

点胶机岗位每日工作总结优选11篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/223729.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

点胶机岗位每日工作总结1

冷胶喷胶系统

耀天喷胶系统为您的糊盒生产提供对于粘结和产品监控的一套完整的程式。耀天喷胶系统可实现任意速度的毫米级精度、无接触的喷胶。系统将大大缩短清理和准备时间；还实现了最大300m/min的动态喷胶，并适用于复合结构的产品。系统拥有高压供胶系统，快速反应无磨损电磁喷枪，和具备友好界面的控制器等。

喷胶应用案例

喷胶点应用，节约胶水，取替滚轮上胶

复杂盒型喷胶应用，提高产品质量

喷胶点，喷胶线交替自如

袜卡喷点应用，喷胶位置精确，取替手工上胶，提高生产效率

高速电子喷枪

高精度高速度喷胶控制器

通道控制器

4通道控制器

高压活塞泵

耀天喷胶系统优点：

第一、价格上的优势，相对于国外各大品牌的喷胶机，相同配置的喷胶机，我们的价格比国外的要低40%。以往大多数的印刷包装厂接到订单后，现有的机器无法满足生产时，只有两种选择，要么购买国外昂贵的喷胶系统，要么放弃订单。那么势必会让包装厂商陷入左右为难的局势。如

今，耀天公司生产的冷胶喷胶机，价格不仅是各大包装厂商能够承受的，同时也能为包装厂商解决生产上的无法解决的工艺问题，带来更多的订单和利益。

第二、质量上的优势，耀天生产的冷胶喷胶机不仅仅是价格比国外的喷胶机低，在质量和功能上同样可以跟国外各大品牌的喷胶机相媲美，甚至可以超越美国某品牌的喷胶机。耀天的喷胶机生产时喷胶的准确性可以达到 $\pm 1\text{mm}$ 。喷胶头可适合任意高速的生产。喷胶头每秒可以达到500次的工作频率。喷胶机控制器功能强大，操作简单。非常易于学会。同时耀天的冷胶控制器还可以驱动热融胶枪。具有双重功能。

第三、服务上的优势，相比较国外厂商，我们在客户服务上优势更加全面和更加有保障，从为客户提供生产方案，到安装调试，最后的售后服务、培训等一系列的服务我们都是最及时最全面的。

第四、代替滚轮上胶，耀天冷胶喷胶机能帮助糊盒应用厂商提高产品质量和生产效率。耀天的冷胶喷胶机替代了传统的滚轮上胶工艺，能根据不同的应用需求喷涂不同的粘接剂，用来直线上胶和锁边、锁底、在2个或4个或6个角上上胶，以及粘接透视天窗等，不仅是解决滚轮上胶无法完成的工艺，同时提高产品品质，而且还可节约胶水，降低成本。

点胶机岗位每日工作总结2

乒乓球套胶海绵除胶的三种实用方法

创建时间：2010-10-24 15:36:59 浏览数：1408 在有机胶水时代，爱好乒乓球的人为了追求更快更暴力的球，往往喜欢每次打球之前灌一遍胶水。所谓灌胶就是多刷胶水，效果是原本 154×147 的胶皮往往能涨到 157×150 或更大，充分把海绵的弹性效果发挥至极致，但这样的话海绵过不了多久就会留下一层厚厚的胶水层，在此我将具体问题具体分析，根据除胶时遇到的不同的几种情况说一下除胶的三种方法。

除胶工具：

一、二所需工具：胶水。方法三所需工具：膨胀剂、报废银行卡一张。方法三比较适用外套。

除胶情况一：手搓法

有些老鸟喜欢每次灌胶时把上次涂的胶水除掉灌胶，对于这种胶水层非常薄的情况，所采用的方法一般是“手搓法”。首先将胶水刷到海绵上，然后用手指搓掉胶层就可，谨记这种方法适合于薄胶层。

除胶情况二：手拽法

对于灌胶超过十几次的胶皮，海绵上往往会残留很厚的胶水层，这种情况除胶是最简单的。首先将胶水涂在拍肩左侧或右侧，沿边缘慢慢用手搓出一块胶水层。然后就可以用拇指和食指拽刚刚用手搓起的胶水层，拽的方向一定要注意方向，方向为你错胶的相反方向。此部分可以参考我的另外一篇文章：乒乓球套胶如何除胶--套胶海绵除胶方法详解。如果此时发现拽胶层容易断裂的话，要么尝试使用情况一除胶，要么再尝试使用情况三除胶。

除胶情况三：银行卡刮痧法

现在市面上的无机套胶很多比如最近刚出的狂飙NEO，尤其是外套等，很多朋友的外套都是采用上面的两种方法搞坏的，尤其是那些胶层非常厚的外套，此时你可以采用这种方法。

- 1，首先买一包膨胀剂，红双喜的就行大概6元一包，请注意可以重复利用，刚用的时候一定要注意挤一挤再拿出来，因为里面液体很多，防止撒一手。
- 2，将膨胀剂覆盖到需要除胶的外套上，等几分钟取走，这时胶皮可能会涨起来，就如灌胶的效果，此时你用手摸一下海绵会觉得胶水变成了黏黏糊糊的东西。
- 3，用银行卡慢慢刮去海绵上黏黏糊糊的东西，此步骤非常麻烦，没有耐心的同志们且不在乎除烂海绵的人就不要弄了，如果想除干净，来回重复二三步骤直至将海绵残留物都除干净为止。
- 4，确定除干净了，然后用卫生纸或干净的干布将海绵擦一遍，目的是为了将海绵残留的膨胀剂擦干净，切忌不要立即涂胶水，否则残留的膨胀剂会把你刷的胶水软化，造成海绵贴不牢底板的情况，最好放置一到两天。

各位球友可以根据具体的情况采用上面的三种方法，希望大家能练成自己的除胶大法。

点胶机岗位每日工作总结3

广州市奥雅雷诺贝尔铝业有限公司

调胶/分胶岗位职责

直接上级:车间班长 间接上级:车间主管 一、职责权限范围：

- 1、负责打胶机、电子称的日常保养工作
- 2、负责调胶、分胶工序的全部工作
- 3、对调胶质量、分胶份量负责。

二、具体要求：

- 1、指挥，并严格遵守公司各项规章制度和有关规定。

- 2、好调胶/分胶所需工具，主要是电子称、打胶机、干净的胶桶干净的胶瓢、推胶车和木棒等。
- 3、分胶所需工具的使用方法。

- 4、批双组份胶水到厂时，车间主管或班长必须取其中的3~6桶胶水，按胶水使用说明，用余料分别做6~12件300mm*300mm左右的检测样板，等胶水固化后，把检测样板拿去给工厂实验室人员做测试，等确定该批胶水无质量问题后，方可进行后续加工。如发现该批胶水有质量问题，必须立刻停止生产。

- 5、准备好相应的双组份胶水，然后根据双组份胶水的比例（参照胶水使用说明书）分别分成若干份，每份（含A、B组份）不得超出10公斤；分比例必须在电子称上分，且要确定电子称无异常。双组份胶水在不用的时候必须

密封好。

6、或打胶机把A组份胶水搅拌均匀，然后把A组份胶水和B组份胶水混合在一起，并且及时用打胶机进行充分搅拌；最佳的搅拌效果在5分钟左右形成，搅拌均匀后胶粘剂中应无杂色。在搅拌的过程中，不能让汗水等杂物渗入胶水中，以免影响产品质量。

7、胶车把调好的胶粘剂推至所需粘接的板旁，然后用水瓢根据板的平方数和胶粘剂的用量倒放至相应的板上。

8、桶应在相应的位置上摆放好。9、前必须把调胶/分胶所需工具收好。三、责任目标及处罚：

1、违规操作打胶机、电子称设备而致使设备受到损坏的，视情节轻重进行处罚。

2、调胶质量、分胶份量没有达标的，按相关规定进行处罚。四、报告与反馈：

1、接受班长（或主管）的监督和领导。

点胶机岗位每日工作总结4

钣金车间各岗位人员职责

一、激光操作员

1、生产前需提前准备各项工作：A、检查机器是否正常运作

B、了解需要加工订单要注意事项，（包括：要切割材料是否跟程序一致）C、是否提前准备材料。

D、检查材料是否平整、生锈和划花等等情况。

2、加工过程中注意事项：

A、核对要生产订单程序跟激光机传送出来程序是否一致，如有不符合的要及时处理。B、切割过程中要注意机床的跑位情况，有异常情况的要及时调整过来。

C、把要加工的相关图纸分给下料人员，把生产过程中要注意的事项提前告知下料人员。D、加工过程中注意材料厚度及尺寸跟程序是否一致。E、已完成的生产程序必须进行标注和登记。F、随时留意激光机需要用的各种气体是否充足。

3、机器日常维护：包括：各部件机油是否要添加、机床的清洁等等。

二、激光上下料辅助人员

1、切割前要做好上料准备工作，告知激光操作员本次操作上的是什么材料。

2、切割完成后产品注意事项：

A、切割出来的产品有毛刺的要及时处理。

B、注意看看产品是否有异常（包括：划花、尺寸不对及材料变型等等。）

3、产品切割后分类：

A、同一个卡板内有条件的必须要摆放同一个订单的货。B、卡板内同样的材质，要按尺寸大小分别摆放。C、工序不同的产品要分开摆放。

D、切割完成的产品，必须按照图纸要求清点数量是否正确。E、切割后不用再加工的产品应马上进行打包入库处理。F、如产品材料切割边需做防锈的必须及时处理。

4、产品完成后必须及时转移给下一道工序的负责人。

5、切割后余料要按照材料、厚度进行入架摆放好，客户要求带走的余料要另外放出来摆放好，以便客户提取。

6、定期清理激光切割出来的废料，进行分类回收。

三、折弯人员

1、折弯前注意事项：A、检查机器是否正常运作

B、看清图纸，检查上一道工序是否完成，（包括：是否有拉丝、攻牙及表面处理等等。）C、检查产品开料尺寸是否正确。D、检查产品数量是否正确。

E、部分材料（冷板）要把产品信息进行标记（包括：订单号、件数等等）。F、折弯好的产品和相对应的图纸要放在同一个卡板上。

2、产品完成后必须及时转移给下一道工序的负责人。

3、对机器日常维护。

四、钳工（攻牙、组装、焊接等等）

1、加工前需注意事项：

A、认真检查上一道工序是否完成到位。B、清点产品数量。

C、认真看清楚生产图纸的生产工序要求。

D、产品完工后要检查是否遗漏工序或工序是否正确。

2、产品完成后必须及时转移给下一道工序的负责人。

五、仓管人员

1、根据订单进行收发货工作。

- 2、负责完成产品清点及打包工作。
- 3、负责加工订单所需材料的发料工作。
- 4、负责车间材料的维护及摆放。
- 5、对产品库存大批量过剩或缺货等相关问题要及时反映报告
- 6、负责划分来料的入仓区。
- 7、负责配合好财务进行盘点相关工作。
- 8、统计和回收处理废料和余料。
- 9、跟踪和处理来料产品存在的问题。

点胶机岗位每日工作总结5

1. 具有5年以上点胶阀研发经验（螺杆阀，活塞阀，喷射阀，压电阀相关），熟悉阀的开发流程和管控节点；
2. 熟悉不同种类阀的结构及工作原理，熟悉阀组成部件材质及设计关键点；熟悉不同胶水特性及应用
3. 熟悉阀开发3d软件使用；熟悉流体力学，了解流体分析软件；了解ansys有限元分析；
4. 了解阀控制器理论和电路知识，具备阀研发所需的数学基础和抽象及分析能力；
5. 熟悉阀类零件机加工工艺及装配要求；

点胶机岗位每日工作总结6

九月份，我作为一名炼胶工，在车间主任的正确领导下，根据公司、车间的指示精神及时向员工传达近期集团公司的多起安全事故，同时开展好内部市场化管理和精益生产工作。

在工作中，做到爱岗敬业、诚信待人，搞好班组建设，创造一种和谐的工作氛围，班组员工的亲和力、凝聚力明显增强。在实际生产过程中能够认清密炼岗位的重要性，严格要求自己，将不合格品降到最低，为下道工序提供优质服务。

在带班主任的积极引导下，以维护大局，稳定工人情绪为出发点，努力做好班组各项事务。班组是企业的基石，是团队的基础，班组长作为班组的带头人一定要履行职责、敢于担当，把安全文化传达到每一位职工，安全及危险点在班前会中告知职工。在组织生产过程中，加强巡检力度，做好本班的自主保安工作，认真遵守车间劳动纪律，结合网络监控的制约，时刻提醒自己和他人不违章。

在日常工作中，配合车间做好6S管理工作，车间现场环境卫生得到明显改善，结合精益生产，抓好工器具定置定位管理，解决当前普遍存在的工器具随意旋转于设备上的问题，严防因震动致使工器具落于设备运转部位导致的安全事故。

同时，针对近期炎热天气做好防暑降温工作，必要时停机休息。

在损伤密炼机时，及时清理密炼机室壁杂质，清理卸料门处挤胶。积极与班组人员一起学习交流、共同进步，提高混炼胶质量。

这次，我之所以幸运地被评为明星员工，要感谢车间主任和全体员工的信任，给了我一次发展锻炼的机会，我将会不负众望，保持谦虚谨慎的工作态度，为车间多做实事。

虽然目前取得了一点成绩，但是与车间规定的要求还有一些差距，在今后的的工作中我会继续努力，在问题面前多问为什么，使工作越干越顺畅。在生活中和大家打成一片，使关系越来越融洽，坚持公平公正原则，鼓足干劲，振奋精神，与其他员工一起努力，力争炼出高品质的胶料。这次被评为明星员工并不是最终目标，今后不仅要技术全面，更要让大家以饱满的激情和昂扬的斗志投身到实际工作中，为公司做出更大的贡献。

点胶机岗位每日工作总结7

贴片胶简介

贴片胶也称为粘接剂，是表面组装材料中的粘连材料。SMT工艺过程涉及多种粘接材料，如固定片式元件的贴装胶，对线圈和部分元件起固定作用的密封胶，还有导电胶等，这些粘接剂主要起粘接、定位或密封作用。SMT工艺中最重要的是贴片胶，主要用于波峰焊接工艺。

贴片胶的化学组成表面贴片胶通常由基体树脂（粘接材料）、固化剂和固化促进剂、增韧剂和填料组成。

（1）基体树脂：是贴片胶的核心，一般用环氧树脂和丙烯酸酯类聚合物。其中环氧树脂应用最为广泛。

（2）固化剂和固化促进剂：作用是使粘接材料以一定的温度在一定的时间内进行固化。环氧树脂常用有胺固化剂（如二乙胺、二乙烯三胺）、酸酐类固化剂等。

（3）增韧剂：由于单纯的基体树脂固化后较脆，为弥补这一缺陷，需要在配方中加入增韧剂。常用的增韧剂有邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸二辛酯等。

（4）填料：加入填料后可提高贴装胶的电绝缘性能和耐高温性能，还可以使贴装胶获得合适的黏度和粘接强度等。常用的填料有硅微粉、碳酸钙、膨润土、白炭黑等。

贴片胶的分类

- 1、按基体材料分有环氧树脂和聚丙烯两大类
- 2、按功能分有结构型、非结构型和密封型

- 3、按化学性质分，有热固型、热塑型、弹性型和合成型
- 4、按使用方式分，有针式、注射式、丝网漏印等方式

表面组装对贴片胶的要求

- 1、常温下使用寿命要长
- 2、合适的粘度
- 3、触变性好：涂敷后不变形，不漫流，能保持足够的高度。
- 4、快速固化：固化温度在150℃以下，5min内完全固化
- 5、粘接强度适当：贴片胶的剪切强度通常为6~10MPa
- 6、其它：固化后和焊接中应无气析；应能与后续工艺中的化学制剂相容而不发生化学反应。不干扰电路功能；有颜色，便于检查。

贴片胶的存储、使用工艺要求

- 1、环氧树脂类贴片胶应在5~10℃存储，丙烯酸类贴片胶需常温避光存放
- 2、在使用前一天从冰箱中取出回温，一般回温时间最少4小时
- 3、点胶或印刷时在室温下进行（23±3℃）
- 4、贴片胶暴露在空气中没有工作的时间不得超过180分钟，如果超出180分钟，应该回收并且搅拌。每次印刷作业完成后的贴片胶应收集在干净的小盒内，收集完应密封。如果48小时内不继续使用，应存入冰箱内保存。
- 5、开封后的贴片胶暴露在空气中超过5天，应予以报废。从冰箱中取出的贴片胶不开封在室温下存放超过15天后，经确认后应报废。
- 6、贴片胶用量应控制适当。
- 7、贴片胶可以在室温下存放1~月，2~10℃以下存储3~12月。贴片胶要求在150℃，3分钟就可以固化。在240~260℃的温度下能维持15s左右不会分解。

贴片胶的主要性能参数

1、粘度

粘度是用旋转粘度计法测定的。单位以表示。

2、触变指数

在一定剪切速率作用下，流体剪切应力随时间延长而减小的性能为触变性。触变指数的定义：贴片胶在标准室温下，低转速时的粘度与高转速时粘度的比值，一般以2rpm时的粘度和20rpm时粘度的比值： $T1 = V2rpm/V20rpm$ ，使用旋转粘度计测。

3、固化时间

指胶粘剂通过化学反应（聚合交联），获得并提高胶接强度等性能所需的时间。

4、拉伸剪切强度

试样为单搭接结构，在试样的搭接面上施加纵向拉伸剪切力，测定试样能承受的最大负荷，搭接面上的平均剪切应力，为胶粘剂的金属对金属搭接的拉伸剪切强度。计算公式：

$$t = P/B \cdot L$$

其中：t - 拉伸剪切强度，MPa；P - 试样剪切破坏最大负荷，N；B - 试样搭接面宽度，mm；L - 试样搭接面长度，mm。

5、粘接强度

指胶粘剂与被粘物界面或临近处发生破坏所需应力。

6、存储期

是在一定的条件下，贴片胶仍能保持其操作性能及规定强度的存放时间

7、体积电阻率

体积电阻率是在绝缘材料里面的直流电场强度与稳态电流密度之比，即单位体积内的体积电阻。公式： $\rho = Rv \cdot A/h$ ，其中： ρ - 体积电阻率， $\Omega \cdot \text{cm}$ ；Rv - 测得的试样体积电阻， Ω ；A -

2测量电极的有效面积， cm^2 ；h - 试样的平均厚度。

贴片胶的固化

常用的固化方法有：热固化和紫外光/热固化。

1、热固化

热固化按设备的情况，分为烘箱间断式热固化和红外炉连续热固化。A、烘箱固化，通常温度设定在150℃左右，固化时间3~5分钟。B、红外炉固化，所用的设备是红外再流焊机。

2、紫外光/热固化

同时采用紫外光照及加热方式。紫外光的波长为365nm，功率为80W/cm，热固化温度不超过180℃。

其它胶粘剂简介

1、导电胶粘剂

具有导电功能的胶粘剂，简称导电胶。在电子及电真空技术中经常用到，它既仍克服焊锡的缺点，又有一定的强度，还可以用于结构装配。

导电胶通常由导电填料、黏合剂、溶剂及添加剂组成。

2、插件胶

在通孔插装及表面组装混装的场合，为防止插装元器件在焊接前各个工序流水时震动及波峰焊时受波峰冲力的影响，造成元器件的脱离，影响焊接、装配质量，必须采用一种胶粘剂，将插装元件临时固定，此类粘胶剂称插件胶，也称临时粘胶剂。

插件胶通常包含以下组分：粘合料、增粘剂、增塑剂、填料、抗氧剂和活性剂。

3、定位密封胶

为使元器件能防震、绝缘、防潮，需要使用定位密封胶。这种胶具有适当的粘度，便于施胶、防震、防潮，绝缘性好，表面干燥时间不易过长。各种合成橡胶可作为定位胶的粘合料，最常用的是氯丁胶和硅橡胶之类。

目前我们使用的Loctite 3611胶水

Lotite 3611适用于有铅和无铅工艺，存储温度 $5^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ，保持寿命6个月。红胶的推力测试：

点胶机岗位每日工作总结8

钣金车间主任岗位职责

一、工作内容: 1.受分公司经理领导直接对上一级领导负责,及时传达上级有关文件规定,带头执行公司各项规章制度;2.根据生产计划通知单监督和指导生产车间班组长做好人员配置,确保生产计划及时完成,按生产计划向仓库限额领用原辅材料,并对其进行检查审批;3.每天对车间各道工序的生产过程、原辅材料消耗进行有效控制,并做好各项记录;4.严格实施5s现场管理,定编、定岗、定设备,做到安全生产,文明生产,做到车间生产条理清楚,井然有序;5.监督班长、质检员如实记录,准确填写生产质量数据和各种统计表格,交接班完成时,及时上报有关部门;6.及时掌握设备运行情况,发现问题及时处理,准确填写停机或修理时间,并挂牌操作;7.及时处理生产运行中的各种问题,确保生产的正常运行;8.确保完成生产任务,最大限度发挥设备能力,围绕降低生产成本、提高产品质量进行一切工作;9.加强对操作技能的培训,不违章操作;10.加强对生产成本控制,严防跑、冒、滴、漏; 11.认真执行仓库物资核算制度,对属于车间应填的票据保证监督准确及时的填写清楚;12.做好车间的级效考核工作,提高员工的工作积极性。

二、责任制范围: 1.对上级下达的生产计划按时完成负有直接责任;2.及时准确填写上报各种数据,如不详实负有直接责任;3.对因操作问题影响生产量负有直接责任;4.对设备在运行中存在的问题要及时反映到设备人员和上一级领导手中,反映不及时,对生产造成影响,负有直接责任;5.最大限度发

挥设备效率,对设备额定生产能力负责;6.对月均质量指标负责;7.对原材料消耗指标负责;8.严格按5S标准对生产现场进行管理,加强劳动纪律检查;9.严格执行“安全为了生产,生产必须安全”的方针,时刻掌握安全动态并加强管理,及时发现并消除隐患;10.加强对员工进行操作技能的培训,严防违规操作、野蛮操作,因违章操作造成设备损坏负直接领导责任;11.准确记录产量、质量、设备问题、原辅材料消耗等各种数据,及时上报;12.对员工进行行为规范的考核,上班人员不得睡觉、赤膊、离岗、吸烟等,有事请假,持证上岗;13.当班时加强对生产设备的检查和保养工作的监督;14.对生产成本控制负直接管理责任。

点胶机岗位每日工作总结9

20_年上半年设备工作总结

炼胶分厂按照公司领导的要求,结合公司设备部统一部署和安排,针对目前分厂设备管理工作现状,全体设备管理和维修人员通力合作,积极开展工作,从基础设备管理入手,加强设备基础管理,强化运行管理;搞好日常点检、巡检、包机和计划性检修工作,稳步实施设备大修和疗伤,确实改进和力争解决影响制约生产的设备隐患。

一、设备基础管理 各项指标完成情况:

保养计划完成率:目标:100%,实际:100% 设备故障停机率:目标:

吨胶耗电:目标:550kwh/吨胶,1-6月:651kwh/吨胶。(去年同期771kwh/吨胶)

二、配合完成设备疗伤和绿色通道大修改造项目

炼胶厂积极配合公司设备疗伤和绿色通道大修改造工作,主要完成下面几项工作:

- 1、03区电机保养维护,配合拆装电机风机12台
- 2、03区炭黑输送改造进行中,配合高校软控安装更换2号炭黑输送管路五个岔道阀,目前03区炭黑管路运行中。
- 3、配合清洗02区开炼机辊筒,加强冷却水循环,安装水头,更换密封。
- 4、03-200线进入大修期,制定03-200线大修计划,配合拆装
- 5、配合更换、安装、调整03-300、03-400线下辅机螺杆。
- 6、检查分厂损坏空调,配合空调厂家安装线路。
- 7、配合完成02、03起重机控制、起重吊拉检修工作

三、日常设备维护和技改完成主要工作:

- 1、修订炼胶厂设备维修管理制度,对维修保全部分绩效工资进行浮动,制定评定标准与包机制、工艺符合性检查等挂钩,采取民主评议方式每月打分评定排名,划定25%绩效浮动比例,起到

调动维修人员积极性奖勤罚懒的作用。

2、恢复点检制度，制定设备故障时间记录，加强故障统计，分析故障原因。

3、全年自主承担较多维修工作，主要项目如下：

1)01区暖气管路改造，把水暖管路改为气暖，提高供热效率，改善冬天厂内胶料存放环境，节省蒸汽；

2)陆续完成0

2、03区各机台下辅机冷却装置挂胶架更换；3)

采纳合理化建议，配合技术部门对密炼机工序进行更改；

4)完成02-200、02-300翻胶辊滑车修理，降低工人劳动强度，已投入使用；

完成03-300，03-400更换排料门主轴抢修工作；6)完成03-300锁缸连接轴更换抢修工作；

7)顺利通过叉车检修年审工作，按要求完成叉车保养维护；

8)更换清理调整密炼机转子密封圈10余次；9)02区新轴流风机控安装及调试；

10)按要求做好设备安全，刹车，转动部位，防护罩改造10余处

四、20_下半年年工作计划

1、加强设备基础管理工作，进一步健全设备管理机制，加强设备的日常维护保养工作，强化设备看板管理，重点做好计划性检修工作,突出能源管理工作,强化包机制度，确保设备满足工艺要求正常运行。确保完成控制指标如下：

保养计划完成率保持目标：100% 设备故障停机率完成目标：5%以下

吨胶耗电争取完善计量，完成目标650kwh/T胶

密炼机生产线2小时停机：目标：2次/线月，争取1次/线月。

2、强化现场设备管理与检查督促，建立健全设备巡检点检制度，润滑、设备巡检和设备检修记录与台账，规范设备润滑和检修记录，提升各级设备管理人员的敬业精神和业务素质，打造标杆保全班组，做到精细化管理。

3、做好设备计划性检修工作，转变工作方式变被动设备抢修为主动预防性维修保养，提高设备开机率，保证设备正常生产运转。争取完成设备大修技措计划如下：

1、完成01-200线设备恢复使用改制定具体的恢复计划

2、完成03-200线密炼机大修与安装调试，尽快投入生产使用。

- 3、完成03区02号管路炭黑输送改造，包括更换岔道阀、管路、大功率风机与大罐恢复使用。
- 4、完成03-200、03-300线挤出机螺杆更换工作
- 5、完成03-400线挤出机螺杆校正
- 6、健全完善能源计量体系，加强能源管理与监控，完成能源指标。
- 4、大力提倡备品配件以旧换新和修旧利废，对换下的旧件进行修复利用或改造利用，降低备品备件采购费用，保证了备品配件的供应。
- 5、做好备品备件管理工作，按照设备部要求完善备品备件计划、领用台账，并每月进行维修费用分析，做好费用管理。

点胶机岗位每日工作总结10

深圳市众富包装有限公司

钣金机加部主管岗位职责

主要工作：

负责钣金机加部门的日程管理工作。

岗位职责：（具体工作）

（1）负责钣金加工组和机加工组的管理工作；（2）负责部门人员日常出勤管理工作；（3）负责部门人员日常工作安排；

（4）负责部门生产物料采购及准备工作；

（5）负责部门零件加工品质的控制和提高，并与相关部门沟通协调；（6）负责提高部门人员零件加工效率并降低生产成本；（7）负责部门零件加工进度的控制并按计划完成交出；（8）负责激光加工、电镀、氧化、喷粉外发跟进和追踪。（9）完成上级领导交代的其他事项。

编制:李斌

审核:

批准：

钣金车间各岗位人员职责一、激光操作员 1、生产前需提前准备各项工作：A、检查机器是否正常运作B、了解需要加工订单注意事项，（包括：要切割材料是否跟程序一致）C、是否提前准.....

第1篇：钣金车间各岗位职责钣金车间各岗位人员职责一、激光操作员

1、生产前需提前准备各项工作：

A、检查机器是否正常运作B、了解需要加工订单要注意事项，（包括：要切割材料是否跟.....

钣金车间 一、质量管理1、必须树立“质量第一、用户至上”的理念，保证产品质量。2、车间主任应严格履行自己的职责、协调工作。3、对生产中的关键过程要按规定严格控制，对出现.....

第1篇：钣金车间各岗位职责钣金车间各岗位人员职责一、激光操作员

1、生产前需提前准备各项工作：

A、检查机器是否正常运作B、了解需要加工订单要注意事项，（包括：要切割材料是否跟.....

第1篇：金工车间检验员岗位职责金工车间检验员岗位职责检验员在质量检验工作中要认真贯彻质量方针，严格执行质量标准，质量检验和质量管理制度有关规定

一、生产过程检验，按图纸.....

点胶机岗位每日工作总结11

冷胶喷胶

糊盒应用领域必然之路

-----使用冷胶喷涂必然之路的趋势

深圳市科祺工业设备有限公司专业从事研发、生产糊盒机辅助设备：冷胶喷胶系统、等离子表面处理器；公司有十几多在糊盒领域从业的专业技术人员，而冷胶喷胶系统是客户精心设计一款高效，节能、经济的国内十大好用喷胶品牌，公司还成立专业的售后服务团队，为您在糊盒工作中为您排忧解难。

冷胶喷胶系统主要应用于各种折叠盒、普通盒、扣底盒；及各种较复杂的纸盒，公司可为您精心设计、配备及调试适合您的纸盒产品，从而达到最少人工实现效率的最大化。

彩盒纸箱的最后一道生产工序，自动糊折盒机已经成为印刷包装生产厂家必不可少的设备之一。然而，随着包装越来越追求多功能及个性化的设计理念，使现今的彩盒及瓦楞纸箱的结构越来越复杂；加上自动包装的普及，也使到终端客户对彩盒及瓦楞纸箱的成型质和方式要求越来越高。冷胶喷胶系统以其无可比拟的灵活性、超高的效率，成为自动糊折盒领域不可或缺的配套设备。

科祺ICC-4G智能控制器

ICC-4G智能控制器

（一）应用当今最先进的32位处理器与优化的软件算法，实现糊盒机从0到400MM速度的精准施胶。

（二）可连接4把喷枪，每把喷枪可通过1到4个起始电眼得到信号

（三）每把喷枪均可在单个胶样里设定喷多达8段胶水。并可选择喷点或喷线，以实现最少的胶水用量与最强的粘贴度。

(四) 人性化的图形界面，搭载寸触控屏幕，令操作人员一目了然，简单易用。

冷胶喷胶的优势

一、高效节能

二、节约人工成本

三、灵活性比较强 冷胶喷胶系统及等离子表面处理器

1、包装糊盒领域工作过多年的技术人员，对国内外不同型号的糊盒机都有深刻地了解；

2、凭借资深经验设计出的人性化的表面处理系统及冷胶专用智能喷胶系统，不仅删减了繁冗复杂的落后工艺；

3、能为要求低成本高品质的印刷企业提供了高品质的产品与服务。

4、5、能为各种印刷企业提供最优质的印后方案及服务；
公司不断创新，现在已研发最新八个喷头的喷胶的系统；

更多 总结范文 请访问 <https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发