# 数控刀具的损坏报告范文共7篇

来源：网络 作者：梦中情人 更新时间：2025-04-16

*数控刀具的损坏报告范文 第一篇甲方（需方）：乙方（供方）：经过甲乙双方友好协商，依据《xxx合同法》，双方同意签订以下合同条款，以便双方共同遵守、履行合同。一、设备清单及付款方式1、设备及材料清单（附后）总价（大写：）。2、全部设备验收合格...*

**数控刀具的损坏报告范文 第一篇**

甲方（需方）：

乙方（供方）：

经过甲乙双方友好协商，依据《xxx合同法》，双方同意签订以下合同条款，以便双方共同遵守、履行合同。

一、设备清单及付款方式

1、设备及材料清单（附后）

总价（大写：）。

2、全部设备验收合格后一次性付清全款

二、交货时间及地点

1、交货时间：（按照需方要求时间供货）。若延期交货，乙方每天应向甲方缴纳延期额的千分之一作为罚金、因不可抗拒力所导致的交货，服务及付款延迟等按照《xxx合同法》有关条文处理。

2、交货地点：盐津县公安局。

三、保修条款乙方针对本项目的售后服务保修措施祥述。下例情况不属保修范围：

1、不可抗力引起的损害；

2、用户电力系统故障（如接地不良，电压超过规定范围等）引起的损坏；

3、用户私自维修引起的损坏；

4、用户自行造成的机械损坏（用户正常使用除外）；

5、其它不属于供应商负担的保修事宜。

售后服务详述：

1、保修期：本公司所提供的设备，壹年内免费保修、

2、在保修期内，由于用户使用不当或故意损坏造成系统组成设备、配件出现损坏，我公司将及时予以更换，只收取相关成本费用。

3、问题“半小时响应”，即半小时内作出问题答复。需要时24小时内赶赴现场排除故障。

4、公司每年有定期回访计划，采取上门走访或电访询问方式。

五、违约责任：按照《xxx经济合同法》有关条款执行。

六、其他事项：未尽事项，另行友好协商。

七、本协议经甲、乙双方签字盖章后生效，一式四份，每份具有同等法律效力。

八、在协议履行过程中若发生争议，应本着实事求是的原则，协商解决，如不能解决时，甲、乙双方均向乙方所在地的人民法院起诉解决争议。

甲方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

日期：

**数控刀具的损坏报告范文 第二篇**

一、选题的目的和意义：

刀具是机械制造系统中重要的组成部分之一,机械工业的生产过程中涉及大量的金属切削加工。其中要采用各类标准与非标准刀具,其共性是规格多、品种杂、数量大、精度高,在实际加工中刀具的性能和质量直接影响到能否顺利加工出符合要求的产品,影响到加工工艺,影响到产品的精度;而能否按时保质保量地将调度或修磨好的刀具顺利地提供给生产线又将直接影响到生产能否正常持续地进行下去,特别是在实施高精益生产的CAM中,生产的中间环节是整个生产线的核心环节。因此,一把关键的刀具特别是非标准刀具如不能按时提供到位,将会造成整个生产线的停产作业,此时如没有完善的应急措施或迅速反应,可能会造成最后的装配线的停产作业,这将给整个企业带来大的经济损失。由此看来,刀具的管理无疑是影响其效率发挥的重要因素之一,刀具管理是否合理、科学,在很大程度上决定了CAM系统的可靠性和生产效率的高低。刀具管理的目标就是保证及时、准确地为指定的机床提供所需的刀具。一个合理有效的全面刀具管理系统必然会对整个系统生产力水平的提高、投资费用的减少起重要作用。

在开发数据库应用的软件项目中, 建立有效管理生产车间的刀具, 在利用刀具开发的系统中能否实现利用最小的刀具资源来达到企业的生产要求, 尽可能减少对刀具资源的占有, 使刀具的存取更便利, 刀具交换次数少, 准备时间短, 利用率更高, 为提高自动化生产效率奠定基础

二、国内外研究现状及存在问题：

自第一个切削数据库诞生以来，世界各工业发达国家大都开发了各自的金属切削数据库。据不完全统计，迄今已有德国、美国、瑞典、英国、日本、挪威、比利时和匈牙利等12个国家建立了30多个金属切削数据库，提供各种形式的信息服务。对世界各国切削数据库所作的调查情况，目前切削数据库中的数据来源于实验室、生产车间及文献，主要应用于车削、铣削、钻削及磨削。

在已建立的切削数据库中，当属CUTDATA与INFOS最为著名。1964年，美国金属切削联合研究公司和美国空军材料实验所联合建立了美国空军加工性数据中心(AFMDC)。该中心开发的CUTDATA切削数据库，是世界上第一个金属切削数据库，该数据库包含大量的切削试验数据，并且经过多次更新，比较全面、可靠，可以为3750种以上的工件材料，22种加工方式及12种刀具材料提供切削参数。德国1971年建立了切削数据情报中心(INFOS)。该中心存储的材料可加工性信息达二百多万个单数据，成为世界上存储信息最多、软件系统最完整和数据服务能力最强的切削数据库之一。

我国建立的切削数据库是从20世纪80年代开始的。目前，国内有成都工具研究所、南京航空航天大学、北京理工大学、西北工业大学、上海工业大学、山东大学、哈尔滨理工大学和天津大学等单位，在切削数据库方面开展了一些研究工作。

成都工具研究所在1987年建成了我国第一个试验性车削数据库TRN10，又于1988年从当时的联邦德国引进了INFOS车削数据库软件(在国内运行后，被称为ATRN90)，并加以改进，向国内推出其修订版的ATRN90E。随后又继续开发并推出了车削数据库软件。CTRN90与原版INFOS比较，它改进、扩展了系统，增强了功能，增添了中国数据，应用了“可加工性材料组——切削材料副”的概念，实现了软件的汉语化和英语化。它在汉化VAX/CVMS操作系统环境中运行，用户界面为人机对话方式，采用多层菜单驱动。软件本身规模约为8MB，带有11个专用子程序库。采用了国内的机床、刀具和试验数据，同时也包含了部分国外数据。1991年推出了，1992年又推出。在上述基础上，1998年开发了在Windows环境下运行的数据库软件。

南京航空航天大学是研究金属切削数据库比较早的高校，早在1986年，南航的张幼桢教授就对建立金属切削数据库的若干问题进行了探讨，许洪昌等对金属切削数据库又进行了更深一步的研究，近年来，着重研究切削数据的优化和专家系统技术在切削数据库中的应用。1988年，开发了一个专用切削数据库软件系统NAIMDS，1991年进一步开发了KBMDBS切削数据库系统。

北京理工大学建立了一个主要面向硬质合金刀具材料和涂层刀具生产厂家的切削数据库系统。根据切削数据的不同来源和特点，将其分为三大类：即浓缩型切削数据、离散型切削数据和资料型切削数据。北京理工大学对切削试验曲线在切削数据库中的存储与绘制进行了研究，并在此基础上实现了刀具磨损、刀具寿命、断屑和切削力等六种试验曲线的存储和绘制，使金属切削数据库在功能上不仅能够存储数据，而且也能处理曲线。这对于丰富切削数据库的内容，扩大切削数据库的范围，以及工程数据库的建立都有积极的意义。除了各国均建立自己的切削数据库外，国际学术机构也开展了切削数据库的研究开发工作，如于1995年成立的国际生产工程学会(CIRP)切削加工模型研究小组，从事切削加工预报模型的研究，为机械制造业提供切削参数，自1998年开始邀请世界著名研究机构加盟其切削数据库的研究与建立。

建立切削数据库的根本目的是为生产实际服务，但已建立的切削数据库及工艺数据库，付诸实用的还不多，分析其原因是多方面的：①企业对切削数据库的重视不够；②数据的信息量还不够多，且尚未解决与CAPP、CAM等系统的联接问题；③关键的问题是现有切削数据库本身还存在一些问题，首先是切削数据的可靠性，由于数据的来源较多，有来自工厂的数据、实验室的数据，还有来自各种手册上的数据，这些数据应经过严格的分析、处理和评估，否则，其应用效果必然不佳。

三、主要研究内容：

1，了解刀具管理系统的国内外研究现状及其存在的问题。

2，根据系统总体的需求分析，思考系统需采用的一些相关技术，然后分析设计系统数据库，创建数据库。

3，构建刀具管理模型，应用数据库技术设计的原理和方法，建立刀具管理数据库系统。

四、研究方法：

**数控刀具的损坏报告范文 第三篇**

减亏控亏个人先进事迹材料

减亏控亏个人先进事迹材料（一）

于顺同志于20\_年6月加入中国xxx、1988年12月，参加工作，在发电分场一直从事电气运行工作。二十几年来，以\\xxx服从领导、团结同志、认真学习、扎实工作\\xxx为准则，在普普通通运行岗位上始终如一，严谨求实、勤奋刻苦、兢兢业业，较好的完成领导交办的各项工作，作为一名xxx，他处处以党员的标准严格要求自我，在理论学习，联系群众和遵纪守法等各方面都较好的发挥着xxx的先锋模范作用，得到领导和同事们的一致好评。下面对该同志的主要事迹作以简要介绍。

>一、面对现实勇于担当

在其运行工作的28年时间里无论是当主控班长还是200MW、300MW值班员，乃至对外运维工作，能面对现实，放下面子、弯下腰，积极主动谦虚学习，尽快适应岗位需要，处处严格要求自己，始终不忘xxx员的身份，在不同的岗位上能起到模范带头作用，多次获得好评。

>二、拿得起、放得下

在老厂机组停备期间，作为一名xxx员能积极主动以愉快的心情服从领导安排，来到300MW机组从事运行工作。在新厂，面对过去的徒弟，曾经手下的班员，能想得开，放得下，一步一步谦虚谨慎从基础学起，从最低岗位做起，无论是打扫卫生，还是倒闸操作，设备停、送电，都能做到不怕苦、不怕累，积极配合，

第 1 页 凭借扎实的基本功，很快能独立顶岗，并多次发现设备缺陷，赢得全班同志的尊重。

>三、用积极的心态面对问题

20\_年8月，因对外运维天津项目部缺人，于顺同志面对分场的需要，有着丰富运维工作经验的他，克服父母年纪大、妻子身体尚有病的现实情况，不讲条件服从安排，来到天津光伏担任当时只有3人的站长工作。在天津他不仅要管电站运行调试，对外联系，还要负责租房、签合同、生活用品采购，每天工作十几个小时，利用短短的5天时间解决了住房问题，每天节约1000元的住宿费用，降低了运维成本。

>四、用创新思维解决问题

光伏发电这一新生事物，没有经验，这是问题，怎么办？答案只有一个，学习。于顺同志经常加班加点一方面自学，另一方面主动向现场专家请教，必要时打长途电话请教设备厂家，很快掌握了光伏发电的基本原理和运行规律，并结合天津光伏的特点编写了《走进天津光伏电站基础知识问答》，较好解决对外运维现场培训问题。

>五、外树形象，内铸品质，干啥都要干好

于顺同志刚到天津光伏不久，就接到天津两个光伏为配合送出线路停电检修，需要全站停、送电的大型操作任务，他一方面联系调度提交停电申请，另一方面书写近20份的设备停、送电操作票，最终圆满完成这次操作任务，获得甲方的认可。同时积极

第 2 页 主动带领运维人员开展卫生清洁工作，使天津光伏卫生状况得到彻底改变。在担任班组安全员期间，配合班长带领各个专业有效开展班组的安全工作，使全班的两票合格率始终达到100%.作为班组的宣传报道员，他积极响应公司号召，利用宣传阵地，多次发表积极、正能量的稿件，为企业实现扭亏增盈、弯道超车呐喊助威。

减亏控亏个人先进事迹材料（二）

何湜，现任燃料部燃料管理专工，面对公司决战大幅减亏的年度目标，作为燃料部的燃料管理专工，她不忘初心，牢记职责，主要从以下几个方面做起：

不忘初心 牢记职责

重新完善梳理入厂煤验收各项规章制度，完善各环节管理，用制度对采制化形成闭环管理；定期组织人员检查各班组制度执行情况，发现问题及时予以纠正，保证制度执行到位，不走过场。

加强过程管理，规范标准操作。每个月对、3mm存查样品进行不同设备相同人员、不同设备不同人员、同一设备同一人员抽样复测，每月抽样率不低于10%,及时查找设备、人员相关趋势，避免出现系统误差；每月对联合破碎机进行性能试验，每年进行一次精密度和偏倚试验；每天到包保班组检查实际操作；制作带锁采样桶，保证送样过程可控，增设高清监控摄像头，保证采、制、化、送全过程无死角等措施，完善验收环节。每月及时整理入厂煤相关数据，及时对每月入厂煤量、质、价进行经济

第 3 页 分析，为领导决策提供了准确的数据依据。

20\_年11月公司新安装1台入厂煤汽车机械采制样机。入厂煤机械采制样机的使用可以最大到限度的保证采制样工作的公平，准确，消除人为因素的影响。为了保证机采设备的顺利验收，正常投入，她与电科院试验人员一起进行精密度与偏倚试验，每天在-10℃的室外进行10多小时的工作，历时7天，共采取了200多个样品。试验中何湜发现一级给料皮带子样量不均匀，将会导致破碎过程中入料不均匀，缩分时缩分次数减少，导致留弃样代表性降低，她翻阅资料，请教专家进行技术攻关，最后对设备进行技术改造，对一级给料皮带安装阶梯式挡板，可保证入料均匀，她及时联系厂家人员对挡板设计进行沟通，消除了这一系统误差，众所周知，采样误差占采制化误差的80%,这一发现，保证了入厂煤质量验收的准确性。

燃料部煤质化验班隶属于吉林省技术监督局下属的煤质检测中心，该中心为国家认证认可单位，何湜担任煤检中心的质量负责人。20\_年省技术监督局下发新的检验机构验收标准，为了保证质量体系的正常运行，需要对质检站所有体系进行换版，她经过3个月的时间，对《程序文件》《质量手册》《作业指导书》近2万字全部进行修编，保证质检站体系顺利运行。

大力推行燃料项目扩充项目，由于多种原因，该项目一度搁浅，当领导决定将此项目交由何湜负责时，她义无反顾的接起重担，该项目涉及计划、数量验收、质量验收，煤场管理多个环节，她

第 4 页 积极联系系统厂家人员，对程序进行研究、修订，现正对各环节控制进行分解试运行，燃料扩充项目的上线运行，可实现全部数据自动上传。

言传身教 心存感激

何湜大力开展培训工作。当股份公司其他同行电厂的同事来请教，她也毫无保留地将经验传授给别人。她明白授人以鱼不如授人以渔，不但对员工传授专业知识，还教大家学习方法、生活态度，不管什么时候，都要积极进取、勇于担当、坚持不懈的努力，机遇永远垂青于有准备的人。

都说燃料专业艰苦，整天和煤打交道、工作责任大，但是她却无怨无悔，因为她热爱这个事业，何湜常常对身边的人说，要感谢企业，珍惜工作，企业培育我们，帮助我们成才，给了我们展现自己才能的平台，我们必须克勤克敬，兢兢业业，维护企业的利益，同时还要继续不断的学习，充实自已，用激情和勤奋实现梦想，努力做一个对企业有用的人。她说到做到。因为这是她愿意为之奉献一生的事业；因为她喜欢这种积极向上的人生状态，这是她人生价值的体现。

每个人心中都有一个梦想，何湜她的梦想就是做到燃料管理专业领域的专家，实现燃料全过程智能化管理。她曾多次担任吉电股份采制化比赛裁判、集团公司化验比赛裁判、集团专家库成员、公司第一批双通道专业带头人，国家实验室质量控制师，20\_年被其他电力集团邀请担任采制化比赛裁判。成绩都是过去的，

第 5 页 现在企业面临诸多新形势、新情况、新问题，实现燃料全过程智能化管理工作任长而道远，但是何湜会坚定信心，一步一个脚印的走下去，实现她的梦想。

现在，面对公司大幅减亏的关键时期，何湜做到了把个人的命运与企业的发展紧密结合起来，把自己和企业融为一体，恪尽职守，不畏艰险、岗位建功，敬业奉献、为了企业这个\\xxx大家\\xxx的生存发展，勤奋努力、全力以赴，勇往直前，为公司的建设发展，奉献自己的青春和年华。

减亏控亏个人先进事迹材料（三）

唐连山 同志是燃运分场电工班一名工人，中国xxx党员。在公司面临着严峻困难的情况下，他立足本职工作，履行自己的职责，积极发挥自己的工作热情，从一点一滴做起，为公司的减亏控亏主题实践活动做了应尽的责任。

几年来，唐连山同志无论在老厂还是在新厂，默默的为公司减亏控亏做着自己应尽的工作。别人没有看到的、想到的他能看到能想到，别人没做到的他都在尽自己最大努力去做到，做好。

在老厂，输煤通讯对讲已经使用近二十年了。因为老厂用的通讯对讲不是专业厂家制造，是二十年前我公司委托一小厂为我们制作。以前，对损坏的机板要拿到厂家，花钱用厂家维修损坏的主机板。十年前，这个小厂就不给我们加工配件及不再负责维修为我们修理对讲机内部元器件了。由于输煤对讲系统24小时工作，输煤栈桥内环境恶劣，加之机箱密封不好，粉尘潮气每天侵

第 6 页 蚀着对讲机元器件，经常发生电子元件击穿、短路、电路烧损等故障，严重影响上、卸煤工作的通信联络，也严重威胁人身和设备安全。看到此情况，唐连山看在眼里，急在心上。他想，厂家已经不为我们修理损坏主机板了，如果再重新上一套对讲系统，根据老厂输煤段来算，至少也得50万元以上，如果对故障损坏的主机板能自己修复继续使用，这将给公司要节省50多万元的费用。于是，他利用以前自学点无线电技术，根据其工作原理，顺藤摸瓜地找故障点，一点点的检查，一步步的用表测量。为了及早掌握故障查找方法，几个月来他中午从不休息，平时和大家一起工作，中午自己研究，经过他的不懈努力，终于攻克了难关，能对故障机进行修理。他每修一台故障机成本最多不超过10元，有的只需几角钱。可一台主机板当时售价900元，老厂有三十五部对讲机，这十年当中每台机器至少损坏过十几次，由于电路板进行多次反复焊烫，一些集成块和晶体管及电子元件都无法焊在电路板上了，为了让机器能使用，他就用导线左右连接，甚至把元件捆绑在电路板上。这几年来，就对讲系统这一项就为公司节省上万元资金。

20\_年，唐连山同志随班组一同来到新厂，在新厂工作期间，他发现输煤皮带机上使用的智能MCC综合保护装置经常损坏。这个综合保护装置作用在皮带驱动电机及各三通档板推杆电机上，集远程、就地启停操作，过载、过流、过热、接地、联锁、故障，运行中各项电流显示，事故显示等综合性保护装置。这个装置一

第 7 页 但出现故障或损坏，皮带机及三通档板就不能启停和动作，必须要有同型号的\\xxx综保\\xxx装置更换才能正常工作。近十年来，由于各种原因，已经损坏了近二十台智能MCC综合保护装置，每台价格为5600元。\\xxx综保\\xxx损坏可以去买，可需要几天的时间才能购回来，这几天时间，皮带就要停止运行，即浪费资金，又影响上卸煤工作，严重时影响到发电。有一次，5段皮带因为\\xxx综保\\xxx损坏，没有备件，造成5段皮带停运，给公司生产造成很大被动。唐连山同志看到这个情况后，心里也很着急，但这个东西不是电工班能修复了的，必须去厂家购买。这时他就想，已经是废了的东西，莫不如拆开看看，什么构造，坏在哪里，能修上更好。于是，他就对损坏的\\xxx综保\\xxx进行拆卸查看。经他一步步拆卸检查，发现这个装置是因为潮湿和清扫卫生时滴进水珠造成原件烧损，有的印刷电路也大面积烧光。多少天来，他废寝忘食，天天研究，天天测量，终于修复了一台，到皮带机上试验，一切正常，达到了使用状态。于是，他到处收集近十年中损坏的\\xxx综保\\xxx装置，一台台的检测，一台台的修理，经常利用中午时间进行装置修理。经过几个月的时间，他把近二十台有故障和烧损的智能MCC综合保护装置都给修复了，部分已经用在设备上，按每台5600元计算，唐连山同志修复\\xxx综保\\xxx这一项就为公司节省了近10万元。

由于5段皮带除铁器操作箱紧挨地面，下半部已经腐烂，粉尘，冲扫水全都进箱里了，使除铁器操作箱里的电器控制元件受煤粉及潮湿的侵蚀损坏，短路、烧毁配线故

第 9 页 在平时日常工作中，他看到一些废旧东西，包括线头、小螺栓、接线柱、导轨等等，他都会拣回来放好，无论他自己还是班组其他人，检修设备时需要一些东西，都想起他，都向他要，特别是一些短导线，能用就不需要从成捆线中剪下来用。按照他的说法，别看一米半米导线不算什么，日久天长算起来那要省下若干米。班组在唐连山的影响下，在检修完设备后，对使用剩余的导线等都拿回班里放起来，留下次能用上时再用。设备上使用的电暖气、电热风、运行用的洗衣机，检修班组用的电动工具等等，只要出故障，都找唐连山同志都去给检查和处理，能给修复处理的，都给修复了，使好多物品、工具延长了使用周期，也为公司节省购买这项物品的资金。

这几年当中，经过唐连山同志的辛勤钻研，不断努力，修旧利废，为公司直接或间接节省了十多万的资金，也为公司开展的三年扭亏，减亏控亏主题实践活动中做了应有的贡献。

第 10 页

**数控刀具的损坏报告范文 第四篇**

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展,最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

随着我国世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，为了提高我们第一批退役士兵学员在以后的就业能力,进一步提高我们的数控技术水平，让我们退役士兵学员更清楚更明白更真实地学习数控技术,我们在外面模具厂进行了为期一个月的数控实习，经过一个月的学习我对数控有了进一步的了解，学习到了不少数控知识和技术。

还没开始实习的时候，我就在课本上学习相关知识，了解到数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成.我们在实习过程中,老师傅们耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师傅的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。当然在这次实习中自已也出现了问题,其中一次是,老师傅布置了作业给我们,我看一眼而已并没有认真去分析该怎么去更好的完成它,因为这项作业自已以前在课本上做过了,就是因为我的轻心,到最后我却没有完成作业,反而还把工件的材料做坏了,我感到很后悔,后来老师找我聊了,是他教了我的一些道理,在以后的工作岗位上要不断学习和汲取新知识,因为现代化发展的很快,同时也会有一些新技术出台,凡事都要认真的去想,去分析,这样才能把事情做好!

时光总是匆匆而逝，很快一个月就这样过去了。两年后,我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习、总结。如果不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。一个月的数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**数控刀具的损坏报告范文 第五篇**

回顾过去的一年，喜忧参半，喜的是TDI产量又创新高，“二改三”项目已进入实施阶段，红水装置已投入运行，新废酸装置框架已完工，明年1月份准备安装。忧的是有的设备长时间带病运行，隐患无法消除，给设备的管理和维修带来不便。现将一年来的工作情况分以下几个方面进行汇报：

>一、 从设备管理方面。

1、 加强现场设备巡检，及时消除设备隐患，确保设备良好运行。根据公司和车间要求，我们加强了对设备的维护和润滑管理。制定了一系列规章制度。把原来制定的巡检制度、包机制度、设备润滑制度的条款又进行了细化，对车间所属设备实行定点巡检，包机到人，责任到人。对TDI界区来说，工艺较复杂，重要设备较多，如果巡检不仔细的话，很可能发生设备故障，造成不应有的损失。为此，我每天都和钳工同时进行巡检，及时交流巡检情况，对发现的问题进行确认。同时，及时和工艺人员沟通，了解设备运行状况，发现问题积极协商解决，如LIST装置的T7722卸料阀密封问题的解决以及AP机油封及时更换等，充分反映了我们车间的团结和协作，同时也反映了车间领导对设备管理的重视程度。我们在发现重大设备问题及时向上一级领导汇报，反映情况。从实行情况来看，效果较明显。职工们的责任感增强了，对设备的维护细心了，并且发现了AP机和P7102泵的两个重大设备隐患，及时的组织力量进行抢修，消除了设备意外事故隐患，为实现设备的长期良好运行、生产系统的稳定运行、月产量超过20\_吨提供了强有力的保证。

2、 加强设备技术档案管理，完善技术资料。设备技术档案是对设备检修过程的记录，通过对设备技术档案的检查，可对此设备的运行状况、损坏程度以及损坏的原因有一个深刻的认识，能及时调整对设备的运行条件和对设备的改进。对车间动设备技术档案每周检查一次，对未及时填写的及时通知该界区的技术员，保证技术档案能及时反映出设备的维修情况，有利于对设备的管理。

3、 严把设备检修质量关。设备检修质量的好坏，直接影响到设备运转的稳定，影响到系统的稳定运行。作为设备技术员，检修质量是第一要务。无论是设备大修还是抢修，我对拆检的设备仔细检查，对损坏设备积极查找原因，找出症结，及时解决，保证设备的稳定运行。

>二、 从节能降耗方面

1、 积极实施设备国产化工作，降低备件成本和消耗。可以说，20\_年是我车间设备国产化力度最大的一年，因为TDI界区的设备多数是国外设备，备件价格昂贵，供货周期长，这对设备的维修和降低成本是非常不利的，因此，在经过充分论证后，我们对重要设备P5408和P3102进行了国产化，虽然仍存在一点小问题需改进外，但总的来说是成功的。降低了成本，缩短了备件的供货周期，为保证生产系统的稳定运行和缩短开停车时间打下了坚实的基础。

2、 积极进行修旧利废，技改技措，降低成本消耗。如对T7722和T7723末端轴承密封装置的改造，从原来的密封四氟垫片密封改为用紧固在轴上的密封橡胶环密封，效果良好，自从改了密封形式后，轴承运行已几个月时间，至今未更换过轴承。每次拆检轴承压盖检查，轴承未见损坏。同时，我们还对气动马达进行了修复，对驱动铜套进行了改进，效果良好。

>三、 积极配合“二改三”扩建工程的实施，熟悉“二改三”流程和设备，为明年“二改三”后的开车做准备。

自从“二改三”扩建工程交到公司以后，车间一直非常重视，因此，我要求自己和机械技术员积极学习“二改三”资料，对所变动设备做到心中有数，特别是对动设备，要了解其结构及装配过程和注意事项。

>四、 工作的不足。

在20xx年一年的工作过程中，我觉得在以下几个方面还有待改进。

1、 在设备管理方面，设备管理经验不足，有待学习和改进。如每月的预修计划都不能按期完成，但未说明原因，使预修计划形成应付上级的摆设。在20xx年我们要严格执行月修计划，当然也要按设备实际运行状况进行实时地调整。

2、 在巡检过程中，对发现的设备问题未提起足够的重视，以致造成设备突然损坏，如B7728泵壳的断裂。吃一堑长一智，以后要加强这方面的学习，争取在20xx年有所改进。

3、 专业知识和技术水平有待提高。这些我将会在以后的日子里通过刻苦的努力学习、实践，不断的积累经验，在实践中来锻炼自己，完善自己。

回顾即将过去的20xx年，我对自己的工作基本满意，做到了吃苦、耐劳，积极肯干。思想进步，起到了一个党员的作用。

展望20xx年，我们还有很长路要走，3万吨的实施，设备隐患也会增多，我们的任务还非常繁重，因此，我们更要努力的学习，积极地准备。我们要拿出2万吨刚开车时地豪气，迎难而上，我想3万吨工程也会顺利开起来的。

**数控刀具的损坏报告范文 第六篇**

公司领导：

随着天气逐渐转凉，冬季供暖季即将来临，为提高物业服务质量、提升公司服务品牌、保证供暖正常进行，需对供暖锅炉设备进行全面检修，具体项目如下：

1、锅炉房年久失修，房顶损坏严重，即将坍塌，急需维修;

2、供暖锅炉炉体漏水严重，已不能正常运转，需公司联系锅炉供货单位来对设备进行全面检查维修;

3、供暖管道、阀门多有损坏，经初步统计约需更换阀门个，维修管道处;

4、供暖锅炉及附属设备大修后，需确定时间在供暖季来临之前进行打压试验，提前做好供暖准备;

5、如今年供暖能连接市政供暖，还请公司提前尽快联系。

特此请示，请领导批复。

20xx年9月14日

**数控刀具的损坏报告范文 第七篇**

20\*\*年即将过去，回顾我们设备保障部钳工班组这一年的工作，看到了成绩也发现了不足，我们力求认真总结这一年的工作，促使20xx年能够做得更好。钳工班主要负责基地上所有的设备维护保养工作（流动设备除外），全体班组人员，齐心协力，保质保量的完成各项任务，以安全第一，预防为主的口号，做好好工作，要求工作同时保证人员及设备安全。严格执行三级工作令制度，做好设备的预知检修。

设备维修保养工作是一项能延长设备正常运作周期，能把常见的故障发生率减到最低的工程。工作必须要有高度的责任心，不断的在实践中积累经验，为此，我们整个班组一直以来，坚持努力学习，提高自身综合素质，把本职工作做到做好，为公司及部门作出做好的成绩。

例如：公司目前常规产品较少，外场冲砂几乎没有，9台九立方空压机已全部归还至我部门，我们逐台逐台进行通电检测，更换机油等等，做好保养封包。基地驳船上卷扬锚机机进行定期检查，发现问题及时有效的解决，在4月份一次检查中，发现振驳18#上一台带揽卷扬机损坏严重减速机壳体轴承位破裂，钢丝绳卷筒传动轴断裂，对此进行将备用卷扬机进行了调换，将损坏卷扬机调下维修。

冲砂房柔性升降大门也是我们定期检查之一，根据检查计划，对11副柔性门各个安全机构进行检查，做好相应记录，对北冲砂房的安装，班组一直安排人员跟踪现场安全和质量，最后验收时做防坠实验，确保安全使用。为完善基地固定资产管理，今年三月份以来，对基地上各类起重机进行装订固定资产编号，截至到到四月份229台行车、电梯、升降机、门机、旋臂吊等已完成固定资产编号装订。基地成立工具总库，按照要求，对基地所有液压千斤顶进行盘点，由于此类设备流动性大，品种较杂，盘点难度较大，经过努力，整体账面已清晰，并对所有的液压千斤顶及泵站进行检测，修理，同时将借用、归还检测、修理、入账盘存等手续理顺。5月上旬，按计划对金切设备进行定期检查，总体上未见大问题，但小问题不少。如：金工车间卧式镗铣床电线套管破损严重、车床照明灯损坏、单柱立车局部漏油等一些问题，在保证设备日常维修的同时，经过整改，金切设备检查的问题已全部得到解决。

简易镗床基地共有30台，在检查中发现也有不少问题，电线套管破损严重、润滑油泵及管路损坏等，并全部进行整改。南冲砂房75KW漆雾风机轴承损坏，无法使用，在着手比较困难，因场地狭小，设备体积部件较大，吊装困难的情况下，我们动手制作工装支架，着一化解存在的问题，在经过班组人员共同努力下，风机很快修好。调试部所用的跨行车一只轮胎在使用中磨损严重，针对这一现象，班组组织人员将其整个拆下，运回维修车间，将轮胎与轮毂分解后送常州基地装配，在装配完成后我们第一时间进行安装、调试，使跨行车恢复使用。基地今年制作风电管桩较多，因此使用的滚轮架数量相对也比较多，为此我们对所使用的滚轮架逐台调节滚轮开裆，根据大小不同的滚轮架和产品不同的要求，作出相应的调整，共计100余台次。

此外滚轮架的使用存在着操作不当和正常损坏等问题，初步统计更换滚轮架齿轮、轴和轴承20余套。数冷车间承载着钢构部件的切割下料，数控设备的使用极为频繁，保养维修工作也比较明显，更换火焰切割机副枪钢带，更换氧气天然气管2套。9月份太原火车站内项目在基地制作，整个工期紧张，大量构件需要冲砂，两条型钢预处理线日夜工作，严重缺少维护保养时间，故障较多，因此班组人员对其每次发生的故障进行突击性抢修，更换老型钢线3只抛头电机，2只抛头外壳，下绞笼补焊1次，新型钢更换抛头外壳5只。另外制作该项目，基地调来2两台相贯线切割机，对此班组人员立即进行安装，加班加点完成了任务。

诸如此类的工作，比如生活区冷饮车间搬迁，U肋生产线复位等等。整个班组人员团结一心，在保证设备日常维修的同时对设备做好检查和保养，做到预检与维修相结合，把设备故障扼杀在萌芽中。

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！