

最新检修工作总结(汇总8篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。那么，我们该怎么写总结呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

检修工作总结篇一

一、 健全组织机构，落实岗位职责

车间领导招集各班组长以上人员专门召开了多次停车检修会议，会上就大检修中检修物资、检修进度、检修安全措施、检修技术措施、检修技术标准，以及检修工作的重点及难点，有针对性的提出了切实可行的解决方案，为检修工作安全顺利完成奠定了基础。

为了保证检修工作按质、按量、按时完成，班组对各项检修任务进行了具体分工，做到了责任到人、任务落实、层层把关、各尽其责。

充分调动每个检修人员的积极性和创造性，为全面完成检修目标、推动和促进检修及技改任务的顺利完成做好准备。

二、 抓好检修的安全管理，确保检修工作万无一失

安全工作在停车检修过程中永远都是最重要的。要始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，制订严格、可行的安全措施，把安全工作抓到了每一个检修环节，责任落实到每一个人，对人们容易忽视和麻痹的地方，采取了强化措施，加强专人预防、监督。严格执行“两票三制”。以上安全工作的落实，使得在这次检修过程中没有发生一起人身伤害事故，确保整个检修工作顺利完成。三、突出重点难点，很

抓特殊项目的实施。

本次大检修，合成班的检修项目共计 164 项，其中，计划检修项目 28 项，非计划检修项目 129 项，计划技改项目 7 个。尤其对车间上报公司的两项重点改造项目作为这次检修工作的重点，一是合成工段 37 台仪表保温箱及伴热管的改造任务；二是氨压缩机 200 多个仪表点的电缆重新敷设任务。这两项工作经过检修前精心的准备，从保温箱的选购、导压管的前期制作以及电缆桥架的重新敷设，并在检修过程中克服了人员经验不足、电气焊配备不到位等因素，圆满的完成了这两项重点项目。

四、员工的业务能力得到了提高

这次大检修，使得班组每位员工的专业技术、动手能力等方面都得到了很明显的提高，对于每个人来说，开车阶段和大检修的时候是最能学到知识的时候，自己以前见过的不敢动的现在都有机会一展身手，不怕修不好，就怕你不敢修。每个人都上手进行操作维修，将自己的专业维修技能进一步得到提高。

而且我们在这次维修中特别注重质量，首先检修工具摆放整齐，拆卸下来的仪表进行规整，慢慢来，容不得一丝马虎，确保检修质量，一个月的大检修下来，每位员工都有很大收获，从他们的言谈讨论中我可以深刻的感受到他们的进步，只有大家不断的进步，才能将工作做的更好。

历时一个月的年度大检修结束了，我班组在保证安全的前提下全面完成了今年的大检修项目。虽然每个人都感觉非常的累，但为了公司能够早日顺利开车，达产达效，这些累都是值得的。

检修工作总结篇二

1、提高认识，检修安全在统筹规划中得到强化

本次检修伊始，安监站结合检修工作实际对安监员班次进行了调整，除综合输煤系统留三名安监员轮换外，其他安监员全部上大班，结合公司实际，对检修区域划分到片、责任到人，安监员进行盯靠，只要现场还有一名施工人员，安监员就必须坚守岗位。检修最后两天进行抢修，部分检修队伍晚上加班，安排安监员上夜班，做到全程监督，不留空当。

2、规范行为，检修安全在入厂培训中得到强化

针对施工队伍多、施工人员素质参差不齐等实际情况，安监站一方面从源头上把关，加强与有关部门的沟通，不论谁联系的施工队伍，都安排到安监站进行入厂安全培训、签订安全协议、缴纳安全抵押金；另一方面要求安监站每个人员在检查时把关，发现新进施工队立即对其进行安全培训。本次检修进厂的施工队伍都能结合工作实际制定相关的培训内容对其进行入厂安全培训，并签字确认，从而使施工人员明确公司有关规定，增强了施工人员的责任心，为安全施工夯实了基础。

3、细化措施，检修安全在严格把关中得到强化

围内认真负责，严格把关，对不符合规定要求影响安全的，坚决予以制止，安全措施不落实，隐患不消除坚决不准恢复检修，确保了检修安全进行。

4、重点防控，检修安全在严细管理中得到强化

因安监员人数限制，决定了检修安全工作不能眉毛胡子一把抓，必须突出重点抓关键。一是加强有毒有害气体监控。提醒干馏一段、二段和成品罐拆卸人孔人员在上风口操作，干

馏炉抠瓦斯眼、清理主副火道、主风管时先检测气体浓度和炉内温度，合格后方可进入，佩戴好劳保用品，并安排专人在外监护，防止意外发生。二是加强现场作业管理。突出抓好高空、吊装等特殊作业安全管理力度，特别是加强加热炉烟道阀和大铤吊装作业安全管理，作业前必须先检查现场，拉好警戒线，高空作业人员必须系好安全带，戴好安全帽，安全带挂点必须牢固，吊装作业时施工方指挥人员和安全负责人必须到现场，检查吊车司机是否有特殊作业证，起吊吊车吨位是否够，绳套、挂钩、防过卷等是否可靠，严禁在起吊范围内有人逗留，这一些安监员都要一一核对检查。三是避免交叉作业。加热炉、干馏炉区域施工项目较多，要求各施工单位加强沟通协调，上下同时施工的必须错开时间，拉好警戒线，避免高空坠物伤人。四是防范机械伤害。此次检修更换了8#、9#、11#、12#、13#共5条皮带，更换前认真学习安全技术措施，施工人员袖口、衣襟、裤口、领口必须束好系紧，佩戴好劳动防护用品，设备及材料在搬运过程中要有专人进行指挥，协调进行，避免人身及设备受到伤害。

5、罚管并重，检修安全在严管真罚中得到强化

为确保检修期间现场作业安全，安监站严格落实“常查、细抓、严管、真罚”的“八字”准则，做到严管不手软，真罚不客气。检修期间共罚款9400元，其中内部罚款1700元，外部罚款7700元。安监站着重加大了对外委队伍管理，入厂前进行安全告知，作业时重点盯靠，出现不安全行为时及时制止，不听劝告的按照公司规定进行处罚。对外委队伍检修期间饮酒、精神状态不佳等人员责令暂离其岗位，并进行思想教育，重申公司相关规定，并告知对方不按章作业的危害，否则将按照规定进行处罚，不但制止了“三违”，而且让作业人员知道这样做的危害，有效避免了二次违章。

6、考虑周全，检修安全在顺利开关气中得到强化

在关气和开气前，严格落实了关气和开气安全技术措施的学

习情况，关气和开气前对所有的管道阀门、放散等开关状态进行了仔细检查，并对各水封、水盆、加热炉大铊、安全盖、各管道及烟道的脱水管线等部门的加水情况进行确认，对各主要生产设备、电气控制系统、员工措施和规程学习情况也进行了检查，对加热炉、燃烧炉点火等进行了现场盯靠；对开气时7#、10#皮带廊内瓦斯浓度偏高，影响布料的情况，公司联系了救护大队专业人员来公司现场，携带呼吸器布料，直到生产系统正常，廊内一氧化碳浓度正常时才撤离，保证了正常生产和员工的身体健康。公司各级管理人员积极盯靠现场，对出现的紧急情况及时采取有效措施加以解决，使得公司顺利实现关气和开气。

一是安监员素质与生产发展需要还有差距，不能发现深层次的安全问题；二是安监员在检查中还不能对自己分管范围的安全工作分出主次，做不到“抓重不放轻”，“抓主不松次”；三是本次检修安监员还多半停留在现场检查现场发现问题，还做不到知道施工内容后就能预见该项施工存在着那些潜在隐患，缺乏超前预见性。

1、加强安监员思想教育，帮助安监员明确为什么要抓安全？为谁抓安全？抓安全到底是跟员工过不去还是在帮助员工？通过教育帮助安监员充分认识安全工作对自己、对员工、对公司今后的发展的重要性，从而引导安监员在今后的安全管理中不但要做到“严”，还要做到会变通、会管理的方法，会把“严”变得让员工更容易接受，让安全管理在员工中引起共鸣，力求在所有员工中实现“要我安全”到“我要安全”的转变。

2、定期组织开展安监员工作交流，通过交流不断地提高安监员工作水平，使安监员明确哪些是安全管理的重点，哪些必须立即处理，哪些可暂缓处理，从而在安全管理方面实现“抓重不放轻”，“抓主不松次”，进一步提高安监工作效率。

3、在安监员中开展假想事故的预防训练，定期提出假想课题，由安监员提出预防解决办法，组织安监员开展交流。通过假想训练，进一步提高安监员的职业洞察力和敏锐性，从而变事后处理为超前预防，掌握安全工作的主动权。

检修工作总结篇三

1、工作情况

我们的主要工作就是配合检修、抢险、备品备件的领用、或现场生产和检修所留下的垃圾、废钢、旧的备品备件清理清卫等主要工作。在工作中能很好的完成领导下达的任务，快速安全的托运备件，清理清卫等工作。有时设备检修能够积极配合检修工作。

2、安全方面

努力学习不断提高安全素质。自己作为一名驾驶员、努力做到马达一响、集中思想、车轮一转、注意安全。虽然驾驶员的工作很单调，但是这种工作要求有很强的责任心，在行驶中来不得半点马虎，要集中精力开好车，时时想安全，处处防意外，做到安全二字放心中。

3、尊章守纪方面

严格遵守公司制定的各项规章制度，不打架、偷盗、不干有损企业形象的事，尊敬领导，团结同事，工作上认真仔细。上班集中精力，不违反劳动纪律和厂规厂纪，做到以厂为家，维护好企业的利益。

4、主要存在问题及下步打算

一、主要问题

- 1、工作上还不够认真仔细，缺乏主动性，对车间的不安全因素还不够了解。
- 2、由于我们车间道路条件差、狭窄、路口多等，不安全的因素下有超速的行为。
- 3、对车辆的. 保养、维护、维修等工作做的还不到位

二、下一步打算

- 1、在新的一年里我们将要面对两台机的生产，要比今年忙一倍，那我们就更要做好本职工作，做到不超速，超载等各项违章的行为，做到生产在忙安全不忘，做到加强对车辆的保养、检查、维修、维护等工作。只有保养好才能保证安全行车。为生产检修等工作的需要提供有利的条件。
- 2、我们要在新的一年里更家努力的学习交通法规，加强自己的安全意识。我们要改正缺点，团结一致，做好自己本职工作，争取更好的、圆满完好领导交给我们的各项工作任务，并争取在原力的工作力度上在上一台阶。

20xx年，我主要完成了以下工作：

3. 协助支部书记开展党支部日常工作；负责分部工会工作，协助领导组织了在三号线举行的运营总部劳动竞赛，按照领导的指示，组织了分部羽毛球赛、篮球赛，召开中秋分部员工大会等活动；负责分部宣传工作，基本完成分部年度宣传任务。

1. 工作上善欠缺主观性与积极性。工作任务越来越繁重，工作压力也越来越大，但是在任务重、压力大的情况下，工作心态还比较懒散，态度不端正，一定程度上影响了工作效率。
2. 业务上显得不成熟，还需加强学习。主要表现在：跟班作

业时，对现场设备设施掌握不熟悉，对作业技能及方式方法不了解；开技术分析会时，每一个人都很有各自独特的见解，有理有据，而自己从经验、技能、知识上都显得捉襟见肘；在技能评估实操考试时，现场情况变化多端，应对及应变措施还达不到所要求。业务学习不仅要理论联系实际，同时经验及教训也十分重要，平时应多向老员工请教，多了解现场实际情况，多参与工班作业。

20xx年，是收获的一年，也是不完美的一年，生活中还有些许不平静，工作上还需要有长足的进步，思想上应该再沉稳周密点。工作中存在的问题，相信在以后的工作中我会弥补这些不足，努力的提高我的业务技能，完善我的工作方法，为公司的发展尽自己的绵薄之力！

检修工作总结篇四

本月烧结因槽满停机6次，停机时间共96小时，因设备故障停机2次，停机时间共5小时。

烧结区域各设备除二混因设备安装遗留下问题震动大（一直进行微调）外，其他设备基本正常运行。日修、计划检修任务都能按点检的要求保质保量、按时完成。

本月的两次设备故障的临时抢修都是由于原料场大块石头过来造成的。第一次是250mmx300mm的石块从配料室圆盘给料机下来，卡死在5#仓除尘罩与混—1皮带中间形成分料，铁料从皮带非工作面被带到混—1皮带尾轮，来料越来越多，皮带负载同时加大，最后造成混—1电机被烧毁，没有造成皮带的损伤，我方积极组织人员进行抢修，准备新电机、拆旧电机、烤接手、拉接手、上接手只用了一个小时时间，保证了烧结矿槽存对高炉的有效供应。此次事故的主要原因是原料场，没有有效的对大块物块的控制管理方案，让大块混进铁矿，同时原—1下料格网破损不能及时修复，其次就是皮带操

作工没有及时发现大块物料。

混匀仓宽皮带撕裂事故同混一事故一样，也是由于大块物料卡死在宽皮带辅门处，直接造成皮带撕裂，而此次更换宽皮带的抢修工作从停机到开机只用了3小时，而甲方制定的更换标准时间上要求是6小时，这个是跟现场作业人员的科学组织安排是分不开的，更换宽皮带所需的各种工器具（割刀一套、两个一t葫芦、电焊用具、扳手、大锤、钢丝绳、角磨机）在混匀仓排完料之前能全部到位，各人员对更换的步骤也非常熟悉，各环节都能做到有条不紊，在第一时间恢复了生产。本次事故主要原因是大块物料，其次是宽皮带本身有一半的钢丝绳断裂，再加上辅门高度没有达到标准值。

烧结二混从投产至今问题不断，大调、微调一直在进行，但是没有从根本上解决问题，由于长时间的震动和调整，各托轮轴承座支座钢板有的断裂进行了更换，有的被磨损的很薄，圆筒的中心配合点难以精确找到，各托轮与圆筒接触点很难形成面接触；传动大齿圈也有部分点变形，致使圆筒在转动的某个点上会有明显的跳动，加上托轮底座与二次浇注基础间隙大、稳定性差、整体的基座支撑力不够，而加大了二混圆筒的震动幅度，本月一直对二混进行调试，将震动幅度尽量调到最低，减少设备的磨损。月底由设备部牵头开了一次二混专题会，计划九月初进行二混底座的更换和基础的二次灌浆，八月底前完成混一4皮带的延长工作，目前各准备工作正在进行。

烧结区域七月份检修工作基本处于正常，结合两次设备事故及二混问题来看，还要加大对操作工队伍的管理力度，要重视技能培训，进一步明确岗位工作职责；对于二混的调试必须要有专人跟踪、指导，要有明确的测量、调整数据。以上是我对七月份工作的总结，望领导批评指正。

检修工作总结篇五

20xx年x月毕业于xxx大学电气工程及其自动化专业[]20xx年xx月x日到20xx年xx月x日在xx公司，从事风力发电售后运维工作[]20xx年xx月x日入职xx分公司，作为检修工岗位，发扬不怕苦，不怕累的精神。经过x年多在风电运维岗位的磨炼，已经逐步成长为一名风电运维技术骨干。

从进入风电场的第一天起，就深刻知道自己肩上承担的使命，在发挥自己风机方面的专业特长的同时，还需要将这些知识传授给更多的人，培养一批运检一体多面手人才。所以，要团结同事，严于律己，严格遵守作息制度，深挖专业技能，并且利用工作之余组织风电场运检人员对金风xxmw永磁直驱机组电控系统进行学习和培训。对于在培训期间不能理解的内容，我亲自带领大家到风机对照实物，点对点手把手的进行传授。通过大量的培训，使得风电场运检人员对xxmw风机工作原理有了系统的认识，对于值班期间的风机故障那些能复位哪些不能复位，有了明确的了解，提高了风机监盘的技能。通过对各种故障的分析和讲解，培养了运检人员分析故障的思路，提高了他们处理故障的能力。

作为风电场检修工，对风机无微不至的照顾着，设备有任何问题都不放过，保证风机健康稳定运行着[]20xx年风电场xx台发电机确认存在磁钢脱落的异常现象后，我带领检修班同事加强对这xx台发电机的运行数据的监控和分析，并且积极和金风联系加快落实发电机更换方案。通过公司领导和现场的努力，金风组织现场技术负责和吊装队伍于xx月xx日开始对xxx台发电机电机进行更换。发电机更换工作中他紧盯施工质量和作业现场安全，最终在xx月xx日顺利完成发电机更换任务。带领下大家以饱满的热情投入到工作中，在更换发电机的同时，保证全年检修的工作进度[]xx月xx日提前完成了全场xx台机组全年检修工作，保证风机安全稳定运行。

继20xx年风电场xx台发电机确因磁钢脱落问题更换后□20xx年他带领检修班全体员工加强对剩余xx台未更换的发电机运行数据进行监控和分析，并且逐台登机检查，通过排查确认xx台发电机中又有x台出现黑色粉末，初步确认发电机磁钢脱落。之后他发函联系金风公司协商具体处理事宜，通过金风公司技术服务人员到场确认后，金风公司同意免费对这x台出现问题的发电机进行更换，为公司挽回了一定的经济损失。

在运维工作中，不断的探索和总结，努力创新，研究并且制造出一套叶片对零工装，避免了因人为目测造成风机叶片机械对零误差大，产生机组振动大和功率曲线差的问题。并且将这一科技成果申报xx集团新能源20xx年科技创新奖，最终通过专家和领导的审核，荣获三等奖；为了解决20xx年xx电场因风速小造成发电量低的问题，他苦思冥想解决办法，最后制定出一套偏航加脂程序优化方案，在保证风机原有性能的条件下，降低了偏航加脂风速，从而减少了风机因偏航加脂造成的电量损失，通过估算每年可以为风电场减少电量损失约为xx万xxkwh;为提高取断丝的工作效率，他带领检修成员，研究并且制造出一套取断丝工装，将取断丝时间由原来的x小时缩短到xx小时，大大提高了工作效率。

总结过去的工作，在机组运行与维护中虽然取得了一些成绩。但是管理工作的力作、亮点不多，开拓创新不够，在学习上投入不够和水平有待提高，重大成果较少等。在今后的工作中取长补短，运用所学知识努力探索电力工作的基本规律，不断改进工作方法，提高工作效率，踏踏实实工作，加强业务知识学习，继续参加继续教育扩展知识面，为专业技术打下坚实的基础。提高业务能力，努力学习业务知识，学习先进的运行维护经验，从而结合自己来提高自身的技术才能。工作不计得失、廉洁自律，努力做一名优秀的风电运维工作者，为xx新能源事业奉献自己的一点微薄之力。

检修工作总结篇六

本周的工作任务按计划全部完成，各部门负责人、各专业专工、各值班长总结本周完成工作，侧重技改部位、验收工艺及检修情景，探讨在工作中所遇到的问题 and 解决方案，计划下周检修工作，布置任务以及人员分配情景。

运行部：1-3#炉水位计解列，二次门拆检、打压已安装完成；对1#2#炉一二次机引风机人口门进行拆卸检查；将1-6#炉内加入药液进行保养防腐；1#2#炉炉后取样拆检打压；对6#炉进行空预器吹灰并进行水冲洗，清理6#炉地沟淤泥以及尾部烟道积灰；将4#、5#炉放水；清理1#、2#脱硫塔淤泥以及道路卫生；检查5#炉布袋除尘器及3#炉风帽；完成输煤一、二段煤粉清理工作。

化水专业：配合各专业用水，生产除盐水和软化水；对反渗透进行低压冲洗保养；1-6#锅炉采用水合肼和联安进行保养；打扫化水车间卫生坚持清洁。

电气专业：对全厂所有变频器进行送电保养；6号炉炉膛、尾部烟道、脱硫塔等处接临时照明；检修4、5号炉六台给煤电机，更换1至3号炉给煤机照明电源线破损的护套软管；检查3、4、5号炉热电偶磨损情景，更换磨损严重热电偶。

汽机专业：完成1#、2#汽轮发电机组及三台气力拖动小汽轮机正常停机后的冷却工作；配合运行部完成1#—6#炉进水、打压、查漏消缺、清灰吹扫工作，为后期锅炉整体保养奠定基础；完成一级网1#、2#除污器及滤芯检查、清洗及装复工作；完成汽机1#、2#机、辅机设备地面及相关管道的清洁卫生工作；每完成一项工作后，均做好检修登记，并坚持现场卫生清洁。

检修机务专业：更换2#锅炉1#、2#给煤机清扫链传动侧轴承；补焊两台给煤机清扫链托架；更换3#锅炉1#、2#给煤机清扫

链从动侧轴承、3#锅炉1#、2#给煤机输送带从动侧轴承及轴承座、1#、2#给煤机输送带及清扫链减速机润滑油以及1#给煤机传动侧轴承两套；与锅炉运行联合试运1#锅炉2#给煤机、2#、3#锅炉1#、2#给煤机，正常封闭2#、3#锅炉给煤机侧板及前后堵板；6#锅炉水冷壁壁厚检测；检查6#炉炉膛内水冷壁及浇筑料情景；制作煤场北门固定装置；修复浴室不锈钢台板；门卫安装门帘及修复座椅；检查6#锅炉尾部烟道；积极配合各专业做好检修维护工作。

运行部：检查1-5#炉布袋除尘器；打扫1#—6#炉本体卫生及炉膛内清理，1、2#炉辅机设备擦灰以及炉膛风帽清理检查；清理4#5#出渣机边沟淤泥污垢。

化水专业：反渗透进行酸洗和碱洗，去除运行过程中膜间污物；清洗稀盐水流量计去污；1#钠床大反洗进行保养；清除稀盐水池底部淤泥。

汽机专业：做好专业设备防腐、防潮、保养；在汽轮机排汽管及发电机空冷器空气侧放置干石灰粉；做好汽机维护保养工作，主要对1#、2#机、三台气力拖动小汽轮机、给水泵、一级网循环水泵等主辅设备，启动润滑油泵，检查润滑油压、回油正常后，进行手动盘车180℃保养；另外对三台气力拖动小汽轮机的自动主汽门（汽阀总成）手动打闸一次防止卡涩；一级网6#、7#、8#板式换热器加装水槽，便于检修期对设备进行检查清洗；1#、2#机冷油器、空冷器水侧铜管、过滤器滤芯检查清洗；对1#机热网补水箱、2#机低位水箱检查清洗。

检修机务专业：检查清扫链、清扫链托架以及各部轴承注油保养；检查6#锅炉1#-4#给煤机；配合各专业完成检修保养工作。

各部门负责人要加强安全管理，勤到检修现场检查安全，落实好安全检修措施，抓好人员人身安全、设备安全、高空作业安全、有限空间作业安全、油类、粉尘类、用电设备操作

安全、酸碱化学检修安全等方面。严格两票三制和操作规程，杜绝习惯性违章，严禁误操作。

按计划分项检修，以值为单位，落实检修负责人，专工进行专业指导，部门负责人要经常深入检修现场跟进检修工作情景。各部门每周报周工作计划和完成情景。加强部门员工管理，严禁酒后上岗，提高值班质量，加强劳动纪律。

各部门及各班组，定期组织班组内成员做好培训学习及安全工作落实。团体讨论在检修工作中学习到的技巧与知识，共同分析，共同学习，将理论与实践相结合，提升自身综合业务本事。

疫情期间做好个人防护与消毒工作，勤通风，勤洗手；全力做好疫情防控工作，避免聚集、集中，自觉测量体温并登记记录，坚持办公环境清洁，佩戴好口罩。

检修工作总结篇七

自xx月xx日开始至今，我们烧成分厂一线进行了一次自投产以来最大规模的一次检修工作。现检修已经结束，我们电气部门且也已按原定计划完成各个计划检修项目，且顺利一次性试车成功。现将重点维修项目汇报如下。

煤磨袋收尘控制柜改造项目：在安装时由于考虑不当，电控部分置于现场。由于现场粉尘太大，致使电控部分多次出现故障，对生产造成了一定的影响。由于现场位置的特殊性，同时也存在了一定的安全隐患。在王总的指示下，我们对袋收尘电控柜进行了改造，现工作已顺利完成，彻底解决了以上隐患。确保了其以后的正常运行。入库，入窑斗提抽屉柜改造：由于一线插件质量问题，此项客观问题的存在对生产造成了一定程度的影响。基于斗提位置的特殊性，为此不再因此方面对生产造成影响，在这次大修期间我们对此进行了彻底改造。保障在以后生产中不会再出现此类问题。

大型电机维护：煤粉通风机在生产中电机前轴振动较大，在上次检修中由于时间较短，未能彻底解决该问题。这次由于时间相对较长，我们联系机动处对其进行了彻底检查维护，且对前后轴承进行了更换。现已稳定正常运行。原料，循环，高温，尾排四台大型电机由于长时间运行且未得到维护，且存在一定的振动现象。在这次检修中，我们对前后轴瓦进行了彻底检查与维护。

中小型电机维护：在这次检修当中我们对现场所有电机一台不漏的进行了检查维护。特别是入库入窑斗提电机，由于其位置的特殊性，且其轴承运行已超过两万小时。至此我们对轴承进行了更换。确保了其以后能安全长时间运行。

电控部分检查与维护：在这次停机检修过程中，我们对在生产过程中一些无法停机的电控部分也进行了彻底的检查与维护，如高温，尾排变频柜。我们对其各个部件，包括模块单元进行了彻底的维护。对于其它低压电控单元我们也全部进行了检查维护。确保排除各个安全隐患。

由于此次检修项目较多，我们为确保完全无漏的完成各个项目，做到工作从紧从细。在分厂，机动处领导的统一安排下，生产安全处的指导监督下，我们在确保安全的情况下，加班加点工作。终于在计划时间内圆满完成了各项工作，并与26日一次性试车成功。确保了27日的正常投料生产。

在这次检修过程中，任务紧，工作重，我们在工作中收获的同时也锻炼了我们的意志。这次工作任务地完成，也让我们的工作经历得到了一定成长，为我们以后更好的工作，打下了一定的基础。在分厂领导的带领下，以后的工作中我们会继续发扬这种精神，再接再厉圆满完成以后的各项工作。

检修工作总结篇八

在检修前，要求各工段把检修项目的安全责任逐级落实，在

检修项目上要明确主要负责人、安全负责人、现场监护人，将安全责任严肃分解，逐级落实，形成“安全第一”的检修责任体系。各工段根据检修项目，到现场逐一确认，并根据各检修项目的具体情况严格制定了详细具体的安全措施，并在装置停车程序和泄压、排放、降温等环节做了要求，并采取相应的安全防范措施。针对重点检修项目和危险性较高的检修项目，要求各工段的工艺员，设备员严格，认真确认，确保安全检修。

行集中培训，因此采取因地制宜现场培训的方式，对各种不安全行为和不安全施工进行阻止和教育，特别对动火作业、有限空间作业、高空作业等危险作业的注意事项进行重点讲解，安全教育效果较好，在整个大检修期间没有发生任何事故。

自从装置八月九号停车后，车间领导从班组抽出三人专门协助安全工作，对检修设备中存在过易燃、易爆、有毒、有害物质的，必须采用氮气、蒸汽或水进行置换，并选择正确的取样点定时分析合格后再作业。特别对有限空间作业严格把关，设备检修前必须用盲板与系统隔离，内部取样分析，佩戴必要的防护用具，专人定点监护，确保内部检修人员的安全。动火作业前，由工艺员带领取样分析，各项安全措施落实合格后再动火。此次检修，共进行动火作业247次；有限空间作业16次，各种作业的票证都按照要求履行了审批手续，并全部落实安全措施，为安全检修提供了保障。

在本次大检修期间，主要暴露的问题有：

1. 个别工艺员，设备员安全意识淡薄，对检修安全工作不够重视，先干活后办票，被动采取安全防护措施。

2. 监护人责任心不够强，对现场的危险作业监督检查力度不够。

3. 习惯性违章在检修工作中时有发生，全员安全意识还需要进一步加强。

4. 工艺处理不够仔细，带压作业时时有发生。

以上存在的安全问题在下一步安全管理工作中还需要改进，通过这次检修暴露出安全管理工作还存在缺陷，我们必须时时刻刻将安全放在首位，严把安全关，加强现场监管，务必把安全防范措施落实到位，绝不能马虎行事，否则，任何一件小事都是一个不安定的因素，都会酿成一场事故。

此次大检修安全圆满完成，是车间领导和全体参检人员的共同努力的结果。在此次大检修中，安全管理工作取得了较好的成绩，为以后装置运行的安全管理工作积累了经验，今后将继续深挖潜力，勇于探索，在今后的安全管理工作中更上一个台阶。