

工作总结设备科 设备员工作总结(优秀6篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。相信许多人会觉得总结很难写？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

工作总结设备科 设备员工作总结篇一

1、设备管理，安排有责任心强、熟练的人员配置一名，对固定设备、电气开关、周转材料，小到材料配件以及低值设备进入统一管理，收集归类，做到勤俭持家，节约用材适用在各项工程中。

2、设备管理上，制定了各项管理制度，按规章制度去实行管理和落实，坚决响应处和集团公司对机电设备管理要求，在6月份集团公司要求对井下馈电开关全部更换真空系列。为确保上级要求更换的同时，又要保证正常的生产，新的设备到工地后，我们及时检查、验收，然后利用各施工队在交接班时进行更换，共计更换19台，保证上级交给的任务。同时对上井的dw-350开进行检修处理和防腐处理无误后退回处官庄库。

3、设备检查与维护。在设备检查与维护方面我单位安排对口的专职人员进行每天的检查维护工作，重要的岗位如绞车与水泵，除正常的维修外，每天值班领导必须巡查一次并签字认可，从而保证正常的安全使用。对上下井的设备特别是上井设备的检修更是严格把关，大到配件，小到螺栓弹垫，我们都是认真检查，其中包括设备的外观防腐，力争做到下井设备完好率达到100%，今年共大修耙装机6个台车，维修混凝土绞拌机4次，压风机40m³□20m³中小修达3次，对上井的电

气开关保证每一台的检查维修，送电试验确保完好后防腐处理后入库。同时对井下开关定期对防爆面的检查加凡士林，特别是弹簧垫，对失去弹性一次性更换掉，做到井下无失爆。

4、日常保养维修。由于配备专职设备检查工做到每天的设备检查和记录，对小修和能在现场维修的设备全部落实到井下维修，决不推延维修，保证井下设备无带病工作现象。

5、新进场设备与试运转工作。进场设备特别是新进设备，首先对产品合格证、防爆合格证、生产合格证和产品说明书进行验证是否齐全，同时对设备的外观检查是否有机械碰伤，零部件是否齐全，以及配件及专用工具等的验收，也同时对电机绝缘进行摇测，能在地面试运转的就得试运转，同时对试运转做详细记录。由于施工条件差，没有存放设备的库房，大部分设备露天存放，这样对防水防晒和防丢失存在一定难度。我们加大了对设备的看护，24小时有值班护厂人员进行工地现场巡视，对于防水防晒采用废风筒进行覆盖，特别是对每次下雨前对覆盖的风筒全部检查巡视一遍，保证万无一失。

以上我们在设备上和管理的工作中做了大量的工作，但仍然存在着一定程度上的不足，希望有关部门领导能经常来我单位进行督导和检查，以提高我们的管理水平，保证设备的完好率和利用率。

工作总结设备科 设备员工作总结篇二

本年初在公司资金投入的支持及相关部门的配合下，根据车间实际生产情况，购置了一台水平式全自动装盒机，该设备的投入使用大大降低了包装岗位的劳动强度、提高了生产效率，但是也带来了保全岗位对新型设备的认识和挑战，为将来对新建车间新型设备的性能掌握奠定了基础。由于我们没有到设备厂家学习新设备的制造过程，只能通过设备厂家工程师的现场安装调试来学习。通过一年的学习、操作与摸索，

部分操作人员和保全人员基本掌握了该设备的性能并具备了处理应急事故的能力，在以后的工作中我们还要不断地加深对该设备的了解与学习。在这一年的使用过程中，由于我们对设备不熟悉，不但造成了岗位职工劳动强度增大、工作时间延长的现象，而且还影响了其它工序的正常生产并增加了生产成本。但是随着我们对新设备的不断了解，生产情况逐渐地步入正轨。在以后的工作中我们应加强岗位主、副操作人员及保全岗位的学习，认真执行设备点检制度，保证设备的稳定运行。

1、通过设备科与信息中心的协助，实现了电子监管码的正常使用。

2、设备科协调新华医疗器械公司利用班后时间对灭菌岗位的电脑进行更换及升级，重装程序后设备运行正常。

3、7月份轧盖岗位增加排风系统，将其排风加一输送管道和风机引入灯检，降低了能源消耗，改善了灯检岗位职工的生产环境，该项目要等到20xx年的夏季才知效果如何。

4、8月下旬保全岗位利用班后时间对前段（洗瓶、灌封、轧盖）流水线设备进行了彻底整修，目的是减少停机频率、提高设备运行的稳定性，为缩短职工的工作时间做好了铺垫。经过彻底整修达到了预期的要求。9月份在不影响生产的前提下，保全人员对贴签机出现的斜签、掉签、字号不清等问题进行了大修，遗留的老大难问题彻底解决。

5、经设备科协助和保全人员的努力，车间解决了蒸馏水机的合格水与不合格水的自动排放问题，基本避免了出水温度过高的现象（该问题还在试验中）。

6、经过保全人员对洗瓶岗位冲瓶水嘴的改造与试验，彻底解决了中间产品微生物限度偏高的问题，保证了产品质量。

7、保全岗位利用班后时间，早来晚归，经过一年的摸索与试验，氨基酸残氧量的控制与去年同期相比下降了一个百分点（稳定控制在2左右），而且氮气使用量明显减少。

8、经安全科协调车间火灾报警器全部更换，达到了验收标准，符合车间使用要求。

工作总结设备科 设备员工作总结篇三

一、负责全院医疗设备的采购、验收、管理、维护、保养、更新与报废等。

二、根据医用要求以及各临床科室的要求，进行医用材料的采购、存储管理、发放等工作。

根据二甲要求标准，加强设备管理制度化、规范化建设。建立《设备科工作制度》、《医疗设备管理制度》、《医疗设备申购制度》、《医疗设备验收制度》、《不良事件处理制度》等各项工作制度。

根据新的规章制度，进一步完善各项工作操作流程。如：《医疗设备采购流程》、《医疗设备维护保养流程》、《医疗设备验收工作流程》、《不良事件处理流程》等。

提高科室的工作能力，参加血透技师、高压氧舱技师培训，做到特种设备配备固定人员管理，树立安全第一的思维意识，提高设备正常运行的能力。进一步规范机器操作流程，建立使用记录，加强设备管理。

1. 在医院基础建设中发挥设备科的能力□20xx年年初医院完成了门诊综合大楼的搬迁工作。在搬迁过程中，设备科起早贪黑，任劳任怨、尽心尽力做好搬运工作，监督指导各项设备的搬运，确保门诊综合大楼的如期搬迁，完成各科室病床、床垫、储物柜等分配安装工作，组织了放射科、磁共振设备

的搬迁工作。在最短时间内完成各个科室的搬迁工作，合理安排设备科全体人员分头行动，确保科室设备安装正常，投入使用。

2. 有效的承担起全院的医疗设备维修与保养工作。如：空调系统、磁共振成像系统、b超、脑电图仪、血透机、水处理系统、洗胃机、监护仪等。使全院设备完好率达到90%以上，有效保障临床科室的使用。

3. 对新接收的设备如ge16排螺旋ct、大型c型臂数字减影血管造影机等进行分析、调试、验收、交付使用等工作。做好收集、整理、归档相关资料的工作。

4. 对手术室空调机房进行加盖，对空调的水冷机组起到保护作用，解决了去年水冷机组管路冻坏的问题。将暖气水分别与手术室、icu的空调机组连接，在冬季为空调加热，减少加热器过度工作，并节约了大量电能。

5. 对集中供氧系统、正负压系统做到按照操作规程操作，定期检查氧罐、正负压室机器运转情况，做好机器运行记录；做好卫生，保持室内干净整洁。

6. 对于电梯等特种设备，采取设备科监督管理，电梯公司配合维护的管理方式进行管理。严格遵守相关流程，按时填写运行维护记录。

7. 加强设备计量管理和设备安全运用宣传和实施工作。配合市、自治区技术监督局及测试所做好设备计量工作，提高设备报告的准确性。按要求及时将强制检验设备及部件及时送检，对有安全隐患的设施如高压消毒设备、急救设备进行鉴定和检修。

1. 严格依照国家食品药品监督管理局制定的《医疗器械使用单位“六不准”》，即：不准从未取得合法资质的企业购

进医疗器械；不准使用未取得合法资质的医疗器械；不准使用无产品合格证明文件的医疗器械；不准使用过期、失效、淘汰的医疗器械；不准重复使用一次性使用的医疗器械；不准违反标签和说明书表示的要求贮存和使用医疗器械。

2. 根据医院制定的《供应商资质审核、评价备案制度》，在选择供应商时，对供应商进行资质审核调查，选取最佳的产品。做好评价备案档案，要求供应商提供资质证明、产品合格证明、委托授权书、质量保证协议书等。并且要求科室对供货商做出性能评价，记入评价备案中。

3. 对于医用高值耗材的采购、保管、发放、使用、效果评价、不良事件报告做到可追溯性全过程的综合管理，保证医疗质量和医疗安全。严格依照《医用高值耗材管理办法》执行。

4. 为保障医院工作任务的完成，按照应急预案要求，进行适宜的物资储备，做出合理管理措施，既保证了物资的安全、及时有效供应，也减少了资金的占用。

5. 对于检查指出设备科医疗耗材存储仓库不够标准，存在安全隐患，已于11月将仓库转移到更大的房间。

6. 为方便临床医技科室，可以让各科室主任、护士长每月提前10天制定领取物品计划，设备科负责人审批后，库房按照计划出库。

1. 随着医疗设备的精密化，以及设备使用年限的增加，故障率提高，需要员工具备较强的专业能力进行维护保养工作，我们对很多设备不了解，没有维修资料，导致了一些故障只能请厂商工程师来维修，造成了成本的增加。

2. 设备的使用档案没有统一的标准，而且很多设备使用档案不够完善，记录不够及时。随着设备的增加，使用量的频繁，一定要做好使用维护记录，为以后的维护工作提供方便。

3. 由于设备更新，很多废旧的设备都被送回设备科保管，但是没有废旧设备保管的场所，故将很多设备放置在氧罐的仓库里，应该及时把废旧设备进行报废处理，腾出地方。

1. 围绕医院制定的20xx年目标，积极开展工作，努力完成医院制定的各项指标。

2. 加强设备精细化管理，加大对设备的监督、维护力度，确保设备的完好率达到90%。逐步建立完善和设备维修体系，完善设备基础档案记录和零配件的使用管理工作。

3. 在节能降耗上，特别是用水、用电、用气方面，加大设备运转中的监控工作，保证正常运转的前提，尽量做到节约能源，节约成本。

总之，在院领导的关心支持下，在各科室的配合下，医院在设备管理和维护以及医院信息化建设方面逐渐迈向规范化、制度化的新台阶。在今后的工作中，我们将进一步加强维护人员、操作人员技术技能培训，进一步加强设备工作规范化、制度化建设。为临床一线提供更好的设备保障工作，为医院取得更好的经济和社会效益。

工作总结设备科 设备员工作总结篇四

20xx年已经到年梢，在即将过去的一年里。设备部在公司领导的正确领导和相关部门的大力支持下，遵照公司的生产目标，在保证生产、节能降耗、设备改造、设备维修、安全管理等各方面做了大量的工作，对全年公司完成各项指标付出了很大的努力。现总结如下：一、设备技术状况（611月份）

1、所有内燃、电动设备平均完好率：98.76%，其中：

（1）门机完好率98.05%

(2) 装船平台完好率98%

(3) 装载机完好率99.24%

(4) 挖掘机完好率99.73%

2、所有内燃、电动设备平均利用率：6.37%，其中：

(1) 门机利用率7.4%

(2) 装船平台利用率9%

(3) 装载机利用率4.32%

(4) 挖掘机利用率4.74%

3、设备平均上线故障率0.25%

二、设备技术状况分析

1、设备利用率低，保养成本高，能耗平摊高，使每吨吞吐量的能耗成本加大。

2、装船平台运行能耗低，节能效果非常明显，建议货物装船时尽可能使用装船平台，进一步提高其利用率。

3、通过努力虽然设备完好率大于90%，上线故障率小于0.5%的年度，但由于设备日常“管用养修”工作的不到位，使得门机内燃设备等主要生产设备故障时有发生，给生产造成了一定的影响。20xx年将把设备日常“管用养修”责任制的落实作为工作的重点，以彻底扭转被动应付的局面。

三、完善规章制度

为了规范“管用养修”的行为，推动设备的制度化、精细化

管理□20xx年设备部先后修订了一系列设备管理规定及设备部管理人员的管理规定。

1、为了规范设备“管用养修”的基础台帐，掌握运行设备的动态情况，6月份设备部修订并派发了设备检查记录簿、维修保养记录簿、故障修理登记簿和机损事故报告表等台帐记录簿。

2、为规范维保行为，变被动为主动，切实改善以修代养的状况。修整了《港机设备定期检查保养规定》，进一步明确了电动、电气设备定期检查保养的项目和内容。

3、为规范操作行为，确保设备的安全使用。设备部修整了《移动式接料斗管理规定》和《移动式接料斗管理补充规定》，给相关人员学习并现场指导劳务人员使用维护接料斗。

4、为提高管理人员的责任心，技能等个人综合素质，设备部拟定并学习了《电工班管理规章制度》《修理车间管理规章制度》《设备部请假调休管理规定》《设备部员工考核细则》（考核细则参照规章制度考核出勤，技能，岗位职责，工作态度等，来决定技能等级及年终奖）。

四、设备维护修理

由于装载机、门机等主要生产设备经过四年的使用，单机的运行时间都已在10000小时以上；加之日常“管用养修”的责任不明确，工作不到位和自身保障能力的不足，使得装载机、门机等主要生产设备故障时有发生，并时常出现“前方吃紧，后方空虚”的尴尬局面，许多修理都要依赖外援，从而给生产造成了一定的影响。面对设备保障，压力大、任务重、困难多的严峻的现实，为尽量减少对生产的影响，设备部在工作多人手少的情况下，不计得失主动作为，不辞辛劳加班加点，深入现场排忧解难，主动担当跟踪服务。克服重重困难争取外援，脚踏实地地努力做好内协外联等每一项工作，尽

最大努力为生产提供设备保障。

- 1、1#门机旋转异响反复出现等疑难故障的联系处理；
- 2、2#门机旋转异响更换摩擦片防撞块等疑难故障的联系处理；
- 3、3#门机旋转异响，旋转变频器更换等疑难故障的联系处理；
- 4、4#门机右旋转减速箱主传动轴折断故障的联系修理；
- 5、5台门机行走防撞装置更换；
- 6、1-7#门机集中润滑系统修理；
- 7、7台门机空调故障的陆续修理；
- 8、3#门机行走电机及风机修理；
- 9、机修车间单梁起重吊机的2次故障的委外修理和保养；
- 10、清扫车主发动机故障的对外交涉；
- 11、三台地磅的校验；
- 12、码头变电房显示屏异常的对位联系；
- 13、3#引桥制作安装摄像头架；
- 14、深井泵的更换；
- 15、1-3#门机行走大保养更换齿轮油；
- 16、装船平台更换轴承；
- 17、装船平台侧及3#引桥侧防护栏制作安装；

尽管工作量如此之大，人手如此至少，但设备部全体人员凭着对工作高度的责任心和主动性，及时介入工作前移、精心组织全力以赴，延伸协调跟踪服务，竭尽所能做好每一件事。从未因不作为或人为因素而影响工作和设备的保障。

五、不断进行技术创新，开源节流，提高公司经济效益

任何先进的设备管理不仅注重设备的维修排故技术水平的高低，更要重视维修成本和实际生产需要。本着贯彻公司跨越式发展的方针，设备部在维修技术刻苦攻关，破旧立新。

1、3#电箱空开修理。本着为公司节约每一分钱的原则，充分利用自身的技术特长，修旧利废，8月份3#门机电箱由于劳务工冲洗码头，操作不当，致使电箱内大量积水，主空气开关绝缘碳化，而导致开关损坏，无法供电使用，当时生产紧，也无时间等待采购开关后再换用，我部将以前换下的废旧的几个开关，进行了整合修理，使旧开关符合使用要求，更换后一直正常使用至今，既保证了当时生产任务的完成，又为公司节约了价值4000余元的生产成本。对这个开关为什么会损坏，除了劳务队操作不当有关，从我们技术角度来分析，我们只有在电箱的防水防尘方面继续进行改造，以防重复事故的发生。首先我们对1-8#门机电箱的盖板口加焊角铁，所有出线孔都用废橡胶片将其堵上，加强了密封程度，从根本上减少水，尘的进入。另外再在空气开关的把手缝隙上加封一块废轮胎橡胶片进行进一步密封，其次加强门机电箱的保养，检查，定期除尘，清洁，紧固。目前，8各电箱都一直正常运行，可靠供电。

2、门机驾驶室机房门锁。4年来门机所有驾驶室机房的门锁都的差不多了，更换起来需要约20xx余元，还不能保证长期使用，我部充分利用自身的技术特长，修旧利废，用费的钢材边角料等制作简易的搭扣锁，安装更换，一只使用至今，无一损坏。

我们的工作还有很多，例如门机集中润滑系统的维修，管道清洗，总阀修旧利废，龙门吊电缆装置技术革新及拆装等等无一不是从节约成本安全生产的角度出发，为公司创造良好的经济效益和安全作业的条件。

六、管理中存在的不足

- 1、岗位责任制度落实不够，对过程管理不够细，出现时紧时松的现象。
- 2、维护保养检查力度不够，标准有待进一步细化，责任到位还有所欠缺。
- 3、设备管理中，缺乏有效的绩效考核，没有过硬的经济奖惩权，使一些行之有效的管理制度很难长期坚持。维修人员没有作业工时等计件工资，实际收入水平较低。
- 4、技术人员技术水平有待提高。许多设备故障问题还不能单独解决。在今后的工作中，我们会加大技术人员技能培训。
- 5、人员紧缺，我们的机修班，电工班人员缺乏，繁忙之时颇有捉襟见肘之感。还请公司加大这方面的重视程度，同时我们也会尽力为公司选拔人才。

七、20xx年工作计划

- 1、进一步落实岗位责任制。通过书面学习和会议教育的方式提升员工的思想觉悟，谨记自己的责任义务。主管，技术员做到时时提醒，时时督促。加强优秀员工评选活动，营造积极向上，拼搏争先的工作氛围。对于岗位失职，屡教不改之人，加大处罚力度，严惩不怠。坚决做到纪律严明，一视同仁。
- 2、狠抓设备保养，提高保养质量，督促机械队加强司机在设

备检查保养和故障判断等方面的培训，提高检查保养水平和意识；完善和细化保养规定，加大检查监督力度，发现保养不到位，立即采取跟进或要求重新保养，杜绝形式化、表面化。

3、针对电工和修理工技能高低不一的状况，继续采取师傅传帮带，进行实践技能传授和理论学习。条件允许时采取请进来，走出去的培训方式，开阔相关人员的视野，增强业务素质。加强开展技术技能座谈研讨会。丰富会议形式和内容，全面提高维修人员整体素质。

4、积极配合公司的人力资源管理，建议：一、建立激励机制。与先进工作者一样在年终评选适当人数的技术能手，予以奖励。二、在适当的时候举行一次年度技术比武大赛，促进优秀技术人才的成长，打造修理人员自觉努力学习钻研技术业务的氛围，为公司二期工程和长期发展培养储备人才。

工作总结设备科 设备员工作总结篇五

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”xxxx年设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司xxxx年“努力打造‘opt品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观设备科xxxx年全年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。今年新设备的增加，部门工作的重新分配，xxxx专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但网-设备管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满完成了全年工作。xxxx年设

备科模具的清洗和安装的效率提高了36.6，设备的运转率提高44.4，降低成本合计600150.8xxxx□

细则如下：

1、对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本1580xxxx(附表1-1)

2、进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良(附表2-1)

1、合理利用夏季分时电价的差价，通过更改生产的作业时间，减少模具保温时间，合理利用电能，夏季(7~10月)节约电费488350.8xxxx(附表3-1)

2、2、模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新近员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安装和模具放置架的5s整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充

协作完成现有增加的模具安装的工作量。

2、抢修制作班日常负责对通用设备(空压机、水泵房)进行维护保养,定人定时对设备的使用状况进行确认,保证其他设备日常生产需要的用水和用气;并负责对特殊产品(187-144)加工及尺寸的确认工作□r/j200ton热水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作,在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、三科机器重新移动、定位(5月)

2、新设备增加(5~7月)

3、全公司电气故障排查,线路规范整改(6~9月)

1、在处理不是我分管的工作时,表现不够主动,究其原因是在头脑中有怕越权、越位的思想,有时就表现出不主动提出自己的工作思路,致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够,工作上往往凭经验办事,凭以往的工作套路去处理问题,表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强,导致本年度的xxxx重大安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理,针对性的作出了相应的对策。但应还是预防为主,加大平时的教育力度,提高员工的安全和质量意识,从根本上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够,应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流,保障设备维修有备用部品更换,减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习,努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上克服缺点,完善自我,以饱满的热情和

充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望2006年，工作重点主要放在保证05年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的xxx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

工作总结设备科 设备员工作总结篇六

（一）从20xx年开始随着碱液中氯酸盐的持续增高，造成车间设备管线腐蚀泄漏日益严峻，特别是对固碱装置最终浓缩器降膜管的使用寿命影响较大。截至到6月底共计更换最终浓缩器降膜管5套，在对其各条线降膜管更换施工周期内，车间积极的采用ppm预防预测性检测手段对这条线的其他设备、管线进行了检查，对存在的隐患及时的进行了消除整改，有效的降低了单条线的停车次数和非计划检修次数，保证了车间安全平稳的生产。

（二）由于车间熔盐炉在去年就出现了不同程度的炉面温度异常，炉体温度高的情况。车间利用每一次单线停车检修的机会对各条线的熔盐炉进行了检查，发现了固碱11线、31线熔盐炉大盖存在耐火层脱落，固碱32线熔盐炉盘管泄漏的情况。车间及时的进行上报反馈，并第一时间安排维修车间对存在隐患的熔盐炉进行修复。通过对其更换大盖，修复泄漏盘管的方式消除了设备所存在的隐患。另外车间积极利用红外热成像安排班组人员每班至少对各太熔盐炉检测一次，每周值班长系统检测上报一次，车间设备管理人员每15天检查验证一次，保证了熔盐炉的安全平稳。

（四）由于氯碱厂今年计划对装置进行停车检修的工作。车间结合现场实际情况，共计梳理出来17项检修计划。根据专业分工，车间管理人员积极准备检修材料，落实施工力量，跟踪备品备件的到货情况，检查验收备件质量等相关工作。截至的目前各项检修工作均已准备就绪，各类检修材料也跟

踪落实完毕。

（五）随着集团公司今年将现场管理作为了一项重点工作，车间积极响应公司和氯碱厂的各项要求，开展了针对现场存在的“低老坏”现象进行的各项整改工作。上半年车间共计开展“低老坏”现象整改23大项，粉刷墙面约4万m²，整改修复设备管线保温约1000m²。

（六）车间持续开展预防预测性检修，在今年上半年共计进行设备定检项目10类264台次；设备测振192次；油液分析400次；设备管线测厚32次；降膜管清洗6台次。随着预防预测性检修的广泛应用，车间计划检修率由去年93.06%到今年一季度的95.58%有了明显的提升。

（七）随着“零泄漏”活动的持续开展，从1月份至今，车间各个班组和专业组共计消除泄漏点137处，整改各类隐患317项，进一步保证了车间生产线的平稳运行。

1、固碱各条线设备及管线的泄漏情况仍然较为严重，车间将在以后的工作中重点解决这一问题，待有合适的停车机会时根据现场生产情况将安排逐一更换。

2、现场监管不到位，现场环境较去年有所退步。后续将车间将紧跟氯碱厂现场管理推进步伐，制定适合车间自己的推进计划，改善现场环境，将现场“5s”管理工作作为一项重点工作持续推广。

3、包装线哈博实代维工作虽然较以前有了较大的进步，但是还存在较多的问题。现场多次出现因包装线故障造成生产线降量的情况。哈博实代维备品备件储备存在不足，人员技能较差的问题依然存在。后续车间将继续加强对哈博实的监督管理，出现异常及时沟通反馈，防止因为包装线的故障影响生产负荷。

4、由于片碱机转鼓外加工存在较多的问题，造成车间在使用时出现轴径螺栓断裂泄漏，转鼓表面跳动大的情况。从20xx年至今外协加工上共计加工转鼓50台，其中32台出现了不同程度的损坏，车间一直在和机动处对接转鼓的外加工的问题，但是效果仍然不明显，后期车间依然加强外加工转鼓的检查验收工作，出现不符合项，及时拒绝收货。

20xx年后下半年车间需要从以下几方面做好工作。

1、持续整改现场存在的“低老坏现象，提升车间整体管理水平。

2、持续开展设备备预防预测性检修工作。，特别是熔盐炉的定期测温以及终浓器、分配器、闪蒸罐等主要设备的测厚工作。防止出现熔盐炉突发性烧毁，终浓器、分配器、闪蒸罐以及工艺管线泄漏等状况的突发。

3、组织好装置年度停车大检修工作。车间结合装置梳理上报的计划和专业组梳理的计划及时与施工方对接施工方案和施工内容合理安排施工进度，做到计划合理有序，时间节点按时完成。

4、持续开展“零泄漏”活动，虽然车间的泄漏情况较以往有了较大程度的好转，但是车间一直没有放松对该项活动的要求。车间将根据活动开展情况，完善活动方案，改变活动机制，结合现场管理将车间各类泄漏点进行分级管理，做到对泄漏情况的“可知、可控、可防”，以“新机制、新要求、新面貌”来调动班组员工的积极性，开展新一轮的竞赛。

5、做好现有设备的提升改造，进一步提高设备自动化程度，降低操作人员劳动强度，减少安全风险因素。