# 2024年轧钢设备年度工作总结 2

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-08-29

*第一篇：2024年轧钢设备年度工作总结 22012年设备保障作业区年度工作总结2024年即将过去，回顾即将过去的一年轧钢分厂所有领导职工紧紧围绕公司提出的“强化对标挖潜 推动技术创新”的生产经营方针，在2024年的基础上持续指标的不断进步...*

**第一篇：2024年轧钢设备年度工作总结 2**

2024年设备保障作业区年度工作总结

2024年即将过去，回顾即将过去的一年轧钢分厂所有领导职工紧紧围绕公司提出的“强化对标挖潜 推动技术创新”的生产经营方针，在2024年的基础上持续指标的不断进步。坚持以故障可控、指标进步、质量安全、费用节约的主导思想，通过提高定尺剪切精度、控制设备故障、加大修旧利废力度等措施;以设备稳定运行为基础，扎实做好设备各项基础工作，使设备管理工作上了一个新的台阶。

一、设备各项技术指标完成情况

截止2024年10月份两条线设备综合故障率完成2.32%，同比挖潜目标降低0.18%，定尺率完成99.10%，同比挖潜目标上升 0.03%，修旧利废完成136.43万元，预计年底超挖潜目标40万元。（14.46）

二、主要工作完成情况

1、结合本年度一轧线2次加热炉年修完成设备的检修工作，主要完成1架、7架、17架齿轮箱的检修、冷床上料装置的大修，粗中轧主传动功率柜检修，冷飞剪上下轴瓦国产化改造上线使用，定尺剪传动系统的检修工作。粗轧无孔型轧制完成对粗轧系列轧机的检修工作，消除了设备存在的隐患和影响产量指标的不良因素，为今年生产的稳定和指标提升提供了可靠的保障。

2、完成两条线2024年固定资产投资项目-----一线穿水装置的改造和二线精整二区新增收集台架项目的上线安装和调试工作，同时对制约生产和指标提高的瓶颈问题实施进行改进和改造工作，3、二轧线冷床对齐辊道由于原设计缺陷，长期以来运行稳定性差，故障频繁，不仅备件消耗量大，而且严重影响到定尺率指标的进步，为此他积极组织相关人员讨论，现场测量、查阅相关技术资料，并制定改造方案。利用日常检修期间对对齐辊道轴承座陆续进行了改造，彻底解决了生产指标提升的瓶颈问题，起到了良好的效果，不仅降低了此设备的备件消耗，而且促进了定尺率指标的提高。

4、实施了轧线4架、7架的扩容改造，为粗轧无孔型轧制的实施提XXXXX设备室 供了有利的保障。

5、从稳定运行以及节能降耗的角度，对冷床移钢链以及移钢小车进行了变频改造，改造实施后效果明显，备件材料费用也得以减少。

6、实施冷床本体单编码器控制的技术革新方案，通过速度反馈的不同形式，实现两台直流电机的主从控制，节约编码器备件费用，减少故障点。

7、重点对制约产能和指标的各项因素进行分析，尤其是冷飞剪长期以来影响产能的释放和指标完成，上半年设备保障作业区成立“提高冷飞剪剪切精度”QC攻关小组，重点对冷飞剪故障控制和剪切精度的提高展开工作，通过对影响冷飞剪剪切精度问题进行分析，通过规范点检、检修维护规程，管理方面对冷飞剪实施精细化管理，使得冷飞剪故障得到了有效控制，剪切定尺率指标从过去的98.75%提升到99%以上。

8、抓设备基础管理工作，降低故障率，提升设备运行质量，从设备故障率、设备完好率和检修计划兑现率关键指标进行控制，对各区域设备实施周总结、月评价。使设备运行始终保持受控状态，大大地提升了设备的保障能力；尤其在3月、4月、7月、8月、10月份设备故障率控制在2.2%以内。为本年度各项指标的完成提供了良好的基础。

5、对两条线设备点检标准、润滑标准、检修标准的重新进行修订，对重点设备点检、检修工作实行精细化管理，通过测温、测振等方法对在线齿轮箱运行状况进行跟踪，对存在隐患的设备及时得到处理，使得本年度较大设备故障得到了有效的控制，通过本年度重点设备运行情况看，两条线轧线齿轮箱故障仅发生1次，主电机烧损现象得到了有效控制，逐步实现了设备状态管理。

9、年底结合两条线设备运行状况，对2024年一线加热炉设备的大修和二线年修计划的制定，同时对关键型项目施工方案的修订和备件、材料的计划申报落实。确保2024年设备检修工作顺利开展。

10、专业培训方面：针对目前机电设备点检、检修人员年轻化，工作经验少等现状，先后组织各专业人员开展电气设备检修维护培训班、机械设备点检培训班，并结合现场设备存在的缺陷和典型故障进行分析总结，使XXXXX设备室 职工掌握了设备点检维护及其相关管理技能。

11、对设备主题检修维护单位（天龙公司、东升公司）的管理纳入日常的管理，进一步加强对检修单位的监督、指导、考核工作，主抓设备的点检、日常维护和计划的落实工作，加大备品备件修旧利费的力度，保证了设备的稳定运行。

三、本年度设备管理上存在的不足；

1、从今年设备维修费用的投入来看，设备保障费投入不足，不能满足正常维修，机旁下线的备用齿轮箱不能及时得到恢复，生产直耗备件不能及时更新，导致在生产过程中不可控故障发生。

2.突发性设备故障以及设备零星故障发生频繁，说明在设备点检、维护、检修等管理方面还存在不足，设备点检检修队伍专业技能还存在一定的差距，设备基础管理略显薄弱。

3、对冷飞剪控制系统上本年度虽说有了进步，但是整体的逻辑控制理论还是有所不足，由于进口系统与国内系统设计思路上的差异，在发生故障后我们还是习惯于按照国内的设计思路分析问题，寻求解决问题的方式方法，给我们在故障处理的过程中造成了很大的被动，所以后续还要不断的利用各种机会来加深对冷飞剪进口系统的理解和摸索，以寻求更快更有效的解决途径。

4、整体情况看机、电设备点检、维护人员处理现场实际问题能力有所不足，培训力度还要有针对性的加强，还需要不断地利用各种分析会，现场实践等形式对职工进行技能及处理问题能力的教育和培训。

四、2024年重点工作、1、继续推进基础管理工作，虽说在今年基础管理工作有所好转，但是离公司的要求还有很大差距通过细化点检、检修、维护等相关人员的工作岗位职责，做好对设备点检员以及维检运行人员的监督、指导、考核工作，强化设备的基础管理，从根本上降低设备的故障率。

2、统筹安排及实施2024年3月份结合加热炉大修的设备大修工作，争取在设备大修后使设备的保障能力相比2024年有比较大进步。

3、备件管理方面：严格控制备件材料的申报、领用，特别是重点设备XXXXX设备室 的备件，避免发生由于缺乏备件而使故障处理时间延长，但是要严格控制机旁储备，杜绝以领代耗，降低备件材料费用。

4、继续开展冷飞剪剪切精度技术攻关工作，保证冷飞剪剪切的稳定性和设备故障的控制。

5、做好10架扩容改造工作，降低中轧电机在线烧损率，为后续的设备改造提供技术支持，寻求解决电机在线烧损的方式方法。

2024

XXXXX设备室

年11月15日

**第二篇：轧钢1月份设备工作总结**

轧钢1月份设备工作总结

1)质量目标（作业率、设备完好率）

1月份重大特大设备事故为零，故障停机时间共计3264分钟。本月未进行检修，设备作业率96.35%，设备综合完好率100%。

2)检修（主要检修项目）

本月根据生产工艺的要求未进行检修。

3)本月主要完成的工作

本月主要是对2#轧钢设备进行消缺。

4)修旧利废、报废等

轧钢1月份没有修旧利废。

1月份报废精轧辊共计：9个，其中14#辊2个，20#辊2个，16#辊2个。报废粗轧辊3个，其中10#中辊1个，28#上下辊各1个。

5)事故、故障情况

2024年1月25日二轧粗轧机齿轮机座损坏事故，主要原因为齿轮机座自2024年11月份投产使用到损坏，仅使用短短3个月左

右，便出现因齿轮轴与套筒磨损，进而伤及轴套、轴承、键槽、密封圈等设备事故，此为该齿轮机座在设计、制造、装配中存在缺陷，齿轮轴与套筒过盈量不足，从而导致此次事故发生。

6）下月目标及计划；

计划2月1-8日对一期轧钢在线设备进行检修，重点是针对一期加热炉炉墙、炉梁及炉内道轨进行检修及修复。

继续加强设备润滑保养力度，努力提高生产作业率，对2#轧钢厂现有不完善的设备进行逐步改造和消缺，使其达到工艺要求。同时注重润滑，加强保养观念，保障设备作业率95%以上。

轧钢厂

2024年2月1日

**第三篇：轧钢设备安全操作规程**

电动葫芦安全操作规程

1、凡有操作室的电动葫芦必须有专人操作，严格遵守行车工作有关安全操作制度。、2、开动前应认真检查设备的机械，电气，钢丝绳，吊钩，限位器等，是否好并可靠。

3、不得超负荷超吊，超吊时，手不准握在绳索与物件之间，吊物上升时严防撞顶。

4、超吊物件时，必须遵守挂钩超重工安全操作规程，捆扎应牢固，在物体的棱角处应设垫衬保护。

5、使用拖挂线电气开关启动，绝缘必须良好，正确按动电钮，注意站立位置

6、单轨电动葫芦在轨道转弯处或接轨道尽头时，必须减速运行。

轧机设备操作规程

1、轧钢操作人员应懂得轧制设备原理，构造，性能及用途，会使用，维护，检修及排除，设备故障，按岗位分工检查各自负责的各台设备及生产备件。

2、轧制前准备工作，A、轧机各零部件，备件满足工艺要求，冷却，润滑系统完好，齐全，畅通，传动部件有安全防护装置，电气绝缘装置良好，管线完整，操作系统灵敏。

B、轧辊安装，高速符合所轧制品种规格的质量要求。C、各项工作检查完毕，班长发出开车指令，先开冷却，润滑系统，再启动电机，待轧机运行2-3分钟各部件运转正常，通知单支出钢，单支轧制，试轧料经各质控点检测任命设计要求，才能进行正常轧制

D、轧制前，应用信号联系，通知各工序岗位操作人员做好生产各项准备并到各自岗位上，后再启动主电机及相关设施。

3、生产过程

A、轧制时，必须保证钢坯开轧温度1020-1180度，终轧温度不低于850度，不允许轧低温钢，冷条钢。

B、钢坯进第一架轧机前，对来料阴阳面钢坯，按规定进行翻钢。C、轧机在正常运转中经常检查，冷却，润滑系统管路通畅，传动部件，飞剪等辅肋设备装置安全牢固。

D、轧制中出现堆钢，拉钢，轧卡等异常现象情况时，应及时发出信号，停车处理，并用信号通知加热，精整工序。

4、轧机停车指令应在钢坯轧出K1成品孔型后，方可发出，随后关闭冷却、润滑系统。

精整设备操作规程

1、精整设备操作人员，懂得设备原理，构造，性能及用途，会使用，维护，检修及排除设备故障。

2、启动精整设备前，必须认真检查各零部件齐全完好，定倍尺装置调整到位，锯片质量和安全装置齐全可靠。

3、冷床各气缸管路无漏气，电气管线完整，操作系统灵敏，任命正常生产要求。

4、冷床同步运转良好，发现异常情况及时排除。

5、精整设备运转过程中，经常检查过润滑点的润滑情况及管路无泄漏。

6、当出现成品冲冷床跑槽时，应立即停机处理，操作控制台及时发出信号通知停止轧制。

7、接到更换炉号时，操作控制台要在两炉号之间保持间隙，并通知精整工做上明显标记，以示区分。

**第四篇：轧钢工作总结（推荐）**

刘--工作总结

1997年，刘--同志中专毕业来到------工作。十余年的时光转瞬即逝，当初的楞头小伙已逐步成长为现代化全连轧棒材生产线的钳工班班长。身边的的领导与同事都说，刘--之所以取得今天的成绩，靠的就是那股敢想敢干，勇于钻研，善于思考，创新无止境的劲头。

从事轧钢设备维护工作十余年的刘--，有着大多数同龄人的经历，也有着大多数同龄人未达到的资历。作为轧钢部一轧钢钳工班的班长，他负责整个轧钢工序的设备维护与保养重任。近年来在他的带领下，钳工班立足岗位，精细管理，务实创新，以优异的作风和突出的业绩赢得了事业部各级领导的称赞，取得了可喜的成绩，为一轧钢工段近年来预算目标的实现做出了积极贡献。

一、热爱钳工工作，技能在主动学习中走向精湛

“喜欢它，我就愿意下功夫钻研它！”他说。1997年毕业后刚参加工作时，由于他所学的是金属压力加工，自己所学专业知识与实际工作有较大的差距，他对自己的工作也曾感到陌生和力不从心，但他没有被困难吓倒，而是暗自下决心要成为一名技术精湛的钳工能手。他拜技术全面的老师傅侯振刚为师，白天，来到车间主动参与设备的点巡检与维护，仔细琢磨和实践师父教授的技术要领；待减速机等大型设备拆装保养时，他在旁边仔细观看学习；工作较少时，他便拿起焊枪，在焊花飞溅中反复操作。晚上，回到家里放弃休息时间，他经常通宵达旦的钻研《钳工工艺学》、《设备维修工艺学》、《机械安装维修手册》、《液压传动原理》等理论知识，并与实践紧密结合，使自己的技术水平不断提高，多次攻克设备安装调试中的技术难题。钳工是一个非常辛苦的工作，但是他把工作中的苦和累当作考验意志和锻炼自己的最好方式，在车间作业过程中，他的手一次次的被磨破，缠上胶布继续进行，身上一次次的汗如泉涌，他用毛巾一边擦一边干。遇到技术难关了，他认真查找资料，和老师傅深入探讨，反复的操作、修改，从不放过任何疑问，总要攻克所有难题。正是凭着这种主动钻研、锲而不舍的学习精神，刘--终于练就了一身过硬的本领。

二、热爱工作，勇挑重担不退缩

“干就干好！”这是刘--的的座右铭。干钳工近20年来，他坚持把每天的工作都当作一本精彩的书去精研细读，把每一个工件、每一次检修都当作艺术品去精雕细琢，使自己维护保养的每一个设备都成为“免检产品”。工作中遇到的技术难题，大家首先想到的就是让他来干。

2024年10月份按照公司要求利用一个月的将车间原有穿水设备恢复。面对这一艰巨的任务，刘--带领钳工班全体人员按照工段的安排展开了夜以继日的工作。从水泵的选型到现场管路走向的选择，从供水管路的铺设到现场穿水设备的安装，带领全班人员连续3个星期放弃休息奋战在一线，确保了穿水设备在10月30日如期具备了生产条件。而后有针对穿水投用后穿线的气封效果差、弯头易堆钢等情况展开公关，解决了一个有一个的技术难题，保证了穿水设备能用、好用，为下一步的降本增效工作开展奠定了基础。

自他担任班组长以来，对所辖设备分类、分片进行日常维修及保养，并记录在册，根据设备运行情况及时间，有计划、有步骤的进行维护，使所辖设备长期保持无事故运行，有效的保证了生产的需要，进入2024年以来一轧钢工段连续4个月实现了设备无影响时间，1—11月份实现了连续11个月无主体设备故障，设备总影响时间比去年同期下降了70%，为车间全年任务的完成提供了有利保障，多次受到工段和分厂领导的好评。

三、立足岗位，坚守成本生命线

在日趋激烈的市场竞争中，生产成本是企业的生命线。成本每降低一分钱，都会大大提升企业产品的竞争力。作为工段物料消耗大户——钳工班的班长，他深知“斤斤计较”的重要性。他将库房各种轴承、库存量、月消耗量一一记录在案，做到心中有数；螺栓等日常消耗品按量领取及配发，使班组各种材料备件消耗都控制在计划之内并还有节余，避免了不必要的浪费。

另外他还立足本岗位，积极开展降本增效活动。轧机连接杆是班组的消耗大项，尤其是精轧机组连接杆，由于本身转速较高，更换十分频繁，给班组的成本控制带来了很大的压力。他深入车间生产现场，与生产班组职工进行深入沟通后，提出了把15#—17#换下来的万向节装到转速相比较低的轧机上去重复使用的建议。通过对换下来的万向节重复使用，在保证生产稳定的前提下，每年可降低使用费用10万元以上。另外在班组所辖设备中，拉钢机使用的托轮更换得十分频繁，而且使用结果也不理想。经过潜心研究，他利用岗位上更换下来的废弃成品出口导轮，改装制作成了一个链条托轮，试用以后，效果比原来使用的托伦好得多。于是，他马上大批量进行组装、更换。现在，拉钢机上使用的托轮全部为自制托轮，仅此一项为工段节省备件费用5万元/年。

工作几年来，刘--同志用他那充满智慧的头脑，火一样的工作热情和对自己从事事业的真诚和执着，对自己所从事的事业默默地奉献着。一粒砂中看世界，一滴水中见人生，几年来，虽然经常劳累过度，但能为自己所热爱和追求的事业默默奉献，再苦再累他也觉得心甘情愿，虽 然默默无闻，但只要能把对事业的情、对岗位的爱、奉献给班组的事业，只要能使班组管理蒸蒸日上，充满活力，就是他最大的心愿。

**第五篇：轧钢车间设备安全操作规程**

轧钢车间设备安全操作规程

TM-MAY-26

目 录

一、煤气站安全操作规程

二、上料顶钢设备安全操作规程

三、煤气加热炉安全操作规程

四、出钢机设备安全操作规程

五、550轧机设备安全操作规程

六、升降台设备安全操作规程

七、圆盘剪机设备安全操作规程

八、矫直机设备安全操作规程

九、冷床设备安全操作规程

十、打包安全操作规程

一、煤气站安全操作规程 1.为了保证煤气发生炉及其附属设施安全运行和操作人员健康，防止煤气中毒、着火，爆炸事故的发生，制定本规程。

2.岗位人员必须经过培训，考试合格后能熟练地操作，并能独立处理故障具有一定安全知识，才能上岗操作。

3.在岗人员要进行不定期考试或必要的培训提高员工操作技能。

4.设备经过改造和大修后，必须经过验收检查，最终确定符合安全要求，才能投入运行。

5.建立设备检修类别、故障原因及检修内容、停开机时间及累计运行时间等技术档案。

6.岗位人员必须遵守设备操作规程，严禁负压操作。

7.煤气发生炉应在额定负荷下运行，超负荷运行时值班长需及时压缩煤气用量，保证安全生产。

8.煤气区域施工检修，需要动火修理时，必须上报公司，经主管领导批准后才许动火检修。

9.接班时要详细了解前班生产情况，严格检查卷阻机、运渣小车等设备是否完好，作好上煤前的准备工作，确保正确的安全生产。

10.上煤时要与仪表室、平台上操作人员联系好，确认无误后方可上煤。11.要随时检查卷阻机钢丝绳是否有断股和异常声音，若有要及时通知相关人员加以更新或检修。` 12.除渣时，要随时检查灰盘转动部位是否正常工作，出现漏煤或异常响动，要及时通知有关人员，尽快处理，确保灰盘正常工作。

13.运渣时，要采取推车方式，防止拉车时车碰伤小腿部位的发生。

14.上煤操作按钮时，严禁采用自制金属钩代人工操作，严防触电事故发生。15.严禁在煤气生产区域、设备及管道附近取暖、休息、停留、睡觉。与本岗位 2 无关及闲杂人员不得进入。

16.严禁在煤气区域内动用明火、吸烟和使用非防爆器材。

17.严禁在煤气设备、管道及支架上接电焊地线，敷设动力电缆、电线，必须绝缘防护，严禁乱拉乱接。

18.严禁非岗位人员动用煤气设备的各种阀门、仪器、仪表。

19.减速机及各传动部位视情每月加28#轧钢机械油或黄油一次，由操作工负责。20.交班时，发生炉四周要达到整洁，煤、渣分清，炉渣要运到指定地点，确保有安全通道。

21.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

二、上料顶钢设备安全操作规程

1.接班时要详细了解上班生产情况，并认真检查设备是否安全可靠，发现问题要及时解决，保证安全生产。

2.吊钢前必须认真检查好吊具，如钢丝绳、链条、钩、环是否安全可靠，如有损坏，必须更换或修复。

3.钢坯场地要求整齐，钢坯码放要上平下方，物体堆放有序，牢固稳妥，钢坯垛不得超过五层。

4.吊钢时，必须把钢丝绳、链条摆均，挂正后吊起，禁止斜吊避免钢坯坠落伤人。

5.吊钢时，操作人员应站在安全可靠部位，被吊物严禁超过行车额定起重量。6.排钢操作人员及其它人员，严禁从顶钢机头前或钢坯空隙间跨越。7.顶钢前必须待行车将钢坯摆放好，钢丝绳抽出后方可辊道动作，禁止行车与顶钢机同时操作。

8.使用撬杠时，要握紧握牢，头部要避开受力返弹方向，防止受伤。9.顶钢机前进时，操作人员必须离开钢坯一定距离，并禁止在顶钢进程中用撬 杠拨钢。

10.操作人员只有在接到要钢信号时才能操作顶钢机送钢。11.炉尾平台不准堆放钢坯，避免碰坏设备及液压油管。

12.辊道传动部位、减速机视情每月加28#轧钢机油一次，由操作工负责。13.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

三、煤气加热炉安全操作规程

一、点火前的准备工作

1.检查煤气管道压力试压记录。

2.检查煤气管道、空气管道阀门是否灵活好用。3.检查鼓风机是否处在正常状态。4.烟道闸板是否灵活好用。5.炉用仪表、电器开关是否好用。6.推钢机是否好用，炉内钢坯是否到位。

7.炉芯管冷却循环水是否畅通，水压不能低于0.15MPa。

二、加热炉点火

1.先打开煤气总管阀门，然后打开煤气管道末端放散管及炉前放散管进行煤气放散20分钟，取样化验合格（煤气中的O2含量小于0.5%）方可点火。

2.启动鼓风机。

3.点火时应从管道末端烧咀依次点起。

4.点火程序：先把烧嘴空气阀门适量打开，点着火把对准烧嘴，适量打开烧嘴煤气阀门，烧嘴点燃后再适当把空气和煤气量增加，调到火焰燃烧稳定，火焰颜色以黄白色为宜，如果烧嘴一时点不着，应把烧嘴煤气阀关闭，空气阀门开大进行吹扫，烟道闸阀一定开到最大位置，把未燃烧气体排出炉外，然后查找原因，再进行点炉，烧嘴全部点燃后进行观察与调整，达到 工艺要求为止。

5.烧嘴点燃后，对炉堂压力进行调整，炉堂正常压力为进钢口炉芯管表面为±0，炉堂内压力过大造成火焰外喷损失热量，压力过小形成负压，吸入大量冷空气降低炉堂温度，烟道闸阀开大开小是调整炉堂压力的主要手段。

6.炉子点燃正常运行后，检查各管路及阀门有无泄漏现象，如有小量煤气外泄，用黄泥或其它堵上，并打上记号，停炉后修补。

三、停炉

1.关闭烧嘴煤气阀门。2.关闭煤气总管阀门。

3.炉堂温度降至600℃以下关闭烧嘴空气阀门，停止鼓风机。4.为了炉子保温，关闭烟道阀门。

四、有下列情况之一，进行紧急停炉

1.全厂突然停电。2.鼓风机突然发生事故。3.炉芯管突然大量漏水。4.车间发生火灾等突发事故。

5.紧急停炉程序：关闭煤气总管阀门，关闭烧嘴阀门，打开放散管阀门。

五、加热炉常规检修安全操作规程

1.检修清理烧嘴时，要等煤气放散尽方可操作，并在两人以上进行。2.炉坑、炉底打渣时要两人以上操作，扶钎与打锤时，二人要口令确认一致方可操作，打锤者严禁戴手套操作。

3.清理水封水桶时，两人要合力一致，防止水桶倾倒伤人。

4.清理回炉钢、铁皮、焦油、杂物时，要检查好吊索具，防止落下伤人或砸 5 坏设备。

5.停炉除渣时，使之燃料烧尽，炉渣及时清走，防止烫坏电源线，造成触电事故。

6.点火时必须关小一点，人站在点火孔（或炉门）侧面一米以外，以防止煤气窜出伤人。

7.若一次点火不成，应将废气排除后，再次进行逐个烧嘴点火，切忌聚集烟气过多，禁止采用爆炸法点火。

8.经常检查煤气管道及净化设备，防止焦油堵塞或煤气泄漏。

9.蒸汽的汽化循环系统，每季度全面检查一次，保证管道无堵塞及泄漏，经常检查安全阀是否有效。

10.按气包上标牌说明，每班前排污一次。

11.注意各水封部位保持正常工作液位，除尘、放散装置要定期清灰。12.各机械转动部位经常加油，保持润滑。

13.非本岗位工作人员，严禁操作各类电器开关、阀门等。14.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

四、出钢机设备安全操作规程

1.操作者必须熟悉设备的结构性能及排除故障，管好设备、用好设备，严禁超设备规格使用设备。

2.开机前应检查设备各零件，地脚螺栓是否松动，推杆周围有否障碍物，冷却水路是否畅通，出钢前应提起前后炉门。

3.开机前应检查出钢信号装置是否灵敏有效，信号不明时尽快通知电工处理。4.接到信号出钢时，如发现粘钢或钢坯偏斜等情况，必须及时处理，不允许强制出钢。处理粘钢撬钢时，要顺着辊道转动方向撬，严禁站在辊道上。

5.出钢或后退，推杆行至终点时，必须及时停机，将手柄置于“零位”。6.生产时出钢机出现故障或进行其它工作急需处理时，严禁出钢。要防止常开冷却出水口过热产生蒸汽烫伤人。

7.下班或停止生产时，应切断电源，放下加热炉前后炉门。

8.减速机视情每月加28#轧钢机油一次，磨擦辊轴承每月加黄油一次，液压制动器杠、销轴孔、油缸视情每月加32#机油一次，由钳工负责。

9.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

五、550轧机设备安全操作规程

一、开机前准备：

1.检查轧机轴瓦、螺栓、挡板、机盖、楔子、工字瓦、斜铁、冷却油泵及管路、冷却水管和排水管坚固情况，检查主电机、主变速箱及三重箱轴承油路、螺栓是否齐全完好。

2.各道轧辊及导卫板联接与调整是否灵活可靠。3.检查各道牌坊、轧辊、联轴套等是否符合要求。4.各流道是否完好灵活，无杂物遗留。5.各工序专用工具及操作者是否合格到位。二、开机程序：

1.在开机准备完妥的情况下，由车间主任下达开机命令，首先起动冷却油泵和冷却水泵，并观察冷却水量和油量。

2.油泵、水泵起动正常五分钟后起动主机列空载运行检查导卫板是否磨板及冷却水量。

3.空载中检查主电机、主变速装置。轴承运行是否平稳可靠，每半小时记录一次轴承温升情况。

4.空载中检查各联轴节（套）是否稳固无碰撞声，检查各流道、三重箱、减速机运行是否平稳及异常声响和漏油情况。

5.空转正常后，按工艺要求调整好孔型和导卫板，然后拧紧机盖楔子，拧紧中轴瓦座斜楔，拧紧吊瓦螺栓、挡板螺栓等。

6.新开机或新装辊或换新楔，均需试轧，待产品符合质量要求后，方可轧制。7.新换辊槽均需试过钢。三、正常投产运行操作：

1.在初轧基础上将预热好的钢坯送入头道轧制，各道操作工应准备好专用工具，撤除一切闲杂人员。

2.在轧制前，需将钢件翻转身180度，再进行喂钢轧制。3.发现不正常情况应停止喂钢并及时处理。

4.喂钢时应关顾下一道情况，以不应使下一道产生堆积现象为准，决定是否停止喂钢。

5.发现钢料冲出导卫时，应即停止喂钢。

6.严禁喂黑头钢、开花头钢及温度严重不均的钢件。

7.严禁出钢口（或辊道）站人及禁止敲打出钢口和喂料同时进行。8.发现异常声或同伴呼唤，应立即停止喂料或停车。

9.更换联轴器（或套）、轧辊、导卫板等必须停车进行，以保证安全。10.发现轧刹等事故，必须停车（或停电）后处理，处理完毕后，才能重新开车。11.试过钢时，要实测不同品种材的外型尺寸，再决定是否调整相关机架的压下量。

12.定时巡视、检查机架，紧固各螺栓（在运行设备中应确保人身安全）。13.当班人员严禁酒后操作或嬉戏打闹，必须高度集中注意力，观前顾后认真操作。四、停车程序：

1.由车间主任下达停机指令，关闭主机列电源。2.由前而后关闭辊道电机、电源。

3.在主机列停妥五分钟后才能关闭冷却油泵和冷却水管。4.收拾整理好工具，撤离岗位。五、设备维护保养：

1.经常紧固各螺栓和其他紧固件。

2.油箱油量每周检查一次，油过滤器每周清洗一次、水冷却器每半年清洗一次，由钳工负责完成。

3.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由轧钢班负责。

六、升降台设备安全操作规程

1.操作者必须熟悉设备的结构性能及排除故障，管好设备、用好设备，不允许非操练人员擅自上岗位开动设备。

2.在开机前应检查设备各零部件，地脚螺栓是否松动，设备周围有否障碍物，最后还要确认是否有人员在设备下方逗留。

3.升降台偏心机构升降电动机线路与一架机前工作辊道的电机线路配有互相联锁装置，生产时，前后操作人员必须紧密配合。

4.生产时，升降台操作人员必须密切注视并切实看到一架机前工作辊道过钢完毕，并停止运行后方可升起升降台喂钢。

5.生产时，轧钢班操作人员站在升降台上处理喂钢完毕，应及时离开升降台，回到机旁平台上。

6.生产时，严禁非操作人员停留在升降台上。

7.在升降台（前半部）底下及附近检修或清理卫生时，必须用行车吊住升降台前端并用钢架顶牢升降台前端，确保安全。

8.升降台的电动机液压制动器是否灵活有效，由钳工负责每班检查一次。

9.下班（或停止生产）时，应切断电源。

10.偏心机构减速机，由操作工负责检查视情每月加28#轧钢机油或黄油一次。11.偏心机构电动液压制动器杠杆、销轴孔、油缸，由操作工视情每周加32#机油一次。

12.偏心机构的各接手，由钳工负责视情每三个月加黄油一次。

13.偏心机构偏心轴轴承、支点轴轴承、托轮轴承，由钳工负责视情每个月加黄 9 油一次。

14.所有工作台面辊道链轮传动，由操作工负责视情每半月白班加28#轧钢机械油或黄油一次（最好利用脏油）。辊道减速机，由操作工负责视情每月白班加28#轧钢机械油一次。

15.辊道电动机液压制动器杠杆、销轴孔、油缸，由钳工视情每周加32#机械油一次。

16.辊道各接手、各轴承座，由钳工负责视情每三个月加黄油一次。17.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

七、圆盘剪机设备安全操作规程

1.操作者必须熟悉设备的结构性能，严禁超设备规格使用设备。

2.操作者在开机前检查设备各零件，地脚螺栓是否松动，刀口是否锋利、螺栓是否紧固，三角胶带传动是否脱落，以避免生产时出现故障，造成停止过钢。

3.运转平稳后，用手动操作空载剪切一次，检查设备各部件工作是否正常协调、到位，各润滑点是否畅通。

4.电工应定期检查电机、限位及地脚螺栓紧固情况，当刀片回位位置不正常时，电工应及时调整限位。

5.更换刀片、或检修时应切断电源并挂牌指示，由电、钳工负责。

6.减速机及各传动部位视情每月加28#轧钢机械油或黄油一次，由钳工负责。7.定期检查核对剪机定尺尺寸，确保定尺在可控范围之内，由车间主任牵头负责

8.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

八、矫直机设备安全操作规程

1.操作者必须熟悉设备的结构性能，严禁超设备规格使用设备。

2.在开机前检查设备的连接体、各螺栓紧固情况，检查上下辊是否完好对齐。3.空载运转试机检查上下辊是否协调正常。

4.在过钢矫直时操作人员不能靠的太近，避免尾部翘起伤人。5.更换矫直辊时，应关掉电源，并挂牌指示。

6.减速机及传动部位视情每月加一次N46#机油，由操作工负责。

7.每周设备、周边卫生责任区清扫一次卫生，由操作工负责。

九、冷床设备安全操作规程

1.操作人员必须熟悉设备的结构、性能和工作原理，管好设备、用好设备。2.开机前应检查步进曲动机构主系统各零件，刚性接手、轴接手、轴承座地脚螺栓是否松动。

3.开机前应检查辊道各零件，轴承座地脚螺栓是否松动，各传动链轮链条是否脱落，各中间传动机构是否脱焊。

4.开机前应检查冷床移出机构各零件，刚性接手、轴接手、轴承座地脚螺栓是否松动。

5.开机前应检查输出辊道各零件，轴座地脚螺栓是否松动，各传动链轮链条是否脱落。

6.开机前检查冷却喷淋水管是否堵塞，水泵运转是否正常。

7.移位走轮轨道视情每周机油或黄油加一次（最好利用脏油），由操作工负责。

8.每周清扫一次卫生，由操作工负责。

十、打包安全操作规程

1.操作者必须熟悉设备的结构和性能，严禁超设备规格使用设备。

2.开机前应检查辊道各零件，轴承座地脚螺栓是否松动，各传动链轮链条是否脱落，各中间传动机构是否脱焊，以避免生产时故障。

3.在打包台上按不同品种根数进行清点，挑选合格成品定尺材，应严格把关。4.对开花、烂边、非定尺材应挑出另行处理，收集打包。

5.成品定尺材钩入收集槽后，抬起齐头要注意口令一致放下对齐，防止刮伤碰伤。

6.按品种点钢根数正确齐头后，规范捆紧打包带，打包时要求动作紧凑准确。

7.准确记录过磅重量，规范堆放入库。堆放过高时务必注意安全，不要乱攀爬。

8.打包工作完成后，切断相关控制电源。

9.滑轨、传动链轮链条视情每班加一次机油或黄油（最好利用脏油），减速机视情每半月加一次N46#机油，由操作工负责。

10.工作场地不准乱堆放杂物，规范放好打包带。

11.每周清扫一次卫生，由操作工负责。

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