

# 灯房检修工作总结(实用5篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 灯房检修工作总结篇一

1. 保质保量完成各项大检修项目。

从六月份开始，气化仪表班内部就组织召开了多次关于检修的会议，详细讨论安排了检修的工作，广泛听取大家对隐患提出的整改提议，及早制定了各个区域的检修项目与实施方案。在本次大检修中，我们依照计划完成了气化103台调节阀的下线送检工作。完成了346台变送器下线检查与调试。完成了气化装置所有的仪表及调节阀的单校和联试联校工作。完成了气化sis□dcs联锁系统调试工作。协助机电仪对气化装置的sis系统和dcs系统进行了点检，解决了iolink通讯错误等问题和利用大检修的机会完成了技改技措中所需仪表卡件的安装工作。此外，我们又根据检修进度，还对未列入检修项目的气化装置与仪表相关的设备进行了一次清扫，为下一步的安全生产奠定了良好的基础。

2. 前期人员安排较为细致周密。

在检修前期，着重对人员进行较为科学合理的安排，根据检修资料配备适宜的人员。成立检修领导小组，现场检修下设六个组。即检修质量和安全监督组：负责大修、技改项目施工质量把关及验收和安全生产工作落实到位。五个作业组：按照检修和技改项目组织现场施工。

### 3. 安全教育、安全防护工作到位。

在检修前气化仪表召开了几次检修会议，每次会议都着重进行了安全教育工作，部署或重申了安全防护的具体职责同时每个小组安排一名安全职责人，确保检修过程安全顺利。

### 4. 备品备件到位及时。

根据检修项目所需的备品备件，我们早布置，早安排，及早领取并登记在案。如提前将气源改造，磨煤机通讯线更换的施工方案落实、材料落实。很多仪表阀门，变送器下线所需垫子、定位器、卡套接头、气源管等情景落实。准备至少三组人员的工器具及提前做好特殊工具。对现场比较大的设备，我们在检修之前就把设备就位到班组。班组检修人员认真登记。尤其是贵重用品，做到监督控制使用，不乱拿乱用。为大修工作顺利开展供给了物质保障。

### 5. 检修与现场清理同步进行。

大检修给人的第一印象是“脏、乱、差”，但这次大检修中高度重视这一现象，所以在气化仪表大检修期间，我们同步进行了现场清理。如仪表阀门附件下线必须标记，捆绑，分类放好。阀门外送维修必须填好外送单并签字确认，确保不要漏一个螺丝。所有附件紧固螺丝要求紧固在阀上。对现场拆卸下来的坏旧设备、螺丝、胶带等等我们都进行了及时的清理和规范合理堆放。

### 6. 检修不忘修旧利废。

维修及部分变送器拆装组合等。

由于是这一次大检修工作任务重、时间紧、班组外援和学员多等原因在检修期间出现工具摆放不整齐不及时归位，进入现场劳保着装不太规范等现象。

此刻检修已经结束，设备都已经生产了。装置正常生产过程中必须还存在大大小小的问题还等待我们去处理，所以工作还没有做完，我们还不能休息，要鼓足干劲，继续战斗。以上就是我在此次检修后的工作总结，检修除了一个“累”字，我们还学到了许多东西，借此能够提升自我，励练自我。相信经过我们的不断努力，我们必须能够做的更好。

## 灯房检修工作总结篇二

1机组c级检修于20xx年9月14日开始，计划用时12天，实际用时10天。从总的检修情况来看，我专业的检修进度紧随主设备的进度，从20xx年9月14日至20xx年9月23日止，正常的检修工作已全部完成。所有校验点均按检修工作计划表的要求全部完成。本次检修项目完成率100%，设备消缺率100%，整机启动一次成功。

### 2. 工程工期

### 3. 工作主要项目实际进度

烟气系统□cems□测点的检查及表计校验从9月14日开始，至9月23日全部完成。

压力变送器和开关及就地仪表校验从9月14日开始，至9月23日全部完成。

气动门的校验从9月17日开始，至9月23日全部完成。

### 4. 检修过程中消除的主要缺陷

4.1烟气系统中的采样滤芯堵塞较严重，反复吹扫仍无法恢复后，更换采样滤芯两个。原烟气温度测量元件子检查过程中发现热电阻的陶瓷部分已损坏，经工作负责人确认后，更换并检查合格后回装□cems净烟气温度测量元件□pt100热电阻）

在检查过程中发现热电阻的护套腐蚀较严重，反复擦拭后仍无法恢复，经工作负责人确认后，更换并检查合格后恢复。

4.2吸收塔除雾器冲洗系统更换气动执行机构四套。利用检修时间将1吸收塔除雾器冲洗水母管压力表的信号线重新走线，满足现场文明生产的要求。

4.31机组检修现场发现有5处隔膜压力表隔膜损坏无法修复，更换压力表5块：分别在3台循环泵出口、供浆泵出口母管、1石膏排出泵出口母管压力。

4.41机组三台循环泵电机内部接线端子排由于长期使用已经老化，利用本次检修机会对三台循环泵电机内部的接线端子排进行更换。

## 5. 工作总体总结

### 5.1检修情况简介

#### 5.1.1标准项目完成情况

#### 5.1.2检修过程介绍

本次1机组c级检修我们热控专业的主要任务是表计的校验，利用检修时间可以将所有热控测点进行疏通并将运行中无法处理的问题进行解决。

虽然我们多次进行300mw机组的检修工作，但是我们检修人员还在检修之前做了大量的准备工作，包括技术资料的收集、检修缺陷的提前统计、向运行了解情况等等。为这次顺利完成检修任务奠定了良好的基础。此次检修为c级检修，工期为两个星期，工作量较大，为了确保检修进度，我们每天的工作相当饱满，还要配合施工队伍参加事故高位水箱的调试工作，这是考验我们的一道难题，对我们的检修工作提出了更

高的要求。针对这种情况，我们从做好职工的思想工作入手，要求他们在思想上高度重视，严把安全和质量关。在安全生产部领导的动员下，我们的检修人员都自觉加班加点，毫无怨言，以紧抓工程进度为目标，当天的工作当天完成，确保每个工程节点有条不紊地完成。整个检修过程，我们始终紧随主设备的进度，尤其是在与机务的配合工作方面，我们努力做到接到配合工作任务，立即完成，决不影响总的进度。主设备检修完成，我们立即装复校验，以保证设备试运转的按时进行。在我们全体检修人员的共同努力下，最终圆满完成了这次检修任务，为机组的顺利启动贡献了一份力量。

## 5.2 技术准备工作

### 5.2.1 文件资料准备

在检修开始前，根据检修计划任务书及时进行人员分工。由各小组人员对自己所管辖的设备范围进行整理分类。检修开始后，根据检修作业文件包进行工作，严格按照检修作业文件包的进行作业。组织参加检修的工作人员全面进行学习，特别是对个别细小环节进行了强调。对保证检修安全进行，起到了重要的保障作用。

## 5.3 检修遗留问题及采取措施

由于1机组两台分析仪使用时间接近两年应返厂校验，而目前2机组属于停运状态，所以将2机组分析仪装在1机组分析仪机柜内，由于通道设置不同，所以目前1机组的故障灯常亮，但不影响正常运行，等1机组分析仪校验完立即回装。

## 灯房检修工作总结篇三

20xx年，公司认真贯彻国家和上级单位安全生产工作会议精神 and 安全生产的方针政策、法律法规，根据国家、集团公司和公司总部开展安全生产“隐患治理年”和“基础建设年”

活动的总体工作要求，立足防范、强化监管，从安全生产规章制度着手，加强基础建设，完善工作机制，深入开展隐患排查治理工作，通过扎实有效地开展工作，有力地遏制各类安全生产事故，控制和减少了违章和异常，确保了全年安全生产目标任务的实现。

年公司杜绝了特、重大事故，未发生一般设备及以上质量事故，未发生人身轻伤及以上人身伤害事故，未发生交通事故；未发生由于检修质量造成的非计划停运；发生内部统计的责任障碍2次，同比去年增加1次，内部统计的检修质量未遂1次，同比去年增加1次，内部统计的检修质量异常2次，同比去年增加2次，截止20xx年12月31日，我公司安全生产记录1484天。

#### （一）安全方面：

(1)20xx年3月17日下午，宁海#2a检修项目中，在#2a磨煤机进行磨辊翻出作业时，发生1起起重工具损坏事件。

(2)20xx年3月20日上午，宁海#2a检修项目中，在进行#2a引风机风壳(4t)拆吊作业时，发生1起起重工具损坏事件。

#### （二）质量方面：

(1)20xx年1月13日，河津发电分公司#2炉省煤器检修，检修中割伤管壁，导致水压试验时，省煤器发生泄露，质量未遂。检修总结。

(2)20xx年4月19日漳电#4a检修，修后的主机高压导汽管法兰泄漏，质量异常。

(3)20xx年9月4日。在漳电#3机组a级检修过程中，电气工作人员，误将空压机电源线接错，造成空压机电机烧坏，质量异常。

(一)抓制度建设，抓安全预控，做到超前防范。

(1)、为了进一步加强公司安全基础管理和制度化建设，提高安全管理水平，更好地适应现代企业管理要求，根据公司总部的有关要求，公司组织对原等九项制度进行了重新修订。

(2)、为规范公司安全管理工作，定期对项目部的安全文明生产工作给予全面准确地评价，提高项目部安全管理水平，防止和减少安全事件，专门制定了，创新安全管理方法，有效地促进了公司安全管理水平的提高。

(二)开展安全专项活动，有效遏制违章现象。检修总结。

(1)、精心策划组织开展节日及“保奥运”专项检查，扎实搞好春季和秋季安全大检查 and 安全生产月活动。分公司和各部门都成立了以安全第一责任人为组长的春检、秋检、安全月活动、保奥运安全领导小组，制定了详细的检查活动计划、检查项目和检查方案，制定并落实了整改措施。

(2)、安全专项活动开展了安全生产隐患排查年和安全基础建设年活动。按照国务院、国资委、集团公司的统一部署，从安全生产责任制落实、重大危险源管理等七个方面，认真开展自查自纠、治理整顿工作，检查发现安全生产中存在的隐患，有效遏制重大事故的发生。

(3)、为认真贯彻落实集团公司的文件精神和要求，牢固树立“任何风险都可以控制，任何违章都可以预防，任何事故都可以避免”的安全理念，根据上级安排和公司实际安全生产情况，公司决定从8月8日至9月8日，集中开展了“反习惯性违章专项整治活动”。制定发布“习惯性违章种类和认定标准”，“习惯性违章查处与考核管理办法”等管理制度，提高员工遵章守纪的意识和自觉性，有效地遏制了不安全态势。

### (三)突出项目安全管理，创新管理机制。

(1)、为全面准确地评价项目部的安全生产工作，提高项目部安全管理水平，公司专门制定了，并对原有等规章制度进行修订，大幅度的增加项目部安全管理内容，以适应公司发展的需要。

(2)、结合安全标准化工作，组织专人制定，制定了从项目接收—评审策划—风险分析—人员配备—职责划—等级监控—汇报程序—资料汇总—后评估等一系列程序流程，对项目部的安全工作做了进一步的规范，以保证项目安全工作达到统一规范的要求。

### (四)下大力气抓员工培训，提高安全意识。

(1)、广泛开展了施工工序流程辩识危险因素活动，汇总编制，并按风险值大小制定了各级风险控制措施，安排专人旁站监督，以保证施工安全。

(2)、充分利用网络、文字及录相资料、，下发各类安全通报、典型事例以及施工中出现的的问题，深入开展安全分析会班组安全活动日和班前会安全交底，对员工进行危险性教育，提高员工的安全意识，推广危险点分析中好的典型和经验，表扬在作业过程中认真执行危险点分析的好人好事。

(3)、切实加强了对临时用工的安全管理和培训，严格执行有关规定，签订用工合同和安全协议，加强对临时用工的准入资格和工作准用制度的审查，严把进口关，有效地填补了安全薄弱环节，保证了现场作业的安全。

(1)、1-12月份发生起重事件2次，质量异常3次，暴露出检修人员工作责任心不强，技术水平低，工艺标准要求不严、不细，因此各单位必须强化质量管理，严格落实“四个凡是”的工作要求，加强对施工作业过程中的质量监督，同时还应



进一步加强职工技能培训工作，努力提高职工的技术水平和质量意识，确保我公司的安全生产和检修质量。

(2)、1-12月份发生的违章情况，大部分是人员违章，暴露出我公司目前人员习惯性违章仍很严重，应加强职工遵章守纪的安全教育，加强规章制度执行情况检查，加大考核力度，督促职工严格执行有关安全生产工作管理制度，杜绝习惯性违章。上述违章和不文明考核情况，以1-7月份居多，通过8月份公司大力开展的“反习惯性违章”活动，可以看到现场违章现象有大幅减少趋势。

(3)、由于公司发展的需要，使用各类外协工、外援工情况较多因其具有分散性、流动性较大，在对外协工、外援工以及外包施工队安全管理方面还存在一定的薄弱环节，对他们的培训系统性不强，效果不理想，计划常常因情况变化而变化，没有形成一个行之有效制度，是一直是困扰公司的难题。

以强化“双基”（基储基层）工作为重点，构建安全生产长效机制，采取切实有效措施，扎实抓好安全生产工作，以安全稳定和谐，坚持实行目标考核制度，严格实行责任追究和安全生产奖惩激励制度，深入推行安全工日考核制度，从查处管理行为违章入手。

加大员工安全技术培训教育力度，特别要抓好各级领导、安全生产管理人员、特种作业人员等的安全培训教育工作，要认真贯彻落实企业、车间、班组、岗位“四级教育”制度，提高从业人员素质。

完善监督管理方式，实施安全监管能力建设工程。细化措施，把安全监管工作放在重中之重的地位，做到思想认识上警钟常鸣，制度保证上严密有效，技术支撑上坚强有力，监督检查上严格细致；严格落实安全监管责任制，切实把各级领导和安全监察人员抓安全工作的自觉性和责任心调动起来，夯实安全工作的基础；坚持监管、协调、服务并重，坚持监管即服

务的理念，加强信息交流与沟通，推进公司各个子系统间的和谐协调发展；切实加强自身建设，进一步提高监管监察效能和执法水平，培养一支“思想过硬、作风优良、业务精湛”的安全生产管理队伍。

## 灯房检修工作总结篇四

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。

六、狠抓设备检修质量，狠抓重点检修工程。

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。

## 灯房检修工作总结篇五

1、保质保量完成各项大检修项目。

从六月份开始，气化仪表班内部就组织召开了多次关于检修的会议，详细讨论安排了检修的工作，广泛听取大家对隐患提出的整改建议，及早制定了各个区域的检修项目与实施方案。在本次大检修中，我们依照计划完成了气化103台调节阀的下线送检工作。完成了346台变送器下线检查与调试。完成了气化装置所有的仪表及调节阀的单校和联试联校工作。完成了气化sis□dcs联锁系统调试工作。协助机电仪对气化装置的sis系统和dcs系统进行了点检，解决了i/olink通讯错误等问题和利用大检修的机会完成了技改技措中所需仪表卡件的安装工作。此外，我们又根据检修进度，还对未列入检修项目的气化装置与仪表相关的设备进行了一次清扫，为下一步的安全生产奠定了良好的基础。

## 2、前期人员安排较为细致周密。

在检修前期，着重对人员进行较为科学合理的安排，根据检修内容配备合适的人员。成立检修领导小组，现场检修下设六个组。即检修质量和安全监督组：负责大修、技改项目施工质量把关及验收和安全生产工作落实到位。五个作业组：按照检修和技改项目组织现场施工。

## 3、安全教育、安全防护工作到位。

在检修前气化仪表召开了几次检修会议，每次会议都着重进行了安全教育工作，部署或重申了安全防护的具体职责同时在每个小组安排一名安全责任人，确保检修过程安全顺利。

## 4、备品备件到位及时。

根据检修项目所需的备品备件，我们早布置，早安排，及早领取并登记在案。如提前将气源改造，磨煤机通讯线更换的施工方案落实、材料落实。大量仪表阀门，变送器下线所需垫子、定位器、卡套接头、气源管等情况落实。准备至少三组人员的工器具及提前做好特殊工具。对现场比较大的设

备，我们在检修之前就把设备就位到班组。班组检修人员认真登记。尤其是贵重用品，做到监督控制使用，不乱拿乱用。为大修工作顺利开展提供了物质保障。

## 5、检修与现场清理同步进行。

大检修给人的第一印象是“脏、乱、差”，但这次大检修中高度重视这一现象，因此在气化仪表大检修期间，我们同步进行了现场清理。如仪表阀门附件下线必须标记，捆绑，分类放好。阀门外送维修必须填好外送单并签字确认，确保不要漏一个螺丝。所有附件紧固螺丝要求紧固在阀上。对现场拆卸下来的坏旧设备、螺丝、胶带等等我们都进行了及时的清理和规范合理堆放。

## 6、检修不忘修旧利废。

维修以及部分变送器拆装组合等。

由于是这一次大检修工作任务重、时间紧、班组外援和学员多等原因在检修期间出现工具摆放不整齐不及时归位，进入现场劳保着装不太规范等现象。

现在检修已经结束，设备都已经生产了。装置正常生产过程中一定还存在大大小小的问题还等待我们去处理，所以工作还没有做完，我们还不能休息，要鼓足干劲，继续战斗。以上就是我在此次检修后的工作总结，检修除了一个“累”字，我们还学到了许多东西，借此可以提升自己，励练自己。相信通过我们的不断努力，我们一定能够做的更好。