化组合，充分调动了职工的工作积极性。

3、创建学习型班组。车间通过“学习型班组”的创建，建立上下结合、有效沟通机制，完善班组建设考评与奖惩制度，在加强班组考核、现场管理、提高质量、安全管理等方面取得了新的进展。

四、加强教育培训，提高职工综合素质20_年，车间在“人员少、任务重”的情况下开展工作，因此对车间的安全教育、业务培训提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间精细化操作、安全生产、设备保养、等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

通过培训使车间全体职工的综合素质得以全面提升，为工作的顺利开展打下了坚实的思想基础。

五、加强车间安全管理工作车间始终把安全工作放在首位。在车间管理制度、考核细则中都对安全问题作了明确规定。每周的生产例会上，对安全工作都进行总结、布置。

电解工作处在高温环境中，且作业空间狭小，发生事故的几率较大。为避免事故发生，车间制定了严格的劳保护品穿戴制度。班长在班前会上对职工护品佩带情况进行检查，护品不全不准上岗，班后会上对本班安全情况进行总结。工段、车间不定时进行检查，发现违章操作或护品不全者，对当事人进行教育、处罚，班长、工段长负连带责任。

槽子、设备安全方面，车间针对槽龄长、人员少的情况制定了详细的设备检修计划和槽子巡检制度。对车间所属设备和槽子进行全面检查，发现隐患及时处理解决，确保了设备和槽子安全运行。对大修重启动槽，我们加班加点，严密监测，所启动槽运行良好，无一渗漏。

天车是事故多发点，因此我们根据生产处下发的《设备管理制度》制定了安全事故预防措施，把安全工作落实到位。天车班长必须每天和天车工进行沟通交流，并跟车了解天车运行状况。电解作业班长严禁抢时间、抢速度，一切工作服从安全。把天车安全和电解、天车班长考核双向挂钩。使天车运行逐渐进入良性轨道，杜绝了事故的发生。

通过以上工作的开展，职工的安全意识、自我防护意识普遍提高。20_年实现了人员、设备零事故。

六、节能增效节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，所以我们一直将节能降耗纳入各项工作

(一)、提高电效、降低电耗。

在工作中，我们适时调整各项技术参数以达到优化生产，定期开班、段长会议制定相应的措施，积极展开工作，无论从提高产量增强电效还是节能节电方面都有一个提升，这样从根本上节约了电能的消耗。

同08年相比我们车间吨铝耗电量降低了300多度，与去年相比，共节约电量198.9万度。

在今后的工作中，我们将在进一步提高电效的情况下，把少停槽和延长电解槽寿命纳入工作的重点。

(二)、加强精细化操作，降低能耗。

电解日常工作中的物料消耗主要是氟化盐和碳块。想节能必须抓住这两方面

1)氟化盐的主要作用是调节电解槽的温度和分子比。每天的摄入量比较大，为了使加入槽中的氟化盐既少又能充分发挥其功效，我们在合理调整温度的同时，采取少量多次的方法添加，并在添加时让其自行熔解防止挥发，从而在根本上节约了氟化盐，与去年相比节约了近50吨。

2)为了节约碳块的消耗，我们强化管理加强日常维护，防止氧化，加强保温，做到不氧化、不见黑、不冒火、并且我们还对钢爪好的残极进行处理保留以对槽内氧化严重的阳极进行置换。所以同去年相比吨铝碳耗降低了17公斤，共节800多吨。

(三)、修旧利费，减少领新，减少车间二级库存量。

在日常运行和检修工作中，我们树立修旧利费的意识，本着对设备“应修必修、修必修好”的管理原则，相应的对备品备件采取“能用的不换、能修的不丢”的使用要求，做好各项工作。把换下的设备进行拼装，不能拼装的拆下来当配件，并擦油保养好，加大材料的重复利用率。我们还制定物料领用台帐，各工段各班组对比，看谁领新频繁并加强考核，从而在根源上减少物料的消耗，为车间的生产及节能降耗工作打下了坚实的基础。

以上就是车间20_年的工作总结，车间的各项管理工作科学规范、全面有序。取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为公司的又好又快发展奠定坚实的基础。

20_年的工作措施与打算

20_年我们将在厂领导班子的领导下做到：坚持安全生产齐抓共管，集中优势组织生产，精打细算保成本，细心维护保养设备，稳产优质降低消耗的方针。切实抓好以下工作，保全年生产任务的完成

一、生产指标方面

1、在保证电解槽平稳、各项技术条件受控的同时，以公司的考核制度为目标，使各项指标都在考核范围之内。为了督促20_年的工作，我们制定了初步的目标：全年平均电效为94%，碳耗475 KG以下，直流单耗12800度以下，氟化铝单耗控制在20-25公斤，辅料消耗吨铝在2元以内。

2、大力推行“精细化”操作，加强对炉底的摸索，注重碳渣的打捞;合理调整技术条件，使各项技术条件都平衡且受控，保证平稳的同时求高效。

二、车间基础管理工作方面

(1)、继续发扬职工强烈的责任意识、时代意识、系统思考意识、拼搏奉献意识和创新意识，用先进的理念统一全车间职工的思想，在“严细实”上下功夫，做到高标准、严要求、行动快，在明年的生产过程中，圆满完成公司下达的各项工作任务。

(2)、加强设备管理，实行设备责任到人，岗位、技术两级点检，真实反应设备运行状态及设备状况，加强岗位工设备维护保养，提高设备完好率，检修中严把检修质量关，力争设备作业率达

到工厂考核要求，按时完成今年生产计划。综合工段积极配合电解完成各项维修工作，真正起到保驾护航的作用。

(3)、进一步完善优胜劣汰，完善竞争激励机制，在分配制度上拉开档次，对贡献大、特别是在某项指标上有所突破的人进行重奖。

(4)、关心职工生活，多沟通、多交流，充分提高广大职工的积极性和创造性。

三、安全生产方面本着“安全第一”的方针，我们主要做好以下几方面工作：、随着车间槽子槽龄增长，切实做好电解槽安全检查、防护工作，确保生产安全。坚持每周进行一次安全大检查，对查出的安全隐患、违章操作按照“三不放过”的原则进行处理，小事当作大事来抓，把事故消灭在萌芽状态。每月开展一次反事故演习活动，通过演习来提高职工反事故能力。抓好职工安全教育，提高安全意识。

四、节能降耗方面彻落实公司、集团节能减排工作要求，加强车间物、料等的管理工作，学习先进管理经验，努力降低生产成本，完成车间全年消耗指标。具体为

1、抓细节、降消耗生产过程中，尤其是出铝、换极过程中，经常出现粘带电解质、物料散落槽外现象。车间将制定严格的考核制度，要求随时进行清理，干完一台槽清理一台。对落入地沟的物料，每班进行清理并严格交接班，清出的物料全部返回槽内。

2、控制好条件降低电耗节电方面，车间将从以下两方面入手。一是在保证电解槽运行稳定的情况下，尽可能降低电压。合理搭配技术条件，控制异常电压。二是保持低效应系数，尽量走无效应控制，从而达到降低电耗的目的。

3、责任细化、确保低耗各工段每月月初制定消耗计划报到车间，车间进行审核把关，确定领用量。材料领用后，责任到人，消耗量和奖金考核挂钩，节奖超罚。综合维修对设备配件精心维护，对出现故障的设备配件尽可能修复，实在不能修复的，由工段长进行检查确认，报车间备案报废。吸出班严格控制粗清包工作质量，延长单包使用天数，利用减少大清包次数，减少密封圈、吸铝管垫片等易耗品的使用量，真正把节能工作落实到每个点。

新的一年即将到来，我们电解五车间全体干部职工信心十足，将在原有成绩的基础上，团结奋斗，虚心借鉴兄弟单位的先进经验，取长补短，为公司的长足发展作出更大的努力。

电解铝实习工作总结【篇三】

电解铝最新技术20_

年3月17日，我国电解铝工业节能减排取得新突破，“低温低电压铝电解新技术”当日在中孚实业林丰铝电公司顺利通过国家科

技部验收，吨铝直流电耗由20_

年的13235度降低到了11819度，降幅达10.7%，多项技术达到国际水平。如果全行业推广后，可实现我国电解铝工业年节电275亿千瓦时。

电解铝工业历经30多年发展，逐步成为中国重要的基础产业，但由于生产过程中耗电高，历来被称为“高耗能产业”，也是国家重点调控的产业之一。研究开发低温、低电压新技术是电解铝工

业节能降耗的发展方向

，也是世界铝工业共同面对的重大技术难题。2

0_年，“低温低电压铝电解新技术”列入国家科技支撑计划项目。项目负责人梁学民等项目组专家坚持不懈努力，在世界上首次开发成功电磁及磁流体稳定技术，低温低电压电解槽结构，低温低电压工艺运行技术，并在中孚实业林丰铝电公司首创世界的400ka“静流式”铝电解槽，实现了规模化工业生产及系列高电流密度下的低温、低电压长周期高效稳定运行。

据介绍，按预计20_年国内电解铝产量20_

万吨计算，此项技术全行业推广后，可实现我国电解铝工业年节电275亿千瓦时，相当于河南省2

0_年用电量2659亿千瓦时的一成以上，按每千瓦时0.53元计算，直接创造经济效益145.75亿元，折合标准煤880万吨，同时减少二氧化碳等温室气体排放1566万吨，将为推动铝工业及我国的节能减排工作起到良好的示范带动作用。

电解铝实习工作总结【篇四】

20_

年设备管理工作在公司领导大力支持和各单位密切配合下，以公司一号文为指导，强化完善设备基础管理，贯彻实施设备定时点检和定期维护工作制度，坚持以养代修的管理理念，加强设备运行维护管理，强化车间管理人员和基层干部员工的责任意识，不断优化设备运行方式，推进设备技改创新，降低设备能耗。通过各单位干部员工共同努力，顺利完成了全年设备管理任务。

一、设备运行维护管理常态化工作有序开展。

随着设备运行维护经验不断积累，各单位设备日常运行维护管理工作日渐规范。突出表现在：

1、定期润滑保养

工作开展较好，记录规范，机械传

动设备润滑及时到位，20_

年没有发生一起因润滑不良造成设备损坏的事故。阳极车悬链运行维护是一个典型事例，通过对悬链润滑周期、点检部位、点检人员规范确定，20_年悬链故障停机率较20_年大幅度降低。

2、设备日常巡检项目、周期不断规范完善。以供电车间设备巡视点检和定期管理模式为样板，要求净化、机电、阳极车间对各自设备日常点检巡视项目、周期和记录进行了完善，保证设备缺陷及时发现，及时消除，避免故障扩大。生技科加大了对各单位设备消缺监督检查力度，加大对巡检、

消缺不及时造成设备故障的考核力度，20_年设备缺陷日常消缺率较20_年显著提高。

3、设备管理制度、基础资料不断完善。

20_

年对公司设备管理范围划分、固定资产管理、起重设备管理、大中修管理、设备事故管理、设备分级等制度进行了修订完善，对设备电子台账进行了刷新，保证设备制度、资料与生产同步，指

导、服务生产。

二、加强设备消缺，持续开展设备优化消缺，提高运行安全性和稳定性，减少故障率。

1、及时吸取同行业事故教训，年初配合西开公司完成了gis开关站13个工作间隔内干燥剂盒老化缺陷全面整改，避免发生重大设备事故。

2、针对电解槽打壳气缸酚醛支座绝缘容易磨损，更换工作量大问题，组织三个电解车间经过改造实验，利用尼龙绝缘材料替代，不仅耐磨耐用，单个尼龙绝缘套较酚醛绝缘套成本降低1/3。

3、针对电解槽打壳气出铝端附近2个气缸润滑不良故障率高问题，3月份组织电解二车间对2201—2236#槽进行了油杯改造实验，经过实际运行，润滑效果良好，证明了油杯改造的可行性，为系列电解槽该部分整改提供了技术支持。

4、针对阳极车间液压站循环水压力低，液压站频繁高温问题，组织阳极车间利用空压站循环水池，安装潜水泵，保证

液压站工作水压和流量，彻底解决了水压低问题。

5、督促多功能天车厂家对天车打壳四连杆机构和减震结构件改进，结合车间加强天车工操作管理，公司对打壳机异型高强螺栓等

消耗性配件定额控制，20

年8—11月份，三个电解车间平均每月消耗异型高强螺栓5条，较1—7月份平均每月消耗12.86条，消耗数量减少60%，每月减少辅材消耗0.63万元。

6、针对阳极车间6#中频炉线圈绝缘故障，使用时多次发生打火放电问题，组织车间技术人员认真分析故障原因，确定维修方案，对6#中频炉线圈进行了整体大修，彻底解决了线圈运行中放电问题。

7、针对2#空压站循环水质差问题，组织净化车间投运砂滤罐，将阳极循环水溢流口引入砂滤罐，增加过滤流量和时间，限度降低循环水杂质含量，保证2#空压站水质。

8、针对磷铁环压脱机..

滑道螺栓断裂，设备整体停运维修周期过长，外协维修费用过高问题，组织阳极车间、博奥公司详细制定维修方案，通过实验性维修积累经验，利用分时分段维修的办法，在不影响正常生产的情况下成功对设备进行了修复，节约了可观的维修费用。

三、设备大中修、技改、购置项目计划按顺利开展。

1、20

年1—11月份公司设备大中修共完成186台次，通过对设备大中修项目和材料控制，公司设备大中修共消耗费用

270.0618万元，占全年大中修费用69%(不含电解槽大修)。

2、电解槽大修完成五台次，完成年计划62.5%。

3、截止11月份共组织完成了：电解烟道末端加装检修平台、螺旋加料器改造、桥吊下料机构改造、堆垛天车夹臂改造、残极池改造、槽罩板绝缘改造、天车料箱加装除尘器改造、净化打料风机改造共8项技改项目，余风漏料改造项目正在实施。通过以上技改项目的实施，设备运行安全性、经济性进一步提高，电解车间生产秩序进一步优化，粉尘污染和员工劳动强度进一步降低。完成购置项目四项，柴油发电机购置项目暂缓执行。

四、设备节能管理

1、加强设备“跑、冒、滴、漏”治理，杜绝浪费。

针对公司系统风压低，部分单位节能管理意识不强，气路漏风问题普遍的问题，通过连续排查、通报等督促方式，对电解车间、阳极车间压缩空气回路气缸、接头、阀门等部位环节常抓不懈，扭转车间管理人员管理思路，通过3个月的严管，设备漏风问题得到了遏制，并形成了定期检查习惯。

2、水、电、汽定额控制，根据季节变化和经验数据调整定额，减少能源浪费。

通过不断完善公司能源计量系统，20_年上半年对公司水路计量系统进行了全面完善，各单位均加装了计量标记。分别查处整改了槽大修、运输车间水管长流水消耗量大和供

电缓冲水池及空压整流储水池管理不到位溢流问题，减少了水资源浪费。

五、外协管理

20_年1—11月份共发生外协项目57项，产生外协费用493697元(含槽罩板维修、多功能天车、桥吊空调维修、阳极车间偏跨房除尘治理费用)。

六、设备管理工作存在不足。

1、车间设备管理干部和基层干部员工设备管理积极性没有良好调动，部分单位设备管理工作缺乏自检督促，存在设备缺陷发现、消缺不及时的现象，需进一步通过制度约束、激励等措施，督促车间加强自查管理。

2、设备管理制度和运行操作规程需进一步细化完善，各种设备记录需规范，加强检查督促落实。

3、日常设备管理工作方法和工作灵活性需改善。

4、日常事务性工作过多，投入设备管理精力过少。七、20_年工作计划

1、通过完善各管理制度，明确管理标准，加强督促引导等管理手段，调动车间和基层管理人员设备管理积极性。

2、加大设备管理工作落实执行力度，加强设备定期工作管理和记录管理，提高设备点检、维护

- 、保养质量，保障设备运行稳定。
- 3、加强设备配件维修力度，鼓励、督促车间自主维修，减少备品备件购置，降低材料消耗。
- 4、及时刷新完善各种设备、工具、定值、程序、计量仪表台帐。
- 5、设备保护定值修改、重要设备运行方式改变、设备技术改造公司统一管理。
- 6、无设备事故，未遂事故，设备故障及时上报。
- 7、设备检修合格率100%。
- 8、各单位重要设备完好率达到99%以上。

电解铝实习工作总结【篇五】

在此我首先感谢鑫丰铝厂给了我这份工作，感谢领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公司。

我来到公司已经一月有余，在此期间我从一个心高气傲的学生成为了一个基本上称职的电解工，从对铝业一知半解到熟悉电解的操作流程然后具体操作，每天的工作经历都让我感觉生活的很充实，一月的磨练虽短暂，但已坚定了我一直走下去的信念。对前一月的工作及生活我也颇有感触，总结为以下几点：

一、提高了我对铝业这个行业的认识。作为重工业的一种，它的重要性是不言而喻的，而作为铝业冶炼的源头，我们的工作也是很重要的。从熔炼成铝水再铸成铝锭，虽然技术含量不是太高，但每一个环节都要注意到，稍有不慎就会出现问題，甚至出现事故。我们只有不断的学习电解的知识，熟练掌握电解的操作流程，才能避免意外的发生，也才能更好的实践公司“节能挖潜，提质增效”的精神。

一、让我认识到安全生产的重要性。“宁可少赚一个亿，不可工亡一个人”是我们的追求;质量为本，安全为天是我们的信念。安全生产向来是公司一再强调的，但安全是需要全体鑫丰人共同努力，时刻装着安全生产的意识的，所谓“安全来自长期防范，事故源于瞬间麻痹”，这就提示我们要注意每个细节，首先在上班前检查自己的劳保用品是否配备齐全，然后在工作时充分考虑哪些环节容易出事，提前做好预防，下班前仔细检查设备是否运行正常并做下记录，在交班时安排到下个班组。

二、让我更加成熟，这点我感觉是对我最重要的。总所周知电解车间的工作环境是很恶劣的：高温、高强度并且很脏。如论是换极，还是清理电解槽都要认真并且很有耐心的完成。有时从上班到下班一直要忙个不停。但所谓苦难是人生最好的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也只是在这种磨练后，完整了我的性格。寒霜忝异类，卓然见高枝，对于工作我从未埋怨过，我也深知一个人要想成功，必须有一个坚强的心理素质。而在电解车间的工作正是给了我这个磨练

自己的机会，我会好好的把握的。

实习才刚过一个月，以后的路还很长，再次感谢班长以及领导们作为我的师傅将我领进了门，并给予我那么多支持和帮助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我想用前人的席话作为我努力的方向并以自勉：吃自己的饭，流自己的汗，自己的事情自己办，靠天靠地靠父母，不算是好汉。

更多 总结范文 请访问 <https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发