# 轧辊数控磨工的工作总结(实用9篇)

来源：网络 作者：浅唱梦痕 更新时间：2024-08-14

*轧辊数控磨工的工作总结1自从进入医院参加工作开始，我就协作从事医院的相关机电事务，包括基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能...*

**轧辊数控磨工的工作总结1**

自从进入医院参加工作开始，我就协作从事医院的相关机电事务，包括基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就是摆在我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为我是一位电气专业人员，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班级学生，要认

真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对我自己做出了这样一些严格要求：一要在带学生做实训项目时，必须自己先做一遍，找出容易出现安全隐患的地方；二要在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难关；我始终坚持以尽我最大努力做好每件事，以医院的利益为重。抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为医院赢取了宝贵的生产时间，为医院的发展打下了坚实的\'基础。三是我要求自己能勇于承担责任；我认为既然自己是一名高级工，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在医院分配任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与同事们推诿扯皮，要做出风范，勇挑重担。平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了医院领导和同事的一致好评，发挥了我作为一名高级工应有的作用，树立了一名高级工应有的良好形象。

**轧辊数控磨工的工作总结2**

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，xx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。

20xx年，是公司应对市场挑战的关键年，轧钢厂借助陕煤化搭建的有力支撑平台，全员坚定信心，直面挑战，为公司扭亏为盈，创收创效奋发图强，为分厂安全生产全力以赴，不遗余力。今年来，我们坚持推行“0133”安全管理模式达标，严格落实“五项行动”措施计划，秉承“安全是综合管理的体现，事故是管理问题的暴漏”的安全生产综合管理理念。以“三化”检查、考核为依托，以“票子、面子、帽子”三大工程为手段，夯实各级人员安全管理责任。以标准化班组达标为目标“重心下移、关口前移”，本着“安全教育不过关、人人都是危险源”安全教育宗旨，做了大量的、卓有成效的工作，致使整个区域管理水平直线上升，员工素质不断提升，安全技能逐步提高，现场面貌焕然一新。截止12月20日，已安全运行355天，实现了人身伤害事故为零的目标，以及重大电气、设备、火灾、交通、职业病和职业中毒事故为零的目标。截止11月份，分厂荣获公司安全绿牌单位5次，获得公司奖励112130元，处罚25850元。安全形势稳中向好，各项生产指标不断刷新。真正实现了安全确保生产，生产必须安全的目的。具体工作开展如下：

**轧辊数控磨工的工作总结3**

为进一步夯实基础，规范管理，分厂把0133模式和班组管理的各项工作紧密结合，并严格坚持指导与考察，对各环节存在的问题，顺瓜摸藤追究到包联干部的管理责任，同时在岗位推行标准化作业与岗位“双述”工作，组织班组进行了岗位事故预想，量化班组三化指标及包联干部参与

安全检查指标。在采取激励政策的前提下，按月落实绩效考核末位问责制度，及班组员工末位述职制度。截止10月份，分厂共有8位科级干部和10名班组长进行月末大会述职。分厂每月组织所有班组进行达标验收排名，并严格按照分厂制定的标准进行考核，同时按照公司标准上报自评优秀班组接受公司验收。同时，分厂虚心向兄弟单位学习，多次委派班组建设主管和个别班组长参加昌龙、烧结、炼钢举办的班组建设经验交流会，取长补短，并以炼钢为标杆，努力提升班组管理水平。今年来，分厂共获得公司优秀达标班组13次，奖励37300元，整体班组建设稳健发展。

在公司开展岗位“双述”活动以来，分厂结合轧钢生产节奏快，人员紧的实际，抽调班组技术骨干编制岗位“双述”说明书，安环科汇总并造册印发至班组。经过两个月的开展，目前，“双述”工作已经进入全面抽考阶段，抽考效果良好。

**轧辊数控磨工的工作总结4**

从对各项工种的一无所知到作出一件成品，两周的时间里，虽然不多，却使我感受良多，体会颇深：

>1. 体验式的学习。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义，而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。通过这种体验式的学习，让同学们真正的接触到那些工业上常用的机械设备，给了我们一个更好的贴近以后工作的机会，这些体验都是书本上无法给我们的。

>2. 发展之美。

两周的实习，虽然也有像钳工那样的完全手工的工作，而且也还有像车工和刨工那样的半自动机械，但是最后更多的是数控车床和数控铣车这样的全自动装置了，经历了两周的金工实习，竟然像经历了一场机械的进化和发展。最后看着那些细密的仪器时，我甚至都要感动了。

的确，发展是人类社会永恒不变的话题，发展永远是美的。美在于它的变化，在于它的\'创新，在于它的进步。也许我们看不起那些破烂的车床，但比起几千年前人们的结绳记事，钻木起火，这是多么大的发展啊，需要经过多少代人的不懈努力啊!而对于我们自己来说，在学校的学习又何尝不是在发展自己呢!

>3. 体力劳动的充实

或许是在教室里坐多了，开始这样的体力劳动还真是让我没有办法习惯，仿佛一下回到石器时代般的不知所措，但是开始以后却渐渐的爱\*\*这样的感觉。

身体很快就适应了这样的生活，毕竟我们都很年轻，虽然娇生惯养，却也不是一无是处吧，何况人的适应潜力可是很巨大的哦……而精神上也开始放松，也许体力劳动也并不是想象中的那么坏。

看惯了眼前的白色墙壁和白纸，当面对这些闪烁着金属光芒的各种物件来还真是挺震撼的……努力的记住操作方法，然后用体力来面对工作中的一切，还真是一种未曾有过的崭新体验——而且，感觉也不坏。

体力劳动最大的好处在于你不再有时间考虑什么过于深刻或者空虚的东西，世界在你的手中慢慢变得单纯，空气中的味道久之就变成了身上的味道——习惯之后你便开始安然自得，大千世界的纷繁紊乱慢慢的开始化整为零，渐渐的就只剩下你眼睛里所看到的那些零件和构造，很简单很完美的几何形状，纯粹得无比耀眼和艳丽。

当然，在这样的劳动中也很容易展开话题——毕竟我们都是同龄人，即使\*时的交情仅仅限于课堂上的见面以及路过时的问好点头，可是在这样的场合下却很快可以开始纯粹的交流?——发自肺腑也来源心灵，没有顾忌没有阴影，当然也更不用防备什么，几个小组一个大组，十来个人在只是几天的时间便可以成为最好的倾诉对象，在劳动中的团结和帮助远比\*时的更为热情和真诚。

这远远比它带来的劳累重要，而且令人欣慰。

>4. 安全第一

安全无论在工业生产还是我们实习中，都是放在第一位的。我们实习的每一个工种都是非常危险的，而且是经常出事故的。但正如老师说的，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，规范的操作，是安全的重要保证!

>5. 总而言之

从最初的抗拒和困扰到后来的乐在其中，我不得不承认这是一次快乐的旅行，放松的不仅仅是神经，或许还有更深处疲惫的心灵。

或许作为一个还未踏入社会的学生，的确应该有这样一门值得好好体验的实践课程——学会工作，学会欣赏，以及，学会真实的生活。

两周时间或许短暂，但也足够漫长——至少我在两周里学习到了一些分外的体验，而且，永远不会忘记。

——金工实习的心得体会10篇

**轧辊数控磨工的工作总结5**

为了发挥团员青年在创建安全生产示范中和日常生产中的先锋模范作用。轧钢生产作业区在联检期间组织开展青年服务岗活动，为联检期间现场的检修工人提出的饮水、擦伤及生病等问题提供了保障。

作业区团支部在10月24日、25日两天，每天早8点开始设立，至检修项目结束为止，在轧机区域设立了青年服务岗，备有饮水机，常用药品及一些处理轻微擦伤的医疗品。青年工人在岗期间能够主动给检修工人送水、为生病的工人找药、为擦伤工人处理伤口，很好的体现了青年服务岗设立的目的及作用。同时也为检修正常顺利的进行献上了我们青年团员的微薄之力。

为了发挥团员青年在创建安全生产示范中和日常生产中的先锋模范作用。轧钢生产作业区在联检期间组织开展青年服务岗活动，为联检期间现场的检修工人提出的饮水、擦伤及生病等问题提供了保障。

在定修如火如荼的进行期间，我们见到这些年轻的小伙子们时而为检修中的师傅们送水、时而为检修中的师傅们简单处理伤口，协助作业区安全员对检修区域安全情况进行排查。切实履行自身职责。此次青年服务岗工作以“服务现尝辅助安全”为主题，拓宽服务范围，增加了对现场安全管理情况的监督，凸显了青年服务岗的服务职能，切实发挥了服务现场和安全“哨兵”的作用。联检期间，轧钢生产作业区四个班组均参加了“青年服务岗”的现场工作，

各班组结合自身实际，以青年团员为主体，以服务现场为导向，以安全思想教育为辅助思想、开展各自有特色的青年服务岗，充分发挥广大团员青年的积极作用。在此次活动中广大团员青年立足岗位，努力践行“青年当先”，为定修按期顺利完成贡献着自己的力量。

深刻体现了青年服务岗创建活动的重要意义，进一步增强了青年服务岗工作的主动性、针对性与时效性。可以说，团支部青年服务岗也成为检修期间一道亮丽的风景线。

以上是轧钢生产作业在联检期间所的一些工作。应该说轧钢作业对本次的联检工作十分重视，无论从自营项目的组织还是到与设备的配合，都做得非常细致、到位。所以才保证了联检的顺利进行。轧钢生产作业区有信心、有决心完成厂交给的各项任务，随时准备接受厂领导的检验。

20\*\*年轧钢车间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，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、生产情况分析汇总

20\*\*年上半年轧钢车间完成了设备的调试及试生产,七月份后以满足了生产条件,合格品已下线。截止20\*\*年年底，共生产出不锈钢型材合计xx吨，产品类型包括xx。并顺利完成部门质量目标：生产计划完成率达xx以上;设备完好率xx以上;产品一次交验合格率xx以上，无二次交验不合格;工艺规程执行抽查合格率xx以上;员工培训优秀率xx以上;设备保养检查覆盖率达xx，完好率达xx以上;产品最终评审通过率xx以上;纠正/预防措施落实率xx以上;受控文件管理到位率(发放、回收)xx。

二、加强管理、严格考核

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。

2、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，通过执行情况，轧钢车间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，增强了企业的整体形象。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

轧钢车间通过在同类型生产厂家参观学习，进行对比分析并完善生产环节中工艺控制和设备性能，制定了一系列质量考核管理办法。通过不断完善质量管理体系，对各工序进行过程控制，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，为型材销售打下良好的基础。

**轧辊数控磨工的工作总结6**

1、0133推进达标工作，距离公司要求还有差距。

2、班组建设达标工作，较炼钢、烧结、昌龙等单位还有差距。内部班组基础工作相差叫大，班组基础工作推进不均匀。

3、从派工单制度和信息沟通过程中反映出，各基础单位在制度执行和管理执行力方面存在不足。

自2月份来到九江，不知不觉，将近3个月的试用期实习将要结束。 河北钢铁集团九江线材有限公司，是一家大型民营企业，地处河北省东北部迁安市境内，北依燕山，南临渤海，西接京津唐，享有得天独厚的资源条件和区位、交通优势。公司坚持可持续发展战略，实施节能减排和循环经济，着力建设资源节约型和环境友好型企业，大力推进产品结构调整，开发适销对路产品，走“优、特、专、精”发展之路。秉承“诚信为本、实在九江”的经营理念，以质量求生存，以信誉求发展，全力打造九江品牌，努力构建行业领先、管理一流的集团公司，为社会经济发展做出新的更大贡献。

刚来我们在教培中心培训了一个月，主要学习企业文化和团队合作。然后我们就分到了将来要工作的地方——炼钢厂。在这段时间里，我先后到炼钢车间、浇注车间和电渣车间去了解生产工艺流程。厂里对我们很用心，为我们专门安排了师傅进行一对一的学习教育。让我能在最短的时间里学到很多书本上没有学到的实际经验;也学会了很多基本的操作，安全知识和对工作的态度等。

4个月的时间，增长的知识不只是专业方面，包括对工作的态度，做人的态度。

1.电炉炼钢大致流程

选好的废钢和转炉用剩余的铁水首先通过大电炉将其融化和去除杂质元素和有毒物质，最终得到满足要求的钢水，然后行车送到LF炉进行精炼以达到模铸和连铸的要求，如果是对钢水有进一步的精度要求的钢种，出了LF炉之后还要进VD炉进行进一步的精炼。然后符合成分纯度温度要求的钢水送到浇注车间，一般小批量高精度的钢进行模铸生产，大批量的则用连铸生产成钢坯运往轧管厂或者是别的地方。 电渣厂是对成品的钢坯进行进一步的提纯精炼，用作特种钢，供应到军事等方面。

2.具体实习工作总结

电炉炼钢厂

电炉炼钢法主要利用电弧热，在电弧作用区，温度高达4000℃。冶炼过程一般分为熔化期、氧化期和还原期，在炉内不仅能造成氧化气氛，还能造成还原气氛，因此脱磷、脱硫的效率很高。以废钢为原料的电炉炼钢，比之高炉转炉法基建投资少，同时由于直接还原的发展，为电炉提供金属化球团代替大部分废钢，因此就大大地推动了电炉炼钢。我厂的电炉容量是70吨。

电炉基本是属于全机动化，其基本步骤是：填EBT->进料->送电->加生石灰->取样->测温->加合金->出钢。

其原材料主要是废钢和铁水，但铁水只是很少量，主要是废钢。加废钢和铁水时要注意避开炉子周围，以免钢水飞溅灼伤。

装料应做到快速和密实，以缩短冶炼时间和减少热损失。炉料分为大料、小料、中料、轻薄料。我厂采用炉顶料筐装料，下部料斗开合由行车挂钩控制，优点是方便快捷，缺点是下料时产生的震动比较大，对电炉寿命有所影响。

装料完毕即可通电熔化，我厂的电路系统是德国西门子公司的产品，基本配电自动化。

当电极到底后，炉底已经形成部分熔池，炉门附近的炉料已达到红热程度时，应及时吹氧助熔，以利于 熔化炉料。

当炉料熔化后，就进入了氧化期，氧化期的主要目的是去除钢液中的磷到规定的限度;去除钢液中的气体(氢气和氮气);去除钢液中氧化物夹杂;升高钢液温度;调整钢液的碳含量。在氧化期将氧气直接吹入熔池，从根本上改善熔池的供氧条件，大大加速传质、传热和化学反应过程，能显著提高脱碳速度，强化熔池沸腾，提高钢液温度，扩大钢种冶炼范围，改善钢的质量。

炉外精炼

冶炼后的钢水要进过LF炉进行进一步的精炼

LF炉的工作原理是碱性合成渣，埋弧加热，吹氩搅拌，在还原气氛下精炼钢水。

其优点是：

1.精^v^能强，适宜生产超低硫(脱硫效率可达50%~70%，至以下)、超低氧钢(全氧可控制在(20~50))。

2.具备加热功能，升温幅度大，温度控制精确。

3.其具备搅拌、合金化功能，易于实现成分的窄控制。

4.精炼成本低。

5.设备简单，投资少。炉体和电弧炉差不太多。

通过LF精炼主要达到以下目的：

1、钢水温度满足连铸工艺要求

2、处理时间满足多炉连浇要求

3、成分微调能保证产品具有合格的成分及实现最低成本控制;

4、钢水纯净度能满足产品质量要求。

炉外精炼其实就是白渣精炼。

钢水在精炼前后都要吹一段时间的氩气。钢包吹氩搅拌的作用:(1)均匀钢水温度(2)均匀钢水成分(3)促使夹杂物上浮

其大致过程是：钢水至喂丝工位→吹氩→喂Al丝→钢包至加热工位→加合成渣、电石等造渣料→加热→测温、取样→调成份→测温、取样→停止加热→钢包至喂丝工位→喂CaSi丝→静吹→取成品样→测温(停止吹氩)→加保温剂(如需VD，则不加)→浇注。

VD精炼工艺流程：钢水入罐→开始吹Ar→测温→合罐盖→抽真空→高真空度下保持→破真空(罐沿密封槽注水)→开罐盖→开罐盖车→测温、取样→停止吹Ar→加保温剂→浇注。

浇注车间

模铸车间需要做的工作是洗钢包和浇铸，洗钢包主要是换出钢口内衬和保持氩气孔的通畅。浇钢主要是根据连通器的原理，使钢水从下到上进入钢灌中，确保生成的钢锭内没有气泡。

结晶器是连铸机非常重要的部件，是一个强制水冷的无底钢锭模。称之为连铸设备的“心脏”。通俗的讲连铸结晶器：就是一个钢水制冷成型设备。基本由框架，水箱和铜板(背板与铜板)，调整系统(调整装置，减速机等);润滑系统(油管油路)，冷却系统和喷淋等设备组成。连铸结晶器需要和连铸结晶器保护材料(渣)一同使用。保护材料用途：1.确保连铸工艺顺行;2.改善铸坯表面质量。

结晶器的作用：

(1)使钢液逐渐凝固成所需要规格、形状的坯壳;

(2)通过结晶器的振动，使坯壳脱离结晶器壁而不被拉断和漏钢;

(3)通过调整结晶器的参数，使铸坯不产生脱方、鼓肚和裂纹等缺陷;

(4)保证坯壳均匀稳定的生成。

.电渣车间

电渣的主要原理是通过固体渣把胚进行提炼，使钢的质量更高，有助于军工使用。

冶炼前的工作：

(1)砂钢--把胚表面进行打磨，除去胚表面的氧化物，以免冶炼时影响钢的质量，还防止冶炼时起电弧。

(2)焊接

(3)准备渣子，渣子要加热到一定温度(800度)，以红渣出炉。氧化铝和氟化钙的比例必须为3比7。

(4)把引锭板放到固定的位置，其上面加碳和事先准备好的渣子以保护钢锭底部。

(5)放置结晶器准备炼钢，放置的时候注意结晶器的水管别碰到钢以免烧破水管。

炼钢的过程中要用十几分钟来逐步加渣，配电工把电压电流调整到规定的范围，其后每隔半小时做一次记录。直至冶炼完毕，钢锭在结晶器里静置1-2小时(直径为450mm的钢锭为一个小时，直径为550mm的钢锭为一个半小时) 出钢后把刚吊在预先挖好的沙坑中，并进行填埋。并使钢锭在沙坑中常温冷却72-84小时。

在我实习期间正好是炼QP9100^v^气罐用钢，属于国家一级。在严格的技术指标控制中，让我学到了很多东西。

3.自己的想法

实习过程中我也看到了很多不够科学的地方，可能我的想法有些不足或者说从成本上来不划算，请多多包涵、指正。

1.建议精炼车间把合金的添加放到电脑自动加料系统，比如钼铁矿、钛铁矿、

钒铁矿等。此种合金密度大，很少一点就有很大的重量，搬动称量时很费力;而且此种合金价格昂贵，露置在外面很不安全。

2.电渣砂钢的时候，比如说一些非常昂贵的金属，建议使用液体清洗钢坯表面的氧化物，比如说盐酸硫酸之类的强酸，这样可以使氧化物去除的更干净。

3.电渣炼钢时准备的渣子，任务书上说要用红渣(温度必须上800度)，但我在准备渣子的时候觉得温度不够800度，希望能够进行核实并改进设备。

4.实习心得

3个月的时间很长，让我从一个稚气未退的学生到参加工作的公司员工;6个月的时间很短，我还有很多的知识要学。

在这里，我首先感谢领导对我的关心;感谢师傅的悉心教导;感谢学长们对我各方面的照顾。

今后的路还很长，我要踏踏实实的投入的工作中去，学会独立思考，不懂的地方虚心请教。努力提高自己的个人素质和专业水平，为公司的发展贡献出自己的力量。

时光荏苒，一年即将过去，在各级领导的大力支持和带领下，我严格履行各项工作职责，不仅日常工作做到准确到位，而且自觉地贯彻领导指示到具体实践当中去，圆满完成了完善工艺质控点控制、产品质量检查、成品性能分析、项目技改攻关、新品研发生产等各项工作，为了更好的总结经验、汲取教训，现就这一年的工作情况作个简要汇报：

**轧辊数控磨工的工作总结7**

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。

2. 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，通过执行情况，轧钢车间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，增强了企业的整体形象。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。

**轧辊数控磨工的工作总结8**

实习项目：数控轧辊磨床

实习单位：滕州市德源高新辊业有限公司

系部名次：机电工程系

专业名次：数控技术

班级名称：数控学生姓名：孙奉凯

学号 ： A111 20\_134006 20xx年6月

一、实习说明

(1)实习时间：20xx年11月1日起至今

(2)实习地点：滕州市德源高新辊业有限公司

(3)实习性质：毕业实习

(4)实习目的:

在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵! 我们实习的第一天看了关于轧辊实习的有关的知识与我轧辊实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入\*\*\*令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水\*。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过\*\*地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

这次实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

（二）公司简介：

山东省滕州市德源高新辊业有限公司，是一家专业生产造纸、纺织、印染、矿山、印刷、塑料、木材、钢铁等工业领域辊类产品的主要生产商。连续几年被评为“\*知名胶辊十佳品牌”、“重合同守信用企业”。公司位于著名的胶辊生产基地山东滕州，京沪高铁、京福高速及104国道均途经此地。

滕州市德源高新辊业有限公司历经多年的发展，目前已成为向\*\*提供优质胶辊加工实力很强的专业生产企业之一。已拥有土地35亩、厂房面积9000多\*方米，年销售额达4000多万元，现有员工100多人，其中专业技术人员18名，技术力量雄厚。生产、检测及加工设备配置齐全，可以生产胶辊到最大Φ1600╳10000mm，重量为40吨的大型胶辊。年生产胶辊一万余条，硬度从SHA30—100或P&J260—0，可提供耐油、耐酸、耐碱、耐溶剂、耐高温、耐高线压、耐磨及具备综合性能的胶辊。特别是超级软压光胶辊，耐温可达180℃，高线压辊工作线压力可达300N/mm，施涂胶辊施胶性能好，深受业界的好评。

公司管理严格执行ISO09001质量管理体系标准，具有专业化的生产、检测及加工设备。形成了胎体制造、加工、包胶、流化、磨剥一体化的生产过程。

多年来，作为一家工业胶辊专业生产厂家，以其一流的技术、先进的设备、精湛的工艺决定了产品质量的可靠性；完善的体系管理、良好的售后服务，博得广大用户的认可和信赖。为\*\*和促进市场的需要，我们会进一步更新技术、设备，增加品种，提高质量，科学管理，放眼于国际技术合作，来更好的为广大用户提供优质的产品。

精湛品质来自专业制造！我们热忱欢迎新老客户朋友前来洽谈，让我们携手共进、铸就辉煌！

胶辊是以金属或其他材料为芯，外覆橡胶经硫化而制成的辊状制品。 按用途可分为：造纸胶辊、印染胶辊、印刷胶辊、砻谷胶辊、冶金胶辊及油印胶辊等；

**轧辊数控磨工的工作总结9**

长到老，学不了这句话是我的座右铭。科学技术不断发展的今天，

一天不学，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不断地充实自己，不断地掌握新知。例如《电气设计制图》、《电子技术》、《现代变频技术》、《直流在工业中的应用》等等，在学习这些知识的过程中，我学到了很多新的知识，如：plc编程控制原理，abb变频器设置和控制原理、sipmos大功率双向可控硅的控制原理等等使我的确受益匪浅！不仅拓宽了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，也使我对更高层次的理论及技术知识的学习产生了浓厚的兴趣。

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