

大检修工作总结 检修工作总结(模板10篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？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。

大检修工作总结 检修工作总结篇一

1机组检修工作于xx年8月18日开始，于xx年8月28日结束，共历时10天。计划完成标准项目46项，实际完成项目46项。材料预算金额为178700元，实际完成167540元。

1机组上次检修是在xx年9月，修后连续运行至今，未发生由于电气原因引起的非停。

1、发电机系统：

1.1发电机拆开汽侧励、侧端盖检查发现，线圈完好。对发电机进行修前、修后各项高压试验，数据均符合规程要求。对发电机进行了水压试验及试验合格。

1.2对4组空冷器进行捅洗，捅洗后水压试验发现第2组有漏水现象，通过逐根检漏，堵漏2根。其余管内壁清洁，无杂物，无腐蚀，再次水压试验合格。

1.3对刷架、引线、滑环、灭磁屏□pt柜进行清扫、检查。

2、主变压器系统

2.1对1#主变本体、油枕、散热器、防爆玻璃、干燥器、套管（包含高低压侧架空线绝缘子）进行了清扫检查，各项高压

试验结果符合规程要求。

2.2对风扇电机进行了检修，其中对2台风扇电机进行了大修。

2.3对发变组保护装置进行了校验，二次回路进行了清扫、检查、紧固，对保护进行了整体带开关传动，试验结果均符合要求。

3、厂用电系统：

3.1对厂用变压器21b进行了清扫、检查、试验，各项高压试验结果均符合规程要求。

3.2对风扇电机进行了检修。

3.3对变压器两侧开关821及6101开关进行了检修、试验，试验结果符合规程要求。

3.48月23日6vi段母线停电，对母线进行清扫，对所有开关柜进行了检查，修后对母线进行了试验，数据均符合规程要求。

3.5对41b□1#除灰变、1#输煤变、化学变本体进行了清扫检查，对二次回路清扫、检查、回路螺丝紧固，保护装置进行了校验，带开关传动合格。

4.1对6kvi段高压电机开关进行了清扫、检查试验，开关二次回路检查、螺丝紧固。对磨煤机、排粉机、循环泵6台开关油进行了更换。

4.2高压电机引、送、排、磨、循环泵进行了引线检查、轴承加油脂。其中发现1#炉1#排粉机前轴承保持架磨损严重，对其进行了更换。

4.3对一期脱硫1#脱硫引风机电机及轴承进行了检查、试验及

补充油脂。

4.4对高压电机保护进行了校验，二次回路清扫、检查、回路螺丝紧固，带开关传动。

5.1对汽机14台低压电动机接线及两侧轴承进行了检查、补充油脂、测量绝缘电阻和直阻。其中1#机1#凝泵电机油污严重，试转振动超标，对其更换备用一台备用电机。

5.2对锅炉及电除尘24台电机进行了检查，对轴承进行了补充油脂、测量绝缘电阻和直阻。

其中锅炉2#捞渣机前、后轴承磨损严重、对其进行了更换。1#碎渣机前、后轴承磨损严重，也进行了更换。对破损的1#火检风机接线盒进行了更换。

5.3对380v低压电机保护进行了校验、二次回路清扫、检查、螺丝紧固，带开关传动。

5.4对机炉低压控制柜进行了清扫、检查、回路紧固、热偶调整。

6.1对1#机、炉热力盘进行了清扫检查，对机炉电动门进行了调试。

6.2对三台整流变进行了检查、试验，对卡涩的刀闸及接地装置进行了调整，对失效硅胶进行了更换。其中三台变压器的套管进行了清理，对损坏的刀闸箱进行了处理，对乙电场整流变套管漏油进行了处理。

6.3对电控柜进行了清扫检查，空载试验；加热器及其回路检查消缺。

6.4对电除尘低压控制回路进行了清扫、检查、热偶调整，对

备用抽屉进行了恢复。

本次小修虽然工期紧，工作量较大，但通过各级安监部门和各工作人员的共同努力，安全情况良好，无事故、无障碍、异常及设备和人身上不安全隐患发生，本次小修共开出工作票20张，工作票合格率100%。

本次小修处于公司经营非常困难之际，为了响应公司相关部门压缩开支、节约费用的号召，对于既定的项目，我们有能力自承担的全部采取了自承担加申请临工的'方式进行。

我专业为了保证检修质量与进度，对于重点项目提前制定好了技术措施和安全措施，并明确了组织机构，明确了各级人员在安全管理和施工管理中的责任，在检修中全面贯彻执行。

本次检修，我专业全面推行项目负责制，提前进行了项目分解以及项目工时的预估，将项目与工时结合起来，每个人都可以选择自己能胜任的项目，做到了每个项目都落实到人，每项检修任务都有专人负责，大大提高了人员的积极性，同时也保证了检修安全与质量。

在本次大修中也暴露出不足：由于本次检修为了响应公司号召，我专业全面施行自承担的方式。检修工作全面展开后，尤其是双机停运时，项目较多，又集中在一起，暴露出专业技术人员数量的匮乏。这是在以后的小修中需要特别注意的方面，也希望公司领导从这方面考虑，给予工作上的支持。

总之，通过本次小修，设备的健康状况得到了很大的提高，修后的设备在运行中均达到了设备的标准要求，职工的技术水平也有了很大的提高，今年公司的生产经营状况相当紧张，良好的经济效益要靠的设备健康水平作为基础，今后我们将接受经验和教训，继续努力工作，为我公司的安全经济运行贡献自己的力量。

大检修工作总结 检修工作总结篇二

为更好地适应各岗位的需要奠定良好的基础。

一年以来我都是在综合维修车间检修四班从事工作，我们的主要工作就是保证电解的十六台多功能天车和电解槽能够正常运行。检修作业现场存在的职业危害有害因素类多，主要有：起重伤害，触电，灼烫，车辆伤害，物体打击，烟气，粉尘，高温等有毒有害气体以高磁场放射源等职业危险有害因素对安全健康有一定的影响。进入现场作业人员必须穿戴齐全规范的劳动保护用品（安全帽，口罩，工作服，防护鞋，高空作业须系好安全带）在厂房的立柱上安全警示标语、标识随处可见，这都是为了时刻在提醒着我们要牢记安全。在平时的工作中，首先做好日常工作，很多工作都是一起完成的，在每一项工作中，我们都坚持执行好安全互保工作，大家互相提醒和补充，保证大家能够安全顺利的完成各项任务，又能大大提高了工作效率，在工作中沟通是很重要的，一定要把问题处理的及时、认真的完成每一项任务。

车间的8台天车进行维护，要对各各机构的维护，线路的维护，空压机维护，线端子的紧固等等.....。做好明年启动槽时天车能够很好的完成每一项任务。如：今年11月21号中班.一号天车出铝车失控。这件事给我一个经验教训.像这种现象首先应该切断380的电源.在查看模块是否有故障.出铝车上的限位是否起作用.通信电缆是否老化引起的失控等等.....。这也是在平时维护方面做得不够好，检查不到位，才会引起这件事的发生。由于本人安全意识不强和对设备的了解不够，事发时没有切断380的电源就进行检查。虽然这件事没有造成很大的损失，但是给了我一个深刻的教训。

- 1、对流程不够熟悉，工作不够精细化；
- 2、在专业技术上钻研不够

3、理论知识掌握不够扎实，实践能力较差，理论与实践联系不够；

4、缺少平时工作的知识总结；

1、加强政治理论学习不放松，努力提高自己的政治理论水平。不断的提高自身的综合素质，更好的适应工作需要，更出色的完成各项任务。

2、努力学习技术，不断的充实自己解决生产中碰到的问题，更好的完成公司和车间交给的各项工作任务。

3、要提高工作的主动性，做事干脆果断，不拖泥带水；

4、精细化工作方式的思考和实践

回顾过去一年的工作，虽然自己尽力的努力工作，但工作成绩与领导的要求还相差很远在新的一年里自己将更加努力的工作，认真完成领导安排的各项任务。

大修工作总结 检修工作总结篇三

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。

大修工作总结 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#仓除尘罩与混一1皮带中间形成分料，铁料从皮带非工作面被带到混一1皮带尾轮，来料越来越多，皮带负载同时加大，最后造成混一1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，同时原一1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。

大检修工作总结 检修工作总结篇五

1. 今年上半年年初我们皮带检修班，对主运系统四部皮带的减速器进行了液压油更换，并对减速器的滤网进行了更换和清理，确保了减速器的运行正常。
2. 3月份6月份重点对高低速联轴器进行了开盖检修，保证了皮带电机和滚筒的运行吻合平稳。
3. 针对主运系统的易损件，例如托辊、溜煤斗、挡煤刷子等，坚持做到每班巡检到位，严格按照三级五定点要求进行维护和检修，确保主运系统运行正常，为一线生产停工安全、平稳的运输线。
4. 西胶带机头维修溜煤斗，更换一二道清扫器；机尾缩短两次，累计250米，并回收机尾h架。

5. 南胶带沿线调整跑偏，拆除防跑偏托辊。

一、克服人员不足、新工人成分多、战线长、生产环节复杂、维修工作量大的因素，加强设备的管理和检修工作，保证采掘一线正常生产。

二、加强对北胶带（4203胶带）和西胶带（4306胶带）的巡检，避免胶带出现各种形式的损坏。

三、加强检修人员的管理和培养，加大检修人员的培训力度，检修组原有人员配置，充分发挥师带徒作用，保证5部皮带每个岗点均由一名老工人带领新职工，使新职工迅速上手，克服点多、面广、战线长等困难，为我矿工作顺利衔接创造有力的条件。

四、加大对节支降耗力度，备品备件回收利用率大幅提高。

1. 对设备更换项目中的较大项目或队内可自行解决的检修项目均自行检修，不予外委，节省检修外委支出费用。

2. 提高清扫器利用效率，通过对各清扫器的反复打磨修补，将其使用时限增长。

3. 对各类设备、工具进行维修、重复利用，如托辊架、千斤、手拉葫芦等。

4. 对各类开关、保护器进行修复利用，延长使用寿命。

5. 在开机时间上挖掘潜力，做到尽量不开空皮带，节约电能。在不影响拉运的情况下，以皮带实际拉运量调节主开机率。

五、深入落实隐患排查和超前预防制度，保证下半年生产运转零事故，安全管理零事故。

严格按照定检周期对设备进行检查、维护，严格执行设备检

修制度。

做好日常检修，在日检、周检、月检中重点做好皮带沿线检查、各类设备的油脂抽查与更换工作，保证设备的良好运转。

大检修工作总结 检修工作总结篇六

#1机组检修工作于20xx年8月18日开始，于20xx年8月28日结束，共历时10天。计划完成标准项目46项，实际完成项目46项。材料预算金额为178700元，实际完成167540元。

#1机组上次检修是在20xx年9月，修后连续运行至今，未发生由于电气原因引起的非停。

1.1发电机拆开汽侧励、侧端盖检查发现，线圈完好。对发电机进行修前、修后各项高压试验，数据均符合规程要求。对发电机进行了水压试验及试验合格。

1.3对刷架、引线、滑环、灭磁屏□pt柜进行清扫、检查。

2.1对1#主变本体、油枕、散热器、防爆玻璃、干燥器、套管（包含高低压侧架空线绝缘子）进行了清扫检查，各项高压试验结果符合规程要求。

2.2对风扇电机进行了检修，其中对2台风扇电机进行了大修。

2.3对发变组保护装置进行了校验，二次回路进行了清扫、检查、紧固，对保护进行了整体带开关传动，试验结果均符合要求。

3.1对厂用变压器21b进行了清扫、检查、试验，各项高压试验结果均符合规程要求。

3.2对风扇电机进行了检修。

3.3对变压器两侧开关821及6101开关进行了检修、试验，试验结果符合规程要求。

3.4 8月23日6vi段母线停电，对母线进行清扫，对所有开关柜进行了检查，修后对母线进行了试验，数据均符合规程要求。

3.5对41b□1#除灰变、1#输煤变、化学变本体进行了清扫检查，对二次回路清扫、检查、回路螺丝紧固，保护装置进行了校验，带开关传动合格。

4.1对6kvi段高压电机开关进行了清扫、检查试验，开关二次回路检查、螺丝紧固。对磨煤机、排粉机、循环泵6台开关油进行了更换。

4.2高压电机引、送、排、磨、循环泵进行了引线检查、轴承加油脂。其中发现1#炉1#排粉机前轴承保持架磨损严重，对其进行了更换。

4.3对一期脱硫1#脱硫引风机电机及轴承进行了检查、试验及补充油脂。

4.4对高压电机保护进行了校验，二次回路清扫、检查、回路螺丝紧固，带开关传动。

5.1对汽机14台低压电动机接线及两侧轴承进行了检查、补充油脂、测量绝缘电阻和直阻。其中1#机1#凝泵电机油污严重，试转振动超标，对其更换备用一台备用电机。

5.2对锅炉及电除尘24台电机进行了检查，对轴承进行了补充油脂、测量绝缘电阻和直阻。

其中锅炉2#捞渣机前、后轴承磨损严重、对其进行了更换。1#碎渣机前、后轴承磨损严重，也进行了更换。对破损

的1#火检风机接线盒进行了更换。

5.3对380v低压电机保护进行了校验、二次回路清扫、检查、螺丝紧固，带开关传动。

5.4对机炉低压控制柜进行了清扫、检查、回路紧固、热偶调整。

6.1对1#机、炉热力盘进行了清扫检查，对机炉电动门进行了调试。

6.2对三台整流变进行了检查、试验，对卡涩的刀闸及接地装置进行了调整，对失效硅胶进行了更换。其中三台变压器的套管进行了清理，对损坏的刀闸箱进行了处理，对乙电场整流变套管漏油进行了处理。

6.3对电控柜进行了清扫检查，空载试验；加热器及其回路检查消缺。

6.4对电除尘低压控制回路进行了清扫、检查、热偶调整，对备用抽屉进行了恢复。

本次小修虽然工期紧，工作量较大，但通过各级安监部门和各工作人员的共同努力，安全情况良好，无事故、无障碍、异常及设备和人身上的不安全现象发生，本次小修共开出工作票20张，工作票合格率100%。

本次小修处于公司经营非常困难之际，为了响应公司相关部门压缩开支、节约费用的号召，对于既定的项目，我们有能力自承担的全部采取了自承担加申请临工的方式进行。

我专业为了保证检修质量与进度，对于重点项目提前制定好了技术措施和安全措施，并明确了组织机构，明确了各级人员在安全管理和施工管理中的责任，在检修中全面贯彻执行。

本次检修，我专业全面推行项目负责制，提前进行了项目分解以及项目工时的预估，将项目与工时结合起来，每个人都可以选择自己能胜任的项目，做到了每个项目都落实到人，每项检修任务都有专人负责，大大提高了人员的积极性，同时也保证了检修安全与质量。

在本次大修中也暴露出不足：由于本次检修为了响应公司号召，我专业全面施行自承担的方式。检修工作全面展开后，尤其是双机停运时，项目较多，又集中在一起，暴露出专业技术人员数量的匮乏。这是在以后的小修中需要特别注意的方面，也希望公司领导从这方面考虑，给予工作上的支持。

总之，通过本次小修，设备的健康状况得到了很大的提高，修后的设备在运行中均达到了设备的标准要求，职工的技术水平也有了很大的提高，今年公司的生产经营状况相当紧张，良好的经济效益要靠的设备健康水平作为基础，今后我们将接受经验和教训，继续努力工作，为我公司的安全经济运行贡献自己的力量。

大检修工作总结 检修工作总结篇七

本次检修工作的重点是处理开车时不能解决的问题，如锅炉床温套管烧坏太多，为了保证开车后床温显示正常，本班组织人员进入炉膛内部切割烧坏套管并一一更换新热电偶；过热蒸汽流量正负导压管截止阀内漏，切割并焊接新截止阀；空分损坏仪表的重新安装调试及气源管的配制工作等。除此之外本班加大了伴热保温的巡检力度，如发现伴热空开跳，立即查明原因必要时重新敷设伴热丝。

- 1、本班在恢复空分损坏的仪表过程中发现，附近仪表气源网无手动截止阀，给恢复检修工作带来了很大不便，于是组织人员重新配制气源管并安装了截止阀。

- 2、热电锅炉主/旁路给水、一级减温水和二级减温水调节阀

的定位器使用的均是吴忠仪表机械式定位器，为了保证调节阀的长期稳定精确调节，本班已将a炉主给水调节阀定位器更换成山武智能阀门定位器。

本班员工在检修期间，对所发现的问题进行了积极地思考和激烈地讨论，并对所检修的项目进行了记录总结，极大地提高了本班人员的工作热情和技术水平。

本班的这次检修工作能顺利提前完成，与领导的悉心指导及大力支持是分不开的，本班人员将一如既往把本职工作做好，保证生产的顺利进行。

大修工作总结 检修工作总结篇八

xx年即将结束，一年来检修车间在公司各级领导的关心、支持下，兄弟单位的密切配合下，积极进取、团结拼搏，克服了人员少、工作量大、主体车间设备老化等问题，圆满完成公司下达的各项工作任务；有力的保障了公司生产的安全平稳运行。

1、大修工作：

(3)、六月份完成3#罗茨风机的大修工作。

2、维修工作：

(1)、完成电解车间、铸造车间道轨月检工作；

(3)、更换铝母88组；

(4)、完成八台空压机日常检修、维护与保养工作；

(5)、完成除尘系统的检修与巡视工作；

(6)、完成1528根铝导杆、52根铝母轴、210块铝母轴链板、50节出铝管、150个多功能行车打壳锤头、1820件设备配件等加工工作。

3、外围工作：元月份车间落实合理化建议，制作并安装电解车间东墙外部大母线封闭房40米；二月份自主设计并加工阴极炭块80块，确保电解槽大修工作顺利开展；三月份对二车间248#~253#槽上部错位的道轨承重梁及道轨进行校正处理，有效保证行车安全高效运行；四月份利用搁置旧管子加班加点架设铝庄鱼塘110多米生产水路系统，有力保证生产正常运行；五月份组织人员加班加点安装组装车间2套中频炉，达到一次性顺利投产；六月份，组织人员安装水、气流量计39块，便于公司计量工作真实有效，节能降耗工作顺利开展；七月份利用现有资源制作电解质专用下料斗12个，避免金属料斗下料困难问题；八月份制作停电预案所需物资，电解质箱子20个，电解质大勺50把；九月份落实合理化建议，拆除并安装原料库房顶落水槽190米；十月份利用废旧减速机制作原料翻包机，效果十分明显；十一月份充分利用闲置及加班时间制作电解槽打壳气缸密闭装置248节；架装固废处理厂供水管道250米。

4、节能降耗、技术创新：检修车间在节能降耗方面，把能耗高的空压站和净化站分列开来形成班对班、组对组、月对月、年对年进行对比，以最低的标准要求每一位员工，提倡“节约光荣，浪费可耻”的宣言，把能耗有效地控制。十月份是检修车间崭新的一天，电耗明显得到改善。我们以此为参照，继续开展降能耗工作。在创新方面，自主研发了氧化铝翻包机、母线加工机、自制铸造开口包、烤包器等。

成绩是劳动付出的产物，以上成绩是检修车间全体员工努力的结果；成绩属于过去，我们不要以一时的成功来炫耀今后的工作，失败仍然存在，缺点仍然存在，只有在今后的工作中努力拼搏，才能消除缺陷，完善自我。

二、安全管理工作：

1、全年安全生产指标完成情况：

2、全年安全生产管理主要工作：

(1)、车间本着安全工作先于一切、高于一切、重于一切的位置，重新建立修订了车间安全管理制度，坚持强化、提高员工安全意识，在员工中树立“生命至高无上，安全生产第一”的思想。年初，车间组织职工签订了安全目标责任书，重新讨论、修改了各岗位安全操作规程。编制了岗位“手指口述工作法”内容。同时车间根据内部的安全生产现状，自行开展了反习惯性违章专项治理活动，制定出车间反违章措施，有力的扭转了车间安全管理的被的局面。

(2)、根据公司统一安排，认真组织学习“四项制度”，结合安全月活动主题，以板报、晨会、班前班后会、安全活动日等，实施了多种形式的宣传教育活动。坚持每日晨会的召开，每周一次的安全卫生检查工作和每月的安全例会，积极参加了公司组织的安全演讲比赛。同时，参加不少于每月3次班组组织的安全包保会议，要求班组在安全日活动中，多结合公司实际案例进行认真研讨和反思，从而达到全面掌握、全面了解、全面执行、全面提高的安全宣传目的。

(3)、车间安全管理还需继续加强。本年度发生习惯性违章多次，发生一起严重违章现象，在电解二车间处理道轨水泥梁移位时，竟有两位员工在道轨上打闹，并且安全带还未系，反应出工作负责人对于安全监护工作不重视，安全思想麻痹，没有严格执行高空作业票管理规定，同时也暴漏出车间在执行工作票制度中要求不严、管理不细、监察不到位等问题，造成检修个别员工的责任意识、安全意识薄弱现象；车间在安全管理方面还存在漏洞。这一点车间有不可推卸的责任，也是车间日后管理的重中之重。

(4)、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4次，特种设备、行车、焊机的专项检查各4次；全年综合检查44次，专项检查40次，季节性检查4次；全年共查设备隐患28项，现场管理缺陷228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92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，确保检修一方平安。

(5)、检修车间全年按时、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，及时反馈到安环部。还制定了考核办法。

(6)“5s”现场管理方面，结合“5s”内容要求，检修车间发生彻底的改变。检修工作平台下、车间二级库、机加工、空压站、净化站、及广场前的不用或暂时不用的钢材、设备等给予整顿、归库上交，对车间的定置摆放区域重新刷新。

(7)、双基建设是确保安全工作的坚实后盾，是夯实安全生产的基础，车间有针对性的加强对高空作业的现场安全管理；对氧气、乙炔储存、运输、使用检查；做好百日安全隐患排查治理的总结；组织对车间各工种安全知识培训，加强5s现场管理，完善车间双基建设内资，并做好双基的考核与总结。

三、xx年工作部署：

1、检修车间继续围绕优质、高效的服务宗旨，确保全年无一起事故发生；确保设备安全高效运行；确保净化供料系统畅通；

确保空压供风系统无阻;确保母线压降降到最低;确保加工件按时、优质完成。

2、通过内部市场化深入开展加强思想引导，增强执行意识，树立模范先进学习，开展批评与自我批评，不断提高自己，密切关注职工思想动向;真正做到自觉接受任务不讲条件，不找借口。

3、加强业务技能培训，通过召开座谈会、专题会，持续做好传帮带教工作，杜绝返工现象，使功效达到高效能，高质量。

4、加强员工与员工，班组与班组，车间与车间的沟通，有效的提高执行力。

5、加强执行力的落实，认真制定方案，明确责任，控制时效定时或不定时到工作现场，查看工作进度及工作质量。好的方面经验及时进行总结、推广，不好的方面及时进行更正改进。

6、为了体现出“多劳多得、能者多得”的分配原则，打破原先同岗同酬的模式，利用内部市场化的经济杠杆，来调动职工的工作积极性，把职工作为一种资源，通过内部市场化运作，对全体员工劳动力进行优势整合，让管理流程科学化，从而达到规范队伍建设。

xx年是我们公司在疲软的市场竞争下寻求发展壮大的一年，挑战与机遇并存。新形势下，我们肩上的担子还会增加，我们要同舟共济，与企业共命运，少想外界怎样差，多想自己如何做!在新的一年即将开始之际，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xx年的工作中再创辉煌。

大检修工作总结 检修工作总结篇九

20xx年x月毕业于x大学电气工程及其自动化专业[]20xx年月x日到20xx年月x日在公司，从事风力发电售后运维工作[]20xx年月x日入职分公司，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mw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mw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月日开始对x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，最终在月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，月日提前完成了全场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集团新能源202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万kwh□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，为新能源事业奉献自己的一点微薄之力。

大检修工作总结 检修工作总结篇十

从准备检修的第一天开始，车间上下就把安全管理放在检修工作中的首位。在6月末，车间就专门召开了检修工作会，成立了检修小组，安全员为现场主要负责人。检修中严把施工队伍安全教育工作，先后对5个施工单位38名施工人员进行入场安全培训，且每天对现场人员进行核对，保证外来人员受控管理；在检修施工过程中，施工队伍必须根据施工方案提前办理“施工作业票”、“高空作业票”、“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，共开出票证62张，其中一级火票5张，二级火票37张，有限空间作业票据11张，高空作业票据9张；在施工过程中严格按《检修施工作业规程》执行，每进行一步都要进行签字确认，并由施工项目现场负责人进行监护；对外来施工人员的防护用品、安全帽佩戴、安全防护措施等有专人进行检查监督，不符合规范要求的不允许参与施工；按《检修施工作业规程》对施工过程中的质量进行检查，并填写检修项目施工记录表，有效的保证了施工质量。由于车间在施工管理上严抓安全工作，实现了检修期间不着一把火，不伤一个人，确保首次大检修安全无事故。

从检修工作开始，车间就按《检修作业指导书》进行明确分工，设备技术员对16项设备类检修工作进行现场督促和检查，工艺技术员对10项工艺类检修工作进行现场督促和检查，现场主要负责人（安全员）负责整个检修项目的外委施工队伍的培训、协调、监督和检查。

7月15日，检修工作才刚刚开始，安全员就把5支施工队伍的负责人召集到一起，开了个检修工作部署讨论会，要求各施工队伍负责人严格按照《检修施工作业规程》办事，把安全放在首位，每天计划工作量必须按时完成，不延长工期一秒种，齐心协力做好这次检修工作。并且还要求各施工队伍对自己负责的项目做好详细具体的施工方案，在施工过程中严格按照施工方案办事。车间安排专人负责监督，绝不拖拉不

干，绝不漏干少干。

同时，车间编制了详细的检修施工进度表，充分结合考虑各项目的施工特点，在确保安全施工的前提下，合理安排每一个项目的施工时间和施工进度。在检修期间，各施工项目严格按施工进度表执行，不抢前不落后。为保证施工进度，车间各专业对实际工作量的完成情况进行监督，并提出施工进度要求，对由于自身工作失误造成延误工期的提出严肃的批评和警告，敦促整改，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。

此次检修历时半月之多，车间在忙于6万吨装置生产的同时，从外车间借调监护人员，克服了人员紧缺的困难。克服了炎热、阴雨等天气不利因素，较为圆满的完成了检修任务，通过此次检修将一些影响生产进度、易产生跑、冒、滴、漏现象、有利于废料循环利用等各个点都进行了很好的完善和补充，进一步提高了装置的运行能力。比如：通过磺酸及成品取样后物料收集改造，有效的解决了取样后物料料装桶所带来的环境污染，避免了返料的所带来额外工作量；通过反应釜循环管线和退料管线阀门的更换，有效的解决了退料慢和退料后易返料的问题；通过更换反应釜进料线，有效的解决了反应釜进料跑冒滴漏的问题；通过对轴流风机的自检，有效的解决了厂房里气味大的问题，改善了工作环境；通过清洗过滤器，有效的解决了管线堵塞而造成泵易损坏的问题；通过反应釜退料线与热水伴热线并行的改造，有效的解决了冬季退料易冻堵的问题。

其次，为了保证安全生产，进一步大力推进公司卫生标准化建设，检修期间2万吨厂房内所有地面、基础更换为防火花地板；6万吨中和复配和均化厂房喷刷防火涂料；丁醇泵房和碱间里管线和泵都刷上符合介质相关规定的漆色。这给我们工作带来一个崭新的工作环境，也便于以后环境卫生的保持。

再次，为提高检修效率，减少检修时间，车间本着能自检的

项目决不外委的原则，精心组织，合理编制检修时间进度表，本次自检共完成自检项目15项，完成23台泵的润滑油的更换及安全阀的校检；轴流风机加防护网，电机加注锂基脂；过滤器的清洗及更换等自检项目。另外处理漏点5处，更换压力表3个，刷漆25处。

1、对现场盯守不够，往往是技术交底之后，就分心于别的事情，没能对检修施工全过程进行监控，对于现场的记录有所缺失。

2、对施工协调方面做的不够好，导致在上下沟通以及施工队伍交叉作业时耽误施工进度。

3、对施工方案的审核及要求过低，有待于提高这方面的能力。

1、对专门的现场负责人不予以安排其它的工作，以免牵扯其工作注意力，让其能够专心对全过程进行监控。

2、细心协调各施工队伍施工作业，对专业负责人进行专业培训，充分让其发挥协调和监督作用。

3、对施工方案的审核要尽量安排专业人员进行审核，并且要加强专业人员这方面的专业培训，进一步提高其专业能力。