

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。什么样的总结才是有效的呢？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。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇一

20年已经过去，在这一年里我深刻体会到了个工作的汗水与快乐，我把自己的青春倾注于我所钟爱的机修事业上。这一年的工作已经结束，收获不少，下面我对这一年的工作进行总结，为明年的工作确立新的目标。

一、思想认识

在20年，作为一员机修工，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，自己要求严格，鞭策自己，力争思想上和工作上在领导和同事心目中都认为，这个小伙子能吃苦，不嫌脏不嫌累，工作认真，干起活来从来不拖泥带水。在公司组织的各项活动中能够积极主动的去参加，如：公司组织的去其他单位学习交流，安排今年度的救护演习主力救护者。一年来，我能圆满的完成班组中安排的各项工作。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。下一年，我将更加努力工作，勤学苦练。

二、维修工作

在维修工作方面，这一年任务都非常重，为了索道设备的正常运行公司安排了大量的加班，每月超过半月天数，每次少

则一二个小时多则四五个小时不等的加班时。不能说的上是每次都参加，本人也是超过百分之80的参加率。但不管怎样，为了把自己的维修水平提高，我坚持，我信念，是工作的越多，相信我的维修技术也在不段的提高。除了上班工作加班维修除外，也是会偶尔还在网上找一些机械维修资料学习。平时工作中也是争取每个维修点的机会在请教老同志的维修经验，平时也多和老同志聊天学习。一年工作结束了，下一年的工作也是紧张的开始。后面还有更多的大型加班任务等，这些多是需要认真做好的工作，在工作中学习，领会积累每次的工作经验。

三、制度方面

在做好各项工作的同时，严格遵守公司的各项规章制度。严格要求自己。如：上班带工号牌，上班按要求统一工装，严格遵守请销假制度等。处理好公事与私事之间的关系，于同事的人际关系，做到重来不和同事红脸。下一年，我将更加勤恳，为更好的努力工作，也一如既往的遵守公司制度，学习公司新出台新的制度，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。

四、安全工作

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，多需要我们去时时刻刻高度重视。这一年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰，出现这一些列小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小节过程，安全意识还是不够全面的考虑到小节。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面细节安全隐患。在下以年，要认真学习安全条例，安全生产，安全注意事项，注重安全，为了更好圆满完成索道维修工，做到无设备安全事故，无人生安全事故，排除一些列的安全隐患。就是在生活上也要不放松个人安全。

综合以上几点，其中还有很多不足之处，在下一年的工作加强学习，更好的完成20年的全年工作。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇二

1. 完成洲际西厨房、龙轩厨房、法厨、假日东楼一、二楼厨房。假日西楼，负一楼、一楼、二楼和十九楼巴西厨房，一楼饼房。五楼洲际饼房各种电加热炉、燃气炉。机械设备的平时巡查，每周的保养工作。2. 小组巡查和排除各种设备常见故障65起、维修单40多次、完成小组维修共110多次。
3. 完成西厨万能蒸烤箱主板故障和线路故障的维修。
4. 完成酒店群所有洗碗机常见问题故障和复杂故障的维修处理工作。其中就本月排除西厨厨房洗碗机大小故障10多次。
5. 本月重点完成东楼中厨、西楼西厨、7台燃气蒸柜炉芯维护维修工作和宴会厨房共5台万能蒸烤箱控制系统以及补水系统的检修工作。
6. 针对粗加工厨房长期停用设备14台电加热炉和燃气炉进行维护保养，对进水损坏的线路、电器、控制器进行更换维修。
7. 五楼饼房6台巧克力喷泉机的易损坏件进行多次更换，确保正常运作。针对酒店群数十台易发生故障的电磁炉进行重点巡查，只要发生故障及时保养维修减少故障的发生。
8. 完成假日东路、西楼及华府20台炒灶保温材料脱落的全部维修及炉芯损坏的处理工作。
9. 协助奥美公司对龙轩厨房5台炒灶的改造工作。

下个月要工作安排：

3. 各厨房设备进行日常保养工作。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇三

大家好!20xx年即将结束，回顾我这一年来的工作，有积极肯定的一面，也有工作疏忽缺点的一面，但总的来说，进步还得很多，顺境依然多于逆境。

我在这里报告维修工年终工作总结，对于今年一整年的工作给予一次完整分析，希望各位领导、班组长、工友们予以认可，我将在下一年工作当中更加努力，改正工作缺点，改进完善工作方法。

我的工作总结，归纳起来有以下几点：

一、安全

没有安全就不能生产。企业生产核心宗旨就是“以人为本，安全第一”，这几年企业在人性化管理方面也下大工夫，严格审查生产线上存在的安全疏漏。

然而安全工作涉及方方面面，安全工作的开展需要与实际情况相结合，说到再到位些，就是安全工作一定要全企业每位员工都时时刻刻有所注意，对于安全形势保持时刻的警惕性。我在高炉维修工作当中，时刻遵守企业安全管理制度，贯彻执行安全生产条例，遵守“自保、联保、互保”的安全细则，在这一年的高炉维修工作当中，未发生一起安全事故。

二、生产设备

确保生产设备的稳定运行是我工作恒定宗旨，也是我的工作目标之一。我们车间每个员工的辛苦努力，使这一目标成为现实。

去年一年，我车间高炉设备利用系数在3.8~3.9，少数情况下可达到4.0以上。对一些原先设计中存在的缺陷问题，进行改造与完善。包括皮带传动，热空气除尘系统，风机系统，加料系统。通过改造，不仅节省了人力又节省了资源，收到了事半功倍的效果，为此企业领导都给予我车间员工充分的肯定。

确保生产设备的稳定运行也必然是我今后工作的目标。我清醒地认识到，生产不能有丝毫懈怠，不能被胜利冲昏头脑，要时刻保持一颗冷静、沉着心态面对工作。

三、人员培训管理

技术培训、技术练兵。综合在生产过程中遇到各项问题，及时现场处理，培养职工的处理能力。定期有计划地开展培训，提高员工的专业技能和素质，以及应对各种突发问题的处理。

促进优胜劣汰，提高薪酬相结合的工资激励机制。以奖励肯定优秀员工，对于有优秀表现、良好能力的员工给予物质奖励。

人员培训管理的最终目标就是无为而治，使企业员工知道该做什么，要怎么做，让每一名企业员工都贯彻大集体思想，营造爱集体、爱荣誉、不计较、不推诿、不折腾的文化精神。

四、不足之处

工作中必然遇到方方面面的变化与困难，存在不足之处是必然的事，需要根据每一阶段暴露出的问题进行修补、改正。

回顾今年的高炉维修工作，我需要改进或克服主要在队伍建设方面，一些员工缺乏足够的专业知识，存在工作超时或返工情况。这也是我管理不善的具体表现，岗位工人对设备的维护，有些地方存在工作疏忽。

某些区块存在人文损坏设备的现象充分说明员工维修技能还有些加强。

弥补不足，关键因素是人，不是物。在下阶段工作当中，我一定要着手加强队伍建设，努力改正工作中存在的不足。

新的一年，我任然需要脚踏实地做好本职工作，以上就是今年我的工作总结！

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇四

多数学区、公办学校能够认识电教工作的重要性，学校结合教学实际制定了电教工作计划、校级信息技术培训方案、各专室管理制度等。在这次活动中，大部分校长都能积极准备，并随同调研或听课，对存在的问题进行现场办公，落实到人，绑定责任，收到了较好的效果。

随同调研电教设备的校长有：南东坊学区李学、香菜营学区张顺平、香菜营中学庞雪平、称勾学区冯艳军、倪辛庄中学韩玉彬、柏合学区李时涛、柳园中学陈庆荣、杜村学区左进、称勾中学申五瑞、第二小学郭爱云等；随同听课的副校长有：等。

大部分单位电教设备都能在指定专室使用，登记造册，纳入固定资产序列，指定专人负责管理。专用教室设备保护较好，使用率高，使用记录详实，最大限度地发挥了电教设备的作用。对电教设备进行编号排序，逐机登记建立“身份证”。多数单位电教教学资源能在原有基础上不断充实，利用率大有提高。专室管理人员的业务素质在工作中大有提升。

设备管理工作较好单位有：张村学区、南东坊学区、章里集学区、称勾学区、香菜营中学、柳园中学、兴凯学校等。设备完好率、使用率较高的学校有：第四中学、第四小学、砖

营中学、西羊羔中学校等。设备完好率、使用率较高的学校有：第四中学、第四小学、砖营中学、西羊羔中学、有阁刘中学等。

绝大部分学校能够按照信息技术教学大纲要求，在三年级以上开设信息技术课。信息技术教师能够做到课程有安排，上课有教案，课后有练习。计算机教室有上机登记册并记录详实，与教学进度相符。课上学生们争先恐后的回答问题，小组合作、一帮一、优带差等教学手段营造了良好的学习氛围。

信息技术课程开设较好的单位有：南东坊学区、章里集学区、西羊羔学区、张村学区、柏合学区、兴凯学校、第一小学、第四小学等。责任心强、业务能力好、上课效果好的教师有：南东坊学区育才学校张海山、香菜营学区回漳学校李越、孙陶学区韩村中学孟庆科、张村学区中学张春明、西羊羔学区西羊羔中学牛利彬、第一小学张艳丽、第二小学王改改等。

1、个别单位领导对电教工作认识不高，没有相应管理制度和措施。主要表现为：无工作计划，无专用教室制度，档案不齐全，记录不详实。对电教知识培训、电教设备运用重视不够、措施无力。有的领导或多或少存在着不会用、不敢用、不让用、怕用坏、怕费电的现象。

2、个别学校设备管理不到位。如设备不在专室使用，有挪用、借用现象，专室卫生较差，甚至有的单位房顶漏雨，设备被“洗澡”现象。

3、个别学校在电教设备维修维护中，存在“等、靠”思想，损坏设备得不到及时维修，不能正常为教学提供服务。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇五

：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。

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。

：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xx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□xx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

用的部分设备调剂使用。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。

在做好检修工作的同时，重点做好人员的管理，安规的强化与劳动纪律的进一步规范，在保证安全的前提下，保证好设备的安全稳定与长周期运行。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇六

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。

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。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇七

在油库上级主管领导的指挥安排下，在各专业各部门技术人员的协助下，紧紧围绕安全生产这一永恒的工作重心，全面贯彻落实处生产科的各项规章制度，圆满完成了大榭岛油库20xx年的设备、电器的维修工作，取得了一定的成绩。下面就将一年来的工作进行小结，请领导批评、督促。

年初因为保运队伍的更换，所以我对新保运队伍人员的素质情况，重新进行了hse安全知识的培训。我们在狠抓现场管理的同时，认真完成维修保运任务单。根据设备技术员制定月维保计划，并根据现场实际生产情况和各专业的具体需求在每周一下达周保运工作任务单，由我负责监督指导维修任务的完成，技术员进行验收。从而有效的保证了保运工作的完成和检修工作的质量。与此同时我们还加强了维修队伍的技能和hse理念培训工作，每每有设备生产厂家现场指导时全部要求维修保运人员参加，对新增的维修保运人员进行有关hse管理知识的培修，通过安全员组织的hse知识考试后，才能进行维修工作。大大的提高了维修保运人员的技术素养，为全面完成各种维修保养任务提供了技术保障。

发现有不均匀沉降的，根据情况进行调整、抬升、重新制作支撑等改造，缓解了因地基下沉而发生的隐患。由于地基下

沉，罐区照明电缆穿线管拉裂，雨季的时候雨水进到穿线管里以至于电缆长期被泡在水里，绝缘大大的降低了，造成了对地短路，电缆烧毁；二电缆被拉断，这也是影响照明的主要原因。我们对整个罐区的照明进行了一次全面的检查，逐一排查故障点，更换照明电缆100余米，保障了罐区的照明。

油库1x—11x油罐边缘透气阀、呼吸阀原来使用的等电位连接线为35mm²的裸铜绞线，由于油库地处海边，空气中盐份较高，腐蚀性严重，所以更换较为频繁既造成浪费又影响安全。经过反复讨论决定对11座油罐的静电导出线进行更换，采用35mm²的焊把线代替原来的铜绞线经使用效果非常好。

在9—10月的三基工作中，我们维修班吸取20xx年的三基工作中的教训，统筹安排，重点攻坚，按质按量按时完成了三基创建工作。

对消防系统跑冒滴漏的问题，共治理维修渗漏消防栓4只，对其中4只渗漏严重的进行了更换，基本达到了稳高压系统正常运行的要求。修理地下水管道因地基下沉造成的断裂3处，减少了生活用水损耗。输油工艺管网夏季运行时死油罐断易造成憋压渗漏，造成安全隐患和环境污染，所以我们及时对存在渗漏隐患的1、2、3、8、9、10、5、6、11线盲头，3121、3118阀法兰连接处进行了紧固处理，对2x给油泵的出口汇管盲头的垫片进行更换。解决了输油管网的跑冒滴漏现象。

2、及时进行设备的检查维护保养，确保油库安全生产。

精心检查，排除隐患，今年三月份，在一次例检中我发现两台雨水泵启动后不出水而且电流非常小，于是用剩余的一台抽净雨水，下到4米深的池底，踩着过膝盖淤泥仔细检查水泵叶轮，发现叶轮的叶片已腐蚀损毁，并用手机拍下图片。向领导汇报了雨水泵的情况，在台风季节到来前更换了叶轮，修复了雨水泵，保障了油库的防汛工作。

油库生产任务繁重，11月底我们已经完成近20xx万吨进口原油计划。这对我们输油设备的维护保养提出了很高的要求。本年度共完成输油泵机组维护保养48台次，消防泵机组维护保养22台次、处理消防泵启动故障5次，维修柴油机组控制系统故障2次，油罐排水系统疏浚36座次，电动阀维护保养284台次，解体维修含油污水提升泵2台，修复1台，（另1台泵壳损坏），维修7.5kw以下电机5台，大修刮渣机2台。

库区所有室外手动阀门，每季度都进行一次检查，丝杠等传动部位涂抹3x锂基脂。

3、积极组织qc活动，解决生产困难，做好师带徒。

能成功，改造后都能一次启动成功；改造前一般启动20—30分钟才能调整稳定，改造后5分钟调整完成；大大降低了工人的劳动强度，提高了靠劳动效率。

到大榭岛油库工作10年了，第一次带徒弟，有压力也是动力。根据张少健的情况□20xx年进行输油基本知识的学习（输油设备，输油工艺□□20xx年1—6进行常用工器具的使用与简单维护。

1、外委维修人员流动性大，技术水平参差不齐，维修质量难以保持在较高的水平。

2、管理不到位，管理水平还应进一步提高。

3、个人应加强专业知识的学习。由于油库设备科技含量高，维修工作是一个跨工种，跨学科的工作，在工作实践中深深感到自己的不足，为了适应现代企业管理要求，需进一步学习，增加自己的专业知识水平与沟通管理能力。

XXX

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇八

本人1997年6月毕业于河北科技大学自动化系，获得学士学位，并于同年7月在宣化工程机械集团公司参加工作。

进入公司后，我在机修分厂进行见习工作。工人师傅忘我的劳动精神，给我留下了深刻的印象。以后的工作中，我不断地以这种精神鼓励和鞭策自己，使自己始终对本职工作有一种认真、负责的态度。见习期后期，我还参与了液压分厂仿形车床plc改造、锻造分厂电液锤改造、液压分厂半自动六角车床plc改造的工作，主要完成了电气图的设计，电器柜的配制，设备的安装调试，并且解决了改造中出现的技术问题。在一年半的见习期内，我参与了公司许多设备的大修、改造、安装、调试工作。

1999年2月，我圆满地完成了见习期任务，被分配到设备动力部数控维修组工作。数控维修组负责全公司数控、数显设备的维修、大修、安装、调试、改造任务。部门领导和师傅们给了我很大的支持和帮助。通过他们的帮助和自己的努力，我很快地成长起来。尤其是对高、精、尖设备勤于动手，勇于进取，对设备改造及更新工作尽职尽责，为宣工集团的发展做出了贡献。自1999年2月至今，我一直在这个岗位上工作。

数控机床属于高科技密集型产品，数控技术的复杂性、综合性加大了数控设备维修改造工作的难度，数控机床的故障诊断及维修在内容、手段和方法上，与传统机床的故障诊断及维修有很大区别。对从事数控机床的维修人员素质提出了更高的要求。在分配到数控组五年多的时间里，通过自己的再学习，使自己的技术水平有了很大的提高，由于数控设备是企业生产经营的关键设备，由于其出现故障而造成企业不能正常供货，影响到企业的信誉，造成的损失是难以弥补的。因此数控机床的维修工作不仅创造了实际价值，更重要的是

创造了社会价值。所以对日常的维修、大修工作，加工中心日常维护保养工作，我都是兢兢业业，一丝不苟。

在日常维修方面：

几年来我负责大件分厂b_110p加工中心、mcr-b五面加工中心、液压分厂hn50c加工中心、杨铁mh630加工中心、齿轮分厂fv-1200加工中心、结构igm焊接机械手、以及其他分厂全机能和经济型数控机床的维修和保养，维修量达百余台次。很好地保证了生产一线对设备的使用要求。同时在工作中不断总结经验，针对我公司数控设备使用情况，进行周巡视、月维护的管理方式，有效地延长了数控设备的使用寿命。

mcr-b五面加工中心、hn50c加工中心、是公司20__年最新引进的具有世界先进水平的数控加工设备，技术含量高，控制系统复杂，是我公司生产主机的关键性设备，它能否正常运行，直接关系到全公司生产任务的完成情况。所以，每当设备发生故障时，我都及时赶到现场，认真分析故障原因，并进行记录，用最短的时间排除故障，使设备迅速恢复正常运行，满足使用部门的生产要求，从而保证了生产的正常进行。

杨铁mh630加工中心_向光栅尺的修复及输入器件国产化。该加工中心担负着全公司液力推土机的阀体加工，输入器件经过多年使用，经常损坏，影响了设备的正常使用，严重影响生产，而设备所需的原配件价格昂贵并且在难以买到。针对这一情况，我们大胆选用了国内可靠性高、性能好的元器件做配件，对其进行了国产化改造。在改造过程中克服了国内配件与原装器件形状的差异，电器参数不完全匹配等问题，提高了设备的可靠性，方便了操作，保障了设备的安全使用。该设备_向光栅尺发生故障，此光栅尺是奥地利一家公司生产的，向其维修公司咨询，也没有维修先例，因是进口产品，购买周期较长，而此时生产任务很紧，我们利用自制工具对其进行修复，通过查阅大量资料以及对设备参数的调整，使

修复后的机床精度达到了原有的水平。此两项工作的完成，为我公司节约了大量资金。此外hn50c加工中心工作台回原点故障排除□b_110p加工中心换刀系统故障排除□ml300全机能数控车床尾座功能的开发等等，都及时快捷地完成任任务，节约了时间、费用，保障了数控设备的正常运行。

安装调试方面：

安装、调试是数控机床前期管理的重要环节，随着公司产品的多样化发展，对生产设备的现代化要求越来越高，近几年，我公司引进了大量先进的数控、数显设备，其中主要完成了hn50c卧式加工中心□fv-1200加工中心□ml300□ck3263全机能数控车床，以及cak6150□cak6763经济型数控车床的安装、调试。在安装调试过程中，不但积极帮助各使用部门了解掌握新设备的各项使用功能，使新设备早日投产，发挥功效，而且还注重对新设备的各种数据资料进行收集，为其建立设备档案，为今后设备的管理、维修及维护工作准备了第一手资料。

设备改造更新方面：

利用北京航天数控集团的mnc863t数控系统，分别为我公司液压分厂和结构分厂改造经济型数控车床。利用经济型数控系统改造旧车床，是中小型企业充分发挥设备效能，促进设备资源有效利用的重要手段。在改造过程中，本人主要负责电气控制系统的设计与连接，并针对电动刀台与控制系统要求的差异，对刀台电气进行了合理改造，对刀台到位发讯机构进行了改进，既保证了使用的技术要求，又发挥了系统本身的各项功能。这两台设备投产后，使用情况很好，改造后的车床具有运行稳定，操作方便，控制精度高等优点，增加了机床功能，还大大提高了生产效率。1999年至20__年，共改造此类设备四台，都取得了很好的效果。

本人主要负责引进西班牙fagor公司的8025m交流伺服系统，

为下料分厂研制了两台sgs3000火焰切割机。由于该系统全部资料均为英文，在设计过程中遇到了很多问题，尤其是许多专业术语，翻译时很困难，因而查阅了大量资料，积极克服各种困难，圆满地完成了安装调试任务。8025m交流伺服系统使用的成功，使我公司在数控设备技术改造方面从直流伺服系统过渡到了交流伺服系统，填补了我公司在自行改造数控设备以来未曾使用过交流伺服系统的空白。同时，为我公司开发了一种新产品——sgs3000火焰切割机，使我公司在工程机械以外增加了新的经济增长点。

20__年我又对大件分厂的四米龙门刨进行了改造。大件分厂b20__a龙门刨为六十年代产品，设备比较陈旧，随着公司生产质量、产量的提高，此刨床故障率高、效率低、能耗大的问题日益突出。很难适应产品在质量和产量上的要求！原龙门刨的直流调速单元为旋转变流机组供电的直流调速系统，我们利用先进的西门子直流调速系统，对其原有的调速系统进行改造，装置内部由基本功能模块、自由分配功能块、各种功能连接器、调节器、斜坡函数发生器等一系列功能模块来对直流电机进行调速控制的，如何实现机床工作台点动、自动的前进、后退及其速度的控制，工作台的减速、换向，以及装置如何与外部的控制信号的连接是一项技术含量较高的工作。当时国内还没有用此装置改造龙门刨的先例，困难是相当大的，我们反复查阅资料、仔细研究电气原理，重新设计了电气原理图、配制了电气控制柜，并且在最短的时间内完成了旧系统的拆除，及新系统的安装工作。通过对系统参数修改调试，使机床工作在最优化运行状态，原来每班次加工行走架6台，改造后每班次加工行走架7.5台，大大提高生产效率。并且用直流调速装置替代原有的旋转变流机组，大大降低了能耗，仅此一项，每年节约的电费支出就是相当可观的，为我公司节能降耗工作做出了很大贡献。此外还减小了环境噪音，改善了生产环境。20__年我在原有龙门刨改造的基础上，又对大件分厂六米龙门刨进行了改造，除将原有的直流调速系统用数字直流调速系统替代，还将其逻辑器

件控制部分用plc取代，我主要负责plc程序的编制和处理plc与调速装置之间的通讯，改造后机床简化了线路，节约了大量器件，降低了故障率，提高了设备运行的安全性。这两项改造获得了公司科技成果一等奖。

20__年，我与同事对液压分厂东德铣床进行了plc改造，原有机床电器部分经过几十年的运行，故障率非常高，机床经常处于维修状态，设备不能得到很好的利用，我们通过自己编制plc程序，制做配电盘，对其进行改造，原有的功能得以完善，取得了很好的效果。

其它方面：

20__年我所撰写的《利用mnc863系统改造旧机床及调试维修》、《利用西门子数字直流调速装置改造龙门刨床》两篇论文，在第四届'20__全国机械工业数控设备使用、维修、改造经验交流会上被评为优秀论文，并分别被《机械工人》杂志所发表。

20__年5月至9月，我参加了由中国机械工程协会设备维修分会举办的“设备维修更新与改造”函授培训班的学习，获得了设备维修更新与改造岗位资格证书，我所写的论文《注重业务学习，提高技术水平》，经中国机械工程学会设备维修分会培训委员会评审，被评为一等论文。

20__年，公司为数控维修组配置了在线测试仪，此仪器是张宣地区第一台在线维修测试仪器，在国内也处于先进水平，此仪器的配备，使我们达到了板级维修，至今我已利用该仪器维修mnc862主板、轴控制板、埋弧焊监测显示板、008主板，富士变频器电路板，松下焊机主pcb板等十余块，节约维修费用三万多元。此外我利用该仪器建立了不同系统电路板器件曲线库，方便了电路板的测试，为快捷、简便维修电路板奠定了基础。

几年间，我还参加了中国机械工业协会设备维修分会举办的fanuc可编程序控制器编程、fanuc数字伺服及维修、西门子伺服及维修的学习班。通过各种方式的学习和工作经验的不断积累，我已成为公司数控设备维修的中坚力量，目前，数控站采用新的管理方式，注重提高全体成员的业务素质，有效保障各类数控设备的正常运行，为我公司的生产和有序发展提供了必要的技术保障。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇九

时光荏苒，20xx年即将过去，这一年是表活剂分公司发展史上具有里程碑意义的一年，采油二厂、四厂连续开辟三元复合驱油采注区，驱油用表活剂的需求量大幅度提高。为了保证采油厂的平稳注入，为实现原油四千万吨稳产作出我们应有的贡献，我车间在分公司统一安排、协调下目前已启停装置八次，生产1#磺酸2645吨，2#磺酸7920吨，出色的完成了生产任务。

驱油用表活剂磺酸的原料是生产日化产品十二烷基苯的废料，由多种混合物组成，为了达到产品指标在磺化过程中需要较高的磺酸中和值，在生产过程中易磺化成份结焦堵塞分布器及磺化管，致使装置生产周期为20天左右，同时为了保证注入量，装置每次停车只有5~7天的检修期，有时甚至只有2~3天。设备的检修几乎全部是以抢修的态势完成的。本年度共完成检修项目项，其中外委17项，自检13项。通过检修不但提高了装置的生产能力，而且还消除了装置的一些安全隐患。诸如：通过对so₃吸收换热器的清洗，清除了换热器内部的结焦磺酸，提高了换热器的效率，大大降低了吸收磺酸结焦的可能性；通过校正磺化器的垂直度，标定磺化器成膜管的相对流量及对换热管进行清洗，极大的提高了磺化器的操作精度，延缓了磺化器结焦，延长了磺化器的生产周期；通过对熔硫槽和恒位槽的密封改造，消除了硫蒸气的挥发，降低了熔硫间硫粉尘浓度，改善了熔硫间的操作条件。

在没有统一、规整检修期的情况下，我车间根据特定的检修条件，加强了以下几方面的工作力度，圆满的完成了检修任务。

1、化整为零，以点检数据、设备性能为依据，合理制定检修计划本着涉及安全生产问题的项目一项不落，不必要的项目一项不上的原则根据装置停车检修期短这实际情况，我们依据日常点检中积累的每台设备的主要性能数据，组织技术人员及运行工程师讨论该设备的运行数据，判定该设备运行状况。以年度检修计划为指导，将09年检修计划合理的按排在每月的停车检修期内。

2、周密计划，精心组织，确保检修顺利进行。

为了保证各项检修工作安全、平稳、有序、受控进行，我们要求项项工作有方案，根据各检修项目，每次装置停工前召开车间专业检修会议，确定本次停车检修项目并修定、细化本次检修项目的施工进度表、动火项目一览表、工艺置换方案等一系列具体操作方案。

根据“五精”管理方法，我们对每一个检修项目都编制了《检修规程作业指导》详细规定了该检修项目的工作内容、施工所需设施、工具、防护用具、物资，施工步骤，并规范了检修动作。

3、加强施工过程监督控制，做到步步有确认。

为加强检修各施工项目过程管理，做到步步有确认，我们要求检修过程中必须执行《化工集团施工作业票》、《外委施工现场确认单》、《外委项目界面交接单》、《检修项目施工验收单》、《动火票》、《用电票》、《用水票》、《进入有限空间作业票》等检修票据和记录，通过上述作业票的实施，使整个检修作业过程中的各个项目均处于受控状态。

1、从一而终，检修项目实施专人负责制。

为了保障装置检修顺利进行、严把检修质量关，车间抽调运行工程师、班长等骨干力量，做到每个检修项目都有专人现场负责，且互不交叉。现场负责人是该项目的施工进度员、检修质量员、施工监督员、施工设施、材料协调员。在检修工作开始前施工现场负责人必须熟悉该项目的检修目的、目标，施工内容、安全措施、所需物资等内容，将检修所需的物资、工具、安全防护用具协调到指定位置，为检修做好后勤保障。

2、以检修进度表为指南，合理安排检修工作，确保检修如期完成。

为了在装置短暂停车期间如期、保质完成检修任务，我们与检修人员详细合计检修工作量，制定了严格、细致的检修进度表与日检修工作内容。车间要求现场负责人对检修工作量做到不抢前不落后，严格按检修进度表执行。对于检修进度我们执行“日报”制度，各项目现场负责人每天汇报当日检修工作完成情况及次日工作计划。对于没有完成当日工作量的项目，我们与施工人员共同分析原因，制定整改方案与工作计划，合理掌控检修时间，进而保证了施工进度按照预期计划顺利完成。

3、以“四有”工作法为检修指南，严把检修质量关。

在整个检修过程中我们坚决贯彻“四有”工作法，严格执行集团相关管理制度，施工队伍必须根据施工进度提前办理《施工作业票》、《用电票》、《动火票》、《进入有限空间作业票》等相关手续，不办理完手续，不具备施工条件的坚决不允许施工，真正做到不走过场，不怕麻烦，步步有确认，项项有落实。现场负责人负责对施工人员的安全防护措施进行监督，对于不服从管理的人员有权停止其检修工作，同时对施工过程中的质量情况进行检查，填写检修项目施工

记录表，对《检修施工规程作业》执行情况进行监督，有效的保证了施工安全与施工质量。

在施工项目质量验收上，我们采取现场验收的方法，施工队现场负责人、车间专业人员、生产办专业人员、项目现场负责人每天均对施工队伍的施工工作量进行现场确认、记录，进而有效的保证了施工签证的准确和施工质量的合格。

在厂生产办的协调组织下，在车间全体干部员工及检修人员的共同努力下我车间实现了“不着一把火，不伤一个人，不损伤一台设备”的安全检修目标。这一成绩的取得是令人欣喜的，但同时我们也应该看到在检修工作中我们也有很多的不足需要我们在今后的工作中进行改正。

1、个别施工项目存在施工抢前的现象，这一现象的出现有两种原因：一方面是因为在制定检修施工进度表时过高的估计了工作量，另一方面是因为施工人员冒进施工、抢进度施工，这就是最大的安全隐患，对于这一情况我们日后要坚绝杜绝。

2、个别检修规程作业细节处不够规范，由于我车间第一次进行大规模检修，缺少检修经验，对极个别设备的检修操作细节上考虑不够周到，不利于实际操作，需要在检修后进行总结，举一反三，对其它检修规程作业进行修定。

设备维修工工作总结篇 设备维修工作总结优秀篇十

20xx年上半年已经过去。在这六个月里，维修站全体员工在公司领导正确指导下，以及同各部门的密切配合、团结一致下，圆满完成公司领导交付的各项工作任务，保证了四座污水泵站所有设备的安全运行。

严格按照公司的要求去做。能够认真传达、贯彻公司的各项指示精神，完成各项工作任务。上半年我站完成维修x次，清淤x次。

我们克服了人员少，工作量大的困难，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。及时解决泵站的各项维修问题：钢丝绳除污机限位、链条式除污机噪音、脱轨、污水泵的修理等。做到事事心中有数，及时解决出现的故障。

进入夏季用水高峰，我们合理的调配人员，对四座泵站的设备，进行在未来的工作中我们将要求员工熟悉线路走向及各机电设备的运行性能。

我们大多数员工的思想较为稳定，具体表现在行动上。站长工作高度认真负责，在清淤维修工作中，能起到表率作用，在6月5日，城东泵站泵池清淤。自始至终站长卫阳文表现出了强烈的责任心一直到开闸防水，抽排正常才回家休息。我们的维修员工何建军、周慧华、何取武在清淤泵池时，污水污泥便经常会溅到身上、脸上，胡乱擦擦，继续作业！这就是我们维修站的员工，当然这些都是他们应该做的。

- 1、由于我们的员工技术水平参差不齐，维修技术有待提高；
- 2、少数员工工作热情不够高，工作标准不够高；
- 3、由于我们员工文化水平偏低，沟通能力有待提高。

- 1、通过员工培训学习，提高整体技能、服务水平；
- 2、改变旧的思想观念、把工作效率、经济效益作为开展工作的目标；
- 4、做好专业培训计划。

总之，在下半年度，我们要抓住日常管理和专业考核这两条，以管理要效率、以考核出技术，将我们维修站打造成一支人员素质高、态度好、质量硬的团队。

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作[]xx年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小“师傅”了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切墩机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在xx年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切墩机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切墩机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都

不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修；维修工只管维修，不管操作”的习惯；而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵（换一次主轴轴承就要几千块钱）。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

三：建议可以建立设备台帐的计算机管理，就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。在排除机床各类故障时，要求维修人员填写“设备维修及故障排除登记表”，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。