

2023年机修车间年终工作总结 机修车间 工作总结(实用6篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

机修车间年终工作总结 机修车间工作总结篇一

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。

机修车间年终工作总结 机修车间工作总结篇二

每月定时召开生产安委会，根据月度情况对当月安全工作进行总结并布置下月安全工作计划；要求各制造部，班前讲安全，班中查安全，班后评安全；进一步加强班组安全责任制的落实，设立由部长、分切班长、主操组成的班组安全员，加大对班组安全员的培训考核，细化修订各岗安全操作规程；强化安全基础工作，加强各岗安全教育培训，完善新员工入职三级教育培训内容，加强对现场安全工作落实情况的监督管理，加强岗位技术基本操作培训，完善修订各项安全管理制度，建立安全台账；定期开展安全生产检查，积极整改事故隐患，加强事故责任追究制度，对事故处理做到“四不放过”，积极配合参加公司组织的“安百赛”、“安全生产月”各项活动，严格执行公司有关的奖惩规定；及时与公司领导沟通安全情况，有问题及时进行汇报，防止事件扩大。

受两步法生产工艺、设备本身制约以及现场过程控制管理不到位、人员掌控能力不强，上半年造成大膜外观质量缺陷较多（鱼眼、暴筋软皱、黑圈黄圈、未拉伸、横纹、无电晕点、断面颜色色差等）成为影响当前产品质量的关键。经过摸索对生产线进行了一些列的调整后以上问题得到了有效地控制，下半年将等量控制比上半年大大减少。

1. 鱼眼问题在上半年表现依旧突出，上半年其产生原因主要在于xx母粒□xx原料质量不稳定，导致大面积的小鱼眼产生；切粒机频繁故障、造粒开停车较多，废膜破碎分拣不仔细，对造粒质量影响较大；回收料添加量过多，极易出大鱼眼；

为此生产部加强了废膜分拣破碎的管理，在源头加大控制，加强开停车的管理控制，根据生产实际情况将停车清理造粒系统，控制在一周清理一次，减少开停车次数，并要求内检加大黑点料抽检频次，配合技术部继续优化开停车工艺、操作流程；在保证收率的情况下严格控制回收料的添加量，密切关注岳阳原料、母粒的对质量造成的影响，减少不同原料间的更换频次，发现问题及时停用。还有就是对不同原料进行不同工艺优化，对挤出机工艺优化后效果明显现场分切从每车都剥到现在偶尔出现剥掉现象。

2. 上半年生产线暴筋软皱、无电晕点问题凸显，此类降等完全可控，多为现场清理、调整不到位造成；生产部对此组织了平整度调整讨论会议多次并成立平整度课题小组，要求各部总控应及时与分切沟通，发现问题及时调整；重点做好模唇清理工作强调清理质量，将人为原因降到最低，以上工作落实后下半年的降等有了较大幅度的提高。上半年二线 prs 各辊筒的平行度与压辊位置对称是造成产生无电晕点一个原因，生产部 7 月份后自行对牵引压辊及各导辊的速比进行调整后无点晕点现象彻底消失。

3. 横纹、未拉伸问题，通过年初的环境改造及添置新的除湿设备，今年的横纹现象得到了有效控制，如何在高湿季节降低现场湿度，已成为控制横纹现象的关键所在；未拉伸问题一线较为明显，且到了模唇清理后期较难控制，易造成边部破膜，通过调整 mdo 纵拉比，未拉伸现象有所缓解，但仍无法彻底消除，7 月份通过对链条温度及风箱改造后未拉伸现象得到了有效控制因为拉伸降等明显较少。

4. 油污、黑圈黄圈端面颜色色差问题，主要集中在大修前 tdo 本身油路存在问题，漏油频繁，各制造在模唇清理过程中对 tdo □冷却区的清理重视不够、清理不彻底，生产部 7 月份后对各制造部对清模唇时人员分工职责进行了划分，明确责任，保证了清理质量，检修后经过对接油盒多次改进和与

设备部沟通对生产线注油控制后此现象已得到有效控制。黄圈问题主要为挤出系统带出老化降解料或上料系统进入异物所致，通过将换料时间调整与清模唇同步，减少换料频次，提高破碎质量，严格控制回收料颜色变化等方法，有效抑制黄圈的产生。突然出现断面颜色色差现象着实得给生产部带来了很大麻烦，生产部组织召开了专题会议重点分析了色差现象的产生原因并找到了相应的对应措施，现已能有效的控制色差的出现，对此生产部根据分析原因已出台了相关的规定并对其进行专项考核。

1、质量意识的加强应是自上而下的，基层管理者的意识和行为会对员工起到潜移默化的作用，利用班前班后会为员工进行质量意识灌输是一项长期的培训方式。

2、加强总控、分切班长、分切主操等关键岗位的质量意识培训，提高自身业务技术水平。

3、加强整个生产线流程的监控，确保从造粒至包装，每一步都要有人检验、监督，确保整个生产流程的良好运行。

4、加大质量考核力度，建立质量激励机制实施专项奖励制度，充分调动员工的积极性，真正做到全员参与质量管理，从而进一步提高质量意识。

5、提高日常抽检工作的针对性、时效性，完善抽检跟踪记录，按照抽检要求，生产部、制造部都要有专人参加，并且做到发现问题及时反馈通报并根据情况对现场进行调整。

6、加强与市场部、技术部的信息交流，及时了解市场信息，以客户的需求为指导严格按照最新内控标准定级，并及时对现场的生产作出调整。

7、针对突出的、长期存在的降等问题，加强技术培训、组织相关的课题小组，并制定专项的考核制度及时有效地控制、

提高产品质量。

作为两步法生产线，要想完成全年产量目标，重点就是提高产品收率，发挥其速度快产能高的潜在优势，通过今年对调 mdo 纵拉比□ tdo 定型区风管等工艺调整、设备改造，大家对两步法的生产工艺、现场控制、设备工况认识逐渐加深；由于客户的需求生产 12 、10 微米特种产品时，积极的对工艺进行有效地调整并取得了丰富的生产经验；全年一二线在确保产品质量、生产连续性的情况下，以实现线速度 168m/min 平稳运行，共破膜 727 次，较去年同期减少破膜1512 次，为全年总产量的完成提供了有力保证；但我们发现产量提高的同时，确实掩盖了一些问题，降等率居高不下，说明产品的质量还存在很多问题，生产线控制中的问题也很多。受产品外观质量及产品厚度制约一二线清模唇周期短，模唇清理频繁；各种原因造成的二次分切较多没能得到有效控制；对此生产部会对以上问题采取专项考核制度，提高员工对以上问题的关注程度，每月进行相对应的工艺调整将以上问题控制住，明年降量等就会大幅度减少对完成全年目标完成提供好的条件。

车间的现场管理主要就是生产过程控制，今年工作中由于操作失误过程控制中出现跑边、撕边、原料加料、回夹、环境温湿度控制、车间风压控制等现象频发直接影响生产时间高达xx分钟，对此生产部明年会加大力度对现场控制工作进行监督考核。对人员的培训工作不会只片面理论培训，加强现场操作培训提高员工的操作能力和岗位责任培训是明年的工作重点，只有员工的责任感和操作能力提高了才能够有效地使过程控制问题减少提高生产效率。高温高湿季节是生产过程控制关键季节生产部在今年对车间进行改造后环境温湿度控制比去年有着明显提高，对环境温湿度控制中总结的经验比较丰富了，这使明年的高温高湿季节控制有着良好的铺垫，生产部有信心在明年的高温高湿季节能够很好的控制车间的温湿度保证产品质量及生产连续性。还有明年的重点工作就

是逐步完善修订《生产部二次考核方案》《现场控制要求》《员工绩效考核办法》，加强对造粒、上料岗的物料管理，规范原料领用、使用、退库流程，加大对机头料、落地料、黑点料、外卖料的现场控制与考核力度。完善修订《清膜唇管理规定》加强清膜唇过程控制，统一规范清膜唇操作方法，确立各区域清理负责人，杜绝二次清理现象，保证清膜唇质量。去年经常出现打空料停车、大膜无电晕、大膜叠边等因巡检不及时造成生产损失，加强各岗的巡检，增加对关键控制点巡检频次，提高巡检质量将是生产部一项长期的工作。

尽管生产工作总产量在xx年创历史最高，但产品成本、生产效率仍有很大提升的空间，员工的潜能没有得到最大的释放。为此生产部工作还要围绕着提高效率，降低产品成本、加强员工责任感培训等进行工作。

1、对电晕电击进行加宽改造，生产线大膜宽度现在收为4230mm □由于电晕电极的限制分切宽度只能分切到4180mm □如果电晕电极可以加宽 50mm □那么生产线大膜实际宽度还能加宽至 4270mm □分切宽度可以提高至4230mm □分切每车可提高 5 公斤重量，按照每班分切 18 车计算每天 18 车× 2 班× 2 线× 5 公斤= 360 公斤 / 天，每月因电极加宽可提高产量 10 吨左右，这也无形的对每月的回收料得到降低。

2、机头料控制， 11 年外卖机头料总计 33 吨之多，此浪费对生产成本影响非常大。 12 年工作对造粒机头料控制制定考核制度加强造粒操作人员的操作能力方面进行，通过 11 年 11 月和 12 月份的经验造粒机头料能够控制在每月 0.5 至 0.7 吨之内全年机头料外卖超过 8 吨。生产线机头料控制在长期停机时挤料必须通过急冷滚不能出现料块，对出现料块现象进行严厉处罚。并对生产线机头料分拣进行优化，彻底解决生产线机头料现行。通过以上措施明年外卖机头料目标控制在 15 吨以内是完全可以达到的。

3、1 级回收料控制□xx年外卖不能回添 a1 级回收料 69.5 吨，如果将 a1 级原料质量提高回添后生产成本也会大幅度降低。通过xx月份对工艺的调整及 a1 级回收料控制 11 月生产不能回添回收料为 1.2 吨□xx月份不能回添回收料为 0.75 吨，如果 12 年每月控制不能回添 a1 级原料在 1 吨以内，全年可节约 50 多吨回收料的外卖浪费，通过上两个月控制说明 a1 级料质量是完全可以控制的，那么全年可将外卖料降低至 10 吨左右大大降低了外卖料量。生产部xx年会将 a1 及原料作为一项重要的考核项目纳入到二次考核方案中进行实施。

4、生产线有效利用率运行的高低，主要就在于生产线员工的操作能力及素质好坏。为了打造一支能够有持久战斗力的队伍，生产部会持之以恒的抓员工的培训工作，每年、每月、没周都会进行对现场员工的培训，利用生产线存在的问题召开分析会议将现场存在的问题让大家心中明了，出现问题后能够及时解决减少误操作的几率。每月对生产班组内的操作能手给予专项的奖励，鼓励大家进行良性竞争，让每位员工心里都有着干劲，有了这样的一支队伍生产误操作少了，大家的干劲上去了生产线有效运行就能够大大的提高。

8月的目标对我们来说是艰巨的，如何才能完成目标是生产部工作的重点。那么只有制订有效地计划才能有效地完成任务。有了计划就有了行动的方向和目标；有了计划就有了检查工作改进工作的依据；有了计划就有了衡量每个单位、每个职工工作成果的尺度。生产部除每年制订生产经营和目标方针外，还会按季、月、日、时制定生产作业计划，质量、成本控制计划，设备检修计划。使每个班组、每位职工都有明确的奋斗目标，能把各个生产环节互相衔接协调起来形成完整的生产系统，只有这样才能更好的完成生产任务。

新的一个月已经开始，我想通过以上的总结与明年工作方向生产部会带领全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之处，提高工作

质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献！

机修车间年终工作总结 机修车间工作总结篇三

针对夏季高温酷暑，及时领取和发放防暑降温物品，认真组织安全生产现场的过程监督，加强检查、评比、考核力度，杜绝职工有中暑现象发生。持续开展安全生产隐患排查治理活动，实现隐患排查治理工作的经常化、制度化、规范化。本月共查出各类安全隐患及整改项目共计x余项，整改率达到x%□

(4) 精细化管理：深化精细化管理，加大点检力度，促使作业质量持续提高，确保电解槽安全、高效、稳定运行。

(1) 加大对车间现场环境卫生的管理和考核力度，每天由精细化检查小组进行检查，把责任落实人。

(1) 原铝质量还需进一步提升；

8月份重点工作计划：

4、做好原铝质量提高工作，更好的配合铸造车间合金生产需要；

6、做好xx铝厂临时安排的工作。

机修车间年终工作总结 机修车间工作总结篇四

x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、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x年生产任务的完成做出了有力的保障□ x年，全年开机 天，计划性停机约 天，设备故障造成停机 小时，约 天，全年机电设备故障停机率为 %。

一. x年工作总结

1. 1. 员工每天对设备的维修作业进行记录，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

2. 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。

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。

1) 1. 04刮板机更换链条、导轨;

2) b401□b402皮带机机头改造;

3) 工作塔2#、3#、4#分级筛大修;

4) 新3#深井泵大修;

5) 测温装置升降机构加工制作;

6) 6. 17麦芽清理风机大修;

- 7) 老筒仓2#空压机大修;
- 8) 麦水混合泵壳体加工(图纸设计);
- 9) 制麦塔发芽层风机大修;
- 10) 制麦塔平底风机大修;
- 11) 3.05、3.14斗提机大修;
- 12) 无油润滑轴承安装调试;
- 13) 平底十字大臂大修;
- 14) 1#至4#锅炉煤仓更换;
- 15) 自动清洗改造;
- 16) 协助厂家处理铝管换热器漏水问题;
- 17) 新筒仓210仓通风改造, 安全检查及效果确认。

3. 设备保养方面

3.1. 各区域班组长根据员工的岗位职责和技能水平, 把所有设备划分到各人, 由专人负责和检查, 按时按级做好设备的维护保养工作, 定期进行维护保养情况检测, 并认真做好设备的维护保养记录。

3.2. 开展sop工作, 各区域将所负责区域的设备维护保养工作以sop形式体现, 制作sop 30个, 规范设备巡检点、检测标准及用时, 提高员工的巡检质量和效率。

4. 团队建设

4.1在安全管理方面，车间成立了安全小组，成员由各区域组长、班长和车间主任组成，重大维修任务时，相关人员组织对施工前后进行全面的安全检查，制定周密的施工方案，在安全工作方面真正做到了奖罚分明；工作塔小组在筒仓熏蒸过程中安全保运工作表现突出，小组成员分别得到了50~100元的奖励；制麦塔小组在提升井维修作业中安全工作不到位分别受到了处罚；约相关家属回访，使车间的安全工作渗入到员工家庭中，让家属来监督、约束员工的安全行为。

4.2、员工座谈，每月不定时地与员工进行有目的性的沟通，主要了解员工在工作和生活中有何困难、想法以及对车间管理工作有何建议。

通过座谈拉近与员工之间的距离，让员工感到温暖，感到他在组织中的作用以提高士气，使车间形成一个有力的团队。

4.3、改善提案：开展改善提案活动以来我们共提出了233条改善提案，有效提案为218条，人均提案9条以上；：其中也涌现了像赵福良、王新斌、赵德刚、刘仕万等一批提案积极分子；通过此项活动为公司带来了可观的经济效益，同时也调动了员工解决实际问题的积极性，使一些疑难问题得到了解决。

4.4、强化规章制度建设。不断强化各种管理的规章制度建设，将制度建设细化到班组，并注意根据新情况、新问题做好修改完善，使“事事有标准、事事按标准”。

4.5、积极推行规范化管理。工作中，我们不走形式、不图虚名、注重实效，从抓基础管理标准化、现场管理规范化管理、区域班组记录规范化入手，积极推行规范化管理，坚持“高标准、严要求、重实效、抓基础”的原则，在“高”字上做文章；在“严”字上立规矩；在“实”字上下功夫；在“细”字上找差距，积极推行区域自治、班组自主、个人自律的班组管理模式，实现了区队班组管理的精细化、规范化，收到了较好的效果。充分利用经济杠杆激发了人员规范操作保安全

保质量的工作积极性。通过开展班组规范化管理，班组员工的精神面貌变了，班组环境氛围变了，大家的工作习惯作风也变了。

二、x年工作亮点

亮点一、注重工作计划性

为了增加车间工作的计划性、针对性和前瞻性；避免随意性和盲目性。

各工作小组每周填报周计划及上周计划完成情况，明确各班组及成员的工作目标，车间制作重点设备巡检计划，对重点设备运行状态进行检测，使设备始终在受控状态。车间对计划完成情况进行评比。每月车间对各区域维修工作进行分析，评比维修故障率及维修及时率；及时纠正维修工作中的不足。车间做到有布置、有检查、有调整、有落实，做到思路不乱，阵脚不乱。

亮点二、分区管理，定时定额

班长根据员工的岗位职责把工作层层分解，细化量化，不留死角，提高效率，挖掘工人潜力，推动工人学习，保障生产。

分区管理：车间根据生产工艺把设备分成4组，每组设班长一名，班长全方位负责区域维修工作，各班组填报周计划和计划完成情况，明确各班组及成员的工作目标；班长根据员工的岗位职责和技能水平，把所有设备划分到各人，由专人负责和检查，按时按级做好设备的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好设备的维护保养记录。

定时定额：各区域把所有设备维修相设定维修工时，维修工时本着大部分工人都能完成，小部分工人通过努力能够完成的原则制定的，这样可以促进员工学习，挖掘工人潜力。每

过一段时间修改维修定额时间，始终保持制定原则。

亮点三：突重点、抓频繁

突出重点设备，加大巡检、预修频率；抓住频繁故障，逐一彻底解决。各小组对重点设备制作巡检sop□sop中规定巡检、润滑标准、时间及周期，定期按sop标准检测；针对频繁故障开展讨论研究，寻求彻底解决方法，制作opl□供员工学习制作opl11个，进行培训20余次。有效减少重点设备故障发生的频率，提高员工解决故障的思路和能力。

三、x年工作计划

计划一：班组建设计划

计划事项

2、小组内部设置流动红旗，奖发给当月最好的班组，每月轮换一次，从而增强班组的的管理意识，争先创优意识。

3、开始轮岗学习“炼金计划”。

4、开展读书我先行活动

负责人：初永江、石方岫、赵福良、赵德钢、刘仕万

预期目标：

计划事项

1、动火作业安全培训；

2、高空作业安全培训；

- 3、受限空间安全培训；
- 4、现场作业安全注意事项培训；
- 5、个人劳保用品使用和维护
- 6、现场安全管理经验交流

负责人：初永江、石方岫、赵福良、赵德钢、刘仕万

预期目标：

做到安全管理与安全生产相吻合，提高维修员工的安全素质，做到不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。

计划三：有计划对重要设备进行大修及改造

- 1、进粮一线斗提1.06-1更换畚斗；
- 2、进粮1.04-2刮板机更换导轨及托辊；
- 3、制麦塔发芽层风机大修；
- 4、制麦塔浸麦泵大修；
- 5、1#分级筛大修；
- 6、发芽层、干燥层风机加润滑脂方式改造；
- 7、1#、4#马丁除渣机大修
- 8、2#深井泵大修。

提高设备性能；延长设备使用寿命。

计划四：在检修质量管理上树立两种理念，用“6s”规范检修工作

1、树立“第一次就把事情做好”的理念。每一项工作都做到系统思考、准备充分、组织科学，形成注重工作效率，做到效率最高、成本最低、效益最好的良好风气；让员工把本职工作的细节做好，没有返工就是一种成就，就是对车间的贡献。

2、“问题就是资源”的理念。把设备管理和维护中的问题作为攻关课题，激发职工不断超越和创新的动力，通过难点攻关不断消除设备缺陷和制约生产的环节，实现指标、生产和效益的突破。车间每个月都对检修记录进行统计分析，只要一个故障一个月出现三次，车间就组织研究，分析故障产生的原因，从根本上把问题解决掉；杜绝头疼医头、脚疼医脚的作风。

3、用“6s”促进检修规范，干标准活、有序活。检修现场必须文明施工，作业人员时刻都用习惯好、卫生好来要求自己的检修工作，从而达到文明检修，保证检修任务的完成。

四. 结束语

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□x年设备管理工作会走进一个新天地！

机修车间年终工作总结 机修车间工作总结篇五

在社会主义计划经济时代,机修车间的劳动管理多年以来一直沿用按工种计件、计时两大类别计算的传统模式。本文是本站小编为大家整理的机修车间年终工作总结范文,仅供参考。

x年我车间以党的精神为指导,全面落实科学发展观,科学谋

划，严格管理，创新发展，着力实现思想观念、工作作风、激励机制、管理水平、维修质量的重大突破，实施“1234工程”，即：“围绕一个工作中心，抓好两支队伍建设，实现三个提高，强化四项重点工作”，促进各项工作全面、协调、可持续发展。

一、围绕一个工作中心

机修车间全体干部职工在公司领导班子的正确带领下，紧紧围绕安全生产这一工作中心，以安全管理为主线，全车间上下精诚团结，开拓进取，不断解放思想，更新观念，努力克服各种困难，圆满完成公司及部室下达的维修保障任务。1、设备事故故障停机率0%。2、重要设备完好率 100%。3、设备返修率1%。4、设备事故情况：全年无事故。

二、抓好两支队伍建设

一个是管理队伍，一个是员工队伍。管理队伍是关键，员工队伍是保证。积极探索并尝试高效的管理机制，努力铸造一支“有思想、有爱心、有能力、有责任、有激情”的管理队伍，一支“品德高尚、业务精湛、善于学习、勇于创新、富有激情”的员工队伍。

1、探索完善推行车间干部及班组长竞争上岗机制，建立一套能者上庸者让的用人制度，激发管理队伍的积极性主动性。

2、加强管理人员的学习、培训，积极创造条件，搭建平台，健全学习、培训制度，不断促进提高管理水平。

3、强化工作纪律，进一步转变工作作风，“走动式管理，近距离服务”，全方位实行承包责任制和责任追究制。

三、实现三个提高

1、提高车间安全意识

车间在年初逐级签订了《安全目标分解责任书》，明确了各方责任，并在工作中切实落实了“责任书”中规定的内容。组织开展“冬季百日安全”活动，积极参加公司组织的各类安全活动，牢固树立“安全第一，预防为主，全员参与，综合治理”的安全生产方针，坚持“以人为本”，在全年的工作中未发生一起安全事故。

2、提高车间技术水平

我们车间每月定期对员工开展了车间层面和班组层面的培训，每季度对员工进行季度业务考核，每年对员工进行业务考核和测评，用培训制度管理员工，有效地提高了他们的业务水平和服务质量。

3、提车间凝聚力

围绕集团公司“开展群众路线”活动，车间加强与员工的沟通和协调工作，加大车间管理层和员工的沟通力度，结合班组安全活动、月度例会和座谈会等形式，安排与员工开展专题交流，建立联系点制度，听取职工群众意见和情况，畅通职工群众意愿表达的渠道，与职工交朋友，形成温馨小家的氛围，构建团结和谐，包容互勉，达到车间和职工满意的“双赢”局面，提车间工凝聚力。

四、完成四项重点工作

1、加强车间制度建设

车间依照公司文件的规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，修订了个车间管理制度。并在此基础上协助企管部完成了车间的定员、定岗工作，编制了车间《维修工作程序标准》，明确了岗位的要求、职责，健

全了各级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。

2、完善设备维修质量管理工作

设备检修的重中之重的是质量，我们实施了检修技术工作由班长实施，车间干部落实的措施。确保检修质量万无一失。其它工作班员实施，班长确认，车间检查的管理三部曲，保证每一项都有人负责，有人落实。对当场检查出的问题，及时进行帮助，整改和考核。

3、健全设备隐患查找治理工作

车间制定了设备隐患查找及治理制度，实现了有计划、有标准、有落实、有考核的系统化过程。制度明确了班组及分管车间干部责任、设备整改标准、考核范围等，防止了隐患查找形式化，使得车间设备隐患治理形成长效机制。

4、落实挖潜增效降成本工作

车间依据数据库管理及设备运行情况及往年经费使用情况等，在满足维修需求前提下，按照型号，材质等技术要求提报，根据配件在设备上的使用情况主动与生产厂家沟通，通过网络等手段查找设备备件原厂家，像特阀油缸就找到了兰炼的配件厂家，注油器也是同样找到了原生产厂家，大大的降低了配件费用；对于单一货源的联系相关厂家看样测绘定做，包括泵各个部件从一家扩展到了多家，大量的节约了成本。

雄关漫道真如铁 而今迈步从头越。展望x年，我们任重而道远，安全生产困难依然存在，任务依然艰巨。但是，挑战与机遇并存，我们相信，在集团公司领导的正确领导，机修车间必将上下精诚团结，同心协力，在公司大发展的情况下，继续挖潜增效，降低检修成本，提高技术水平保证设备长周

期运行，节约生产成本推进机修车间“注得细节，零次失误”的安全生产文化理念，围绕一个工作中心，抓好两支队伍建设，实现三个提高，强化四项重点工作，创建“团结、进步、健康、和谐”机修车间，争当安全生产排头兵。

x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、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x年生产任务的完成做出了有力的保障。x年，全年开机 天，计划性停机约 天，设备故障造成停机 小时，约 天，全年机电设备故障停机率为 %。

一. x年工作总结

1.1. 员工每天对设备的维修作业进行记录，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

2.1. 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。

- 1) 1.04刮板机更换链条、导轨;
- 2) b401□b402皮带机机头改造;
- 3) 工作塔2#、3#、4#分级筛大修;
- 4) 新3#深井泵大修;
- 5) 测温装置升降机构加工制作;
- 6) 6.17麦芽清理风机大修;
- 7) 老筒仓2#空压机大修;
- 8) 麦水混合泵壳体加工(图纸设计);
- 9) 制麦塔发芽层风机大修;
- 10) 制麦塔平底风机大修;
- 11) 3.05、3.14斗提机大修;
- 12) 无油润滑轴承安装调试;
- 13) 平底十字大臂大修;
- 14) 1#至4#锅炉煤仓更换;
- 15) 自动清洗改造;
- 16) 协助厂家处理铝管换热器漏水问题;
- 17) 新筒仓210仓通风改造, 安全检查及效果确认。

3. 设备保养方面

3.1. 各区域班组长根据员工的岗位职责和技能水平，把所有设备划分到各人，由专人负责和检查，按时按级做好设备的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好设备的维护保养记录。

3.2. 开展sop工作，各区域将所负责区域的设备维护保养工作以sop形式体现，制作sop 30个，规范设备巡检点、检测标准及用时，提高员工的巡检质量和效率。

4. 团队建设

4.1在安全管理方面，车间成立了安全小组，成员由各区域组长、班长和车间主任组成，重大维修任务时，相关人员组织对施工前后进行全面的安全检查，制定周密的施工方案，在安全工作方面真正做到了奖罚分明；工作塔小组在筒仓熏蒸过程中安全保运工作表现突出，小组成员分别得到了50~100元的奖励；制麦塔小组在提升井维修作业中安全工作不到位分别受到了处罚；约相关家属回访，使车间的安全工作渗入到员工家庭中，让家属来监督、约束员工的安全行为。

4.2、员工座谈，每月不定时地与员工进行有目的性的沟通，主要了解员工在工作和生活中有何困难、想法以及对车间管理工作有何建议。

通过座谈拉近与员工之间的距离，让员工感到温暖，感到他在组织中的作用以提高士气，使车间形成一个有力的团队。

4.3、改善提案：开展改善提案活动以来我们共提出了233条改善提案，有效提案为218条，人均提案9条以上；其中也涌现了像赵福良、王新斌、赵德刚、刘仕万等一批提案积极分子；通过此项活动为公司带来了可观的经济效益，同时也调动了员工解决实际问题的积极性，使一些疑难问题得到了解决。

4.4、强化规章制度建设。不断强化各种管理的规章制度建设，

将制度建设细化到班组，并注意根据新情况、新问题做好修改完善，使“事事有标准、事事按标准”。

4.5、积极推行规范化管理。工作中，我们不走形式、不图虚名、注重实效，从抓基础管理标准化、现场管理规范化、区域班组记录规范化入手，积极推行规范化管理，坚持“高标准、严要求、重实效、抓基础”的原则，在“高”字上做文章；在“严”字上立规矩；在“实”字上下功夫；在“细”字上找差距，积极推行区域自治、班组自主、个人自律的班组管理模式，实现了区队班组管理的精细化、规范化，收到了较好的效果。充分利用经济杠杆激发了人员规范操作保安全保质量的工作积极性。通过开展班组规范化管理，班组员工的精神面貌变了，班组环境氛围变了，大家的工作习惯作风也变了。

二、x年工作亮点

亮点一、注重工作计划性

为了增加车间工作的计划性、针对性和前瞻性；避免随意性和盲目性。

各工作小组每周填报周计划及上周计划完成情况，明确各班组及成员的工作目标，车间制作重点设备巡检计划，对重点设备运行状态进行检测，使设备始终在受控状态。车间对计划完成情况进行评比。每月车间对各区域维修工作进行分析，评比维修故障率及维修及时率；及时纠正维修工作中的不足。车间做到有布置、有检查、有调整、有落实，做到思路不乱，阵脚不乱。

亮点二、分区管理，定时定额

班长根据员工的岗位职责把工作层层分解，细化量化，不留死角，提高效率，挖掘工人潜力，推动工人学习，保障生产。

分区管理：车间根据生产工艺把设备分成4组，每组设班长一名，班长全方位负责区域维修工作，各班组填报周计划和计划完成情况，明确各班组及成员的工作目标；班长根据员工的岗位职责和技能水平，把所有设备划分到各人，由专人负责和检查，按时按级做好设备的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好设备的维护保养记录。

定时定额：各区域把所有设备维修相设定维修工时，维修工时本着大部分工人都能完成，小部分工人通过努力能够完成的原则制定的，这样可以促进员工学习，挖掘工人潜力。每过一段时间修改维修定额时间，始终保持制定原则。

亮点三：突重点、抓频繁

突出重点设备，加大巡检、预修频率；抓住频繁故障，逐一彻底解决。各小组对重点设备制作巡检sop□sop中规定巡检、润滑标准、时间及周期，定期按sop标准检测；针对频繁故障开展讨论研究，寻求彻底解决方法，制作opl□供员工学习制作opl11个，进行培训20余次。有效减少重点设备故障发生的频率，提高员工解决故障的思路和能力。

三、x年工作计划

计划一：班组建设计划

计划事项

2、小组内部设置流动红旗，奖发给当月最好的班组，每月轮换一次，从而增强班组的的管理意识，争先创优意识。

3、开始轮岗学习“炼金计划”。

4、开展读书我先行活动

负责人：初永江、石方岫、赵福良、赵德钢、刘仕万

预期目标：

计划事项

- 1、动火作业安全培训；
- 2、高空作业安全培训；
- 3、受限空间安全培训；
- 4、现场作业安全注意事项培训；
- 5、个人劳保用品使用和维护
- 6、现场安全管理经验交流

负责人：初永江、石方岫、赵福良、赵德钢、刘仕万

预期目标：

做到安全管理与安全生产相吻合，提高维修员工的安全素质，做到不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。

计划三：有计划对重要设备进行大修及改造

- 1、进粮一线斗提1.06-1更换畚斗；
- 2、进粮1.04-2刮板机更换导轨及托辊；
- 3、制麦塔发芽层风机大修；
- 4、制麦塔浸麦泵大修；

- 5、1#分级筛大修;
- 6、发芽层、干燥层风机加润滑脂方式改造;
- 7、1#、4#马丁除渣机大修
- 8、2#深井泵大修。

提高设备性能;延长设备使用寿命。

计划四：在检修质量管理上树立两种理念，用“6s”规范检修工作

1、树立“第一次就把事情做好”的理念。每一项工作都做到系统思考、准备充分、组织科学，形成注重工作效率，做到效率最高、成本最低、效益最好的良好风气;让员工把本职工作的细节做好，没有返工就是一种成就，就是对车间的贡献。

2、“问题就是资源”的理念。把设备管理和维护中的问题作为攻关课题，激发职工不断超越和创新的动力，通过难点攻关不断消除设备缺陷和制约生产的环节，实现指标、生产和效益的突破。车间每个月都对检修记录进行统计分析，只要一个故障一个月出现三次，车间就组织研究，分析故障产生的原因，从根本上把问题解决掉;杜绝头疼医头、脚疼医脚的作风。

3、用“6s”促进检修规范，干标准活、有序活。检修现场必须文明施工，作业人员时刻都用习惯好、卫生好来要求自己的检修工作，从而达到文明检修，保证检修任务的完成。

四. 结束语

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□x年设备管理工作会走进一个新天地！

xx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、板手、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。

xx年6月18日高线一次点火成功。8月6日 顺利过钢并投产，给北钢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1#风机和精轧1#风机。多次拆装旋流井1#2#泵，和其他泵，包括各处各类油泵水泵。技术改造给旋流井4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502人字齿轮座，拆装减速机大联轴器。3次冒险抢修老加热炉、铁厂、高

线加热炉3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30多件，每件进阶7千多元。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，5#出炉辊道大修时改造，都提高了生产能力。

10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x年的工作中再创辉煌。

机修车间年终工作总结 机修车间工作总结篇六

xx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、板手、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。

xx年6月18日高线一次点火成功。8月6日顺利过钢并投产，给北钢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1#风机和精轧1#风机。多次拆装旋流井1#2#泵，和其他泵，包括各处各类油泵水泵。技术改造给旋流井4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502人字齿轮座，拆装减速机大联轴器。3次冒险抢修老加热炉、铁厂、高线加热炉3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30多件，每件进阶7千多元。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，5#出炉辊道大修时改造，都提高了生产能力。

10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。

一，总结以往的工作经验，采取了更为合理的工作方法。在人员调度方面，采取了机修，电工相互协调，相互合作的方法。既简化了维修程序，又缩短了维修工时。

二，如期地顺利完成了酸洗车间改造、安装中的各项工作任务。

三，完成了各类螺栓机、螺母机、拉丝机以及回火炉等机器的更换轴承、零部件及修补等大修任务。

四，完成了空压机房的改造及扩建工作。使空压机房通风设施更完善，布局更合理。新增的一台空压机彻底解决了以往机器气压不够的现象。

五，完成了联扬路仓库的各项安装于维修工作。

六，首次完成了刨床、磨床、及车床的轴承、丝杠的更换维修工作。

一，安全意识还不够强。有些安全措施做得还不尽完善。在高空作业时往往没系安全带，下雨时在湿地进行焊接工作，乙炔、氧气未安装回火装置等。

二，由于操作者的操作不当，从而加速了机器零部件的磨损或报废。从而增加了维修工作量和维修成本。

三，在满足机器的使用性能的前提下，有些零部件可优先考虑使用同类产品更为经济实用的予以替代。有加工条件的可在厂里自己加工，以减少维修费用，降低维修成本。如机器中使用的油泵，在满足使用要求时，叶片泵可改为齿轮泵。进口零部件可改用国产零件替代。

基于以上现象和不足之处，在接下来的年度中，机修组将不断总结工作经验，不断改进工作方法，根据实际情况灵活应

用各种资源，提高工作积极性，不断与厂里的实际发展情况相结合，克服一切困难，为保障机器的正常运转，降低维修成本和维修工时而努力。即使在全球金融危机的不利环境下，我们有理由相信，在公司领导睿智的决策下，在全厂员工的共同努力下，公司将迎来另一片更广阔的发展空间。

一、继续修订、补充、完善和巩固车间安全管理制度、各岗位风险评价及特种设备的考核办法。

1、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。

二、加大安全宣传力度，强化员工安全教育，拓宽安全知识面，提高安全技能，增强职工安全意识，严防生产安全事故。

(一) 加强安全宣传，提高安全意识。

1、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。

1) 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。

2) 张贴安全宣传画16幅。

3) 开展贴近工作、贴近岗位实际的安全演讲、安全征文竞赛活动，进一步提高大家的安全素质，掌握安全技术，增强安全意识和安全氛围。确实达到以月促年的成效，有力的推动安全工作稳步发展，再上新台阶。

4) 在安全月期间要求各班对本岗位进行全面的隐患排查，共

查隐患43项，得到了及时的整改，巩固、稳定了公司的安全生产。

5) 在安全月期间组织员工观看了安全电教片5场次。

(二) 把好员工安全教育关口，增强员工安全综合素质。

1、安全教育从源头抓起，狠抓新员工安全入职教育关。

针对本车间实际、各岗位的作业环境及特点，各岗位安全知识、危险因素分析及预防措施、公司重大危险源的分布位置及防范措施、触电、中毒急救知识等为教材，对新工人进行实际理论知识教育和现场模拟示范演练，这样既增强了理论知识也提高了他们动手的救护能力。然后严格考试，合格后方可上岗。车间安全教育合格后既使分到一线岗位，也继续关注新员工安全再教育的跟踪和服务，为做好新员工的管理和监护，及时的与他们找师傅、签合同。并借此机会也明确了师徒双双的安全责任和义务。有力的保障了新学员因好奇、好动、误动引发事故的发生。全年车间共教育新工人63名，其中包括新分配的大中专生14名，中专实习生34名，新疆实习生8名，安固公司新工人5名，新招临工2名。通过以上教育方式的得力实施，保证了他们安全上岗。

2、抓好日常教育工作。

1) 我车间全年共收集典型的事故案例123起、安全技术知识23项；安全法律、法规8条。教育贴合本车间实际、岗位实际，车间定于每月5号在东五楼举行一次2小时的安全知识、安全技能的培训及教育。全年共学习25次，共达50个学时，受教育人数达5000多人次，让员工学习并掌握安全知识及本领，工作起来才能安全规范，为安全文明检修提供了可靠的保障。也让广大员工从思想上得到我“我要安全到我能安全、我会安全”的转变。

2) 车间每月28日按时召开车间安全例会，有主任、分管主任、车间各管理人员、各班组长、班组安全员参加，积极宣传贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针、政策。牢固树立“安全高于一切，一切服从安全”这一核心理念。这是指导集团公司安全生产的灵魂。也是我们一线车间的安全生产的灵魂。让管理人员、班组长意识到安全生产事关职工群众生命财产，事关企业的形象和声誉。重视安全生产，怎样强调都不为过；抓好安全生产，任何时候都不能疏忽。我们必须清醒地认识到，我们发展的最终目的就是让职工群众过上更好的生活。发展是硬道理，但发展并非不计代价。我们必须把人的安全放在第一位，正确处理好工作进度、质量、安全、效益的关系，坚决把各项安全规章制度落实到生产、管理的全过程，守住安全生产这条红线。同时对管理人员、班组长、安全员也灌输对于安全工作要有耐心。安全生产是一个老生常谈的话题，时间长了很容易令人乏味枯燥、麻痹松懈。但安全生产又是一项系统工程，涉及方方面面的工作，没有任何捷径可走，不可能一劳永逸、高枕无忧，在任何时候都是一项“零起点”的工作。为此，我们必须本着“安全生产只有起点，没有终点”的态度，永远从零开始，不折不扣、老老实实、不厌其烦地抓好这项工作。会上，要求各班组在安全、设备、管理及现场方面存在的问题反映到车间，由车间出面协助解决一些隐患和班组解决不了岗位难题。通过安全例会的开展、交流、沟通及总结各班组上月的工作情况，好的工作方法和经验大家分享推广，差的进行批评、教育和引导。

3) 加强现场查违、纠违、治违教育的力度。车间管理人员每日必开展两次以上的安全巡检，在巡检中发现的违章违纪及时的纠正和教育，动之以情、晓之以理让他们知道违章的后果和厉害。时实实地的教育，能使工人记忆犹新，不再重犯。

4) 年末，对公司和车间去年发生的事故进行汇总、分类、分析总结。组织职工学习，反思。举一反三，将身边人的事故作为我们自己的警示，从中吸取教训，避免类似事故发生。

5) 积极学习、宣传国务院发布的22、23号文件，及国家安监局下发的41号文件《危险化学品企业安全生产许可证实施办法》、xx年集团公司、我公司的1号文件，集团公司下发的《11、22会议精神和安全生产工作十四条措施的通知》。让广大员工学法、知法、守法。

6) 继续组织员工学习落实集团公司下发的“五想*干”、“三基调研”、安全技术“会诊”、安全生产百日大检查、安全质量标准化的达标验收等一系列的措施和指示精神。让广大员工及时的学习和掌握集团公司的新标准，一切按标准作业，规范行为；使员工上标准岗，干标准活。

三、注重现场监管，治理隐患、防范事故。

1、坚持每日督促各班做好“三讲教育”良好习惯。让班组长利用班前、班后的时间对生产安全进行布置和总结，通过班前班后会有意识地灌输各种安全思想，把班组安全教育融入日常的工作中，就能潜移默化地提高每个职工的安全意识和安全知识水平。班长要在安排落实每一项工作前先交安全底、先念安全经，安全交底要有针对性、可操作性，安全措施可靠、可行。

2、按时督查各班组安全活动开展情况，并且主任及安全员每月也参加班组安全活动一次，并对每月的安全活动进行认真的查阅及签字。

3、加强现场管理及安全隐患排查工作。让员工树立“隐患可控，事故可防”的思想观念。任何事故都是有苗头、有征兆的，都要经过萌芽、发展到发生这样一个过程。“海恩法则”指出：“每一起严重事故的背后，必然有29次轻微事故和300起未遂先兆以及1000起隐患”。如果我们能够高度重视，超前预防，管理前移，重心下移，在源头上下功夫，及时发现各种苗头和征兆，及时处理各类隐患，任何事故都是可以预防的。因此，车间加大现场安全检查和隐患治理工作。车

间每月组织管理人员对设备、现场、安全进行综合检查2次，特种设备、行车、焊机的专项检查各2次；全年综合检查36次，专项检查40次，季节性检查4次；全年共查设备隐患130项，均已得到及时整改，避免了重特大事故的发生，无形为公司带来了效益。查违章违纪112人次。在每次检查中都做到横向到边、纵向到底不留死角的系统的安全检查，绝不流于形势，敢抓敢管，查违章、找隐患、早消除。决不为公司添麻烦，确保机修一方平安。

4、全年共参加公司组织的技术、专业性检查18次，每次检查都本着对公司、对员工、对社会高度负责的态度，全年历次检查共查隐患196项，每次检查都仔细认真，不留死角、不走过场、不流于形式。

5、我车间全年按时、按质、按量共整改了上级下发的隐患36项，100%得到整改，并进行了复查，及时反馈到安监处。还制定了考核办法。

6、在公司扩建及技改现场监督与管理方面。

全年扩建工作重点放在公司新增20万吨氨醇技改项目上，1~6月份，3#尿素新上三台6m32压缩机的安装、调试；西厂5#、9#、15#和东厂7#、10#炉技改；1#造气新上风机的安装、配管；西厂新上脱硫塔的吊装、就位和气、液相管的预制、配置和内件的安装；7~8月份，3#尿素新上三台6m32压缩机的调试、空运转、试运转及投入生产；新增20万吨氨醇技改项目部分设备的单机安装；低压醇装置吹净、调试和试运行。9~12月份，型煤装置设备的安装、就位、调试、试生产、投入生产。新增20万吨氨醇技改项目部分设备的试车、塔内件、填料、触媒的装填、管道吹除、盲板的加拆及装置的开车等。车间加大对扩建、技改现场的监督检查力度。并对以上所有项目都成立项目组，确立负责人，也就是安全第一负责人；对所有项目都制定安装方案和风险分析及组织项目组成员学习、领会和签字后放大张贴。通过以上措施的落

实和强有力的安全监督，确保各项目、技改工作都能做到安全施工。

7、做好检、维修现场的监督及检查工作。

全年公司共系统停车检修6次，事故停车应急检修2次（我车间参与的）；限电检修2次，更换甲醇、联合触媒2次，炉底大修18台次；压缩机检修123台次；带堵漏11次。在每次检修前，我车间都召开检修碰头会，确立项目负责人，也就是安全责任人；车间都制定了周密的检修计划及检修方案，强化风险分析，落实预防措施。要求作业人员学习作业组制定的危险因素分析及周密的预防措施，并张贴于众；让参与检修的人员都能“知风险、懂防范”。同时车间领导也在检修现场，检查、监督各种措施的落实情况及为项目检修做好指导和服务工作，实现了各大修、项修工作按时完成又确保无重大事故的发生。

四、做好夏季的防暑降温和冬季三防工作。

1、有益避让高温期，在特别三暑天的时候，我车间加工工段根据工作需要调整上班及作息时间。

2、学习宣传夏季防暑降温知识和冬季三防知识的教育，并对各班组进行防中暑和防中毒事故演练，在演练时特强调对中暑者、中毒者的现场救护模拟上的知识和要点。

3、为响应公司“战高温、保安全”的号召，我车间分1#系统、2#系统和单醇系统三块抽调专人负责此项工作。为每块发放防暑降温药物，并购买了200斤绿豆和120斤白糖，要求三块抽出专人员来熬绿豆汤，每天至少两次以上的把新鲜的绿豆汤送到各个作业组、每个作业点；有力的保障了夏季的安全生产和员工的身体健康。杜绝了中暑事故的发生。

4、在冬季为各班组接通了采暖管，使员工在作息学习时不至

于受冻。

5、为两个压缩班领了适量的轴流风机，在更换活门时能及时置换作业者周围的煤气和热浪，以防在更换活门时发生中毒和中暑，并监督他们在检修时轴流风机的使用情况。

6、在夏季及寒冷的冬季，大修及项修期间，采取人员流动制，大力抽调一切能调动的人员进行大修及抢修，增加作业人员数量，提高工作效率，减轻作业人员的劳动量及缩短在恶劣环境的作业时间，达到人本安全。

五、做实、做好、做细反事故演练工作，增强大家对事故的预判、防范能力和应急的处理能力。

（一）组织各班组职工搞好反事故演练工作，使演练的内容贴合岗位、贴近实际、贴近生产及生活。通过此项活动的有效开展确实让员工增强对事故的预判能力及发生事故时的迅速、科学、果断的处理事故的能力。提高员工对事故的防范意识和增强自救互救、抢险救灾的能力。全年结合本车间实际组织各班组共演练64次，车间管理人员对每次演练进行了现场指导、评比和考核。

（二）践行同工种多班组演练，推行跨工种跨工段演练。现在公司的发展壮大，而维修队伍人员少，只单靠本岗位班组的员工来完成检修和项修任务是不现实的，所以同工种的人员抽调极为频繁，抽调的人员岗位不熟、检修规程不熟、操作规程不熟，工作起来极易出事故，因此，车间及时的采纳同工种的多班组演练，有每个系统的几个岗位轮流进行演练，通过这样的演练，大家都比较赞同，讲我们这样的演练也是一个学习、沟通、促进的机会。可以减少因误操作发生的安全事故。因为我们车间是一个大的团队，有时一个项目的突击是需要上百人的同时作业，所以跨工种抽调人员也势在必行，而跨工种的抽调人员对抽调的岗位一无所知，盲目作业，极易出现安全事故，为此，车间极力的推行跨工种的应急演

练。通过一年的推行和巩固，达到了预期的效果。同时也填补了异工种人员抽调作业安全防范的这张白纸。

（三）全年我车间组织车间级的演练2次，每次都本着针对重大危险源编制应急预案及组织演练。通过演练提高车间管理人员与班组员工的及时联系的反应能力、应急管理能力和处理应急事故的实战能力，进一步提高事故状态下的应急处理的综合能力，从而不断提高管理人员及员工的安全意识和救护能力，进而保障车间安康、公司稳定。

（四）推行演练科目多元化，演练趋向于新设备、吊装方法和各项新工器具的使用方法上的演练，因为公司新上的先进设备、工具大家不是很熟悉的情况下，要求工段管理人员组织员工进行这方面的演练，让每位员工较快的掌握新设备的检修规程、新工具的使用方法和步骤，以防误操作时发生安全事故。全年进行这方面的专项演练8次。

（五）全年组织了抢修队参与了公司组织的漏氨事故的演练2次，取得了较好的成绩，达到了演练的效果。