# 电解盐水工段工作总结(推荐12篇)

来源：网络 作者：轻吟低唱 更新时间：2025-03-13

*电解盐水工段工作总结1大家好!我叫王XX，20xx年6月毕业于XX学院冶金工程系冶金专业，20xx年10月加入中国\_，成为正式党员，20xx年3月进入东兴铝业电解厂实习、工作，现担任四工区副工区长一职。进入电解厂至今，我始终不断的以中国\_的...*

**电解盐水工段工作总结1**

大家好!我叫王XX，20xx年6月毕业于XX学院冶金工程系冶金专业，20xx年10月加入中国\_，成为正式党员，20xx年3月进入东兴铝业电解厂实习、工作，现担任四工区副工区长一职。

进入电解厂至今，我始终不断的以中国\_的先进思想武装自己的头脑，始终不断地要求自己在工作岗位上起到\_员应起的模范带头作用，在工作中兢兢业业，力求上进，下面请允许我把这一年多的工作情况做以简单的总结。

从20xx年3月至7月间，我在电解厂一工区从事更换阳极的作业，在这段时间里，我很快适应了电解厂的这种环境。在更换的基础操作，知道了阳极就是电解槽的“心脏”，换阳极是给电解槽做手术，所以换阳极工作尤为重要，而作为我能担任这么重要的工作自己也感到很自豪。

20xx年7月由于工作的需要我被调入二工区当作业长，在这段时间里，我更进一步的了解了电解槽，知道了当班期间的主要任务是出铝和换极以及槽子的正常运行，了解并掌握了怎样预防针摆槽发生的一些简单方法，掌握了处理一些简单针摆槽的方法，知道了处理针摆槽的核心是电压和氧化铝浓度，知道了换极后为什么会出现针摆，只有针振没有摆动的该怎么处理，只有摆动没有针振的该如何处理，两者都有的又该如何处理。

20XX年7月被调入四工区当副区长一职至今，在这期间虽然时间段，但我更多的从技术条件上学习并了解槽子的运行情况，知道了电解槽的稳定和高效必须遵循“物料平衡”、“热量平衡”和“磁场平衡”三个平衡。这三个平衡中又以“物料平衡”最为关键，为了保证电解槽的相对稳定，我们一方面必须保证电解质中氧化铝浓度在合理水平，另一方面必须严格控制保温料的添加量，尽可能消除电解槽中缝积料、火眼处堆料对三个平衡的干扰。另外认识到了作为助熔剂的氟盐的添加对电解铝过程的重要作用，从出铝量和氟盐的添加量上来控制槽子，才能让它高效平稳的运行和生产。

尽管我在一年多的时间里对槽子有了最简单的掌握，但我在日常生活中仍存在以下缺点:

1.在平时的工作过程中不能很好的和别人沟通交流。

2.在做事和工作方面不能严格和高标准的要求自己。

3.对500KA电解槽知识掌握的不够深，在技术方面没有做到精益求精。

以上存在的问题，我会在今后的工作、生活、学习中努力改正，让自己尽快适应并融入这个高速发展的行业当中来。

**电解盐水工段工作总结2**

勇于攻坚，修理难题。我用自己聪明才干和所学到的专业技能，为用户解决了一道道难题，攻克了一个个难关，成为让大家信赖的“技术能手”。如今，凡是车间里一些技术难题，只要有师傅上手，都会迎刃而解。

爱岗敬业，满足用户所需。“用户就是上帝，必须让我满意”，这是我的工作信条，不论何时何地，只要用户一个电话，我是随叫随到。去年国庆节，久未回家的我打算利用假期和妻子、孩子回老家陪父母过节。那天，我正和妻子在发廊理头染发，刚把油膏上了一半，就接到修理站长的电话：研究所的一辆车在公路上抛锚，急需救援。我心里清楚，单位已经放假，修理人员不足。强烈的责任心使我顾不得染了一半的头发，赶紧让理发员用一块塑料膜把头包上，立刻动身去现场。妻子劝说：“做完再去吧?”我说：“不行，用户求援就是无声的命令，车坏在公路上，人家不知道怎么着急哪!”。当客户看到我这个样子来救急时，感激之情，溢于言表。把车辆故障排除后回到单位，已经晚上点多了，用户坚持要请我吃饭，被我婉言谢绝了，用户说：“你们站不仅技术一流，而且服务到家，”。我就是这样，想用户之所想，急用户之所急，帮用户之所需，一次次用自己的满腔热情和实际行动，赢得了用户的好评。

传业授技，为师带徒育人。“一花开放不是春，百花盛开春满园”。不仅自己技术过硬，还热心带徒，倾心育才，为企业长远发展，发挥自己的光和热。向他学习，我先后带过名徒弟，并在实践中总结了一套“两心”、“三勤”的“学徒心法”，即对技能学习要专心、用心;实际操作要“嘴勤”、“手勤”和“腿勤”。对自己所带的每个徒弟都坚持做到：循循善诱，言传身教，既教业务技术，又带做人品格。我所带的徒弟中，有的已经走上单位技术管理岗位，有的已成为单位的生产骨干。岁岁桃李芬芳，年年后浪逐前浪，我用心血和汗水，为企业蓄积了人才和力量。

20xx年，我将继续用用满腔的热忱服务于用户，用精良的技术赢得了客户，用忠诚的态度贡献于企业，在平凡的岗位谱写着动人的青春之歌。

**电解盐水工段工作总结3**

1、在处理不是自己分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的1起安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但还应以预防为主，加大\*时的教育力度，提高员工的安全意识，从根上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身学习多与管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

**电解盐水工段工作总结4**

本次培训最大的特点是务实。培训坚持提高中小教育、服务中小学教育的原则，以切实满足基层教育需求、真正解决基层教育问题为出发点，努力在短暂的时间内做出充分的“文章”。

就聘请的区外名师而言，在满足引领需求的同时，也充分考虑专家的实践水\*。如区外专家段惠民，本是河南濮阳的一名乡村教师，经过几十年的摸索实践，成为全国著名班主任，他所传授的内容均有丰富的经历做支撑，针对性强，贴近一线。再如天津的赵福楼专家，在成为教研员以前，一直是初中语文老师，对国内著名的教育模式都进行过实践和研究，转益多师、取众之长，是真正一线成长起来的专家。聘请的一线教师都是兵团各中学的名师，均有着丰富的教学经验

和切实的教学体会，更清楚初中语文教学中存在的问题。

除了专家的传授指导之外，本次培训对学员之间的交流给予充分重视。有专题性很强的班主任工作坊，也有头脑风暴式自由切磋。班主任工作坊以集中研讨为主要形式，通过广泛征求，提炼出大家关心的主要问题，然后把问题公诸于众，逐条予以讨论。问题如“如何\*衡优差生”、“如何与强势同事共处”等，都是专家不容易涉及的。这些问题一经抛出，均引起学员的热烈讨论，许多学员从别人的措施中得到启发。这种学员之间的交流对解决疑难问题更具直接性、针对性、时效性。

理论与实践之间关联而疏远，为了让学员把学到的理论应用到实践中去，班级组织了两次说课比赛，第一次分小组进行，要求所有学员都参加，对每位学员所说课程的设计都要求指出优缺点，真正从说课比赛中得到实效。第二次是和初中语文（2）班的说课比赛，参赛者是小组说课的优秀者，旨在提供示范。通过两次说课，使学员真正感受到所学理论在教学实践中的应用。

**电解盐水工段工作总结5**

(1)通过铁路工程投资控制系统和铁路定额认真学习单项概算和综合概算的编制方法，达到能独立的完成一个项目的概算编制工作。

（2）研究红线成本内容、费用组成等，做到能独立完成一个项目的红线成本编制工作。

（3）预算编制过程中需多考虑各种材料、运输、施工工艺等可变动部分的价格，积极关注、认真考察市场行情，以最合理的价格编制各项预算。

总之，在经营方针上坚持最高的收入，最低的支出。及时、准确、实事求是、把握住定额，控制量。有时遇到一些工作困难，主动思考、积极解决、及时汇报，为公司争取最大的利润。

——暑假工工作总结 (菁选3篇)

**电解盐水工段工作总结6**

（一）细分市场，准确定位，抓住重点，积极营销各项业务。

明确了目标定位后我行建立了一套反应灵敏、决策快速、攻关有力、服务到位的市场营销机制，创造性地开展工作，全方位拓展市场具体做法有提升经营层次，对规模大、要求高的重点优良客户将责任主体提升到业务部，比较大的项目直接由行长负责攻关和谈判，组建强有力的攻关小组，把全行攻关能力较强的人员集中起来组成强力攻关小组对不同特点的企业选择合适的人员进行组合，集团作战上下联动精兵攻坚。突出竞争优势，抓住我行深入推行企业文化建设的契机，在服务上大做文章以优质的服务吸引客户大力营销推出的新业务品种，为客户提供一揽子服务方案，争取在服务的深度和广度上优于他行，行领导以身作则带头攻关保证保证至少一半的时间用于走访客户，重点客户坚持每月拜访一次，重视改善和提高银企关系。通过不懈的努力我行新争取了一批有价值上档次的客户，如大象集团、国电项目等重点业务，为我行今后两三年的业务迅速发展打下了坚实的基矗。

（二）、坚持品种创新和服务创新多方位发展零售业务。

今年我行抓住推行VIP服务等工作，抓好储蓄存款攻坚战，以争取有价值的私人客户为重点，大力营销零售业务。一是开展规范化服务流程演练，提高服务水\*，为储户提供标准化的服务。二是加大吸收理财资金力度。抓住理财资金主要靠努力的特点，全行动员，对周边的商户、村户和老客户有效地吸收理财资金。三是推出了VIP服务方案。开设VIP优先通道，建立VIP客户档案，实施差别式服务，为有价值的私人大客户提供一揽子理财服务方案。四是加大宣传力度以业务宣传为媒介。全行总动员走进城乡的每一个角落加大我行对农村业务市场的渗透力度，宣传了我行的业务，提高了我行的社会知名度。

（三）、加大贷款营销力度，扩大贷款规模，防范信贷风险，不断优化信贷结构。

为增强发展潜力，我们从年初开始就非常重视加快贷款营销工作，特别是消费类贷款积极争取扩大贷款规模带动对公存款业务和结算业务。一是优良客户的贷款营销：主动营销贷款。二是加大项目贷款的营销。在贷款管理的基础工作中，防范信贷风险是今年市行确定的重中之重的一项工作，我行不敢懈怠，信贷审批权限严格执行，所有贷款均有责任人亲自把关审批。同时还组织信贷人员和审批人一起学习有关文件规定，凿清细节，在法律上找着立足点，明确了关键环节。一是坚持审慎原则，对于任何有疑问的票据，不能只凭本人提供的证据，必须信贷人员亲自去核对求证无误后才能受理。二是强化责任认定。经过努力效果较好确保了贷款不良额、不良率均保持在最低，为我行不良贷款率的下迁，作了尽可能的贡献。

总之，在目前的工作中，我行还存在一些不如人意的地方：一是经营理念有待创新。近一年来实践证明，经营理念和思维差距较大，各项业务开展缺乏前瞻性。二是营销意识不强，畏难情绪高，需强化从业人员营销理念和营销意识，挖掘其营销积极性和主动性。三是基础管理还有待进一步规范和完善。基础管理工作距上级和监管部门还有差距，各类基础管理资料有待完善，风险意识有待加强，管理理论有待创新。我行将在今后的工作中总结不足，及时改进确保各项工作再上新台阶。

——最新维修工个人工作总结 (菁选3篇)

岁尾年末，回顾一年来的艰辛工作，在人员编制紧张的形势下，我们即向往明天，也展望未来。过去的一年，在工作中有得有失，但凭过硬的专业技能超标的完成了各项主要工作。在临近春节之际，本部门对本年度内所做的工作及时进行了总结并进行了自我表扬和自我批评，以下是工程维修部在几个方面的工作总结汇报：

**电解盐水工段工作总结7**

20xx年电解车间在厂领导班子的正确领导下，车间全体员工，认真贯彻执行厂的生产经营目标，以厂《20xx年度安全工作实施要点》为指导，全面贯彻执行安全生产法律法规、方针政策和安全规章制度;以设备安全管理为龙头，提高设备本质安全度，促进安全生产;以落实安全责任制为主线，全力构建“以人为本，预防为主，教育培训，检查考核，落实整改”的安全管理长效机制;以开展各类安全活动为载体，强化安全隐患排查与整治力度，牢固树立“安全是企业的第一政治、安全是第一责任、安全是第一效益、安全是职工的第一需要”的观念，大力弘扬“狠、严、细、实、快、新、准”的安全工作作风，逐步形成健康的企业安全文化，营造浓厚的安全氛围，圆满地完成了20xx年安全生产目标。

现对20xx年以来车间安全工作进行认真总结，通过总结经验教训，分析原因，查出问题所在。保持、发扬好的一面，争取更大进步;同时查找问题，认识不足，以便更好的完成20xx年的安全生产工作目标。

>一、20xx年安全工作回顾：

(一)完善各项管理制度，开展各类安全活动

1、根据《20xx年度安全工作实施要点》的要求，结合自身实际生产状况制定，车间修订及完善了《电解二车间工程》、《电解二车间各类事故预案》、电解二车间岗位描述、手指口述等方案，狠抓安全管理工作。树立“安全工作要从零开始，向零奋斗”的安全管理新理念。

2、紧紧围绕厂开展的“一季度“安全岗位无隐患”活动方案”、“三四五六安全、指标竞赛”活动方案”、“安全月”、“三季度保安全、将电耗”活动方案”、“开展四季度“精益管理、综合节能、保安全”活动方案”等安全活动开展好本车间各类安全活动。

3、组织车间各班组紧紧围绕厂“八大杜绝”开展各类事故演习，在演习过程中要有签到，有记录，有总结及评估。

4、坚持安全自查自纠、群监网、零点活动、车间定期检查等活动，形成了查隐患，抓“三违”的良好氛围，20xx年度车间共计查出隐患530余项，并全部整改，查出“三违”人员81人次，并全部在全车间范围内通报批评。使广大职工形成了“从要我安全到我要安全”的良好意识。

(二)、加强安全教育培训

1、强化安全技能培训，车间每月利用休班时间，有计划的对各工种进行设备操作规程、专业技术知识及企业安全理念等知识的培训工作。并对每次参加培训的人员进行测试，对不合格的人员给予执行新职工待遇处理，对考试优秀的给予一定的奖励。

(三)、以机电设备为龙头，加大点巡检制度的实施力度，提高设备的本质安全

设备安全是车间安全生产的一个重要方面，为确保设备完好率，车间实行车间抓设备隐患整改、检修人员抓重点设备巡查和日常维护、运行人员负责全面巡查和设备缺陷记录的三级管理办法，同时结合厂安全元素化管理，加强点巡检工作，确保设备隐患在萌芽中发现，及时制定整改计划，落实方案。从而使设备在最佳运行状态下工作，为安全生产提供设备上的保障。

1、做好对车间所有设备的春季检修及秋季检修工作。

2、积极开展设备隐患大排查工作，车间认真组织，周密安排，在各班组中开展了设备隐患自查自纠工作，并定期组织班组长以上人员开展对车间所属设备特别是特种设备进行了专项检查，并对查出的`问题及时整改。

(四)、以“零事故”为目标，以安全“精细化”为基础，强化职工规范操作及现场管理

为加强成本控制，做好精细化管理，车间成立了精细化检查小组、五精管理小组，坚持每天一检查，每天一通报，当天查出的问题当天必须整改，绝不托到明天。如发现重大隐患不能当天整改的，及时汇报领导尽快处理。

(五)、开展科技创新、管理创新、小改小革及节能降耗活动

20xx年车间科技创新、管理创新及小改小革项目有：槽罩板密封改造、真空抬包射流器喷射泵改造、“三违”人员亲情教育、电解槽角部保温等，通过开展科技创新、管理创新活动，推动了车间安全生产、电解槽稳定生产，小改小革及节能降耗活动为车间降低了各项费用，确保了车间挖潜增效，增收节支的正常开展。

>二、工作亮点：

1、车间成立了五精管理和精细化管理小组，坚持夜间巡查、坚持每天一检查一通报，查出问题全部整改，并在每月月底进行月度评比。

2、由于电解槽槽龄长，车间一是每班安排专人测量电解槽各部温度;二是每班进行含铁量的化验对比;三是每天根据化验室数据进行全面对比分析，并且安排专人对异常槽进行监护，做到有问题及时汇报及时处理，确保了车间电解槽安全稳定运行。

3、车间严格要求班组长现场监督指导各项工艺和操作的过程监控，并制定了“班组长不在现场，职工拒绝作业”安全警示牌，确保各项操作做到标准化作业。

4、树立职工不安全不生产、不监护不操作的安全理念，车间组织各班组进行了“安全大讨论”、安全征文等活动，提高了广大职工的安全意识。

>三、存在不足：

1、广大职工安全意识需进一步加强。

2、设备点巡检工作做的还不够细，需进一步加强对车间所属设备特别是特种设备的点巡检工作，确保车间设备安全稳定运行。

3、精细化、规范化操作还需进一步加强，由于精细化、规范化操作不到位，车间部分低铁槽较少，化爪、化环现象出现较多。

>四、20xx年的工作计划：

(一)、工作计划

1、继续开展好各项安全活动，确保人员安全无违章、设备安全无事故，生产安全稳定进行。

2、继续开展强化安全、设备、现场管理和精细化管理工作，提高员工操作技能。

4、按照车间培训计划做好职工培训工作，特别加强新进职工的安全培训工作。

5、加大违章行为特别是习惯性违章的处罚力度。

6、继续做好各示范岗及车车间、班组自查自纠工作，及时发现并消除安全隐患。

7、完成领导交给的各项临时性任务。

(二)、保证措施

1、深刻领会上级领导指示精神，统一思想，树立良好的工作作风，发扬“团结奋进、创业发展、技高质优、务实争先”的企业精神，开拓性的开展各项工作。

2、继续发挥党、政、工、团的先进作用。在安全管理上、在车间生产工作的完成上，都要积极发挥先进的模范带头作用。

3、坚持“以人为本”加强车间广大职工的安全知识教育、安全技能的培训工作，提高广大职工的安全意识及操作技能，杜绝各类违章现象的发生，使广大职工从要我安全到我要安全的转变。

4、加强车间现场管理，把现场管理的好坏作为班组、个人的工作业绩、工作实效的一个重要的衡量标准之一，使车间现场管理再上新台阶。

**电解盐水工段工作总结8**

20xx年上半年，电解检修车间一直坚持“安全无小事”的严谨态度对待每一项工作，在车间管理上谨记公平、公正、公开的作风，坚守有章必遵，有章必依，行者必严，把车间各项管理工作规范化、制度化、责任化，狠抓班组建设，增强班组的战斗力、凝聚力。学习运用PDCA循环、A3报告、现场5S管理等改善工具指导车间各项工作稳步向前推进，通过精益改善的持续深入开展全面降低车间的各项消耗指标，努力争创精益车间。

经过我们电解检修班全体员工的努力奋战，我们的工作成绩也得到了公司领导的认可，先后获得了公司的“改善之星”等荣誉，不服输、不怕输，团结奋进，兢兢业业的工作精神，造就了一支敢拼敢打、战无不胜的检修队伍，现将我车间上半年工作总结如下：

>一、严格履行岗位职责，改善服务态度，提高服务质量，圆满完成车间领导下达的工作任务。

20xx年上半年各班工作情况：

钳工运行班：

1、加固电解槽槽沿板42台；制作换极作业所需的漏铲、大勺、大耙等工具170余件；焊124台电解槽底部保稳钉；制作碳渣小车30余辆；改善地沟盖板绝缘124台；维修打壳气缸420台，下料气缸132台；

2、制作残极平台4个；对电解车间124台电解槽消噪改善，修复跑冒滴漏400余处。

3、对一车间简易多功能行车旋转机构拆体检修；更换一、二车间全功能行车大车轮4套，打壳伸缩气缸3台；检修、更换简易行车大车平衡轮8次，小车平衡轮5次；检修、更换全功能大车平衡轮4次，小车平衡轮4次；维护保养4台行车空压机8次，更换液压站内液压油580KG，更换液压泵2台；

4、加固、校正行车道轨一次，更换道轨夹板18套；更换维修阳极母线提升机5台；更换行车钢丝绳400余米；维护检修行车打壳机24次；

5、焊接大母线一台；

电工班：

1、更换一、二车间滑线夹子280个；跟换行车集电器1600A滑刀132个，400A滑刀20个；更换限位开关28个，重锤限位5个，行程开关35个；跟换二车间简易行车电缆160M;维护保养电动机45台/次；维护大车变频器一台；维护、保养各行车电路设备18次；

>二、精益改善、冲锋在前

电解检修作为服务一线的主力军，在公司改善的舞台上拼搏奋斗，根据车间改善培训计划，立足改善三现原则，组织培训职工学习掌握PDCA循环、班组长职责、七大浪费、5S、作业标准与标准作业等改善知识，熟练运用改善工具，提升员工公司技能，充分组织发动职工积极主动参与到改善工作之中，为精益改善添砖加瓦。上半年我们共上报提案申请61项，形成改善提案39项；按计划组织员工改善培训6次；整理整顿值班室三个。通过改善项目的实施，生产一线工人不但降低了劳动强度，更为公司节约物资消耗上万元。其中，电解槽消噪气路改造，一、二车间供风储气罐自动排水装置，行车变频器技术性维修等改善项目，得到公司领导的认可和赞誉。

>三、安全管理

我们以安全双基建设为抓手，科学合理制定车间各项安全计划；完善车间安全管理基础，从基层抓起全面提升车间安全管理水平。上半年，车间共组织安全培训6次，并由各班长及安全员轮流授课，讲述分析并排查各岗位、各部位隐患因素，做好各种应急预案演练，真正做到防患于未然。上半年在每月的例行安全检查中，共查出设备安全隐患57处，人身安全隐患11起，根据隐患的性质、原因、状态、级别对隐患逐一排查处理。上半年共办理高空作业票64次，内部作业票87次，在高空检修作业时，安全工作尤为重要。我们采取高空、地面双监护方针，地面设立明显的安全标志、工作区域标志、禁止通行标志；高空作业思想集中，规范工具、配件摆放标准，人员作业标准，防止物件滑倒坠落，工作完毕后及时清理工作现场。

>四、强化车间信息化建设

车间信息化建设以前是我车间软肋，由于我们基础设施差，经验上有所欠缺，上半年我们在软件管理上优化改善，向标杆单位学习取经，重新制定标准，让档案管理工作有所进步，我们根据档案管理种类繁多，查找频繁等特点，采取电子档案、材料档案互相融合、分类排序、规整目录、归类入档，使软件管理工作规范化、系统化、智能化。并且车间抽调专业人员管理档案，及时更新双基建设、5S管理等内部资料，逐步实现档案管理与车间生产同步、同标准。

>五、风雨同舟奋力拼搏

面对当前电解铝行业的严峻形势，下半年我们将在公司领导的正确带领下，以精益改善为抓手，紧扣公司能耗短板，深入贯彻安全管理“零”理念，狠抓班组建设，夯实车间安全管理基础；紧紧围绕公司工作中心，从节能降耗、改善创新、设备管理等方面入手，不断提升车间人员的技能，促使车间管理上台阶。现将下半年的工作思路与打算如下：

1、强化车间安全管理，提升车间安全管理水平；

2、持续推进精益改善工作，组织发动全员积极参与，立足现场寻找设备改善点，实现公司和车间节能降耗新突破；

3、加大车间质量管理力度，提升检修作业质量和服务意识，降低设备运行成本；

4、深化设备管理，从自主保全向专业保全迈进；

5、以精益班组建设为契机，全面提升班组管理水平，打造一支作风优良的队伍；

6、积极组织车间改善、安全培训，提高员工技能；

7、推进车间信息化建设，不断完善车间内部资料，促使车间管理上台阶；

在充满挑战与机遇的下半年里，我们紧紧围绕在公司领导班子周围，以更加饱满的活力和激情，全体员工团结一致、众志成城，克难攻坚、奋力拼搏，为公司的发展而辛勤努力工作。

**电解盐水工段工作总结9**

作为一名刚上柜的柜员，由于经验不足能力有限，时常会给领导和同事带来许多麻烦。在深深自责的同时，我也会针对业务操作中出现的问题进行归纳总结。不懂的地方向同事请教、模糊的部分和同事探讨。在这三个月的工作中，我积极总结各种问题的处理方法、积累工作经验，现已取得明显进步，可以较为熟练地应对不同的业务要求。

总之，在这3个月的见习期内我深深的感受到了XX银行蓬勃向上的动力和体贴关心员工的暖暖深情。时代在变、环境在变，银行的工作也时时变化着，每天都有新的东西出现、新的情况发生，这都需要我跟着形势而改变。学习新的知识，掌握新的技巧，适应周围环境的变化，提高自己的业务能力，把自己培养成为一个业务全面的银行员工，更好地规划自己的职业生涯，是我所努力的目标。当然，在一些细节的处理和操作上我还存在一定的欠缺，我会在今后的工作、学习中磨练自己，在领导和同事的指导帮助中提高自己，发扬长处，弥补不足。

在今后的工作中，我将努力把自己培养成一个爱行敬业、素质高、适应性强、有独立能力、充满朝气、富有理想的复合型人才。“人生的价值在于奉献”在未来前进的道路上，我将凭着自己对我行的激情和热情，为我热爱的事业继续奉献我的热血、智慧和青春。

随着朋友一起来到了xxx，来到工厂的第一天我们的住处都没有找到就直奔我们工厂，工厂有集体宿舍，给我们很大了方便，进入厂里面的第一天就接受了成立的老师培训，给我们简单的介绍了我们工作的岗位，和工作的内容，并且参观了一遍工作的环境，我们来到工厂的第一天很多人还在岗位上上班，非常忙碌，内心其实还是非常忐忑的，因为陌生所以有些紧张。

第二天我们就到厂里上班，因为都是流水线上工作，我们的工作熟练度不够，在工作的时候经常要同事也就是带我们的师傅帮助我们，因为流水线上的工作都是一环套一环的，每一个环节都不能出错，不然影响也是很大的，经过了一天有一天的工作我们的能力提升上来了，工作熟练度也有了速度自然而然的就上去了，为了有更好的成长发展每天都在工作学习，因为，自己工作能力和工作经验不足，想要尽快适应工作我就会学习其他同事的工作方式，就这样通过自己努力，每天坚持工作我也能够做好流水线上的工作了，一开始为了让我们慢慢跟上工作节奏，我们的工作速度并不是很快，到了后来慢慢加快让我的工作得到了很大的提升有了很大进步，对我来说是非常重要的成长。

工作讲究的不只是工作的结果，我们更讲究工作过程，应为我们工作的时候都是做一个环节，想要让自己的工作有更大的进步就必须要有全新的发展有更出色的成长，把工作的过长做好了才能成为厂里的\'一个合格的员工，在厂里我们有专门的知道人员指导我们工作，辅导我们让我们不断进步不断前进，并且给了我们很多帮助尤其是对我的帮助非常多我也很感激。

对于我们来说，到一个人生地不熟的地方工作想要取得一些成绩是非常困难的，首先就是找住处，对于这一点很多人都有这方面的困难，我也不例外遇到了这样的困难，为了提升自己的能力加深自己的工作技巧我们每天的工作都是要经过长时间的付出才能完成。

没有汗水的成长是缓慢的，来到工作岗位之后我改变了很多也知道如何去配合工作，也知道如何做好自己的工作。工作不是一个人的事情，也不是一件简单的事情，在流水线上工作要做到更上工作节奏不然只会拖后提，只会完不成工作任务。

在工作中我也存在一些问题，因为我很少与人交流在工作的时候遇到了问题不会主动去询问，大都是其他同事好心帮助我才解决这个问题的，对我的帮助非常大，让我一步步成长到了现在，对于工作的不熟练让我工作的生产量少，但是经过了这一年的磨砺我已经把自己的工作提升上来，已经有了全满的发展了不在如同以前一样工作慢。

展望未来，在下一年里我会再接再厉争取在以后工作中取得更好的成绩，争取有更好的发展给自己给厂里更大的帮助。

电解精炼工（理论A）

一、填空题（33分）

1.铜是一种玫瑰红色、柔软且有良好 延展性能的金属。

2.铜是电和热的良导体，仅次于银。

3.金属铜在含有CO2的潮湿空气中，铜表面生成一层薄得 碱式碳

酸铜俗称铜绿。

4.电解精炼的目的是将含铜量提高到％以上。

5.铜电解液是由硫酸铜与硫酸水溶液组成。

6.铜电解车间的电路联接有两种方式串联法和复联法。

7.极距指同极之间的距离。

8.冶炼二公司电解车间铜电解使用的极距是100mm 。

9.电解精炼过程中阳极进行电化学溶解，阴极 进行纯铜沉积。

10.铜电解有五项控制因素，它们是极距 电流密度 槽温 电解液

成分 电解液循环量。

12.阳极板表面有一层氧化膜，在装槽前要进行酸洗处理。

13.钛种板下槽前要进行 抛光和 包边 处理。

14.冶炼二公司电解车间的电解液循环方式采用上进下出。

15.电解后的三种产物是 电铜阳极泥残极。

16.冶炼二公司电解车间电解单槽阳极板为 47 块，电解单槽阴

极板为 46 块。

17.残极经过 冲洗 后才能返回阳极炉和转炉。

18.对电解精炼危害最大的杂质有砷、锑、铋。19.国内铜电解生产需用的添加剂有 明胶、硫脲、干酪素、盐酸四种。

二、单项选择题（12分）

1.电解液温度一般控制在B。

**电解盐水工段工作总结10**

成本是管理是指项目在履约过程中，管理者对各项可控成本，采取组织、技术、经济等手段，通过事前合理预测、过程实时控制、期中期末及时考核等办法，完成预期成本控制目标，最大限度地实现成本结余的管理活动。

成本核算遵循的原则：

（1）真实性原则：实际成本归集应完整、准确、真实，严禁弄虚作假、虚列或漏列成本费用。

（2）一致性原则：核算收入与成本支出的核算对象、核算周期、核算方式要对应一致，要采用建造合同准则。

（3）及时性原则：按规定的核算周期，在规定的时间内完成并及时上报。 三、劳务管理

1、劳务分包管理的原则：必须依法合规，合法分包；从严审查，择优录用；强化管理，共树信誉；量价可控，成本最低。

2、劳务分包队伍的选定

（1）劳务分包队伍必须已在集团公司或公司注册登记公布的《合格分包方名录》内，信誉良好，必须具备承担施工工程相应的施工技术能力，具有满足工程项目要求的专业技术人员和管理人员。

（2）施工人员必须经过岗前培训，属国家规定的技术工种应有《职业资格证书》，特殊工种作业人员必须经过劳动安全卫生培训，取得《特殊工种作业操作证》。

（3）劳务分包队伍进场后，必须提报营业执照、资质证书等资质资料，项目部及架子队分别备案，施工过程中劳务分包队伍应及时对营业执照、资质证书等资质资料进行年检并报项目部工经部备案。

3、劳务分包队伍招标

（1）施工前，由项目部提出分包队伍的类型和规模以及施工数量要求，报公司，项目部成立劳务队伍选用评审组，根据公司批准的方案，组织编制招议标文件，由项目部工经部测算分包价格，填写拟参与招标劳务队伍名册和拟选用劳务队伍名册，报公司劳务管理中心审批。

（2）公司、项目部组织在规定的时间内进行集中统一报价。各劳务队伍报价完毕后，招议标小组组织进行评标，围绕标底价格、资源配置与意向的劳务队伍谈判，力争使其接受标底价格，满足施工要求。经劳务队伍认可的单价，将作为签订正式合同的依据，按招标合同样本及标底价确定劳务合同。

**电解盐水工段工作总结11**

1、发现问题，解决问题，大力协助在质保期内公司安排的施工单位对遗留工程质量问题的整改。尤其在水电方面存在雨天漏水、高压供电不稳等情况。

2、由于业态经营变化，用电需求促步增加，为确保专变户内线路供电安全。对用电线路进行评估，对超负荷线路进行增容或调整；如变压器在高峰期，为缓解了供电线路压力，\*稳渡过xx月用电高峰期。

3、遗留问题，今年x月xx日xx码头由于xx变电站高压外线故障造成xx码头停电事故发生，对各业态供电产生较大冲击和投诉，对此次停电事故发生，已详细书面报告其供电安全隐患存在。置业总公司领导非常重视，后经查证：确属供电遗留问题。房屋建筑方面如：屋面、负一楼、整个建筑楼板、屋面线管预埋和伸缩缝漏水问题，至今还没有彻底解决。夜景高杆灯灯杆预埋紧固螺杆螺帽问题引起高杆灯摆动，安全隐患虽已加固处理解决，但扔实属工程施工质量问题等等。

**电解盐水工段工作总结12**

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，多需要我们去时时刻刻高度重视。上半年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰，出现这一些列小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小节过程，安全意识还是不够全面的考虑到小节。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面细节安全隐患。在下半年，要认真学习安全条例，安全生产，安全注意事项，注重安全，为了更好圆满完成索道维修工，做到无设备安全事故，无人生安全事故，排除一些列的安全隐患。就是在生活上也要不放松个人安全。

综合以上几点，其中还有很多不足之处，在下半年的工作加强学习，更好的完成XX年的全年工作。

电解工实习报告模板大全

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、提升了我对铝业这个行业的理解。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题，甚至出现事故。我们只有持续的学习电解的知识，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，提效增值”的精神。

一、让我理解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。但所谓苦难是人生的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也仅仅在这种磨练后，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协助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我想用前人的一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。

在这个月，我主要是熟知了电解车间的工艺以及跟踪车间改造、车间设备维修整改和安全检查等工作。

第一，对电解的工艺流程实行学习。通过看电解车间的工艺操作规程对车间大体流程有了初步的了解。之后多次去车间实行现场学习，不懂得问题就咨询领导以及车间技术人员，通过在现场的学习，进一步了解车间的工艺流程。在了解工艺流程的同时，我对车间设备型号、尺寸、以及处理量也有了初步的理解。通过这些设备知识，推算出工艺参数，明白了其中的计算方法，工艺参数也会记得越牢固。

第二，为电解开车做好准备工作。首先编制电解各岗位的技术参数指标。因为在电解车间工艺指导书上得技术数据大都是从豫光金铅公司照搬过来的，很多数据和初步设计书上的数据不一致。于是我开始对电解车间工艺作业指导书上的技术指标按照初步设计书上的数据实行了更正。最后编制了电解车间各岗位的技术指标。另外，对电解、硫酸车间各岗位的记录表实行了统计整理。

第三，对电解车间存有问题的整改。首先，联系并跟踪了厂家对车间的液下泵支架实行了防腐，以及对脱硫塔的修补，还有除铜岗位铅锅眼罩的测量，跟踪现场施工、施工结果验收；电解槽焊补、电解液循环上夜管道、下液管道的修补验收等工作。综合部、项目部以及电解车间共同参与验收。综合部由我代表参加，对电解车间所有车间改造、厂家维修的设备实行验收。在验收时，我们本着一个认真、负责的态度严格按照验收标准对其实行全面检查，以保证11月带负荷试车的顺利实行，最后由参加人员签字确认验收合格。

第四，实行电解车间煤气试车。在二公司将煤气送过来之前，张部长给我们交代了煤气来到之后的具体事宜。煤气送来之后的阀门的开关顺序、放空、取样以及与调度、烟化、二公司煤气站之间的联系。因为进口主管道电动刀阀以及锅台下部分阀门漏气，致使不能点火烘锅。最后对所有阀门、焊口用溶有洗衣粉液体实行排查，把漏点找出后加pvc垫片，当前仍在调试中。在这次煤气试车中，我感觉到了在这方面所欠缺的知识，不知道的事情一定要多问，理顺开车程序，以及各方面的注意事项，为顺利开车做好准备。

最后，每周五对分管车间所有设备、工艺、安全方面实行大检查。安全为了生产，生产必须安全。安全始终是放在第一位的。通过检查，把车间里存有的安全隐患以隐患整改通知书的形式下发给车间，并且规定完成期限，超出期限未完成的一律罚款处理。另外，我每天在车间实行其他工作的同时，也留心巡查车间的安全隐患。在上个月里，对硫酸车间下发的隐患整改十几处，车间都已按时完成。通过这种形式将车间的安全隐患降至最低，以保证车间的顺利生产。

电解工巡视作业规程

电解巡视工在工区长、作业长领导下工作，对工区四十台电解槽的安全运转负责。

1.电解巡视工在班必须对工区电解槽上、下不停的巡视，除与作业长工作交流外不准与电解工闲谈，班内吃饭15分钟；

2.电解巡视工必须按电解车间技术操作规程中第七节“电解工巡视作业”执行，熟悉掌握第十四节“破损槽检测及维护”； 3.电解巡视工外的其余人员发现掉锤头、电解槽侧部钢壳、阴极钢棒发红、渗铝渗电解现象而巡视人员未发现，将考核当月奖金50％～100％。造成漏槽或严重后果的加倍处理；

4.电解巡视工必须熟悉本工区破损槽的部位，对含铁量上升％的电解槽要重点巡视，每天做好铁、硅含量变化的记录，对发生效应的槽要加强巡视；

5.电解巡视工发现问题应立即向作业长、工区长汇报，重大问题可直接向车间主任、厂长汇报； 6.要求测量巡视人员对口交接，对当班温度有异常的槽部位进行逐个测量，做好记录。记录保存完整备查，保存期半年；7.当班作业长、负责人电解工对自己所管辖的槽子要加强巡视，要及时发现问题，与巡视人员形成互补。若巡视人员发现电解槽侧部钢壳、阴极钢棒发红、渗铝渗电解现象而专责槽人员未发现，将考核当月奖金50％～100％。造成漏槽或严重后果的加倍处理，发生漏炉要按技术规程第十五节处理； 8.每周巡视人员将巡视周报交工区、车间总结，并将总结结果上交厂部备案； 9.电解巡视工对当班人员工作情况，劳动纪律例行监督义务直接对主任负责。10.附电解车间技术规程第七节、第十四节、第十五

第七节 电解工巡视作业

范围：各生产运行的电解槽。

目的：通过对电解车间内各种设备及电解槽的运行状况进行巡视检查，发现异常情况，及时报告，及时解决，确保电解生产平稳运行。 作业前的准备：

对破损、启动、电压异常的槽要专人巡视检查。 电解槽两水平是否受控，碳渣分离是否良好。 槽控机的巡视 观察槽电压是否正常。 槽控机工作是否正常。 槽控机是否处于自动状态。 出铝、换极、扎边部、抬母线等作业后，电压是否正常，有无电压摆动现象，电解槽发生效应后15分钟应立即巡视该槽，防止因槽温升高发生事故。 异常情况处理

巡视过程中，如发现有漏炉、槽壳发红等情况。应立即向作业长和值班长汇报，并采取相应措施。 巡视过程中，发现异常情况，要做出准确的判断，及时做出正确的处理，将问题和处理方法向班长汇报并记录。第十四节 破损槽检测及维护 准备作业

对电解槽破损检测及判断

经质检取样，以化验分析报告书为依据，在正常生产管理中铁含量在之间的DJC要进行分析判断。

48小时内对不明原因铁含量上升以上的DJC，要检查阳极工作状况，观察近期残极高度，查看近期阳极交换记录，组织力量查摸各工作极，检查是否有化钢爪情况。并检查有无化打壳锤头的现象。 不明原因的铁含量15天保持在的，原铝质量突然连续下降，要根据监测阴极铁棒，炉底钢板温度及小母线的电压降值，迅速查明原因，判断破损部位。

根据六点测试检查DJC底部的变化，检测DJC炉底压降不稳定因素，找出DJC阳极偏流和阳极电压降过高的原因。

1 检测DJC近期DJZ度，铝水平高度，根据电解质和铝液高度的变化。检测炉膛形状。 分析近期添加的原材料的杂质含量，检查近期有无铁屑或铁制工具及含硅杂质掉入槽内。 结合DJC原铝的铁含量上升，同时要检测小母线的电压降值，检测出的最大压降值20mv，或最小压降≤3mv时，根据压降值和其它检测数据值的变化，综合判断阳极的破损部位。

坚持阳极交换时摸槽底，注意发现碳阳极中的纵向裂缝，横向裂缝，冲蚀坑及层状剥落，并做好槽底破损部位、程度、范围的记录(同时标识出示意图)，同时注意观察侧部炭块受电解质和铝液冲刷和腐蚀的程度，以备待查。

在新开槽的启动过程中，打捞碳渣时，注意发现阳极起层后漂浮的碳块，人造伸腿等碳质导电物，并作好记录(同时标识出示意图)正常生产管理中要注意观察DJC壳向外膨胀，底部钢板向下鼓出或角部裂开。

对电解槽破损的认定：

根据原铝样分析报告确定，连续五次取样，铁含量超过1%，可以认定阴极碳块已严重破损。 当阴极碳块出现大面积不规则隆起达≥15cm时，可以认定该槽严重破损。

DJC外壳严重变形，可以直接观察测量到侧部钢板鼓出≥15cm或裂开≥10cm，同时因槽壳变形引起衬的隆起或膨胀并结合侧部钢板的温度值以及观察到的“红壳”现象，可以认定该槽严重破损。 电解车间对破损槽必须组织力量检查，确认破损部位并立即向铝厂生产技术科写出电解槽破损书面报告，按要求填写清楚报告内容。 安技科接到电解槽破损书面报告的当日，必须派技术人员到生产现场与车间技术人员一道对破损部位进行核实，协助写出处理意见，送交生产部。 生产部接到DJC破损书面报告24小时内根据确认破损部位，同时提出具体处理意见。

生产部收到DJC破损书面报告要根据电解车间的报告，电解铝厂安技科的意见进行核实，在24小时写出综合处理报告，报告由生产部长审批，并将批示及时向电解铝厂安技科反馈。 操作步骤：

DJC破损的维护及管理措施： 电解槽破损部位确定后，即组织人员使用镁砂镁砖块，CaF2和Al2O3沉淀块进行补填(因这些材料的金属元素电位顺序均在铝之前，即使溶入电解质中也不会在阴极上析出，不会影响生产和原铝质量，同时这些材料比重较大，易沉在炉底，熔化或半熔化后能以粘稠状态充填于破损的深处或覆盖在上面，这样可以阻止铝液的渗漏，减少阴极棒被铝液进一步侵蚀的机会，从而延长槽寿命)。

将上述一种或几种材料与从槽内取出的沉淀混合铸制成块状物(其形状大小和厚度，可根据破损部位尺寸分为一块或数块来决定。一般为长方形，且比破损面积稍大，)预制完后使用。

把上述预制块放置在大钩或碳渣勺上，上面用大钩或钎子压住，慢慢送至破损处，然后再用弯钩检查一下放得是否准确，直至合适。

对确定的破损槽每日必须进行一次取样化验分析，计测人员必须测量一次阳极钢棒温度，炉底钢板温度和侧部钢板温度，两天测量一次阴极钢棒电流分布。阴极钢棒正常温度是150℃-250℃，当温度≥270℃时，属异常温度，炉底钢板正常温度是60℃-120℃，当温度≥150℃时属于异常温度，侧部钢板的正常温度是250℃-350℃，当温度≥350℃时，属于异常温度，当阴极钢棒电流分布最大压降值≥8mv或最小压降≤3mv时，属于异常值，车间必须立即向技术、调度部门报告。

从阴极钢棒温度≥270℃时起，当每天以≥10℃连续递增，必须立即采用高压风管强制降温冷却，同时要积极查找炉底阴极碳块破损部位，并进行填补。当3-4天阴极钢棒温度≥300℃，炉底钢板≥150℃(指A、B两端)侧中钢板≥350℃，阴极钢棒电流分布最大压降低≥8mv，或最小压降值≤3mv时，车间必须立即向技术调度部门报告。

对新开槽的早期控制，在电解槽启动六个月后进行一次阴极钢棒温度，炉底钢板温度和侧部钢板温度及阴极钢棒电流分布的检测工作，正常生产槽，每隔六个月进行一次检测。

严格对破损槽的电压管理，防止效应时间过长的情况，(效应时间一般控制在5分钟内)，减少突发效应。 在均衡稳定的条件下，破损槽温度应控制在955℃以下，低温和采取低分子比控制的管理方法，并适当提高铝液高度，适当增加炉底沉淀厚度。

禁止在破损处及其周围实施扒沉淀作业，并根据测定的阴极电流分布、钢板、钢棒等数据及原铝Fe、Si含量的变化情况，定期进行修补工作。 加强吸出作业管理，保持稳定的铝水平，防

2 止过热。 保持稳定的生产技术条件，避免产生病槽。一旦有不正常情况应立即设法消除。在含铁量下降的情况下，不随便用铁勾刮炉底，以免碰伤破损处。

适当增加破损部位的扎边频数，但注意进行边部作业时不要在靠阳极太近，避免操作不当造成阳极长包。 可采用割断破损部位阴极钢棒的办法来阻断电流通过，减少局部热量。 安技科对已破损的电解槽要在维护管理工作上给予指导，防止条件管理生产较大波动。 随时了解和掌握破损槽的运行情况，对危槽要有计划有组织安排临时停槽大修，避免发生电解槽漏炉事故的发生。

坚持对破损槽定人定责的巡视工作制度，随时注意，发现槽况出现异常及时向上级领导报告。 电解车间对危槽必须准备好一套停槽工具及相应的物料，并随时调用天车，当电解槽出现突发事故时能及时处理。第十五节 漏炉处理规定

使用工具：铁锹、风管、结壳块、钩子、手推车，一点测定棒、螺杆、抬包。 使用材料：镁砖、镁砂、氧化铝。

漏炉有两情况1)炉底漏炉——即槽底或侧部块破损严重，阴极钢棒熔化，铝液和电解质从钢棒处流出。这种情况有时在电解槽焙烧后槽底炭块有裂缝时也易发生。2)侧部漏炉——槽内衬完好，但由于操作管理不当(如AE时间过长或次数过多，天车打击头破坏边部炭块等)。电解质和铝液从侧壁炭块顶部或局部缝隙间漏出槽外。

炉底漏炉最为严重，但不论哪种漏炉都会给生产带来损失，首先是槽内大量铝液和电解质流出到母线和槽底下面，严重时流出的高温铝液会损坏或冲断阴极母线，烧坏槽控机电缆，将严重影响生产，甚至危及人身、设备的安全，所以要准确掌握电解槽的破损程度，及时采取必要的维护处理措施，在适当的时候要求停槽大修，平时要加强正常槽的操作管理，以免发生漏炉事故。 破损较严重的槽维护管理

勤检查(包括槽上槽下的巡视)加强监护。 建议用3～5mm厚的长方铁板保护靠破损位置的阴极母线。 在槽附近准备一些电解质块，袋装的CaF2或Al2O3等原材物料，供漏炉时堵塞漏洞用。 漏炉事故的处理

当漏炉事故发生后现场管理者应立即判明情况的严重程度并组织人力抢救。

漏出部位是阴极棒孔或侧部钢壳可判为炉底或侧部漏炉；漏出液为红热电解质是侧部漏，情况不算严重，(可采取堵塞措施抢救)；如果漏出液不但有电解质液而且还有呈银色反光的铝液，则情况比较严重，可视漏洞的大小决定处理方案，(如漏洞较小且流速较慢，应尽量采取堵塞措施堵住，否则实施停槽短路作业)。

确认为底部漏炉止不住时，现场管理者应先派专人监护槽电压，下降阳极，电压不能超过5V；同时及时通知计算机室与整流所联系，等待通知准备紧急停电，(调动天车采取一切可能的措施如松开破损漏炉处上方的1～2组阳极卡具，使阳极压住破损处减缓漏液的速度，尽量为抢险多争取时间)组织人员准备好停槽短路工器具，以便因抢救失败，请示领导后迅速进行停槽作业。

如确认为侧部漏槽，组织人员由班长指挥，揭开漏炉面所有槽罩板，指定专人监护电压，不得超过5V，下降阳极不能使电解质压出槽子为准。然后指挥天车扎漏炉处边部，边扎边加Al2O3块和解质块的混合物。先扎漏铝处，然后逐步向左右及小面延长，同时用风管冷却破损处槽壳，强迫形成炉帮。 在抢救漏炉过程上应注意的事项。

在下降阳极时，以座到槽底或结壳上为限，并注意不能压出电解质，不要强行下降，以免损坏槽上部机构。 加强统一指挥，注意安全，以防出现人身、设备事故。 及时做好单槽断电准备。 对于炉底破损漏炉止不住的情况来说，是电解生产最严重的一种事故，判断必须及时准确，处理必须果断及时，迅速系列停电，迅速短路停槽，迅速恢复系列送电，力争把损失降到最小。 事故抢救完毕，应立即确定是否停槽大修，如果槽龄短，破损面积小，经填补可恢复生产的，可用镁砂、CaF2沉淀物等补好破损处，再恢复生产，反之则作大修处理。 新槽漏铝处理

对于新槽在焙烧启动期间发生漏铝，主要是炭缝扎固糊质量不好或扎固质量差的缘故，情况一般不严重，可进行抢救，不要轻易通知停电，只要摸清位置，一般都能用Al2O3、CaF2等堵住漏缝，但整修过程也得派专人监护电压，不得超过5V，也不得让阳极撞坏炉底。

电解工实践考试题

一、现场考问（50分）

1、电解槽各绝缘点要求标准是多少？全电流时短路口压降标准是多少？（5分）答：大于2MΩ；不大于12mv。

2、电解槽焙烧的目的是什么？（5分）

答：烘干内衬；烧结炉膛，接近或达到正常生产温度。

3、散热孔发红的原因有哪些？你应采取哪些对策，避免散热孔发红？（5分）

答：①槽子热收入过多，对策：降低设定电压；②调高铝水平；③减少极上保温料；④减小炉底压降，处理沉淀、结壳；⑤保证槽子运行平稳，不能出现电压异常和供料异常；⑥及时清捞碳渣，防止侧部碳渣过多，电流旁路，引起侧部炉帮熔化。

4、提出残极厚薄不一的原因，做为电解工你应该怎样做？（5分）

答：原因：①阳极设置不准高低不一；②处理电压异常，随便乱提极。

做为电解工应把好阳极设置，处理异常要少提极，提极不能太随意。

5、碳渣多的原因及打捞的三个时机？（5分）

答：原因：阳极质量问题；阳极上保温料未加到位，引起阳极氧化；槽温高、炉帮空，都能加速阳极氧化引起碳渣多。

打捞时机：交接班时；效应后；更换角部极时。

6、打击头长包你应该怎么样处理？掉到槽中的危害有哪些？（10分）

答：把包打下并扒出砸碎；防止掉到槽中引起堵料，掉入槽内大包不容易熔化，加速大包长结。

7、阳极长包的判断及处理？（5分）

答：判断：出现电压波动；测全炉时长包阳极mv值过大；槽子局部温度过高；效应电压低或时间长不来效应。

处理：根据包的大小适当抬高电压，使其脱离铝液；用大铲铲平长包；用较高的电压或效应烧平；规整炉膛；控制温度，保持高的铝水平；吊出长包阳极，打平后再装上。

8、换极步骤？（10分）

答：工具准备；物料准备；劳保穿戴；确认槽极号；联系计算机；打开盖板并扒料；开口；拔出残极；兜尺画线；捞块；擦母线灰尘；新极导杆清刷；新极定位；安装新极；收边及清扫物料。

二、现场实际操作（50分）

1、灭效应作业？（25分）

2、换极操作各质量控制点？（25分）

天车吸出工实践考试题

一、现场考问（55分）

1、停车后的注意事项？（10分）

答：停车后必须检查各部位情况，吹扫天车卫生；及时断掉控制电源，拔掉电钥匙；停车后司机室上锁，不允许无关人员上车。

2、天车操作注意事项？（10分）

答：不允许开飞车，避免碰撞事故及其它事故发生；不允许利用限位停车，以防限位开关破坏造成设备事故；不允许打反挡、高速运行突然停车；不允许无故反复停车、启动，造成电器零件损坏；不允许同时操作两个以上动作避免事故发生。

3、多功能天车点检内容？（5分）

答：空压机部分；液压系统。

4、十不吊内容？（10分）

答：信号不明或违章指挥不吊；超载不吊；工件捆绑不牢不吊；吊物上、下有人不吊；吊绳、吊具不合格不吊；工件埋在地下不吊；光线阴暗视线不清不吊；棱角物件无防护措施不吊；斜拉工件不吊；铝水包过满不吊。

5、出铝精度控制点为多少？（10分）

答：-10—+50㎏。

6、吸出工岗位责任制？（10分）

答：⑴吸出工必须按工区长下达指示量进行TAP作业，将铝液送铸造。

⑵吸出工必须确保各槽TAP作业精度，认真填写TAP报表及时送各有关单位。⑶吸出工对所用抬包、风管、电子称及工作材料负责，认真交接班。

⑷吸出工应加强技术学习，确保TAP进度，会排除一般故障。

⑸吸出工必须确保安全生产，不出现人身、设备事故，和天车工配合，不堵管、断管、不抽电解质，及时降电压，时刻手扶抬包轮，不能碰撞。

⑹作业完毕，吸出工及时收拾出铝洞口，打扫现场卫生，工具材料归位，及时盖好槽炉门。⑺吸出工要按规程操作增强责任心，杜绝重出、漏出、误差过大等现象。

⑻吸出工在确保TAP作业按时保质保量完成的同时，力求达到电解槽工作状况稳定。⑼吸出工结合实践要及时做好技术改进，设备改造，提合理化建议，力争使TAP作业更加完善。

⑽及时完成车间及调度安排的临时性工作。

二、现场操作（45分）

1、换极操作？（25分）

2、出铝操作？（10分）

3、抬母线操作？（10分）

计测工实践考试题

一、现场考问（40分）

1、简述阳极压降测量方法？？（10分）

答：①准备好所需工具，把钢钎和毫伏表正极相连接，将负极连接到测量棒上；②在测量槽选择有代表性的三点，打开洞口；③将钢钎从洞口插在炉底碳块上，测量棒插在与碳块相对应的阴极钢棒与软连接的焊接点上并压紧；④读准毫伏表上的读数，待稳定后做好记录。

2、为什么要进行抬母线作业？（5分）

答：阳极导杆固定在电解槽阳极大母线上，随着阳极的不断消耗，母线位置不断下移，当母线接近槽上部的底板时，就需要进行抬母线作业。

3、抬母线的联系方法是什么？（5分）

答：调度——班长——工区（运行班长）——天车工——计算机。

4、短路口短路作业规程？（10分）

答：答：①确认短路母线作业口，准备好工具；②用风管将短路口积灰吹净，以降低母线短路口的压降；③确认后，迅速将紧固螺母松开，并撬开短路口接触面，将绝缘板抽出后，拧紧螺母，使母线接触面紧贴在一起；④确认短路口母线安装完后，联系供电送电，送电后测短路口是否符合要求；⑤短路口母线压接面的压降经测量后，符合10mv以下要求时，带上工具撤离现场。

5、抬母线过程中阳极导杆与大母线打火的原因有哪些？（5分）

答：①阳极导杆与阳极大母线接触面粗糙，中间有杂物使之接触不充分，阳极大母线移动时产生打火现象；②阳极母线提升框架的顶部抱紧气缸不工作或突然停止供气，致使阳极导杆与阳极大母线接触不充分发生打火事故；③突发阳极效应。

6、计测工岗位责任制？（5分）

答：①严格按作业基准对以下项目进行测定：铝水平、电解质水平、电解质温度、极距、炉底压降、阴极电流分布、阴极钢棒温度、短路口绝缘以及槽上部绝缘所需数据的测量；②依照铝电解测量制度将测量结果报送有关单位；③负责仪表、仪器及工具的保养，做到经常检查维护，保证设备完好；④对测定项目认真操作，做到测定项目数据准确无误；⑤按时保质保量完成上级下达的其它临时任务。

二、现场操作（60分）

1、两水平测量？（20分）

2、电解质温度测量？（20分）

3、炉底压降测量？（20分）

附：考试人员成绩

电解工：

郭生85分孟宾87分李岩79分郑少宜73分王振72分王哲80分雷雷84分邓奎82分白东峰79分王明83分邓亮79分杨军85分王法平80分

天车吸出工：

林坤73分

计测工：

余飞82分

王欢欢78雷磊85分张楠楠72分邓冰81分魏长城81分 分

电解二车间

二00八年三月五日

在今年的车间大修过程中，我们也积累了大量宝贵的设备维护经验，为以后的大修工作储备了大量可以赖以借鉴的维修案例，维修技术人员通过大修得到了实战锻炼，操作工也籍此对设备的各项技术参数有了进一步的了解。为总结经验，查找不足，就此次大修任务的完成情况总结如下。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！