

2023年数控车床大修工作总结(精选5篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

数控车床大修工作总结篇一

安城电站检修工作自20xx年11月15日开始，12月15日基本结束，历时31天。检修人员为电站运行及管理人员总共14人。本次1#机组大修，有解决1#发电机线圈绝缘问题的重要任务。机组轴承温度偏高，在拆卸过程中检查发现，转子引出线有一根与滑环的接线螺栓紧固螺母松脱；检查发现个别导叶活动连板有一端的尼龙套滑出，其中一只活动连板的限制螺栓松脱，尼龙套滑出，引起机组关机时漏水大，全出力运行时，开度达不到最大的情况。发电机定子清洗时检查发现b相绕组的一组线圈（三匝）表面有电弧烧灼痕迹，严重危及机组安全运行。检查发现发电机转子线圈绝缘过低。根据机组存在的不同问题，主要采取下列技术措施：

- 1、对发电机定转子线圈清洗后，对转子线圈加励磁电流升温，线圈表面刷绝缘烘干漆，冷却后喷绝缘复盖漆处理，绝缘电阻明显提高。

- 2、对发电机定子线圈清洗后，对b相线圈局部进行包扎云母带处理，加励磁电流升温，线圈表面刷绝缘烘干漆二次，冷却后喷绝缘复盖漆处理，绝缘电阻明显提高。经过富阳电机维修厂人员测试，测量线圈直流电阻正常，测量绝缘电阻达到4000m以上，介质损耗测量合格，取得很好效果。

- 3、对上机架油盆进行检查，在轴中心档油桶底部下面焊接缝处，用环氧树脂胶水封堵可能发生的渗漏点，解决上导油盆漏油问题。
- 4、机组制动块断裂，磨损严重，更换全部四块制动块。
- 5、导叶活动连板二端的尼龙套变形和松动情况，影响导叶立面间隙的调整，决定更换更改为铜套，与加兴铜轴承厂家联系进行加工，安装使用效果良好。
- 6、机组轴承温度传感器损坏失效多，更新机组上导、推力、下导所有六个轴承温度传感器，温度显示全部恢复正常。
- 7、机组推力镜板固定螺栓的绝缘套有一只损坏不能使用，采取换绝缘垫片方法处理；上导瓦绝缘测量有一块降低到零，拆卸后更换绝缘垫处理，恢复绝缘性能。
- 8、机组盘车比较顺利：先对上机架水平进行调理，机架加垫处理，保持机架和镜板水平满足检修标准要求；测量并记录每块推力瓦及绝缘垫的总厚度保持相等，误差在允许范围内；推力头安装正常，紧固主轴法兰，做好盘车准备工作。第一次盘车水导最大摆度24丝，紧固法兰螺栓和镜板，第二次盘车摆度最大17丝，效果明显，发现摆度个别点有跳动现象。检查镜板固定螺栓，对镜板固定螺栓的绝缘套进行处理，进行第三次盘车，最大摆度为11丝，下导法兰处8丝，上导2.5丝，基本满足机组检修的摆度要求，决定不进行刮垫工作，盘车工作结束。
- 9、针对水导瓦上、下瓦面出现受力不均匀问题，本次安装时特别注意，测量间隙时塞尺必须上下通到底，测量检查发现水导瓦存在水平问题，对二个点进行加垫处理，基本解决水导瓦上、下瓦间隙不均匀问题。
- 10、机组轴瓦间隙，上导瓦四周均匀放8丝，下导瓦根据摆度

点放5-15丝，水导瓦根据摆度点放8-15丝。

机组检修基本结束，等待机组试车，检查机组运行时的摆度、振动，各轴承温度是否正常；检查油盆漏油情况，水导油盆运转情况，主轴密封运行情况，机组升压并网72小时满负荷试运行正常，机组各项技术指标达到正常水平，说明机组检修质量达到技术标准要求。

数控车床大修工作总结篇二

为了确保这次大修工作的顺利进行我们主要从以下几方面开展工作：

为了确保此次大修工作的顺利进行公司成立了以王总为组长的停产检修工作领导小组组织、协调各部门为检修宗旨开展工作。成立了5个维修实施小组每个小组配备兼职安全员对本组人员进行安全教育、安全监控确保安全检修意识得到认真落实。为确保检修工作分阶段进行生产部、设备部针对各项检修项目制订了详尽的生产设备更换和检修方案将所有检修项目从任务、时间、人员逐项落实责任到人。各小组对主要检修项目分别制订了检修方案从而确保了这次大修工作的顺利进行。

保效率为了搞好本次检修领导小组多次召开会议在大修开始前公司召开了停产检修动员大会在大修中期召开由有关领导、车间主任、设备管理员、相关管理人员等参加的大修工作专题会议4次大修小组会议6次针对140多项检修项目的设备技术状况和存在问题逐项进行分析研究分别制定出检修标准和检修进度。从项目负责、项目施工、安全责任人及检修时间安排和计划检修用时都做出了详细的安排部署。各检修项目由设备管理员负责人提出备件计划并由小组负责人负责落实。生产部、设备部专人负责进行大修技术指导为确保顺利、高效的完成本次检修工作打下了坚实的基础。

保质量从检修准备工作开始相关人员对备品配件到工器具都进行严格认真的检查检修中严把质量关严格执行检修规程努力做到误差小、质量好、效率高为确保检修质量相关处室和各单位负责人对所有检修项目进行及时检查指导不放过一个细微环节发现问题及时解决确保了各项检修项目的检修质量。

通过全体员工的共同努力20xx年大修工作在逐级负责责任到人管理理念的指导下公司上下以严、细认真的工作态度实现了“安全”“高效”优质、节约、环保的大修目标。针对检修的设备性能在生产线正式试车运行后首先要求各单位进行自检。生产部、设备部、工艺品质部对所有检修项目逐项进行认真细致的检查验收并对重点检修项目的检查结果进行确认和备案使每个检修项目的检修质量有据可查。从而进一步提高了全员管理水平和责任心保证生产线高效长周期运行。这次检修工作在公司的正确部署和检修领导小组的精心组织安排下通过全体参检员工的顽强拼搏得以顺利完成为公司明年的生产奠定了坚实的基础。

数控车床大修工作总结篇三

今年的大修时间紧任务重，自从20xx年9月末接到领导通知，至今已历时半月有余，在这段时间里，我主要承担协助adia厂家对25/33高速冲床滑块及连接部，离合器、制动器部分的检修、维护保养。二期高速冲床压平机及送料机构的维修、保养□15fca线高速冲床送料机构，制动器，离合器的维修和保养。减震气囊的检查以及15fc线退火炉网带的更换。

这次协助adia厂家对25/33高速冲床进行维修及保养，主要是对滑块的间隙进行调整。其中又以球头、连接杆、合模间隙调节系统为重点。

经拆卸、测量，球头、平衡杠状态良好，随即对其进行必要的维护和保养。如配件的清洗，各部位的润滑，螺丝，螺母

的清洁等。

下面是合模间隙调节系统，其中蜗轮蜗杆状态良好，只是蜗杆处的齿轮内径磨损，外协加工齿轮。

清洁外套、涡轮蜗杆及相关部件，安装涡轮蜗杆，测量间隙，在允许范围内。

因操作者反应在高冲运行过程中，离合器部分有异常音，所以对离合器部分进行拆卸、测量，发现离合器部分的轴有严重磨损，外径端盖螺丝孔磨损情况尤为突出，所以对轴进行补焊，端盖外协加工。由于飞轮内径磨损，对内径加套调整间隙。

另外对离合器、制动器的各内齿、摩擦片进行检查，内齿间隙合格，大约在15道左右，摩擦片完好，无严重磨损。

之后进行相应的维护之后进行安装，对滑块及平台的平面度与垂直度进行调整，在进行整体调试之后复检，验收合格。

根据平时的维修情况及操作者的反应，二期高冲的故障主要体现在送料不稳上，其余地方良好，所以这次维修的重点就放在送料系统和压平机上。

先拆卸压平机，发现压平机大压辊轴承多数摩擦阻力很大，有个别已经严重损坏，造成压辊严重磨损，以至于送料的时候打滑。

压辊外协加工，更换各部分轴承，除了大压辊，其余的小压辊的轴承也进行及时的更换，对内径磨损的齿轮进行补焊，对各部件进行维护和保养。

送料机构的问题很多，拆卸之后发现以下几点问题：

- 1、压盘轴承磨损，其中从动压辊轴承摩擦阻力很大。
- 2、送料从动压辊轴承室磨损，有大约十道的间隙。
- 3、主动压辊轴有严重磨损。
- 4、凸轮机构轴承摩擦阻力大。
- 5、凸轮机构连接杆万向头破损。

以上几点都不同程度的影响了送料的稳定性，造成了送料的不确定性。针对以上的几点问题，二期高冲的维修主要目的是减少间隙，由于时间紧迫，轴承室没有办法拿到厂家去电镀，所以，在从动压辊更换完轴承热装之后，在轴承室内加铜皮固定，上下各加两片两道半的铜皮，和轴承之间造成过盈配合，消除间隙。

主动压辊将轴拆卸补焊，车圆，与压盘轴承部分过盈配合。

对于破损的连接杆，采买标准件进行更换。

凸轮机构更换轴承，对封盖的密封圈进行更换。

由于在假期维修之前15fa线高冲的压平机刚刚做完检修，所以直接检查送料部分、制动器、离合器及气囊。

15fa线高冲压盘磨损很快，经拆卸发现压盘部分轴承间隙太大造成压盘运动的时候承受径向力，进而造成压盘磨损过快。

针对以上原因，对压盘上下轴承进行更换，减小压盘所受的径向力。其中从动压辊由于之前磨损严重，已经不能维持生产，闫方师傅制作了新的压辊，以作替代。维修期间外协制作的压辊到货，预计进行更换，但是据观察，我们制作的压辊工作状态很好，没有预计的那磨损，完全可以在相当长的

时间内维持生产，所以，从动压辊不予以更换。

之后是对a线高冲离合器制动器的检修，检查发现各部分磨损量都在可接受的范围之内，所以只对其进行除尘、注油、清洗等保养，不予以更换。

经对a线高冲底部气囊进行充气放气试验，气囊工作状态良好，各部分螺丝没有松动现象，自动充气气阀状态良好，工作正常。

退火炉的问题主要有两点，第一是网带有的部分破损严重，需要将其切断、剔除，更换新网带。此部分由我协助我师父闫方进行更换。第二是炉内运行平面有开焊和起包的部分，这部分由外协厂家负责，我们负责协助其工作。

网带更换需要将需要更换的部分截断，在新网带上切断焊点，抽出连接杆。之后再截取相当长度的新网带，将两者进行拼接，最后将节点焊死。网带更换完毕之后对压辊、配重部分进行检修。之后试运行，工作状态良好。

今年的大修工作对于我个人来说是我工作能力的一块试金石，由于任重而道远，而我们需要保质保量的完成我们的维修任务，使我在很多时候不得不独立来完成任务。由于以前都是跟着师傅走，自己没有经过这样大规模的维修工作，在师傅的羽翼下慢慢的产生了骄傲自满的情绪，今年的工作如当头棒喝，清楚的指出了我的缺点和不足。让我看清了以后的路是在不断地学习和研究中向前延伸的。我要以此为契机，努力提高自身的工作水平，端正自己的工作态度，在以后的工作中不断地提高，实现自己的价值。

数控车床大修工作总结篇四

20xx年是我厂生产、大修、建设任务最重的一年，同时也是对全体人员的考验和锻炼的一年。10月初，我厂首次进行年

度大修，在本次大修工作中，全体员工充分发挥吃苦耐劳、任劳任怨，自主加班以大局为重的敬业精神。积极组织人力、物力，统一安排、统一指挥，分工明确。为了在设备停车期间如期保质完成检修任务，我们根据检修工作量，制定了严格、细致的检修进度表与日常检修工作内容。本次大修检修及技改项目共100余项，完成率100%。在检修过程未发生一起安全事故，检修任务顺利完成了。

一、现场检修主要内容

1、水汽车间主要检修项目

(1) 1#、4#循环泵在停泵时，在把进出口阀全部关闭的情况下，不能自主停车，因为出口阀及进口阀全部内漏。在停车检修时对1#、4#循环泵的进出口阀进行更换，同时更换了4#循环泵机封。

(2) 对循环水中的循环量少，原计划更换喷头，但停机后发现凉水塔水管积有大量的泥沙，堵塞管道截面达三分之二以上。确定检修方案后，公司领导亲临现场督促指导，经过五天加班加点连续奋战，将凉水塔存在的问题完全解决。

后使用效果良好。

(4) 对链斗除渣机磨损严重的滚轮进行更换，并对磨损严重的轨道进行更换，并对轨道进行找正、保证设备的长期稳定运行。

(5) 对停下的2#、3#锅炉本体进行了彻底地检查：

1) 2#炉本体主要更换了两根二次风管及80个风帽，对炉膛内落煤口处的浇注料进行补修，对炉膛内水冷壁管及尾部烟道过热器支吊管及省煤器管进行了测厚，保证2#炉开车后平稳运行。

2) 3#炉本体主要更换了3#炉炉膛的250个风帽及落渣管的挡圈，并对炉膛内水冷壁管、尾部烟道过热器支吊管及省煤器管进行了测厚检测。检修后3#炉的运行达到了工艺要求。

对2#、3#炉的全部辅机进行了检查，主要检修了2#、3#的给煤系统、除渣系统及气力输灰系统，并对两台锅炉的一次风箱出口进行了加固，并对两台返料风机的进口滤网进行更换，对输煤系统9个滚筒的18盘轴承进行清洗及润滑。

2、工艺车间主要检修项目

(1) 压缩机循环水上水改造。压缩机稀油站冷油器经常发生堵塞，为保证设备稳定运行，每台压缩机上水增加y型过滤器，并增加旁路。消除了冷油器的堵塞现象。

管烧坏。大修期间对测温点套管进行更换。保证了转化炉炉膛稳定的准确监控，为生产工艺指标的良好提供了保障。

3、空分车间主要检修项目

(1) 空压机轴承箱漏油严重、润滑油站仪表接头处漏油。拆卸轴承压盖后，发现原装期间前、后支撑轴承压盖处缺四条压紧螺栓，止推轴承压盖处缺四条压紧螺栓，致使每次开车过第一临界时，振动值达到跳车值，必须拆除联锁保护，现对支撑轴承进行测量后，进行了整改。开车时，不切除联锁保护可越过临界转数，保证了设备的安全运行。

(2) 氧压机组五台气体冷却器在运行过程中，换热效率降低，气体温度超过工艺指标，对冷却器进行抽芯，发现污泥成堆，水垢也非常严重，空分车间用高压水枪对污泥进行冲洗，最后进行化学清洗。设备开启后，换热率提高，比检修前温度降低20℃，符合工艺运行指标。

(3) 更换冷冻机组蒸发器。因冷冻机组蒸发器出现内漏现象，

严重影响换热效率。在没有备机的情况下，10月份停车大检修期间进行了更换，恢复了正常的运行状态并对内漏的蒸发器进行了打压堵漏且存入库房作为备件。

4、机电仪车间主要检修项目

(1) 锅炉除渣仓链斗除渣机现场控制箱由现场移位到除灰配电室，便于操作、检修，避免粉尘污染，减少了电气事故的发生，减低了元器件的损坏率。

(2) 检查、封堵高压室内电缆桥架和开关柜内电缆进、出线孔洞。

(3) 仪表检修班组对氧压机、空压机（汽轮机、压缩机）组部位的所有振动、位移、温度测点的检修、安装与调试。

(4) 仪表检修班组在山焦技术人员的指导下对空压机热井液位报警点的添加，后台系统的调试圆满的完成。

(5) 仪表检修班组对冰机a/b号泵画面报警点的添加，顺利的完成。

(6) 对罐区储罐增设进口切断阀，并增加液位计。

(7) 除氧器a□b液位调节阀更换为气动调节阀，蒸汽调节阀更换为气动调节阀。

(8) 工艺区域全部伴热进行修整、保养，部分仪表管增加蒸汽伴热，为过冬做好准备。

(9) 大检修期间机修全体员工的共同努力下11天时间顺利完成了空压机、氧压机、合成气压缩机、焦炉气压缩机这些大型设备的各项检修任务。

二、工作中经验及不足

1、大修中的经验：

(1) 8月初公司领导及设备系统专业人员根据设备实际运行情况确定检修内容。由于检修所需备件加工周期长，公司提前预定备品备件，为检修工作按时展开提供条件。

(2) 9月初对每项大修方案、劳动配置、进度安排、工器具

数控车床大修工作总结篇五

20xx年2月22日20时，豫鹤同力水泥有限公司每年一度的大修工作在公司的正确领导下拉开序幕，截至3月6日13时，累计用时11天零17个小时，基本实现了预期的大修目标。下面将大修的具体情况进行总结如下：

公司每年一度的大修工作在公司的领导下，进行了详细的组织和分工，并制定了大修计划网络图（详见具体的内容），确定了相关负责人员的职责和具体工作内容，使得本次大修工作紧张有序、有条不紊。

本次大修以回转窑更换52米耐火砖为主线进行了详细的分工，主要从工艺、机械、电气等三个方面展开。工艺方面主要是进行更换窑52米耐火砖、蓖冷机耐火浇注料的施工、预热器部分耐火砖以及浇注料的施工等；机械方面主要是生料磨的检修、煤磨系统的检修、蓖冷机的检修、更换窑头排风机转子、更换窑头护铁、更换预热器4、5级内筒、余热发电对汽轮机进行大修等；电气方面主要是对各大高压电机进行维护、各主要的关键部位的电机进行更换前后轴承、对窑头排风机以及高温风机进行变频节能改造等（各项检修的具体内容详见检修计划）。通过本次的大修工作，基本实现了检修的目的。

大修的安全工作在公司的统一领导下，采取了严格的安全防范措施，并与各外协施工单位签定了安全施工协议，公司内部各项检修内容各负责人员进行制定了安全技术措施。在具体的检修过程中，加强施工的过程监督，每日通报和处罚各施工单位的安全情况。在以上各项安全措施实施的情况下，今年的大修期间没有出现一起轻伤以上的安全事故。

本年度大修成功的方面有：

- 1、本次生料磨的大修以公司生产部的人员力量为主、外部人员为辅成功地进行了生料磨的各项大修工作，不仅锻炼了内部维修队伍的素质，也为降低生料磨外协费用奠定了基础。
- 2、成功进行了窑头、窑尾内置柔性滚动密封改造的先例，为公司节能降耗和稳定生产奠定了基础。
- 3、对蓖冷机高温段细料侧风机进行了风压、风量的升级，提高了回转窑的煅烧和适应能力。
- 4、在同力集团首先将高温风机出风管道与增湿塔进行短接，对系统的稳定以及节能起到了促进作用。
- 5、对余热发电的冷凝器采用了胶球在线清洗系统。
- 6、预热器一级筒内筒长度增加400毫米，收尘效率的提高还有待进一步验证。

本次检修不足的地方有：

- 1、余热发电的检修没能一次检修成功，暴露出我们对汽轮机的认识和掌控能力还需要进一步的提高。
- 2、有些设备的检查和预防工作还需要进一步的提高，比如液压挡轮和入窑斗提的检查、高温风机液偶等。

3、对预热器5级旋风筒内部的严重结皮情况认识还不足，经化验，主要是碱含量很高，有几种原材料中碱氯含量都超标，再生产时，应该从原材料和控制方面加强。。

4、对部分设备的状态认识不足，造成检修的不彻底，比如：入aqc锅炉前的阀门需要进行更换轴以及阀板。

5、备件准备不够充分，如：篦冷机臂梁、煤磨辊架、生料磨液压缸、窑头电收尘下拉链机等。

6、更换窑内耐火砖53米，直镁砖用到26米，之后用尖晶石砖和高铝砖，但是尖晶石砖导热系数很高，窑筒体温度高，散热大，要考察采用新型的耐火材料来代替。

7、为消除红河现象，延长篦板和盲板的使用周期，改了部分盲板为充气盲板，但实际效果不好，考虑分区域强化北侧供风冷却的方案。

检修过程发现问题新增加项目：

更换煤磨辊架、生料磨液压缸、篦冷机臂梁等。

xx省豫鹤同力水泥有限公司