

# 最新轧机型号大小查询 轧机心得体会 (模板5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。相信许多人会觉得范文很难写？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

## 轧机型号大小查询篇一

第一段：介绍轧机的定义和作用（200字）

轧机是一种常见的金属加工设备，用于将金属材料经过连续的压制、拉伸和剪切等过程，使其形成所需的形状和尺寸。轧机的使用范围广泛，可用于加工钢铁、铝、铜等各种金属材料，广泛应用于冶金、建材、汽车制造等领域。通过对轧机的学习和实践，我深刻体会到了它的作用和一些关键点。

第二段：学习轧机的过程和技巧（200字）

学习轧机的过程并不容易，需要掌握一定的机械知识和操作技巧。首先，了解轧机的基本结构和工作原理，熟悉各个部件的名称和功能，对于日后的操作和维修都很有帮助。其次，掌握正确的操作方法，比如调整轧辊的间隙、控制轧辊压力等。在实践中，要注意观察轧机的工作状态，根据金属材料的特性和要求进行相应的调整，保证轧制的效果和质量。

第三段：轧机的重要作用（200字）

轧机在金属加工中起着至关重要的作用。首先，轧机可以改变金属材料的形状和尺寸，使其符合实际需求。无论是制造建筑材料还是制造零部件，都需要经过轧机的处理，才能得

到所需的形状和尺寸。其次，轧机可以提高金属材料的密度和机械性能，增加其强度和硬度。再者，轧机还可以改变金属材料的表面质量，使其更加光滑和均匀，提高其外观和整体质量。

#### 第四段：学习轧机的收获和体会（300字）

通过学习轧机，我不仅了解了它的基本原理和操作技巧，还掌握了一些重要的技术要点。首先，我学会了如何正确调整轧辊间隙，保证金属材料在轧制过程中的厚度和质量。其次，我掌握了如何合理控制轧辊的压力，避免过大或过小造成的质量问题。同时，我还学习了如何根据金属材料的特性选择合适的轧机工艺，确保轧制的效果和质量。通过不断的练习和实践，我的操作技巧得到了提高，对于轧机的使用也更加得心应手。

#### 第五段：对轧机的展望和总结（300字）

对于轧机的展望，我相信它会在未来的金属加工中扮演更加重要的角色。随着技术的进步和市场需求的增加，对于金属材料形状和质量的要求也会越来越高。轧机作为一种主要的金属加工设备，将会得到更多的应用和改进。同时，对于轧机的学习也是一个长期的过程，只有不断提高自己的技术和水平，才能更好地理解和掌握轧机的工作原理和技巧。通过与其他同行的交流和学习，我相信能够在轧机领域取得更大的成就。

总结起来，轧机作为一种重要的金属加工设备，具有广泛的应用前景和发展空间。通过学习和实践，我对于轧机的工作原理和操作技巧有了更深刻的了解，掌握了一些关键的技术要点。在轧机的使用和维护过程中，我将会不断提高自己的技术和水平，以期在这一领域取得更大的成就。

## 轧机型号大小查询篇二

20xx年全年度我公司对装备管理基础工作、新技术新装备利用方面、全年检修费用情况统计、技术改造情况、装备管理工作中存在的问题、对装备管理的建议、下一步装备管理的打算及思路等几个方面进行全面总结：

1、加强现场电气设备的点巡检工作的管理，规范和完善电气设备巡检制度，采取电工、电工班长共同参与巡检的工作制度、工段管理干部及技术骨干同样深入现场，亲自参与巡检工作，掌握现场电气设备的实际运行情况，及时有效地发现设备隐患或处理现场设备隐患，对现场巡检中发现电气主机设备隐患和高温点，并及时处理上报的人员，给予奖励。为设备的安全运行打下了坚实的基础。

2、对烧成分厂和制成分厂主机设备、高压设备（包括高压电机、高压变频器、厂用变），制定设备包机责任制，工段干部区域负责制，加大考核力度，以重奖轻罚为标，保障设备运转率为本，只要当月设备运行正常，无故障或重大隐患出现就给与奖励，反之给予相应处罚，极大提高员工的工作积极性，有效保证设备安全稳定运行。

3、加强对主机电气设备的维护保养，根据工段制定的维护保养项目周期表，严格执行高压电机停机定检制度，在设备正常运行期间，主要利用避峰停机时间对电气主机设备进行维护和保养。对高压设备，要责任到人，充分利用停机时间对高压电机的滑环，水阻柜，补就地偿，高压变频器进行检查、维护，发现问题及时处理。并形成记录并归档。并指定专人专职分别维护烧成分厂，制成分厂主机电气设备，每三个月调整一次，有利于对区域电气设备熟悉程度更深，维护保养针对性更强，设备维护保养更到位、更彻底。

5、重视设备检修工作，加强对设备检修的管理，设备检修彻底到位是保证设备高效运行的关键。提前做好检修前的计划

准备，制定详细检修工作安排及注意事项等，特别针对中修、大修计划，每次都召开检修动员会，让全体员工从思想上、行动上重视起来，强调“检修彻底，彻底检修”的理念，把握好“应修必修，修必修好”的原则，严抓检修工作质量关，强化项目负责人的责任意识，各负其责，指定专人负责监督及验收重要检修项目，保证设备检修彻底到位。

6、重视日常运行事故的管理，凡是现场电气设备事故，都进行详细分析、总结，并制定相关的防范应对措施，下达专项事故通报，利用班前会机会认真学习，举一反三，加强预防及防范，提高员工的经验及技术水平。

7、合理库存备件，电气方面，在保证备件库存满足生产需要的前提下，尽可能减少备件的申报。外修的电机及电气设备返厂后由专人负责验收，并形成记录，保证外修电机及其他电气设备的可靠性。

1、包装机现场低压控制柜迁移，原包装机控制柜由于现场粉尘大，工况差，导致系统皮带机电机接触器运行不可靠，现将包装机控制柜移至包装电力室，有效地改善了设备运行环境，降低了设备故障率，降低了耗材。

2、煤磨无刷无环改造，原煤磨主电机启动是水阻柜启动，因为煤磨开停机次数多，水阻柜故障率高，给生产线的正常运行带来了隐患，改为无刷无环启动后，排除了因水阻柜故障造成的停机事故。

1、部分电气元件（大功率插件、变频器）发热量大，更换困难，日常巡检不容易发现，给生产线的正常运行带来了隐患。

2、部分电气维修人员业务水平不高，对事故预见性、判断能力、处理设备故障能力仍需进一步提高，所以，要加大培训力度，进一步学习，提高员工的业务技能。

多组织学习，把先进的技术和经验引进来。在现有设备的基础上，加大技改力度；

### 1: 窑尾排风机变频改造计划

改造前中控时通过调节挡风板和阀门开启角度机械调节方法来满足不同用风量，这种操作方式缺点是：

- (1) 电机及风机转速高，负荷强度重，电能浪费严重；
- (2) 调节精度差，控制不精确；

## 轧机型号大小查询篇三

甲方：乙方：甲方在-----  
-----建房屋一栋，建筑总面积约-----平方米，由乙方承包施工，民房建筑承包合同范本。经双方协商同意，特签订如下合同：

一、承包方式采用包工不包料方式承包。甲方提供建房所需的材料，包括：红砖、河砂、碎石、石灰、水泥、钢材、水管、下水管、水电等材料。乙方提供劳务、建筑技术、模板、撑树、脚手架用材、铁钉、扎丝，码钉及生产生活用具等。

二、承建项目乙方按照设计图纸或甲方提出的要求承建。甲方房屋主体工程的建筑，包括墙体、梁、柱、楼梯、楼面、装模、拆模、扎钢筋、现浇混凝土及地面、门前台阶砼垫层；装饰室内粗粉刷、前向外墙贴瓷砖、后向墙面粉水泥砂浆、卫生间地面及墙面贴瓷砖、安装瓷盆、大便器、下水管道、落水管；顶层层面加浆磨光，同时作好防渗处理。

三、承包价格每平方米-----元，建筑面积按双方议定方案-----计算。包括水泥砂浆抹面。

#### 四、付款方式完成

第一层砖砌并捣制好楼面付-----元，完成

第二层付款-----元，完成

第三层付款-----元，工程全部完工，经验收合格后付到-----元，半年后如房屋未出现问题全部付清。乙方承担房屋保修时间-----年。

五、双方责任甲方负责水电供给及部分原材料及时进常乙方必须保证工程质量，按设计图纸和甲方要求施工，节约材料，并保管好材料，不得丢失。

六、质量要求乙方应当按照国家规定的房屋质量标准和要求组织施工，不合格由乙方负责返工，返工费由乙方负责。

七、注意安全文明施工，如果乙方施工人员出现工伤，因施工造成他人损伤等事故，一切由乙方负责，甲方不负担任何责任和费用，合同范本《民房建筑承包合同范本》。文明施工，讲究职业道德，讲究清洁卫生。

八、工期要求主体工程工期为-----个月，从签订合同之日起计算，乙方必须在-----年-----月-----日前完成主体工程，完工时间不能超过-----天，乙方不能因各种原因拖延甲方建房完工时间。乙方所需材料，应两天前向甲方提出计划，以便迅速筹备。

九、其它未尽事宜，由甲乙双方协商解决。本合同一式二份，甲乙双方各执一份，从签字之日起生效。甲方签字：乙方签字：甲方：（房屋方）身份证号：乙方：（承包方）身份证号：甲、乙双方通过充分了解和协商，本着公平、自愿、诚实、信用的原则，经双方同意，就下列房屋建筑施工承包事项，签订本合同，共同遵守。

一、甲方将座落在城东住房建设工程交给乙方施工建设(包工包料)。

二、工程结构：钢筋混凝土结构。

三、工程内容主体工程：为钢筋混凝土结构。甲方将包括地基在内的房屋建筑主体工程承包给乙方(含平整、基础框架柱、梁、墙体、现浇楼面和地面、架模、拆模、浇筑、做地平、安装落水管道、内墙粉刷、外墙银面瓷砖、楼梯间墙面粉刷、屋面和卫生间防水、门前台阶、化粪池、水电施工敷设等)。

四、承包方式：该工程属于包工包料，一切工程的施工都有乙方负责。

五、施工要求：

1、地工基础：深度：深达硬土层，基础柱下底面要求深度一致，上平面要求水平一致。

2、梁柱桩工程：框架柱要求高度一致，脚柱截面为1.51.5，其他柱截面为0.40.3，梁截面为0.30.3，横竖对齐(177;1c)□

3、墙体工程：砌筑时内外错缝一般采用水泥浆强度要达到，砌筑前必须把砖浸水湿润，砂浆的饱满度必须要达到三一砌筑法(一块砖 一铲灰 一挤实)的要求。

4、屋顶现浇板，混凝土c20级。

六、工程款结算方式：本工程按每平方米810元整(捌佰壹拾元整)。按实际丈量工程量为准，丈量按楼板面积计算。主体完工付工程款80%(110平方215;810元215;0.871280元)，完工交付使用付剩下20%，。

七、乙方包人工、模板、顶架、铁钉、扎丝、电缆、灰机、

搅拌机、防护网等工具机械。

八、施工期为：本工程总有效工期为120天，工期开始从\_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日起计算，如遇雨天，冰冻天、停电、停水、执法停工，工期顺延。

九、施工安全：

1、乙方应遵守工程建设的施工安全管理规定，严格按安全标准规范施工，指派专人负责，采取积极的安全防范措施，消除一切安全事故隐患。

2、乙方对所有施工作业人员进行安全教育和安全培训，切记安全

第一，人人、个个讲安全。

## 轧机型号大小查询篇四

时间飞逝，转眼间20xx年上一年已即将过去。回首过去的一年时间是紧张的一年，也是充实的一年，更是喜忧参半的一年。这一年时间是车间变动最大的一年，在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在“天普荣膺为中国驰名商标”捷报的助推下，车间产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下几个方面：

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破xx支，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水平。

1. 新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品(拉



封管)的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2. 工序之间的自检、互检力度加强，成品(真空管)出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求!

自20xx年上一年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致20xx上一年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张!这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

由于公司针对车间“节能降耗”制度的出台，充分调动了车间管理者及员工的积极性，节约成果明显：

### 1. 主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

### 2. 主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。一年时间较去年同期节省10余万元。

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

## □5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的'管理。今后工作中，将多注意这方面的问题。

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故!这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈!

如果说20xx年上一年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下一年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观!

新设备投产后，员工操作技能有待提高;维修力量有待于培养;职工的思想素质有待于提升下一步车间应遵循以下管理制度:

- 1、深入进行“质量第一”的思想教育，发动员工开展：“生产技能大比拼”的活动，树立榜样，推广先进!
- 2、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。
- 3、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。
- 4、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。
- 5、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。
- 6、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问

题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战！我们将一如既往地发扬“不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司！在天普的大舞台上实现自己的人生价值！

## 轧机型号大小查询篇五

轧机是制造钢材的重要设备之一，它的质量关系着生产钢材的效率和品质。在我的工作中，我和轧机打交道比较多，通过不断的实践和摸索，我对轧机的质量有了更深入的理解和认识。本文将从轧机质量的概念、影响等方面进行探讨，以期对各位同行提供一些启迪和思路。

### 第二段：轧机质量的概念

轧机质量一般指轧机产品的工作性能和使用寿命等核心指标。在现代工业生产中，轧机质量与生产效率、质量和成本密切相关。因此，提高轧机质量，不但可以提高生产效率和产品质量，还可以减少生产成本。为了保证轧机的质量，必须从设计、生产、检验等各个方面进行精益求精的管理和控制。

### 第三段：轧机质量对生产的影响

轧机的质量对生产的影响是显著的。一方面，高质量的轧机可以大幅度提高生产效率和产品质量，实现更高的产值和利润；另一方面，低质量的轧机存在易损件磨损速度快、维修成本高等诸多问题，会增加生产成本和费用。因此，制造商必须在生产中严格按照质量要求和标准，确保轧机的工作效率和使用寿命，从而保证生产的顺利进行。

#### 第四段：轧机质量的保障

保障轧机质量必须从源头上开始，即从设计和生产中进行有效管理和控制。制造商应根据用户的需求，采用合适的材料和工艺，设计出性能稳定、结构完整、耐用的轧机产品。在生产过程中，要进行全面的质量检测和测试，确保轧机产品的各项指标符合要求和标准。在售后服务方面，要积极响应用户的需求和反馈，及时排除故障和问题，确保轧机始终处于最佳状态。

#### 第五段：总结

轧机质量是生产钢材的重要保证之一，对提高生产效率和产品质量至关重要。因此，制造商应在设计、生产、检验和售后服务等各个方面进行有效管理和控制，确保轧机产品具有稳定的工作性能和较长的使用寿命。对于用户来说，选择高质量的轧机产品，可以提高生产效率和产品质量，降低生产成本和费用，实现可持续发展。