

# 2023年机修车间年终总结报告 机修车间 工作总结(大全11篇)

竞聘报告要注重突出自己的亮点和特长，以吸引用人单位的注意。竞聘报告范文五

## 机修车间年终总结报告篇一

回顾即将过去的20xx年里，机修车间在厂领导班子正确领导下，围绕生产为中心，克服人员紧张、设备老化等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过各位职工的共同努力，使得车间的综合管理工作逐步走向正轨。机修车间在工厂和上级职能部门的正确领导下，在机修车间各位职工的共同努力下我们圆满完成各项检维修工作，并且在在工作中及时的查漏补缺，减少了设备的故障率。但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。在新的一年里，我们必须保持在20xx年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善，在执行20xx年工作计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。现将年来的工作总结如下：

机修车间刚刚组建就及时制定了车间的各项管理制度，并完善了安全工作标准体系，依照厂级文件的规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，制定了个车间管理制度。并在此基础上完成了车间的定岗工作，编制了各岗位《岗位职责》，明确了各岗位的工作要求和职责，健全了管理组织体系以及各项工作的管理规章制度。通过健全科学全面规范的管理制度，使车间的各项工作步入正轨，车间的综合管理水平明显提高。

车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度安全培训计划，涵盖了车间安全操作、设备保养、消防知识、安全管理体系等方方面面的内容。并结合车间实际，

按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

## 1、消防知识、安全生产培训

八月份，车间组织全体职工在厂区领导下进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了车间人员的安全生产意识和安全消防知识。消防宣传挂图的张贴悬挂工作是提高职工消防安全意识的重要手段，车间将安全消防宣传挂图贴在了车间最为醒目的地方。通过组织培训和挂图宣传的形式，使车间职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

## 2、加强员工的技能培训

今年有新员工职工分配至车间工作，车间领导高度重视，采取了由班组长牵头，具体负责的方式，对新员工的工作业务技能、安全生产知识等进行实际岗位操作培训。在20\*年2月起至5月新员工试用期内，新员工对待工作积极负责，认真学习上岗操作、维修技能，通过三个月的岗位实际操作，已经能胜任车间安排的岗位工作，得到了同事和上级领导的一致肯定和好评。

## 3、设备保养、维修知识培训

为了保证生产的顺利进行，使生产的设备正常运行得到有效保障，让车间维修人员更好地了解设备，对生产设备进行切实有效的维护、维修、保养，在生产任务较为繁重的情况下，车间依然组织每月进行俩至三次的技能知识学习，班长带领本班人员进行培训，为车间按计划顺利完成各设备的检维修打下了坚实的基础。

## 5、标准化知识培训

为了跟上工厂安全生产标准化体系管理工作的进度，在车间领导的高度重视下，组织人员完成了车间安全标准化体系文件的建立工作。因此，车间各班组根据本班上班时间，组织本班员工在活动对安全标准化文件进行了深入学习，就有关安全生产理论知识及相关体系文件要求等，向全体职工做了深刻详细的讲解，并针对设备维护、保养、维修等方面围绕车间实际，对与车间操作息息相关的重要体系文件进行了认真的学习。

### （一）检维修作业

- 1、更换空压机轴承、三滤（机滤、空滤、油滤）、机油、油表等，清洗换热器、检漏。
- 2、更换制氮机轴承、三滤（机滤、空滤、油滤）、机油、传送带，清洗换热器、检漏。
- 3、更换原料压缩机十字头、轴、活塞、缸套、密封组件、吸（排）气阀，清洗油箱、检漏。
- 4、更换冰机轴承、机油、阀盖、检漏、拆装作业。清洗检漏油换热器
- 5、更换膨胀机转子，检维修转子叶轮、喷嘴、滤网，冷箱内更换膨胀节、检漏。
- 6、液力耦合器检维修，拆装作业。清洗检漏液力耦合器中间换热器、末端换热器

### （二）技改作业

- 1、灌区装车泵管线的改造优化作业
- 2、原料气管线改造
- 5、纯化器、脱水器的人孔、手空的拆装
- 6、重烃储存罐的优

## 化和拆装

- 1、根据生产安排，收集设备运行过程中掌握的设备状态，合理制定设备每月轮保计划，在保证轮保时间的前提下，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保轮保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备轮保记录及效果跟踪。使轮保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。
- 2、利用设备停台、停产认真做好设备检修工作，提升了设备精度，确保设备保持在良好的运行状态。
- 3、根据设备状况，按照厂区计划和安排，完成设备大修后的调试、测试工作，做好设备技改工作。

## 机修车间年终总结报告篇二

20\_\_年即将过去，回顾这一年来，机修车间在公司的正确领导下，认真贯彻落实公司下达的各项检修任务目标，通过全体职工的不懈努力，顺利的完成各项检修任务，始终做好服务后勤兵，保障了各车间的正常运行，现将这一年来的主要工作总结如下：

### 一、强化管理、确保安全生产

“安全第一”是企业生产的基础，是我们做好各项工作的前提条件，我车间主要负担着重大设备检修和技改工作，工作作业点多面广，各工种交叉作业、高空作业、吊装作业、煤气动火作业等危险点较多，给安全工作带来很大困难，安全生产对我车间更尤为重要，为此我车间逢会必讲安全，广泛宣传安全生产的重要性，时时提醒和督促班组必须重视安全，严格执行“两票、三制”制度，强化现场监护人员安全意识，落实施工检修现场安全措施，消除安全隐患使安全警钟长鸣，并制定了工段安全责任制，职工的安全意识和安全素质逐步提高，坚持每周召开安全例会，每月进行一次安全考核，

我车间还多次组织职工进行国内重大安全事故案例分析，讨论和总结活动，鼓励大家通过学习，积极结合实际情况，仔细查找身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌芽中，从而杜绝安全事故发生，把安全落实到班组，真抓实干的把安全工作放在一切工作的首位。

## 二、公共设施维护、检修方面

1、9月根据领导的指示安排，我们对车棚进行全面整改，四周全部封闭，并安装推拉门，上班期间保卫人员全部闭门(对车辆管理)既加强车辆的管理又对车辆起到防尘作用。

2、抽调专人进行喷涂刷漆工作，对主路两侧煤气管道及支架、罐体、过路管道、运焦系统及电缆桥架安全门喷漆，延长了设备使用寿命。

3、对办公区域、电仪高压运行绿化带铺设草坪喷洒水管道。

4、本年度我车间保温工作较之去年取得了很大进步，快速精确的制作工艺，加大了保温效率，全厂保温管道计2299m<sup>2</sup>罐体保温213m<sup>2</sup>既有效的节约余热利用，又起到美化亮化工作。

## 三、重大设备维修、技改方面

### 1、节能降耗，修旧利废保温工作

本着节能降耗、减少开支原则，自3月份以来成立了修旧利废小组，对全厂各生产车间退库回收的设备旧件配件进行分类拆修装配，现修复的旧阀门类、电力推动器类等都已投入使用，效果良好，大大降低了生产费用，为公司创造了较好的经济效益(锤杆全年维修298根，费用节约50余万元;各车间旧配件修复阀门、旧液力推动器达40万元)。

### 2、克服困难埋头苦干，促进生产任务的全面完成

截止现在，本年度我车间共修复捣固机锤杆278根，强有力的保障了1#-5#炉捣固机的使用情况，节约成本显著，我车间继续发扬机修优良传统，埋头苦干，扎实稳进，顺利完成多项较大的检修项目。

3月份完成备用煤气管线的安装调试工作。

4月份完成化产凉水塔管道更换；架设风机房空压机循环水管道，整改铺设污水处理厂的处理水分流管道，全部用于炼焦熄焦使用，现已全部投入使用，效果良好。

5月份完成1#2#大车轨道更换及2#除尘车滑线的整改，有利的推动了炼焦车间的生产效率。

6月份完成了化产蒸氨塔30层安装及化产一期循环水泵和架设管道工作。

7月份首先完成粗苯二停产大修更换老终冷器四个dn150闸阀及新终冷器水系统安装开口循环水制冷水管道四个dn200闸阀。我车间全员又克服高温、高空、技术难点等困难对鼓冷二电捕焦油器进行拆除更换制作，车间员工同心协力，历时1个月于7月17日下午18：30顺利安全完成投入生产使用。同月我们又接到了新的工作任务，8月的天气高温多雨、火热难耐，我们克服了重重困难，历时1个多月顺利完成公司领导安排的对化产粗苯二新终冷器的煤气进出口管道(dn900)循环水管道、制冷水管道、蒸汽管道、退液管道、萘渣管道的配置安装工作及东西饱和器不锈钢dn900的煤气交通管道的整改工作，增设dn900蝶阀、组合阀的安装工作。

8月4日、17日两次停产全厂沂河水检修生产水总水表，校验正常使用。

9月21日、22日两次抽调人员加班加点连夜拆除原料车间取料机皮带及机尾设备。

10月份对炼焦车间熄焦车道轨进行基座整改，在确保正常生产的情况下与时间争时间抢时间，整改的道轨现运行良好。

11月份20日至23日组织全体人员对我车间2#3#炉拦焦车轨道进行彻底检修更换并整改了2#炉滑线支架，由于长时间使用受高温影响，轨道高差大弯曲变型严重，无正确的高程作依据，我车间发挥技术优势，通过大量计算，广泛讨论，顺利按时完成。

同月26日至29日我车间人员分黑白两班，夜以继日对二期焦场焦13皮带系统进行全面改造施工，圆满完成改造任务。

12月9日开始组织人员对污水处理厂蒸汽管道施工工作正在紧张有序的进行中，预计20天完成。

3、本年度我车间外协工作较多：多次抽调人员外出到江兴宿舍楼、木业公司、美食城职工楼安装拆除安装架子床，到沈泉庄社区进行搬迁工作，又屡次抽调人员对油脂厂、热电厂、供水厂、肉联厂、生化厂进行检修工作，抽调人员恪尽职守、勤苦辛劳，发扬焜华精神，树立焦化形象，弘扬机修风采，一次次圆满完成任务，受到各单位领导的一致好评和认可。

#### 四、以提高职工的素质为目标，抓好职工教育工作

培养一支德才兼备的职工队伍一直是我们机修车间工作的重点之一，车间始终将职工培训工作放在首位常抓不懈，早在年初，我车间就制定了全年的职工培训计划，力争将工作做到有条不紊，为了提高工作的技术水平，增强职工的实际操作能力，特对机修车间的焊工钳工进行“学理论、重实际”的全方位培训，为了确保培训质量，不让培训走过场，又针对检修繁忙的实际情况，组织大家轮流培训的方式，让大家生产学习两不误，如今大家的业务能力及专业水平都得到较大的提高。

## 五、加强职工思想政治工作，充分调动职工积极性

在日常生产活动中，我们始终把思想政治工作的立足点放在围绕生产建设，极大调动职工积极性，今年初我车间制定了考核办法的效益方案，充分调动职工的积极性，取得一定的效果。

在精神文明创建活动中，充分发挥职工的基本道德素质，利用宣传栏、黑板报向职工进行思想教育，积极组织职工响应公司及厂部的各类集团活动，职工运动会、文艺会演等比赛活动，这些有益职工身心健康的活动，能够增强职工们的集体主义观念和集体荣誉感，充分调动职工积极性和创造性。

## 六、工作中存在的问题和不足

- 1、随着企业发展，设备检修日益增加，在人员少、任务多的同时，临时性任务较多，打乱正常生产安排。
- 2、职工的技术还存在缺陷，希望公司在今后的职业培训方面着重于技术工人专业培训，使技术工人有机会学习新技术、新知识，提高整体水平更好更快的为公司多做贡献。

## 七、20\_\_年度工作安排及重点工作计划

- 1、我车间将继续围绕安全生产为中心，认真贯彻执行，厂部领导下达的各项生产检修计划，把安全生产放在首位，保质保量完成上级下达的工作计划。
- 2、负责安装新增设备、技改项目及处理各种突发事件。
- 3、加强浴池洗浴设施维护及公共水系统的维修工作。
- 4、修旧利废、节能降耗，继续加大对各车间退库的旧件进行维修，实现二次利用，加强维修制作焦炉捣固机锤杆，创造



效益，减少成本，确保正产生产运行。

5、继续加强职工队伍建设，提高职工队伍的战斗力，使管理水平再上一个新台阶，鉴于目前员工业务素质 and 思想素质有待提高，我们在明年将继续采取理论培训、现场培训、技能考核等方式进行培训。

6、日常事务正常处理，按时抄报各车间用水情况及申报协调各部门吊车使用情况。

20\_\_年是我们在激烈的市场竞争中寻求发展壮大的一年，风险与危机同在，挑战和机遇并存。随着干熄焦的开工，我们肩上的担子更重了，企业的新设备不断增加，旧设备日趋老化，对检修操作人员的技术水平要求也随之提高。新形势下，检修人员应该通过学习提高自身素质将自己培养成为技术经济复合型人才，以使用自己的技术知识和经济知识更好的为企业创造更大的利润。

新的一年我车间日常管理要从点滴做起，谨小慎微、精心组织，合理计划、着眼大局，责任重于泰山。在公司决策层的正确领导下，我相信20\_\_年各项工作会走进一个新天地。

### 机修车间年终总结报告篇三

全年完成技改工程108项，总产值3351.97万元，工程提成55.71万元，其中包括炼铁厂7#、8#高炉布袋除尘、矿槽制安及后期改造项目20xx.21万元、炼铁厂新喷煤工程174.51万元、炉料厂20万吨/a石灰工程370.52万元、265烧结机电气安装工程34.5万元、二选厂二期工程524.57万元、烧结厂物流返矿项目211.89万元、265烧结机机头静电除尘改造285万元等大型技改工程。

(1) 全年修复各主体厂电机、电焊机等电器设备1432台套；

(2) 全年共组织完成了公司大型检修3次，合计24项；抢修9项；各分厂日常维修1412项：其中动力厂日修628项，制氧厂日修4282项，炉料厂84项，质检处供销大库、电管处合计210项，炼铁厂计划检修8次，烧结厂4次。

(2) 修复及加工轧钢厂各类型号轧辊29450件，修复各吨位钢包70余个。

今年2月—12月共完成h型钢精整任务10976吨，废钢回收任务1050吨，较好的保证了生产任务的完成。

## 机修车间年终总结报告篇四

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

20xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好天地宽广告的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务□xxx广告xx年的总业务量已突破万，去年万，比去年增长了万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们！

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较

底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习；

2、加强现场管理力度；

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自已置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后，感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家！

20xx年，是我来到国华公司的第一个年头，在公司各级领导的亲切关怀和正确领导之下，我圆满完成了实习队安排的各项任务，现就自己一年来的工作和学习，做一个总结，便于梳理，有助于自己在下一步学习过程中，改正缺点，继续进步。

20xx年我参加了港电组织的两次深入电厂的专业培训，通过自己的努力学习，我抓住重点，找出与原来机组不同之处，进行重点攻关，达到了公司的各项培训要求[]20xx年2月23日到达国华沧东电厂4月7日结束，为期43天的沧东电厂就地实习，实习期间我们一行20个人，分到热工专业车间炉控和机控两个班组，跟踪了沧电二期机组的调试，期间正赶上沧电一期机组的各种临修和小修。在这43天的时间里，我首先广泛收集沧东电厂热工专业的资料，包括就地热控设备的说明书和集控控制系统的各种文字记录[]20xx年4月9日到达华电望亭电厂5月27日结束，为期48天的望亭电厂就地实习[]20xx年下半年主要参加了八辅热工设备的招评标工作。

在望亭电厂参加调试期间，我和设备厂家通过交流，广泛收集厂家的资料。通过这些资料的收集和研究，我逐渐对上汽

的汽轮机控制有了总体的认识，就在日常的巡检当中我认真观察发现了许多与原先机组的不同之处。1、送风机入口无暖风器使用的是从大风箱引出的再循环管路2、送风机和一次风机风机电机无油站，根据机务专业人员的解释是因为其使用的是滚动轴承而不是滑动轴承。

3、上汽无调节级，因此协调的逻辑没有使用调节级压力计算出来的能量需求，同时上汽机组也就无蒸汽流量的参数进行监视。

4、直流锅炉无汽包，但是有启动分离器，在湿态运行的时候就是亚临界的控制手段，一旦转换为干态运行就完全与汽包炉不同的控制手段。

5、我认真研究了微油与等离子体的区别，我个人认为等离子体更有效和节能。

6、上汽的机组设置了低加疏冷器，七号和八号低加疏水直接进入低加疏冷器。

7、上锅和上汽的机组设置低加疏水泵和储水箱疏水泵打至凝汽器，与我以前亚临界机组区别挺大。

8、上汽总计九个油动机，主要区别在于增加了补汽阀，更利于机组的一次调频和机组调压的稳定性。

9、上汽的汽轮机设置了凝汽器立管和高低压扩容器，并且和凝汽器分体安装。

10、上汽的deh范围广，因为西门子要实现一键启动，在整个顺控过程中运行参与的操作只有两步[]deh将整个顺控操作涉及的步序都进行组态在相同的控制器中实现了数据的快速采集，如果deh只进行调门的控制与逻辑组态，而其它涉及的子组都通过与dcs进行通讯从而获取数据的话，实现全程自动就

比较困难。

11、望亭的吹灰程序采用与主机系统进行分别独立，减轻了dcs的测点负担，只与dcs进行通讯，而且省煤器采用压缩空气声波吹灰，与激波吹灰和空气炮有比较大的区别。

12、炉膛火焰电视不是对称布置炉左中部有一个，炉右下部有一个，这种非对称布置的结构。我还是第一次见到。上汽热力机组的除氧器布置在汽机平台以上。

13、望亭机组大小机tsi采用韦伯公司生产的vm600监测系统和阿尔斯通的s8000振动分析系统。

14、上汽66万超超临界汽轮机有背包减温，相当于低旁二级减温。

15、上汽机组没有opc超速电磁阀，而是使用电子超速保护系统，无机械超速和危急遮断电磁阀。

16、望亭机组未设胀差测点，而是在#5轴承处设置低压缸缸胀。同时也没有设置偏心测点，偏心靠计算得出。

17、汽轮机组无主油泵，采用的是交直流油泵一直处于运行状态。

18、望亭汽轮机组盘车是液压盘车，手动盘车在#3轴承处。

20、望亭汽轮机组高中压分缸无bdv以前我们采取高中压缸合缸，中间设置了紧急泄放阀。

xx高排逆止阀有两个，不同也以前机组采用一个高排逆止阀。

22、望亭机组采用变频凝结水泵控制，有利于机组的经济性。

23、望亭汽轮机组大小机eh油站分别独立，有效地减少了系统之间由于相互交叉引起的不安全因素。

24、望亭锅炉在燃尽风挡板处设有燃尽风水平摆角，更有利于燃尽风的控制和燃烧充分性。

25、干式捞渣机的使用，使我认识到不仅仅是采用水封的捞渣机才能满足生产的需要。

26、望亭锅炉在省煤器后还有落灰斗，在进脱硝之前先初步输灰，利于脱硝的充分反映。不仅仅是上面提到几点，还有跟踪厂家就地处理问题，调试设备等等，总之通过自己的努力，和公司提供的机会，我进一步充实了自己，一定将自己的所学应用于港电如火如荼的建设当中去。

从上述总结的经验中，我深深的感到了热工专业发展的快速性，感到了自己知识的缺乏，一旦自己松懈，放松自己，那就如同逆水行舟，只有不断地学习，不断地充实自己，才能在激烈的竞争中立于不败之地。

1、积极响应公司号召，完成上级领导安排的各项工

2、继续深入开展生产准备工作。

1、建议热工专业内部提前进行所属设备分工，便于以后学习和维护。

2、建议热工专业继续加强自身培训，提高自身业务水平。

的年终工作总结频道希望在写作方面解决您的问题，也希望我们的创作和收集整理《20xx机修车间年终工作总结》内容给您带来帮助。同时，如您需更多总结范文可以访问“年终工作总结”专题。

## 机修车间年终总结报告篇五

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

20xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好天地宽广告的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务□xxx广告xx年的总业务量已突破万，去年万，比去年增长了万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们！

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习；

2、加强现场管理力度；

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后，感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、

合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家!

20xx年，是我来到国华公司的第一个年头，在公司各级领导的亲切关怀和正确领导之下，我圆满完成了实习队安排的各项任务，现就自己一年来的工作和学习，做一个总结，便于梳理，有助于自己在下一步学习过程中，改正缺点，继续进步。

## 1、完成主要工作

20xx年我参加了港电组织的两次深入电厂的专业培训，通过自己的努力学习，我抓住重点，找出与原来机组不同之处，进行重点攻关，达到了公司的各项培训要求□20xx年2月23日到达国华沧东电厂4月7日结束，为期43天的沧东电厂就地实习，实习期间我们一行20个人，分到热工专业车间炉控和机控两个班组，跟踪了沧电二期机组的调试，期间正赶上沧电一期机组的各种临修和小修。在这43天的时间里，我首先广泛收集沧东电厂热工专业的资料，包括就地热控设备的说明书和集控控制系统的各种文字记录□20xx年4月9日到达华电望亭电厂5月27日结束，为期48天的望亭电厂就地实习□20xx年下半年主要参加了八辅热工设备的招评标工作。

## 2、总结经验

在望亭电厂参加调试期间，我和设备厂家通过交流，广泛收集厂家的资料。通过这些资料的收集和研究，我逐渐对上汽的汽轮机控制有了总体的认识，就在日常的巡检当中我认真观察发现了许多与原先机组的不同之处。

- 1、送风机入口无暖风器使用的是从大风箱引出的再循环管路
- 2、送风机和一次风机风机电机无油站，根据机务专业人员的解释是因为其使用的是滚动轴承而不是滑动轴承。



- 3、上汽无调节级，因此协调的逻辑没有使用调节级压力计算出来的能量需求，同时上汽机组也就无蒸汽流量的参数进行监视。
- 4、直流锅炉无汽包，但是有启动分离器，在湿态运行的时候就是亚临界的控制手段，一旦转换为干态运行就完全与汽包炉不同的控制手段。
- 5、我认真研究了微油与等离子的区别，我个人认为等离子更有效和节能。
- 6、上汽的机组设置了低加疏冷器，七号和八号低加疏水直接进入低加疏冷器。
- 7、上锅和上汽的机组设置低加疏水泵和储水箱疏水泵打至凝汽器，与我以前亚临界机组区别挺大。
- 8、上汽总计九个油动机，主要区别在于增加了补汽阀，更利于机组的一次调频和机组调压的稳定性。
- 9、上汽的汽轮机设置了凝汽器立管和高低压扩容器，并且和凝汽器分体安装。
- 10、上汽的deh范围广，因为西门子要实现一键启动，在整个顺控过程中运行参与的操作只有两步□deh将整个顺控操作涉及的步序都进行组态在相同的控制器中实现了数据的快速采集，如果deh只进行调门的控制与逻辑组态，而其它涉及的子组都通过与dcs进行通讯从而获取数据的话，实现全程自动就比较困难。
- 11、望亭的吹灰程序采用与主机系统进行分别独立，减轻了dcs的测点负担，只与dcs进行通讯，而且省煤器采用压缩空气声波吹灰，与激波吹灰和空气炮有比较大的区别。

12、炉膛火焰电视不是对称布置炉左中部有一个，炉右下部有一个，这种非对称布置的结构。我还是第一次见到。上汽热力机组的除氧器布置在汽机平台以上。

13、望亭机组大小机tsi采用韦伯公司生产的vm600监测系统和阿尔斯通的s8000振动分析系统。

14、上汽66万超超临界汽轮机有背包减温，相当于低旁二级减温。

15、上汽机组没有opc超速电磁阀，而是使用电子超速保护系统，无机械超速和危急遮断电磁阀。

16、望亭机组未设胀差测点，而是在#5轴承处设置低压缸缸胀。同时也没有设置偏心测点，偏心靠计算得出。

17、汽轮机组无主油泵，采用的是交直流油泵一直处于运行状态。

18、望亭汽轮机组盘车是液压盘车，手动盘车在#3轴承处。

20、望亭汽轮机组高中压分缸无bdv以前我们采取高中压缸合缸，中间设置了紧急泄放阀。

xx高排逆止阀有两个，不同也以前机组采用一个高排逆止阀。

22、望亭机组采用变频凝结水泵控制，有利于机组的经济性。

23、望亭汽轮机组大小机eh油站分别独立，有效地减少了系统之间由于相互交叉引起的不安全因素。

24、望亭锅炉在燃尽风挡板处设有燃尽风水平摆角，更有利于燃尽风的控制和燃烧充分性。

25、干式捞渣机的使用，使我认识到不仅仅是采用水封的捞渣机才能满足生产的需要。

26、望亭锅炉在省煤器后还有落灰斗，在进脱硝之前先初步输灰，利于脱硝的充分反映。不仅仅是上面提到几点，还有跟踪厂家就地处理问题，调试设备等等，总之通过自己的努力，和公司提供的机会，我进一步充实了自己，一定将自己的所学应用于港电如火如荼的建设当中去。

### 3、存在不足

从上述总结的经验中，我深深的感到了热工专业发展的快速性，感到了自己知识的缺乏，一旦自己松懈，放松自己，那就如同逆水行舟，只有不断地学习，不断地充实自己，才能在激烈的竞争中立于不败之地。

1、积极响应公司号召，完成上级领导安排的各项工作。

2、继续深入开展生产准备工作。

1、建议热工专业内部提前进行所属设备分工，便于以后学习和维护。

2、建议热工专业继续加强自身培训，提高自身业务水平。

年终工作总结频道希望在写作方面解决您的问题，也希望我们的创作和收集整理内容给您带来帮助。同时，如您需更多总结范文可以访问“年终工作总结”专题。

## 机修车间年终总结报告篇六

车间安全管理是一项综合性的管理工作，建立和保持与时俱进的安全管理制度是做好安全工作的关键所在。车间在原有考核制度的基础又先后补充、完善了《机修车间安全绩效考

核条例》、《春节安全管理制度》、《安全学习教育、考核制度》、《班组长、安全员安全考核制度》、《车间级安全合格班组的评比标准及考核细则》、《检维修、项目现场安全考核制度》、《机修车间应急预案》等。车间针对以上制度重在落实上下大功夫，让广大员工有制度可依，有制度必依。切实有效地约束工人的习惯性违章和为广大员工创造良好的作业环境。

2、结合我车间人员多、工作环境复杂、现场多、工种杂、交叉作多、新项目介入多、新设备投入多等情况，在去年的基础上又新增、修订、完善岗位的《各岗位安全风险评价及预防措施》并装订成册，下发到个班组，要求员工学习、领会并掌握。在实际工作当中对本岗位存在的风险做到“知风险，懂防范”。

3、车间加大对特种设备及移动式电动工具管理、考核力度，增强员工对设备的爱惜程度。并制定了考核办法。

(1)、对起重车辆实行包机制，做到一班一检，实现各车辆能安全稳定运行及安全吊装。车间对吊叉车建立台帐，并定期的检查、维护和保养，坚决杜绝任何特种设备带病运行的现象发生。

(2)、每月对各焊机进行一次全面彻底的专项隐患排查，对存在问题的焊机，抽调专人进行集中维修，消除隐患，全年共发现整改焊机隐患39项，大修焊机25台；同时为了保障焊机的作业环境安全和防潮遮雨，车间特为加工的焊机加工了焊机工具房，车间在原有的基础上今年又新增焊机活动房1座，这样既保障了焊机作业时设备、人身安全也减少了电工接线的次数。

安全宣传、教育就是拓宽职工的安全知识面，提高职工安全意识和防范事故的能力。通过宣传教育，让广大员工牢固树立“安全第一、预防为主、综合治理”的安全理念；进一步提

高从业人员的安全素质，掌握职业安全技能、自救、互救知识及事故的应急处理能力。为实际的安全操作打下了坚实的基础，我车间具体做法有以下几点：

- 1、加强安全宣传，提高安全意识。在公司安监处的协助下做到各种警示标语及时上墙。全年共张贴上墙标语16幅。
- 2、全年共出安全板报52期，张贴《安全生产报》48张。
- 3、做好安全月期间的安全宣传教育工作，达到以月促年的良好效果。

车间利用板报出四期安全月特刊，宣传安全月主体：“安全责任、重在落实”。着力增强全车间员工的安全责任意识、发展意识。为此，我们特别摄制了《安全责任、重在落实》专题宣传。

## 机修车间年终总结报告篇七

车间安全管理是一项综合性的管理工作，建立和保持与时俱进的安全管理制度是做好安全工作的关键所在。车间在原有考核制度的基础又先后补充、完善了《机修车间安全绩效考核条例》、《春节安全管理制度》、《安全学习教育、考核制度》、《班组长、安全员安全考核制度》、《车间级安全合格班组的评比标准及考核细则》、《检维修、项目现场安全考核制度》、《机修车间应急预案》等。车间针对以上制度重在落实上下大功夫，让广大员工有制度可依，有制度必依。切实有效地约束工人的习惯性违章和为广大员工创造良好的作业环境。

- 2、结合我车间人员多、工作环境复杂、现场多、工种杂、交叉作多、新项目介入多、新设备投入多等情况，在去年的基础上又新增、修订、完善岗位的《各岗位安全风险评价及预防措施》并装订成册，下发到个班组，要求员工学习、领会

并掌握。在实际工作当中对本岗位存在的风险做到“知风险，懂防范”。

3、车间加大对特种设备及移动式电动工具管理、考核力度，增强员工对设备的爱惜程度。并制定了考核办法。

(1)、对起重车辆实行包机制，做到一班一检，实现各车辆能安全稳定运行及安全吊装。车间对吊叉车建立台帐，并定期的检查、维护和保养，坚决杜绝任何特种设备带病运行的现象发生。

(2)、每月对各焊机进行一次全面彻底的专项隐患排查，对存在问题的焊机，抽调专人进行集中维修，消除隐患，全年共发现整改焊机隐患39项，大修焊机25台；同时为了保障焊机的作业环境安全和防潮遮雨，车间特为加工的焊机加工了焊机工具房，车间在原有的基础上今年又新增焊机活动房1座，这样既保障了焊机作业时设备、人身安全也减少了电工接线的次数。

安全宣传、教育就是拓宽职工的安全知识面，提高职工安全意识和防范事故的能力。通过宣传教育，让广大员工牢固树立“安全第一、预防为主、综合治理”的安全理念；进一步提高从业人员的安全素质，掌握职业安全技能、自救、互救知识及事故的应急处理能力。为实际的安全操作打下了坚实的基础，我车间具体做法有以下几点：

1、加强安全宣传，提高安全意识。在公司安监处的协助下做到各种警示标语及时上墙。全年共张贴上墙标语16幅。

2、全年共出安全板报52期，张贴《安全生产报》48张。

3、做好安全月期间的安全宣传教育工作，达到以月促年的良好效果。

车间利用板报出四期安全月特刊，宣传安全月主体：“安全责任、重在落实”。着力增强全车间员工的安全责任意识、发展意识。为此，我们特别摄制了《安全责任、重在落实》专题宣传。

## 机修车间年终总结报告篇八

20xx年机修车间克服了人员少、工作量大等困难，全体员工在厂领导的正确指挥下，发挥特别能战斗的团队精神，以良好的工作态度，克服重重困难，圆满完成了上级下达的各项生产任务，年终向公司交了一份满意的答卷。一年来不论工作任务怎么重，始终把安全放在第一位。逢8开会，雷打不动。对新进员工进行岗前培训。机修人员钳工、焊工多。整天和设备、扳手、大锤、氧气、乙炔瓶、焊机打交道，有时检修还要进入煤气区域，危险系数比其他车间相对要大得多。我们从安全教育入手，一切按公司和厂安全员的要求去做。进入零线以下检修安排两人以上，并有专人监护，做到安全生产万无一失。一年中没有发生大小事故，对公司安全工作没有造成经济损失，做出了实实在在的贡献。

20xx年x月xx日高线一次点火成功[x月x日顺利过钢并投产，给xx集团带来了可观的经济效益，同时也给机修加大了很多工作量。在高线收尾工作中，机修和其他车间都做了大量的工作，检修调整了全部设备，改正了安装时遗漏的各类缺陷。使设备使用完好率在98%以上。保证了高线设备在冬季也能正常运行生产。跟班钳工在班长的带领下，克服种种困难，为高线生产付出了辛勤的汗水。

一年来机修车间对保证带钢生产做了大量有效的工作：对主要大冷床3条爬坡处进行了改造，减少了停车率，提高了生产率。对板坯辊道进行了较好的维修，提高了出材率。对24米跨机组进行有效保养，保证了正常运行。拆装了天井xx风机和精轧xxx风机。多次拆装旋流井xx泵，和其他泵，包括各处

各类油泵水泵。技术改造给旋流井x台自吸泵加上压板，成倍提高使用周期，减少了检修次数，节省了很多人工。对沉淀池启动流程重新进行编排，减少了启动时间。多次拆装精轧轴承、万向节头、大小联轴器。并配合检修各型号吊车，保证了生产吊装需求。检修粗轧电动辊道，检修xx人字齿轮座，拆装减速机大联轴器□x次冒险抢修老加热炉、铁厂、高线加热炉x个煤气眼镜阀。

修旧利废无处不在，修补各种型号辊道、电动辊道上百条。万向节修复xx多件，每件进阶xx千多元。各种零部件翻新修复使用弥补了公司备件供应不及时带来的影响生产的不便。给公司节约了几十万元的材料资金。对升降台台面辊道技术改造□xx出炉辊道大修时改造，都提高了生产能力。

xx月份对带钢加热炉、生产线设备进行全面检修。广大员工在正副主任的带领下，起早贪晚，克服各种困难，不叫苦和累，在公司规定的检修工期内，安全、圆满的完成了任务。

在生产线上跟班的钳工、焊工，顶污染，战高温，在班长的带领下，一身油、一身汗地为一线生产付出了艰辛。

各辅助工种的女工，在班长带领下，克服上三班倒等各种困难，出色完成了各项保障工作，为一线生产做出了积极贡献，轧钢厂不能忘了她们。

今年又解决了加热炉20个炉门的漏气问题。并有专人拉运氧气、乙炔，保证了全厂安全使用。年初扒旧加热炉，扩大了厂房使用面积。在干好本职工作的同时，干了很多厂内零活：如多次装卸仓库物资、给高线设备加油保养。安装大部分高线暖气。换水泵房阀门方向。改建浴池、焊水箱、解决了职工洗澡大难题。

在抓好生产的同时，狠抓劳动纪律，每天3次考勤，使每个员



工都保持最佳的工作状态。

在新的一年里即将开始之际，我们将发扬优点、再接再厉、克服不足、勇闯难关。虚心学习其他车间的先进经验，在20xx年的工作中再创辉煌。

## 机修车间年终总结报告篇九

3、对主厂房各层地面防水.防漏进行了初步处理（设备周围与地面及设备自身跑冒）；

4、对各泵的三角带防护罩（网状）进行了防水处理；

5、厂房风管及冲洗水管初步加设完成，产品皮带的冲洗水管也加设完成；

6、对所有设备进行了一期保养：筛机激振器按要求换油；减速机换油；自制了减速机的呼吸帽。

7、因材料问题，所属皮带机耦合器.联轴器.电磁抱闸的防护罩未按计划完成；

10、对全厂电动葫芦进行二次维护检查；11、对离心机的润滑油进行了更换；

12、压滤机的液压站及传动链进行了维护保养；

19、针对机修车间无加工工作场所、生产班组没有班前会会议室的问题，组织人员收集材料，搭建了板房六间，暂时决绝了以上问题。

20、给煤机加设检修平台；21、306#上筛板进行了缩孔焊接；

22、针对生产缺水问题，自制清水箱（27立方米）一个，用

于配药以及轴封水的使用。配套配备管路四条。

29、给煤机217#、218#、219#、220#制作了检修平台；

30、针对原煤皮带201#机头不正的问题，对210#皮带机头进行了找正；

32、矿方原煤含泥量大，煤泥系统负荷大，且因煤泥泵选型、泵所属配件质量等问题，造成煤泥泵7次检修、前后更换轴承18盘、轴2根、轴套2个、填料箱1个、前后挡套各2付、水封环1个、副叶轮1个。

33、针对清水箱供轴封水压力不足的问题，在清水箱增设了加压泵，并且对管路进行了改造。

34、针对磁选机溅料问题，317#、318#对尾矿箱检修了加高，喷水管两侧加设了挡水皮；328#进料箱体也进行了加高。

35、针对电动葫芦使用混乱的问题，制作安装了电动葫芦手柄盒，加强了对电动葫芦的使用管理。

36、因矿原煤大块矸石量大，215#、216#溜槽落差大，致使皮带带面多次不同程度的损伤，对其检修了及时的粘接与修补。同时原煤场地算子也多次砸伤，及时进行了焊接与固定。

37、由于原煤矸石泥化严重，给煤机积煤现象严重，工作负荷加大，导致218#偏心轮开焊，且连接螺栓及轴承损坏，因无备件，为应急拆外来没给煤机部件，恢复了218#的正常工作。

38、对加药机管路进行了改造与增设。

39、由于煤泥泵416#、417#工作时间长、工作负荷大，填料工作困难，使用不正常，对416#轴封进行了改造，使用了机

械密封后效果良好。为了对机械密封正常使用，对泵的'入料管加设了曲挠接头。

40、针对厂房积水处理困难，职工工作强度大的问题，对厂房的地漏进行了改造和增设（增设地漏四个）。

41、针对自制黄药搅拌桶使用寿命短（前期没有材料，有机油桶制作）的问题，制作了黄药搅拌桶和加水箱各一个。

42、针对306#精煤脱介筛激振器噪音大的问题，对激振器润滑进行了多次检查，并对筛机底座进行了调整。

43、针对704#、708#皮带机物料带水跑料、导致底调心辊多次损坏的问题，在皮带机架焊接了接料板（调心辊上方机架），以保证调心辊的正常使用。

44、对皮带机所有的瓦座进行了润滑检查处理，同时检查了轴承的使用状况；对所有泵的黄油润滑点进行了检查处理；对筛机的短轴、联轴器的润滑进行了检查处理。

45、对煤泥、精煤离心机筛栏进行了检查，更换了323#煤泥离心机筛栏。

46、高压风机335#漏油逐渐严重，进行了处理，由于是质保期间，不能随意处理，故此停电后，联系厂家，等待处理。

47、由于生产班组无班前会场所，搭建板房2间（4.5平方米x4.5平方米、4.5平方米x6平方米）。

49、厂房主楼梯、提升口安全护栏焊接；

50、对煤泥离心机、末煤离心机进行了筛篮检查，煤泥离心机323#更换了筛篮；

51、厂房二层制作走廊通往浓缩池，是煤泥是的观察做到了安全、快捷；

52、302#分级筛加装喷水一道，解决跑末煤问题；

53、浅槽305#下筛机307#溜槽加铺了衬板、弧形筛312#下筛机307#溜槽加铺衬板。

54、厂房2层至浓缩池增设过桥。

55、加药机增设自流管路。

56、制作新宿舍厕所、水房蓄水箱（7个）。

57、增设皮带过桥。58、改造煤泥皮带下调心辊。

59、煤泥旋流器更换底流嘴。

60、皮带机机尾防护罩制作安装。

61、煤泥刮板机机头防护罩制作安装。

62、耦合器、对轮防护罩制作安装。

针对新员工多，职工工作技能差，安全意识淡薄等存在的现象，机修工在公司安排的安全技术培训前后，班组内部制定了一系列的培训和学习计划：利用班前会分章节的对职工进行入门职业技能学习及安全培训；深入工作现场指导职工现场作业以加强职工工作技能，同时强调各个工作环境的安全注意事项。

针对406#泵烧轴承的设备事故，对全体机修员工做了针对性的培训学习，使员工对巡检的重点部位有了进一步认识；利用筛机厂家来厂的机会，对全体员工讲解了筛机的日常维护等方面的知识。

在班前会及收班会上坚持学习洗煤厂安全常识，强调职工的自身工作意识及工作态度问题；坚持下现场指导，以提高职工的实际操作技能；通过学习，职工素质有了很大提高，在全厂组织的安全考试中，取得了车间均分93分的好成绩；同时职工的技能培训，也取得了良好效果。

在实际工作中，职工的业务水平有了很大提高，对厂所属设备有了更深的认识和理解；员工进行了职业培训，并进行了专业考核，考核分理论和实践两部分，由于建厂时间短，只进行了中级职业的考核，考试总评成绩优良。

介于新厂的原因，员工流动性大，职工思想不稳当的问题，多次组织职工进行学习，深入员工生活，了解职工的思想动态，深抓职工思想。为稳定职工思想，保留优秀职工，多方位、多层次地给职工排忧解难，使职工能稳定思想，安心工作。

从5月18号到满都拉厂至今，半年紧张有序的工作告一段落，在此期间，带领机修全体职工，根据全厂生产要求，围绕生产工艺及安全设施要求，就工艺和安防工作做了大量的改造和增设项目，基本满足了全厂生产要求，按质按量的完成了厂部交给的每一项任务；同时利用班前班后会、工作作业现场、工作之余，对职工进行了大量细致的培训工作，使职工在专业技能及安全意识等方面有了很大提高。

为稳定职工思想，深入职工生活，开展思想工作，给职工排忧解难，使职工安心本职工作，避免了职工流动性大的问题。在工作中，还有很多的不足；在管理上也有很多地方需要完善和学习。

在新一年的工作中，不论是现场工作，还是职工管理工作，都要更进一步地、认真细致地在20xx年度的基础上再接再厉，争取出色地完成厂交给的各项任务。

# 机修车间年终总结报告篇十

20xx年结束了,我们设备保障部机修车间伴随着公司的成长和发展,经历了保障高产稳产、如何克服设备故障等诸多考验,自身的综合素质得到了很大提高,为公司20xx年生产任务的完成做出了有力的保障。

20xx年我们从设备管理、设备维修、设备保养、设备制作和安装、团队建设等方面做了一些工作。

## 1. 设备管理方面

1.1. 建立健全设备档案,每天收集机修工的维修情况,每周收集各部门设备巡查记录,及时全面掌握设备运行状态,做好备品备件工作,同时制定或安排相应的技改、维修和保养计划。

2.2. 及时正确处理设备突发事件(重大设备故障),部门协调,人员调度,组织抢修,在现场督促抢修进度,提供必需的后勤保障服务(所需备品备件,工具等);同时分析原因,总结经验,把设备故障停机时间缩短在最小范围内。

## 2. 设备维修方面

1.1. 对设备出现故障能够快速的作出反应,认真分析故障,迅速排除故障,不出现拖修的现象;对设备出现重大故障隐患与车间协商,安排停机时间组织大修;配合生产部门提出的各项以往累积的老毛病,老大难问题,一一落实整改到位,以满足工艺、生产、安全要求,提高设备的使用效益和安全性能。

2.2. 对一些维修设备无图纸的急缺零件,测量绘图或者提供样品,配合外协单位按质按时完成,对一些常用的备品备件仓库有合理储备。

l204□l206□l207刮板，提高了刮板的运行稳定性；

13) 对浸出5#刮板头轴一侧的轴承及座进行了更换；

17) 对粕库2-e01斗体机□2-t02□2-t05皮带机更换了皮带和头轮。

### 3. 设备保养方面

1. 1. 为保证机械设备经常处于良好的技术状态，减少故障停机时间，提高设备完好率、利用率，减少机械磨损，延长机械使用寿命，降低机械运行和维修成本，确保安全生产，推行设备的区域维护实行操作工包机制，由各车间主管划分责任区域和规定保养内容，操作工在做好日常维护、巡回检查、定期维护的情况下，协助机修工做好计划修理及故障排除等工作，已形成一种全员参与设备管理的良好局面。

2. 2. 对关键和重要的设备每周派专人定期巡检，并认真做好记录，有问题及时解决，对需要停机才能解决的问题，向上级领导汇报并列入停机检修计划之中，尽量把故障消除在萌芽状态。

### 4. 设备制作和安装

15□tp16□tp17a□tp23a刮板□tp01斗提机减速机机座安装。4. 2. 新空压机房制作。

4. 3. 预处理热水泵、浸出器履带高压冲洗泵、棕榈油齿轮泵、污水处理螺杆泵及管道的安装。4. 4. 油库棕榈油加热槽制作。4. 5. 厂区灌溉水泵及管道的安装。4. 6. 污水处理压滤机及管道的安装。4. 7. 食堂消防水管的安装。4. 8. 散装粕库散粕溜管的制作安装。

4. 9. 新散库编织袋库房围栏和门的制作和安装。4. 10. 锅炉引

风机房房顶的制作和安装。

## 5. 团队建设

5.1.20xx年机修人员是比较稳定的一支队伍，作为机修主管，为给员工带好头，在时间上的付出一定会多一点，全年来我没休过一天法定假日，经常加班加点，本人带头遵守公司各项规章制度，以公司利益为重，认真履行岗位职责，努力做到秉公办事，公道正派，不刁难下属，对员工的考核和评价做到实事求是，平常多与下属沟通，对员工提出的意见或合理化建议虚心接受，并加以改正，对表现好的的员工，激励员工进取，正确引导提高员工的积极性。

5.2. 搞好技能“传、帮、带”工作，组织机修工培训和学习，同时对新入职的机修工真正做到了手把手的教，从理论上讲道理，从实践中讲经验，遇到复杂故障，从易到难，从点到面，一点点剖析，目的是使他们的维修技能与素质不断提高。在工作中，有时候会出现这样那样的情况，在遇到一时难以解决的问题时，自己心急如焚，公司领导总是尽最大努力帮助我，使我倍受鼓舞，在困难中树立了信心。平时，我会要求员工积极主动的分析问题，而不是被动的敷衍了事，尽量发挥每位员工的特长，善于积累各位员工好的维修经验，这样一来，自己的维修经验和技能也相应得到提高。20xx年，我在机修工中提拔了一位班长，并把他做为自己的助手培养。我坚信，只要这样坚持发展下去，在公司总经理的鞭策下，我们这个团队会给企业带来活力和财富，为公司打造出一批设备保障的中坚力量。

### 1. 设备现状

油厂设备工作容量大，生产效率高，作业连续性强，一旦发生故障停机，造成生产中断，企业经济损失十分巨大。我司生产设备已进入第5年运行期，设备老化、疲劳、磨损等故障会接踵而来，我们不能掉以轻心。带病运行的设备如下：



1.11磷脂干燥器上部机封易损坏，下部铜套易磨损，故障率高。

## 2. 解决措施

为了保证生产连续稳定地运行，强化设备管理势在必行，要求我们正确地操作设备，精心地维护保养，进行设备状态的监测，科学地修理改造，保持设备处于良好的技术状态。

### 2.1. 操作工“三好”、“四会”要求

管好、用好、修好设备；会使用、会维护、会检查、会修理设备，是操作工的基本要求。正确使用设备，可以防止发生非正常磨损和避免突发性故障，能使设备保持良好的工作性能和应有的精度。20xx年以来，因设备操作失误带来的重大损失，我们记忆犹新，这说明了规范操作的重要性。操作人员的素质水平是用好、管好设备的关键，要求操作人员上岗前必须经过严格的培训，考试合格，明确岗位职责才能上岗。操作者要熟悉设备安全操作维护规程，熟悉设备结构、性能、传动原理和操作方法。操作工如因缺乏岗前培训知识造成事故，人事部门相关责任人应负连带责任。

### 2.2. 强化设备三级保养

维修费用、保证设备的性能、精度和效率都有着重要作用。主动地保养可以起到预防作用，被动的保养属于事后补救，两者相比，前者更具明显的经济效益，并且在时间上掌握着主动权。现代机械设备保养要采用全员生产维护保养模式，着重于生产现场的设备管理，以提高设备综合效益为目标，以全系统的预防维修体制为载体，以员工的的行为规范化为过程，以全体人员参与为基础的生产和设备保养、维修体制。实行操作工包机制是贯彻设备三级保养制的重要措施。

#### 2.2.1. 日常保养

日常保养由操作工执行。操作工每天三件事：检查、润滑、紧固。班前检查，班中控制、班后清理。当班操作工应认真检查、巡视设备，填写好《生产设备异常记录表》，使设备经常保持清洁、整齐、润滑良好、安全。对当班中设备发生的小故障应及时给予排除，并认真做好交接班记录。日常保养工作由当班班长检查监督。每周举行的安全卫生例行检查，应对不合格事项的直接责任人给予处罚。

### 2.2.2. 一级保养

一级保养以操作工为主，维修工辅导，根据包机保养所规定的责任区域，在计划停机检修时对设备进行局部拆卸和检查、清洗规定的部位，紧固设备并调整各部件配合间隙，以维持和保护设备完好性能和技术状况。一级保养工作由车间主管检查监督，对不合格事项造成停机事故责任人，给予处罚，主管负连带责任。

### 2.2.3. 二级保养

二级保养以专业维修人员为主，操作工辅助来完成。二级保养列入设备的月度、季度和年度检修计划，按要求对设备进行检查和修理；更换或修复磨损件，清洗、换油、检查维修电气部分，使设备的技术状况全面达到规定设备完好标准的要求，提高和巩固设备完好率，延长大修时间。二级保养工作由机修主管填写《维修工作票》，维修人员应详细填写检修记录。维修结束后，机修主管与维修工及设备使用部门主管共同签字验收，交设备保障部存档。对二级保养不合格事项，造成停机事故责任人，给予处罚，机（电）主管和设备使用部门主管负连带责任。

## 2.2. 加强对设备隐患的综合治理

首先是动态管理，是指在设备管理过程中对于发现的隐患，及时安排整改，对于暂时无法整改的隐患，及时制定有效的

监护措施，并随时掌握其劣化趋势，根据条件限期整改。

知识和技能评估。分析所需技能和现有技能之间的差距，确定消除技能差距所需进行培训的数量和水平。采取技能与薪酬挂钩。（本车间理论知识培训计划附后）

2.3.2编制预防性维修计划。标准的维修程序文件应包括零备件、材料、消耗品需求，执行任务所需工艺和技能水平以及任务频次或操作所需时间。预防性维修计划文档包括：(1)日常预防性维修。润滑、清理、巡查、次要备件更换等；(2)预防性更换。按运行小时数更换主要备件；(3)按时间表改造或大修设备；(4)先兆维修；(5)基于状态监测或运行状况的维修。

2.3.3. 抓好备件用、管、修、供四个环节。合理安排维修材料、备件的采购、库存管理工作。备件是设备修理的主要物质基础，及时供应备件，可以缩短修理时间、减少机械损失，供应质量优良的备件，可以保证修理质量和修理周期，提高设备的可靠性。备件管理中的备件补充是备件管理的重要一环，切不可等闲视之。

20xx年是我们公司在激烈的市场竞争寻求发展壮大的一年，挑战和机遇并存。随着二期工程的即将开工，我们觉得肩上的担子更重了。企业内新设备、设施不断增加，对设备管理和操作人员的技术水平的要求也随之提高。新形势下，企业设备管理、操作人员不能只是一个纯工程技术人员，而应该通过学习提高自身素质，将自己培养成为技术经济复合型人才，只有这样才能从市场的、经济的角度，在原来设备管理内容的基础上进行拓展，以便运用自己的技术知识和经济知识为企业创造更大的利润。

在新的一年里，设备管理的工作重心是构筑五道防线，实现四化管理。五道防线指全员维护、预防检修、快速抢修、确保安全、持续创新。四化管理就是做到生产保障最大化、运

行成本最低化、安全风险最小化、创新增值常态化。努力做到让每一位操作工成为设备维护者，让每一位机修工成为设备管理者。

机械设备的日常管理需要从点滴做起，谨小慎微，精心组织，合理计划，着眼全局，责任重于泰山！在公司决策层正确领导下，我相信□20xx年设备管理工作会走进一个新天地！

## 机修车间年终总结报告篇十一

20xx年结束了,我们设备保障部机修车间伴随着公司的成长和发展,经历了保障高产稳产、如何克服设备故障等诸多考验,自身的综合素质得到了很大提高,为公司20xx年生产任务的完成做出了有力的保障。

20xx年,全年开机282天,计划性停机约66天,设备故障造成停机413小时,约17天,全年机电设备故障停机率为5.12%,明细如下表:

月份123456789101112

20xx年我们从设备管理、设备维修、设备保养、设备制作和安装、团队建设等方面做了一些工作。

### 1. 设备管理方面

1.1. 建立健全设备档案,每天收集机修工的维修情况,每周收集各部门设备巡查记录,及时全面掌握设备运行状态,做好备品备件工作,同时制定或安排相应的技改、维修和保养计划。

2.2. 及时正确处理设备突发事件(重大设备故障),部门协调,人员调度,组织抢修,在现场督促抢修进度,提供必需的后勤保障服务(所需备品备件,工具等);同时分析原因,

总结经验，把设备故障停机时间缩短在最小范围内。

## 2. 设备维修方面

1.1. 对设备出现故障能够快速的作出反应，认真分析故障，迅速排除故障，不出现拖修的现象；对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排停机时间组织大修；配合生产部门提出的各项以往累积的老毛病，老大难问题，一一落实整改到位，以满足工艺、生产、安全要求，提高设备的使用效益和安全性能。

2.2. 对一些维修设备无图纸的急缺零件，测量绘图或者提供样品，配合外协单位按质按时完成，对一些常用的备品备件仓库有合理储备。

3.3.20xx年机修工维修内容有记录的就多达500余项，较大的维修活动如下：

- 1) 对三台锅炉6套给煤绞龙进行了更换；
- 2) 对碎煤机进行了大修，更换了主轴、圆盘、筛网、环锤等；
- 3) 对1#锅炉引风机进行了大修，更换了主轴、轴承、叶轮；
- 7) 对三台软化锅的导轨楔铁因磨损陆续进行了更换，对锅筒进行了加固处理；
- 8) 对tp01斗提机减速机及机座进行了更换；
- 9) 对tp12□tp13□tp15刮板的轨道进行了更换；
- 10) 破碎机换辊和破碎辊重新拉丝22对；
- 13) 对浸出5#刮板头轴一侧的轴承及座进行了更换；

14) 对两台磷脂干燥器的下部铜套进行了更换，对铜套的润滑方式作了改进；

15) 对浸出二台循环水泵进行了大修，更换了主轴、叶轮、轴承和机封；

16) 对筒仓1-b04皮带机□1-e03斗体机更换了皮带；

17) 对粕库2-e01斗体机□2-t02□2-t05皮带机更换了皮带和头轮。

### 3. 设备保养方面

1. 1. 为保证机械设备经常处于良好的技术状态，减少故障停机时间，提高设备完好率、利用率，减少机械磨损，延长机械使用寿命，降低机械运行和维修成本，确保安全生产，推行设备的区域维护实行操作工包机制，由各车间主管划分责任区域和规定保养内容，操作工在做好日常维护、巡回检查、定期维护的情况下，协助机修工做好计划修理及故障排除等工作，已形成一种全员参与设备管理的良好局面。

2. 2. 对关键和重要的设备每周派专人定期巡检，并认真做好记录，有问题及时解决，对需要停机才能解决的问题，向上级领导汇报并列入停机检修计划之中，尽量把故障消除在萌芽状态。

### 4. 设备制作和安装

15□tp16□tp17a□tp23a刮板□tp01斗提机减速机机座安装。

4. 2. 新空压机房制作。

4. 3. 预处理热水泵、浸出器履带高压冲洗泵、棕榈油齿轮泵、污水处理螺杆泵及管道的安装。

- 4. 4. 油库棕榈油加热槽制作。
- 4. 5. 厂区灌溉水泵及管道的安装。
- 4. 6. 污水处理压滤机及管道的安装。
- 4. 7. 食堂消防水管的安装。
- 4. 8. 散装粕库散粕溜管的制作安装。
- 4. 9. 新散库编织袋库房围栏和门的制作和安装
- 。 4. 10. 锅炉引风机房房顶的'制作和安装。

## 5. 团队建设

5.1.20xx年机修人员是比较稳定的一支队伍，作为机修主管，为给员工带好头，在时间上的付出一定会多一点，全年来我没休过一天法定假日，经常加班加点，本人带头遵守公司各项规章制度，以公司利益为重，认真履行岗位职责，努力做到秉公办事，公道正派，不刁难下属，对员工的考核和评价做到实事求是，平常多与下属沟通，对员工提出的意见或合理化建议虚心接受，并加以改正，对表现好的的员工，激励员工进取，正确引导提高员工的积极性。

5.2. 搞好技能“传、帮、带”工作，组织机修工培训和学习，同时对新入职的机修工真正做到了手把手的教，从理论上讲道理，从实践中讲经验，遇到复杂故障，从易到难，从点到面，一点点剖析，目的是使他们的维修技能与素质不断提高。在工作中，有时候会出现这样那样的情况，在遇到一时难以解决的问题时，自己心急如焚，公司领导总是尽最大努力帮助我，使我倍受鼓舞，在困难中树立了信心。平时，我会要求员工积极主动的分析问题，而不是被动的敷衍了事，尽量发挥每位员工的特长，善于积累各位员工好的维修经验，这

样一来，自己的维修经验和技能也相应得到提高。20xx年，我在机修工中提拔了一位班长，并把他做为自己的助手培养。我坚信，只要这样坚持发展下去，在公司总经理的鞭策下，我们这个团队会给企业带来活力和财富，为公司打造出一批设备保障的中坚力量。

## 1. 设备现状

油厂设备工作容量大，生产效率高，作业连续性强，一旦发生故障停机，造成生产中断，企业经济损失十分巨大。我司生产设备已进入第5年运行期，设备老化、疲劳、磨损等故障会接踵而来，我们不能掉以轻心。带病运行的设备如下：

1. 1. 立筒仓仓顶1-b02皮带机的皮带老化严重，头部滚筒损坏；

1. 2. 缓苏仓仓下皮带机皮带老化严重；

1. 3. 每年梅雨季节，锅炉给煤系统的煤斗因煤湿易堵塞，严重影响锅炉正常运行；

1. 4. 预处理软化锅导轨楔铁易磨损，导轨易松动；

1. 5. 预处理tp22刮板链磨损；

1. 6. 预处理10a刮板链损坏严重；

1. 7. 浸出器滚轮衬套普遍磨损、履带链板部分磨损严重；

1. 8. 浸出5刮板头轴磨损变形，头轮磨损；

1. 9. 浸出9刮板头轴和头轮磨损；

1. 10浸出部分离心泵机封易损坏；



1.11磷脂干燥器上部机封易损坏，下部铜套易磨损，故障率高。

## 2. 解决措施

为了保证生产连续稳定地运行，强化设备管理势在必行，要求我们正确地操作设备，精心地维护保养，进行设备状态的监测，科学地修理改造，保持设备处于良好的技术状态。

### 2.1. 操作工“三好”、“四会”要求

管好、用好、修好设备；会使用、会维护、会检查、会修理设备，是操作工的基本要求。正确使用设备，可以防止发生非正常磨损和避免突发性故障，能使设备保持良好的工作性能和应有的精度。20xx年以来，因设备操作失误带来的重大损失，我们记忆犹新，这说明了规范操作的重要性。操作人员的素质水平是用好、管好设备的关键，要求操作人员上岗前必须经过严格的培训，考试合格，明确岗位职责才能上岗。操作者要熟悉设备安全操作维护规程，熟悉设备结构、性能、传动原理和操作方法。操作工如因缺乏岗前培训知识造成事故，人事部门相关责任人应负连带责任。

2.2. 强化设备三级保养“三分使用，七分保养”的思想对机械设备而言是至关重要的。每台新设备购置之初，随机都有一本维修保养手册，要严格按照手册相关规定，按时实施各级保养，对减缓设备的有形磨损、降低设备的运行费用和维修费用、保证设备的性能、精度和效率都有着重要作用。主动地保养可以起到预防作用，被动的保养属于事后补救，两者相比，前者更具明显的经济效益，并且在时间上掌握着主动权。现代机械设备保养要采用全员生产维护保养模式，着重于生产现场的设备管理，以提高设备综合效益为目标，以全系统的预防维修体制为载体，以员工的的行为规范化为过程，以全体人员参与为基础的生产和设备保养、维修体制。实行操作工包机制是贯彻设备三级保养制的重要措施。

### 2.2.1. 日常保养

日常保养由操作工执行。操作工每天三件事：检查、润滑、紧固。班前检查，班中控制、班后清理。当班操作工应认真检查、巡视设备，填写好《生产设备异常记录表》，使设备经常保持清洁、整齐、润滑良好、安全。对当班中设备发生的小故障应及时给予排除，并认真做好交接班记录。日常保养工作由当班班长检查监督。每周举行的安全卫生例行检查，应对不合格事项的直接责任人给予处罚。

### 2.2.2. 一级保养

一级保养以操作工为主，维修工辅导，根据包机保养所规定的责任区域，在计划停机检修时对设备进行局部拆卸和检查、清洗规定的部位，紧固设备并调整各部件配合间隙，以维持和保护设备完好性能和技术状况。一级保养工作由车间主管检查监督，对不合格事项造成停机事故责任人，给予处罚，主管负连带责任。

### 2.2.3. 二级保养

二级保养以专业维修人员为主，操作工辅助来完成。二级保养列入设备的月度、季度和年度检修计划，按要求对设备进行检查和修理；更换或修复磨损件，清洗、换油、检查维修电气部分，使设备的技术状况全面达到规定设备完好标准的要求，提高和巩固设备完好率，延长大修时间。二级保养工作由机修主管填写《维修工作票》，维修人员应详细填写检修记录。维修结束后，机修主管与维修工及设备使用部门主管共同签字验收，交设备保障部存档。对二级保养不合格事项，造成停机事故责任人，给予处罚，机（电）主管和设备使用部门主管负连带责任。

### 2.2.4 加强对设备隐患的综合治理

首先是动态管理，是指在设备管理过程中对于发现的隐患，及时安排整改，对于暂时无法整改的隐患，及时制定有效的监护措施，并随时掌握其劣化趋势，根据条件限期整改。

其次是全过程管理，从隐患的发现到最后消除，均有项目负责人按照定措施、定责任人、定整改时间以及未整改前强化监护、强化整改的全过程管理、强化考核的“三定三强化”的原则来指导、执行，使设备隐患始终处于受控状态，特别是关键重要的设备，不能有一丝一毫的马虎。

### 2.3.5设备的维修

将设备维修从恢复性维修模式转变到预防性维修模式，运用最优维修标准提高设备维修效率、降低运行维护成本、改善设备可靠性的方法和措施。最优维修的标准包括：(1)维修人员100%接受工作指令指导；(2)90%的工作指令按照预防性维修检查结果产生；(3)全部工作的30%是预防性维修工作；(4)90%的工作按照计划/工期进行；(5)全部工作时间100%达到要求的可靠性标准；(6)极少出现零部件短缺的情况（每月少于一次）；(7)加班时间低于总维修时间的2%；(8)维修费用不超预算。做到最优维修，措施如下：

2.3.1良好的企业文化做背景。加强对先进技术的引进和维修力量的重视，充分调动维修工的工作积极性和创造性，对维修工人定期进行技能培训。分析所有岗位工作任务，明确维修员工所需技能水平，并进行知识和技能评估。分析所需技能和现有技能之间的差距，确定消除技能差距所需进行培训的数量和水平。采取技能与薪酬挂钩。（本车间理论知识培训计划附后）

2.3.2编制预防性维修计划。标准的维修程序文件应包括零备件、材料、消耗品需求，执行任务所需工艺和技能水平以及任务频次或操作所需时间。预防性维修计划文档包括：(1)日常预防性维修。润滑、清理、巡查、次要备件更换等；(2)预

防性更换。按运行小时数更换主要备件；(3)按时间表改造或大修设备；(4)先兆维修；(5)基于状态监测或运行状况的维修。

2.3.3. 抓好备件用、管、修、供四个环节。合理安排维修材料、备件的采购、库存管理工作。备件是设备修理的主要物质基础，及时供应备件，可以缩短修理时间、减少机械损失，供应质量优良的备件，可以保证修理质量和修理周期，提高设备的可靠性。备件管理中的备件补充是备件管理的重要一环，切不可等闲视之。

20xx年是我们公司在激烈的市场竞争寻求发展壮大的一年，挑战和机遇并存。随着二期工程的即将开工，我们觉得肩上的担子更重了。企业内新设备、设施不断增加，对设备管理和操作人员的技术水平的要求也随之提高。新形势下，企业设备管理、操作人员不能只是一个纯工程技术人员，而应该通过学习提高自身素质，将自己培养成为技术经济复合型人才，只有这样才能从市场的、经济的角度，在原来设备管理内容的基础上进行拓展，以便运用自己的技术知识和经济知识为企业创造更大的利润。

在新的一年里，设备管理的工作重心是构筑五道防线，实现四化管理。五道防线指全员维护、预防检修、快速抢修、确保安全、持续创新。四化管理就是做到生产保障最大化、运行成本最低化、安全风险最小化、创新增值常态化。努力做到让每一位操作工成为设备维护者，让每一位机修工成为设备管理者。

机械设备的日常管理需要从点滴做起，谨小慎微，精心组织，合理计划，着眼全局，责任重于泰山！在公司决策层正确领导下，我相信□20xx年设备管理工作会走进一个新天地！

张xx

20xx年1月11日