

机维修工作总结模板

当工作或学习进行到一定阶段或告一段落时，需要回过头来对所做的工作认真地分析研究一下，肯定成绩，找出问题，归纳出经验教训，提高认识，明确方向，以便进一步做好工作，并把这些用文字表述出来，就叫做总结。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？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。

机维修工作总结模板篇一

一、从思想上：过去的一年里从思想上严格要求自己，加强学习，能够完成领导交办的各项工作任务。在工作的过程中，我深深体会到加强自我学习，提高自身素质的重要性，一个是向书本学习和上网查找相关资料，不断充实自己，改进学习方法；二是向周围的同事学习，虚心求教；三是向实践学习，把所学的知识运用于实际工作中，在实践中校验所学知识，查找不足，提高自己。

二、从工作方式上：过去的主要工作就是抢修，整天忙忙碌碌，设备问题越来越多，不仅自己不轻松还时常耽误生产。现在在检修和保养同时逐步形成做台帐的习惯。设备检修后都有检修记录和检修台帐，对经常发生故障的设备进行检查，分析设备故障的主要原因，若是操作问题要求现场操作人员及时整改，对工艺要求上不适用的设备，与工艺人员、设备主管和保全小组成员讨论后进行改型试用，是其故障率大大降低。以513a小组氧化釜移料泵为例子，原来使用的是wihf80-65-160开式叶轮衬氟泵，现场共计有8台，检修的频率比较高。经过对多台故障的泵机检查总结后我们认为该泵在使用过程中打空泵的几率比较高，同时由于氧化釜内盘管抱箍掉落也经常造成泵机发生故障。现在已安排对每台氧化釜的盘管抱箍进行改型更换并严格验收，同时要求该泵机输送过程中操作人员不得离开现场防止打空泵。并从设备堆

场找到1台az80-65-160整理后进行试用效果很好，目前这8台泵机的检修的频次相当于之前的' 1/10。不但降低了设备维修的费用还减低了工人的劳动强度。

三、大修工作和技术改造工作：在今年公司效益不好的情况下，本着修旧利废的原则，对大检修突出主要设备和关键设备重点维修，同时在对20xx年度大检修后出现的主要设备问题进行分析改进了检修的方式□20xx年的大修工作比较成功。对工艺要求的技术改造优先利用设备堆场内闲置和老厂拆迁过来的旧设备。并将停车小组不使用的部分设备调济使用。确保各项技改的设备需求。

- 1、对设备管理比较粗糙，缺少细致的、连续的管理方法。
- 2、对检修人员的管理比较松散。
- 3、对设备的润滑保养做的还不全面。

寄望在以后的工作中总结成功经验，再接再厉，发挥潜力，更好的为公司服务。

机维修工作总结模板篇二

金秋十月硕果丰收的季节，对于我们维修班，一个从今年四月份才开始重新组建的团队，在公司领导及班长的带领下，在经营环境日益严峻的条件下，短短的半年时间里，充分的发挥个人主观能动性，以及良好的团队合作精神，主动认真的完成领导下达的各项工作任务，工作中均能认真踏实，随叫随到，出现故障及时维修，做到了修旧利废，勤俭节约，积极主动做好前期检查隐患，后期勤巡维护，及时解决各部门提出的问题。

新班组的组建时间不长，班组各成员扬长避短充分发挥各自的长处与优势，在各个工作面上，做到人尽其才、物尽其用。

最大的发挥了维修班的动能，让大家都能在工作中找到工作的乐趣，也及时的处理了公司的设备故障。故障率从组建时候到了现在的大大降低，在保证公司设备的正常运转的情况下，同时努力的完成公司的各项技改项目。

同时在领导的协调下，维修班加强了同各横向部门的沟通与联系，做到上通下达，减少了部门之间的摩擦，增强了维修班与各部门之间的配合，使各部门的问题点及时的得到解决，促进了维修班与各部门的和谐奋进。

“事故是最大的浪费，安全是最大的节约”，这条公司的标语，充分的反映了公司对安全生产的重视，没有一个好的安全生产环境和安全防范措施，生产安全就无从谈起，维修班从组建到至今实现了安全“0”事故。这得益于大家的高安全意识，也是公司对安全生产重视的结果。在这些日子里，我们利用平时的闲暇时间制作各种设备的安全操作规程，对员工进行行车、压机等特种设备的安全操作培训，以及用电安全规范培训。在对一线员工进行培训的同时也加强了我们的维修班的安全生产意识，做到了“规范生产，安全第一”。

在班组组建前，正处于新老班组变更交替的时候，刚接手时公司变配电系统每个月由于无功功率大，功率因素低，每个月造成公司多支付1000-4000元不等的无功损耗罚款。班组接手后着手对无功补偿进行改进，同时对公司用电进行分析统计、规范用电，分配好尖峰平谷各时段的有效用电。保证了合理有效的利用电能，为公司节能降耗贡献了一份力量。同时无功补偿维护后功率因素也从原来的0.8提高到了0.93以上。每个月为公司带来了500-1000元的用电奖励。

电机故障率高，维修费用大，是公司长久以来一直没有解决的一大难题，这样的状况不但影响公司的正常生产，同时也给公司带来很大的经济损失，所以在班组走上正轨后，解决电机故障问题就被提上工作日程，通过对现有设备的分析，以及对仓库原有废旧电机的统计。我们分两步走，第一先对

原有的废旧电机进行整理，能维修的都自主进行重装和维修，使得一大批已经报废的电机得以重新利用；第二通过对电机问题点集中分析，对现有在用设备电机加装保护装置，保证电机在出现问题前能及时得到保护，从而减少电机的损毁。通过这一系列的改进，电机的故障率明显下降。

公司的运作靠的就是平时的精细管理、成本控制，每天我们可以看到在废品仓库有专人在对平时用完的猛片包装吨袋整理，进行废品回收利用。但是这些袋子在生产过程中由于为了放料方便，都被用刀割破，只能做废品回收，回收的价值不高。那么能否保证正常放料，而又不损毁吨袋呢，在上级领导的提议下，翻料斗的制作就被当做了重点攻关的项目定了下来。通过讨论、分析、定项，大伙齐心协力，利用公司原有的边角废料做原材料，一个全新的翻料斗就此诞生，吨袋的命运也由此改变，重复利用，既环保又经济。

压机是公司的主要设备，日常生产离不开压机。压机运转的好与坏直接关系到我们生产任务能否顺利完成，所以压机维护一直是公司的重中之重。平时的日常维护，一级保养，二级保养，一直在系统的进行，但是仍有些压机出现问题一时无法解决。为了保证在下半年公司生产能正常运行。在班长的主导下，大伙在七月骄阳似火的天气开始了对315t压机进行大修，对压机的电路、油路、机械部分进行全面的检修、更换坏损部件。大家发扬不怕苦、不怕累的精神，顶着酷暑奋战十几天，终于使我们的315t压机焕然一新，为公司下半年的生产吃下了一颗定心丸。

一车间变配电房前的一个坑，是我们电缆沟的一个痛。在去年的八月份，从低压配电间到一车间的电缆出现了短路现象，最终破路面修理才保证了通电正常。但是那个留在一车间上面的坑就一直成了大伙心里面的一个隐患。由于历史遗留，我们的电缆沟一直存在问题，电缆没有上架泡在水里埋在泥里，中转井排水不畅，导致配房地坑积水达一尺多深。这样既影响电缆寿命，也存在严重的安全隐患。此问题不解决

就如同头上悬着一把刀，随时会出现大问题。大伙通过集思广益，利用公司原来的废料做成电缆支架，顶着烈日装支架、砣电缆井、电缆上架。通过一个星期的努力使我们的电缆沟焕然一新，累在身上，可乐在心中。

行车和压机一样，是公司运行必不可少的设备，并且行车属于特种作业设备，所以行车运行不仅关系到我们的生产任务，同时也关系到生产的安全，公司的行车由于都是运行多年，已经处于设备问题多发期。为了能把这一突出的问题解决，大家都开动自己的脑筋，对于一些问题高发点，进行针对性的解决。比如为防止葫芦缺相而造成烧电机，我们自己设计安全保护电路，从而解决了经常烧电机的困扰。另外对所有行车的电气控制线路都重新布置整理，从新走线路，利用修旧利废的原则，在不增加成本的情况下，对行车电路进行了一次大翻新，从而使行车的故障率大大减低。

监控就如同工厂的一只眼睛，随时的保障着公司的安全运行，以及突发事情的处理。由于公司监控系统安装已有几年的时间，加之原来的监控线路都是在老电缆沟里面泡水，造成了监控系统多次出现短路现象，并且有许多的摄像头老化，造成画面不清晰，没有红外，晚上无法看清图像等种种问题。影响了公司安全生产。为了解决这些突出的问题，经领导决定于九月份开始了为期半个月的监控改造工程，更换摄像头、改变传输方式、清理老化线路、调试老化摄像头，在大家的共同努力下，终于圆满的完成了监控改造工程，还了公司监控一双明亮的“眼睛”。

当一台全新的滚筛机呈现在我们眼前的时候，我们脸上也终于露出了舒心的笑容。从领导安排任务，到设计出图，到下料制作，到中间改进完善，整个过程下来可谓是坎坷。但是团队的力量是无穷的，没有什么困难可以阻挡我们前进的步伐，经过两个月的努力，新机终于完成。相对于老滚筛机新机器安全、防尘、防噪，并且平稳性、工作效率都有很大提高，下料仓和滚动传动部分可拆，实现了一机多用，70%利用

工厂废旧料及边角料制作，也为公司节省了很大一笔材料费用。

我们的班组成员在平时的工作中，不计个人得失、加班加点、爱厂如家，但也存在许多问题，现在公司正处于蒸蒸日上的时期，在今后的工作中，还需要向更高的目标看齐，克服缺点，更新观念，加强各项管理和学习，增强创新意识，提高维修的技术水平，维修工作是公司生产的一个十分重要环节，只有有效地发挥主观能动性、创造性，树立“公司生产第一”的服务意识，才能全面提高我们的业务水平，为公司的快速健康发展做出应有的努力，每个成员都以崭新的面貌迎接未来。

机维修工作总结模板篇三

今年的维修费用高过去年很多，其中原因有不少，设备改造和老车间照明改造是新增的费用。电缆老化更换这一块也不少。车间吊车的维修频率很高也是很难避免的。因为咱们车间使用率过高，再有就是工人在使用当中的一些不当操作也加速了吊车的老化磨损。对吊车今年更换了遥控手柄发现一些问题。工人随手扔手柄甚至把上面的配件弄丢了也没有发现。现在车间换遥控器的手柄已经坏了5个。其中有设备自身的原因，但是和我们平时的操作保护跟不上也有一定原因。吊车配件的使用寿命和我们平时的操作方式有很大的关系。维修只是处理它的病灶而不能改变它的运行状态。在恶劣环境下设备的磨损是比平常高出很多倍。

在使用特殊设备上面我们没有做到精工精做。无稀喷涂设备本身对环境、油漆、和使用保养有很高的要求。而我们的环境和油漆对设备造成的损害已经是很惨了。无稀喷涂设备的维修费用已经可以买台新设备了。以后再喷漆的时候一定要把重要部件洗刷干净以免油漆对设备造成损害。数控钻床的日常保养不到位导致了液压有的浪费和滑块的损坏致使设备的精准度下降。单就车间所有液压部分今年的损耗就是一个

惊人的`数字。对设备我们要做到人走机器净。这里的净是干净和安静断掉电源。停止设备空载运转。

打沙机的皮带和护板磨损严重，致使购买配件花费一定的费用，对于打沙机的修理工作大量增加。在正常生产中影响到产品的品质，除锈不干净和电费的浪费。坏了维修需要花费很长的时间耽误下道工序流程。对打沙机应该在平时就养成谁看护谁保养每天开机前和关机后检查一下设备。看是否有小毛病立马解决。不要等坏的不能正常运作了再去修理，那样就费时费力。

电焊机的维修也是一大问题。在产量增加的情况下几乎每天都有这样那样的问题，这和咱们购买的设备质量有很大的关系，不适合在长时间的情况下连续作业。单焊机的模块损坏率就很高了，这个部件也是很贵的，再有就是电路板子的损毁严重。模块在坏的同时会引起电路板的损坏，以后应该重视电焊机的日常保养。不能使焊机上面灰尘厚。焊把线磨损粘连短路也会造成焊机线路板损坏，应该在平时的工作中尽量避免烫坏。

过去的一、思想认识

在上半年，作为一名班长，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，以班长的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，如工厂的主管讲课。半年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。下半年，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的班长。

在维修工作方面，上半年任务都非常重，但不管怎样，为了把自己的维修水平提高，我坚持经常看一些相关的书籍，还

经常网上找一些机械维修资料，还争取机会多与同事们聊天，从中学习别人的长处。平时还虚心请教有经验的老师。自己也经常去设备现场看、与生产部门沟通挖掘他们对设备操作存在的缺陷，自己做好笔记统一处理，处理不了的通过oa流程上报设备动力部要求他们的技术支持。

我严格要求自己，工作实干，并能完成领导给予的各项任务。由于我们是机修工，这个特殊的职业决定了我们必须还有许多的工作要做，我服从领导的安排，兢兢业业，主要的完成每月的设备保养计划工作和日常维修工作的安排，还处理一些突发性事故。并很好的完成了领导安排的所有任务。在以后的工作，我将一如既往，脚踏实地，我会更加积极地配合领导完成各项任务，为华峰的美好明天更加努力。

我在做好各项工作的同时，严格遵守公司的各项规章制度。处理好公司工作与个人之间的关系，到目前为止，考勤制度我还在制定当中，以机修以前的制度为版本再增加一些工作的实际情况。我将会用最少的时间逐步完善考勤制度。下半年，我将更加勤恳，为自己作的事，自己更加努力学习专业知识，使自己的业务水平更上一层楼。

综合以上几点，其中还有不足之处，所谓“人无完人”，我将用的时间带领机修的全体同事发挥他们自己的专业技能，为自己和他们去寻找更大的发展舞台。

机维修工作总结模板篇四

一、20xx年上半年工作完成情况：

安全生产是安全与生产的统一，其宗旨是安全促进生产，生产必须安全。搞好安全工作，改善劳动条件，可以调动职工的生产积极性。结合公司开展的“安康杯”活动，事业部开展的“安全月活动”及“安全风暴活动”我们班组积极开展活动深入学习使每一位职工懂得了安全的重要性，在具有冲焊特

色的班组互查安全隐患的工作中，上半年共整改安全隐患八十多项次，为安全生产奠定了基础。上半年我班组轻微伤及以上事故为零。

克服了班组年龄偏大，设备多的困难，尽全力合理安排人员，本着“应修的必修，修必修好，定期保养的原则”，认真对待每项工作，每天巡检两遍，每个班组都有巡检记录本，巡检完毕必须作好记录。维修完设备必须做好维修记录，上半年加强了设备维护，对重点设备进行了保养，经过维护，设备故障率减少降低了维修成本。对车间内的跑、冒、滴、漏现象进行检查和跟踪。上半年的主要工作是协助外单位维修了冲压车间南行车噪音大的毛病，焊接车间的一台引风机更换了轴承另一台维修了震动大的毛病。协助焊接车间布置电动四轮车的生产场地安装了两台电动葫芦及两台悬点焊机。对冲压南五百吨液压机顶出缸下腔油管进行了整改，由原来的铁管改成了现在的耐高压软管，彻底解决了油管经常漏油的毛病减少了液压油的浪费节约了一部分不必要的开支。烤漆车间对干燥机进行了改造。在下半年的工作中，我相信在事业部领导的关怀和我们自己的努力下，我们维修班会取得更大的进步。

班组看板每日更新，并根据管理看板相关具体内容，有五大员分工负责并及时更新填写，每日展示班组士气口号，上半年共提交合理化建议12份，提案改善24份。完成了对八十吨冲床保险块再利用的课题立项。现场达到5s标准。

20xx年上半年工作存在的问题和不足：

1、由于我们班员工技术水平参差不齐，维修技术有待进一步提高

措施：加强专业知识的培训，重点是培养多能工。

2、少数人员由于各种原因导致工作积极性不高。

措施：下一步多和职工沟通交流充分调动他们的工作积极性。

3、班组所制定的各项规章制度执行力度不够，导致有违反劳动纪律的现象发生。

措施：下一步加强对班组人员的管理，杜绝一切违章现象的发生。

措施：特别是尽快熟悉烤漆车间的一切维修工作。加强学习提高对设备的了解水平、维修水准。

20xx年下半年工作计划：

目标：在下半年的工作中确保班组轻微伤及以上事故为零。

措施：

1、为完成全年目标而努力。每周进行一次安全教育例会总结一周的安全情况，继续做好班组互查安全隐患的整改工作，安全隐患整改率为100%。做好“反三违”及“安全风暴”的宣传工作杜绝一切违章作业的发生。

2、及时发现班组成员思想情绪波动要主动与其谈心对提出的问题解答解答不了的立即上报领导。

目标：对设备维修质量问题定期进行分析和解决方案的制定及跟

措施：

1、每月对班组人员进行相关的培训，学习重点设备及复杂设备的维修，自己不懂的虚心向设备部的专家学习。

2、每天对维修质量进行巡查，不用心造成质量问题的记录当月工资考核。

目标：加强学习提高维修质量，缩短维修时间。

措施：

- 1、加强对专业知识的学习，提高设备的维修水平，缩短维修时间不能因为设备的原因耽误生产拖事业部的后腿。
- 2、加强班组间的协调、检查与衔接。
- 3、制定全面的提升计划做到忙而不乱。

目标：持续不断降低成本

措施：

- 1、通过提案改善等各种方式发觉备件利用率，积极地修旧利废能二次利用的再利用。为公司节约每一分钱。
- 2、每月进行班组废件及辅料的统计分析，找出降低成本费用的有效方法。
- 3、按照tpm设备管理的各项要求进行维护保养，减少设备故障率，降低维修费用。

目标：保持班组稳定，加强多能工的培训

措施：

- 1、通过班前会宣传公司及制造部的各种精神，稳定职工队伍并及时做好思想沟通，解决不了的立即上报。
- 2、持续班组班前会及士气口号的展示。
- 3、持续开展班组各项文化，团队建设活动，并结合各项激励制度提高班组员工的战斗力和凝聚力。

目标：现场达到“5s”标准，公司和制造部通报中为零。措施：

- 1、持续班组现场改善，逐步实现目视化管理。
- 2、三定管理执行率百分之百，每天进行在班前、班中、班后的生产现场管理及确认，并在看板上公示。
- 3、班组卫生按值日表打扫，每天进行确认并做好记录纳入月底考核、

机维修工作总结模板篇五

服务在现代企业管理理念中也称为产品，是企业提高市场竞争力的有力武器，通常情况下顾客满意则是检验产品质量的市场标准。我公司对售后服务的一贯注重和支持，使得售后服务部的工作开展有了可靠保障。结合08年部门总体运行情况来看，售后服务部基本实现了年初制定的工作计划。

建立通畅的信息平台是做好服务的必要条件。售后服务部拥有三部服务电话（包括一部传真）、服务专用电子邮箱、个驻外服务人员以及个特约服务站，小时进行业务受理。这些资源的有效配置构成了一个较为宽畅的服务平台，保证了我们能及时全面地掌握顾客信息及配套商信息，实现了服务联系和协调的及时性。在09年，售后服务部要进一步整合这些资源，以适应公司产品的销售增长。

由于xx产品的特性为组装产品，大部分的配件服务需要依赖供应商来完成，我方只有依赖其服务体系的责任，而无自主解决的权利，这给售后服务部提供优质服务带来了一定的阻碍。在今后的工作中，应加强公司内部各部门的有效合作，对配套商进行有效控制和约束。另外加大自主件的生产制作，使服务主动权转化到自己手中，此次整车准入就是一次很好的机遇。

在公司内部沟通方面，售后服务部与相关智能部门的联系较为紧密。机构改革之后，服务运作走出了一条具有xx特色的道路，通过一段时间的磨合，证明该模式基本能适应公司现状。存在需要改进的方面主要是加大质量信息的改进力度，加强配套商信息反馈机制并为配套供应构筑壁垒。

为顾客提供优质服务是售后服务部应尽的责任。售后服务部涉及的服务工作主要有保养服务、保修服务、维修服务和配件服务。

按照被动服务的方针，保养服务需要依靠顾客配合才能提高质量。实践证明，顾客对于我公司的保养服务较为接受。售后服务部应注重为顾客提供保养方面的知识，变被动为主动来争取顾客满意甚至感动。

保修和维修方面：此两方面的服务构成了售后服务部的主要工作，每天接受的来电来函中，保修和维修需求占主要部分。对于每一件顾客需求，售后服务部实行接收一起处理一起的原则，而服务处理质量则成了一个复杂的问题。可以这样讲，只要抓好这两方面的工作，顾客满意就会有一个大幅度提高。

从自身而言，内外部服务人员素质、服务配件是影响处理质量的两要素，这两方面恰恰是服务的软肋。售后服务部正在加强管理来提高内外部服务人员的精神素质和能力素质，也运用了一些管理措施：如逐步完善服务管理制度、训机制、建立有效激励措施等，但该工作还需要有一个时间的累积过程。“人员素质”和“服务配件”应两手抓、两手硬，否则巧妇难为无米之炊。对于服务配件，售后服务部于今年多次向公司提出了建立配件中心库和周转库的构想，目前仍为一个未解之谜。涉及到的配件调用、领用、追偿、销售都有一定的阻碍，一方面售后服务部还需完善配件管理，另一方面需要公司给予相关支持，相信09年会有所改善。

配件服务的质量涵盖了配件种类、库存、质量以及供应及时

性等，该方面工作为售后服务部09年规划的主要工作之一，已列入部门工作的议事日程。

pdca是执行工作过程循环的重要手段。视服务为一个过程，产品购买者、公司领导、协作部门、内部人员、配套商都可以看成售后服务部的顾客，以顾客为焦点开展工作是售后服务部的责任。