

飞机维修总结报告(精选9篇)

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

飞机维修总结报告篇一

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，保证后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。

飞机维修总结报告篇二

20xxx年5月10日随着化工一期为期一个月大检修任务的开始，回顾这次大检修时间，无论是从检修前的准备工作，还是检修期间发现的一些状况，再到检修结束。虽然工作量大，时间紧，但通过机修厂全厂参加检修人员的共同努力，起重班作为配合辅助检修，还是顺利而安全的完成了任务。

现就检修期间起重班的工作总结如下：

今年大检修，起重班承担了化工一期各个装置配合个检修专业对

相应设备的吊装工作任务及搭设脚手架的任务。本次大检修体现了点多面广，时间紧、任务重。一方面是要保证大检修各检修专业对起重工、架子工的需要，另一方面是还要保证部分检修装置设备的维护对起重工、架子工的需要。特别体现在各装置停车后，部分大型设备整体吊装跟换或解体检修、检修搭设脚手架比较集中，面对起重(转载于:)工、架子工任务量大而且在时间上相当集中这一难题，我们采取了提前介入的方法，大检修前主动与各检修专业联系，对能提前吊装、搭架子的检修项目就提前做出吊装方案及搭设脚手架的工作，在检修项目上要明确主要负责人，将检修项目逐级落实。各级管理人员根据检修项目的具体情况，合理安排施工力量。对部分工作量较大的检修项目进行加班加点。

并且要求工艺车间尽早与机修厂进行工艺处理对接，把每个项目都让检修负责人详细了解，防止出现安全事故及检修工器具的准备问题。防止不能按时到达检修现场，耽误检修时间。

为了更好地完成大检修、提前对所用的起重工具、架子搭设材料进行了筛选检查、维修，消除有问题的手拉葫芦、钢丝绳、卸扣、架杆、架板、卡扣，对新进的架杆进行了除锈刷

漆，做记号。并根据所需要的长度进行切割架杆，为大检修的顺利完成从材料上做了充分的准备。

在此次大检修期间，氯碱厂1100米钛管材的更换是氯碱厂大检修计划的重中之重，公司领导及机修厂领导特别重视，由于工作量大，机修厂对此项工作任务成立专业检修小组。此次更换管材对架子需求及起重工要求专人负责，加班加点确保按时完成此项工作任务。

为了保障人身、设备的安全,真正实现“抓安全、强管理”的原则。首先机修厂钳工、焊工、起重工强化管理、思想工作跟进，成立安全监督小组做到员工思想动态掌握，把工作“做细、做透”。其次组织召开各级安全例会，传达各级会议精神，同时对检修工作过程中存在的问题进行通报，要求各班组针对存在的问题举一反三进行整改。以班组为单位将生产现场的隐患整改，并逐级把关，为本次检修工作业创造一个相对安全的工作环境。

1. 在重点的检修项目里没有完整的检修方案，检修前的准备工作做的不到位。
2. 检修力量不均衡，各检修工种之间没有团结起来，不懂得谦让、配合，导致检修进度缓慢的情况。
3. 起重工对工器具的管理使用及配合交叉作业不合理，不能保证各检修工作的顺利进行。
4. 此次大检修在安全方面，也暴露出架子工安全意识不够强，最明显的就是大检修刚开始时，安全带的佩戴、悬挂。工作票的签发、登高票的办理、吊装现场警戒线等安全规章制度的不够重视。类似的问题还有很多，我想通过这次大检修，要总结经验吸取教训，为下一步的检修配合工作做出改进，完善起重班检修配合管理体系，做到检修配合管理标准化，合理化。

随着大检修进度的深入，加上对起重工、架子工在安全方面进行现场引导，这些问题逐步得到解决，类似的错误也很少再发生。

“要安全，就要放弃一切自治”，这句话告诉我们在检修中应该怎样做，不是为了应付检查才遵守安全规定的。通过这次大检修，更好地锻炼了队伍，特别是让每个人在思想上要把安全放在第一位，只有这样才能体现安全的本质。

起重班本次配合钳工、焊工总计完成406项工作任务。其中大型设备及重要检修计划配合吊装完成9项：

1. 热电厂一期化水车间盐酸罐整体更换。
2. 热电厂一期1#给水泵整体更换。
3. 热电厂一期4#给水泵带电机整体更换。
4. 氯碱厂氯化氢装置盐酸储槽整体吊移就位。
5. 氯碱厂钛管材更换配合吊装1100米。
6. 乙炔厂真空解吸气冷凝器整体更换。
7. 乙炔厂真空解吸再沸器吊装。
8. pvc厂反应器冷却器吊装检修。
9. pvc厂水洗塔整体解体检修。

其它配合检修设备、阀门更换、管道改造共计215项，配合各专业检修搭架子共计182处。

此次的大检修安全圆满的完成，是从机修厂领导到钳工、焊

工、起重工、架子工全体参加检修人员共同努力的结果。在检修过程中我们全体职工不怕脏不怕累不分昼夜，团结奋战吃苦耐劳，确保圆满完成本次检修任务。设备检修施工过程中，我们遇到了很多不可预测的问题，不惜人力物力直到将设备检修完好也为以后化工装置平稳的、长周期运行提供了保障。今后我将继续努力，查找缺陷，严格管理，总结这次大检修中起重班配合工作中的缺陷，争取在今后的检修管理工作中发扬优点，弥补不足，更上一个台阶！

飞机维修总结报告篇三

为做好我矿停产检修工作，确保我矿安全生产，先后召开会议研究确定检修项目、协调施工单位、指导配件材料准备，研究审批施工措施，制定总体实施意见，检修前期准备工作细致扎实。

1、安全管理到位。在几次检修会议上矿领导、职能部门对安全工作进行重点强调，对具体安全管理工作进行了重点安排。做到各个任务均有具体安全负责人、有完善的安全措施、单位管理人员跟班、制定了定时汇报制度，调度及时掌握进展动态。停送电等关键环节，实行调度员统一指挥，加强了对重点安全管理细节管控。

2、检修准备工作完备，现场管理到位。根据责任范围、技术力量等情况，对检修任务做到合理安排；针对供电系统改造工作，首先完成了运输系统的畅通工作、专用车辆调配，检修前组织专人进行现场确认，及时解决了遗留问题；施工单位针对检修工作，提前做到配件材料的及时准备和施工人员的合理安排。职能部门均逐项配备专人深入现场监督、指导检修工作规范开展。

3、重点检修任务进展顺利。在检修工作中，井下供电系统改造任务量大，直接涉及电气设备拆除与安装，机电专业做到现场协调指挥，有效地保证停送电工作的安全开展。对井上

下变电所电气设备、电缆试验、地面筛分设备检修、2号皮带更换减速机等涉及停送电、登高作业、大件搬运、质量标准高、安装起吊等管理难度大项目，做到加强现场落实安全措施，强化现场指挥管理，施工单位严密组织，保证了各项检修任务安全顺利完成。

1、少数单位在检修任务实施中，落实检修会议规定不到位，没做到按时向调度汇报任务进展情况，给调度时时掌握施工进度情况，做到合理调度带来一定难度。

2、个别单位对施工问题考虑不周，临时应对，给施工进度带来影响以上两方面问题，相关部门和单位要高度重视，认真总结经验，在今后的检修工作中，制定相应的保障措施，杜绝类似问题出现，保证总体工作规范开展。

飞机维修总结报告篇四

20xx年秋检工作从9月10日开始至9月28日结束，保护班根据变电检修工区“关于认真开展20xx年度秋季安全大检查工作的通知”，细化工作内容，制定工作安排，结合设备改造和状态检修，防保护误动、拒动，防设备接头发热；以“五查”为重点内容，严格执行检验规程，实行规范化作业、标准化操作。按定期检验项目进行保护的检查，特别注重结合设备停电开展设备基础资料的核查和反措执行情况复核。按照“应修必修、修必修好”的原则，保质保量的完成了此次工作任务，为了更好的做好下一步工作，现从以下几方面对此次秋检工作进行总结。

1、在秋检工作开展前，对检修变电站进行了设备巡视检查，落实设备缺陷、掌握设备运行情况，为秋检工作的材料准备、人员分工、确定重点工作等提供有力的依据。

2、认真学习各类关于此次工作的文件精神，落实工作要求，在组织班组成员参加工区秋检动员会的基础上，班组及时分

解、细化工作任务，将班组工作以书面的形式及早通知各工作组，使每一位班组成员都明确自己的工作任务，及时造好相关准备工作。

3、认真编制保护定检“作业指导书”，二次安全措施票，危险点，验收方案。

4、认真核对、补充统计检修变电站微机保护基础资料，以便保证pmis录入数据的真实性。

5、秋检前对将要在现场使用的仪器仪表进行了自检，及时发现了班组仪器仪表存在问题，防止了问题仪器进入工作现场，并按照保护专业专项监督检查工作整改要求建立了自检资料。

8、各工作负责人组织工作组及早进行准备工作，做到了任务、措施、材料三落实。

8、班组按照部门的统一要求进行了秋检前的技术规程考试。

9、动员全体成员在秋检过程中发扬团队精神，保质保量的完成了10kvi□ii母共17套保护调试工作，并对检修设备的二次线进行了紧固，对ct接线进行了认真核实，对所检修设备的二次图进行了核实。

10、完成对新进人员的现场一、二次设备概况及工作现场流程培训

1、有效工作时间短，因此二次图纸的核对工作开展不仔细、不全面。

1、工作前认真落实工作任务，对新上设备进行认真充分的学习。

2.对现场工作要进行更进一步的细化，能做到问题追查到人。

飞机维修总结报告篇五

在这次检修工作开始之前：对所负责的检修内容进行了详细计划和安排，准备工作做得更加的全面和完善。

首先在这次检修过程中的准备工作：为了保证检修工作的顺利进行，我们

提前到现场熟悉自己班组做工作内容，现场条件和准备的安全措施、安全防护用品及安全工器具。在工作之前填写《水力机械工作票》及危险点危险措施，并对本班组工作人员交代现场工作及所要做的安全措施和注意事项。对工作现场及工作票中的安全措施及现场注意事项进行了布置和计划，对工作进行合理分配。准备工作中所需要的安全工器具：大锤、36#扳手、36#套筒及加力杆、千斤顶、木方、塞尺、电源线、工作灯、标识牌、手电筒、螺丝刀、润滑油、架板、编织袋、雨靴等。领取安全防护用品，正确安全的使用安全防护用品。

其次检修工作开始：

(1) 检查工作现场机组处于停机态，尾水闸门已落下，蜗壳内无压无水，蝶阀已关闭。

(2) 打开蝶阀排水阀及检修排水阀，保证蜗壳内无水无压。

(3) 接好电源线及工作灯，使用大锤，大锤、36#扳手、36#套筒及加力杆、千斤顶、木方等工具拆卸蜗壳进入门螺丝螺帽，打开蜗壳进入门，在进入之前应进行通风，紧固进入蜗壳内的架板、拿好手电筒、塞尺，编织袋，穿好雨靴进入蜗壳内。

(4) 检查1#、2#、3#机组蜗壳内有无杂物，并对蜗壳内杂物垃圾进行及时清理，装入编织袋内。

(5) 检查1#、2#、3#机组导叶，在检查过程中对每块导叶逐项进行仔细检查并对转轮及管壁上的污垢及生锈情况进行详细查看，用塞尺测量每块导叶之间的间隙，要求导叶竖面：间隙不允许5丝通过，对部分导叶间隙要求15丝之内，15丝的塞尺允许通过导叶的四分之三。截面要求：符合图纸制作工艺参数要求，对发现的问题及测量的数据进行记录分析。

(6) 检查蜗壳是否有遗留物品，确认无物后关闭蜗壳进人门

(7) 对集水井的杂物垃圾进行清理，并检查6台排水泵运行正常，有无垃圾杂物堵塞，对有堵塞的杂物进行清理。

在检查过程中：

(1) 1#、2#、3#机组进人门螺丝螺母及密封垫润滑油干裂情况，重新进行了润滑处理。

(2) 1#机组蜗壳内部转轮及管壁有结垢和生锈情况比较严重，在下次的检修工程中进行打磨刷漆处理。

(3) 2#机组蜗壳垃圾较多，需要在以后的工作中及时进行清理。

(4) 3#机组蜗壳内，导叶损伤比较严重，被硬物打击所致，在以后的工作检修过程中需加强监视检查。

(5) 在对集水井垃圾及排水泵清理检查过程中，发现5#排水泵在排水过程中，停止工作时，水有回流，判断为逆止阀异常，后期进行处理。

(6) 在协助田国平同志对2#机组补气过程中，出现油位下降较快问题，自动补气装置有漏气情况，配压阀处有油渗处，后期进行处理。

(7) 协助田国平同志提起1#、2#、3#机组尾水闸门，发现1#机组蜗壳进入门有渗水情况，重新进行了加固后，没有渗漏。

(8) 在拆装尾水闸门连杆时比较费时费力，在后期工作中进行维护保养。

在工作完成后对现场的所做安全措施进行撤除，拆除工作电源，归还安全工器具，清理工作现场卫生，办理工作票终结工作。

最后，在这次检修过程中注意事项及不足：

(1) 在拆装螺丝过程中，注意螺丝或大锤及套筒掉落砸伤脚面。

(2) 在进入蜗壳时，由于管壁较滑，应注意防止滑倒受伤。

(3) 在调整导叶间隙过程中，防止把手放入导叶之间造成夹手。

(5) 在检查过程中，对一些技术问题及发现的问题其原因分析不全面，需在以后工作中加强学习。

(6) 在今后的工作中需安全使用工器具，防止在工作中出现应工具使用不当造成的意外损伤。

飞机维修总结报告篇六

20xx年7月8日8:00随着原油滚滚流入原油缓冲罐及稳前原油泵的启动，宣布油气处理分公司原稳装置20xx年度检修工作圆满结束，此次原稳装置检修工作在化工集团领导、东昊公司领导和相关部门的支持和帮忙下，在分公司全体员工及外来施工单位的共同努力下取得了圆满的成功，完成了检修各项预定任务，实现了检修期间不着一把火，不伤一个人，启

机一次成功的预期目标。

此次检修历时24天，经过全体检修人员的共同努力，克服了天气炎热、蚊虫叮咬、阴雨天气等不利条件，圆满的完成了检修任务。本次检修共计划进行项目81项，实际共完成检修项目88项，其中外委检修项目37项，自检项目42项，临时增加检修外委项目7项，未能进行的检修项目2项。经过检修不但进一步提高了轻烃生产本事，并且解决了一系列影响装置生产的瓶颈问题 and 安全隐患问题。诸如：经过对塔顶水冷器和压缩机后水冷器清洗，有效的提高了装置冷却本事，提高了装置轻烃禅理；经过对空冷器加装防尘屋，有效的避免了空气中的灰尘杂质等对空冷器的污染，提高了空冷器的使用效率；经过将轻烃罐区水包、液位计原铁管伴热更换为铝塑管伴热，有效的解决了轻烃罐区伴热腐蚀严重渗漏问题；经过对轻烃罐区仪表电缆的改造，将原地下电缆改为地上，避免了因冬季、春季地面冻化将地下电缆扯断，解决了轻烃罐远程监控突然失灵的隐患；经过对轻烃罐区消防喷淋管线的改造，消除了对岗位人员巡检操作时的安全隐患；经过将原轻烃脱敞式脱水改为密闭式脱水，消除了轻烃脱水操作时的安全隐患。

其次，为进一步提高分公司的管理水平，加强分公司原稳装置规格化水平，检修期间对装置区部分彩道板进行了平整，为一次脱水罐区域铺设彩道板，对轻烃罐区破损地面进行了修复，对轻烃罐区围堰进行修复和粉刷，修复食堂、值班室和各泵房损坏的地砖40多块，全部更换主控室防静电地板块，重新为锅炉水化验室铺设瓷砖，经过以上工作使装置区、生活区环境更加优美，进一部提高了装置规格化水平。

今年检修，集团领导、公司领导几次到分公司做重要指示：宁可检修工期延误，也不能在检修期间发生任何事故。我们按照集团领导、公司领导的指示，将检修期间的安全工作放到首要位置来抓，将“四有工作法”贯穿检修始终，充分做到了检修计划周密、准备充分，检修方案详实、准确，检修

过程中步步有确认、事事有人管、日日有记录。使检修全过程均处于受控状态。

为保证检修顺利进行，检修期间不发生交通事故，顺利完成检修任务，首先，5月初，我们就成立了检修管理组织机构，成立了以公司总经理蒲燕同志为总指挥，副经理郑军同志和安全副总监高岩峰同志任副总指挥，公司生产、安全部门的科室长和油气处理分公司班子成员作为管理成员的组织机构，下设7个专业组：检修协调组、安全管理组、材料组、质量验收组、宣传保卫组、后勤保障组、合同核算组。为此次检修工作的开展供给了坚实的组织保证。

其次，确定检修项目，我们本着涉及安全生产问题的项目一项不落，不必要的项目一项不上的原则对检修项目严格审核，4月初，油气处理分公司经过检修项目审查专业会的认真研讨，确定了20xx年原稳装置检修项目计划，并安排专业人员对初步确定的检修项目进行细化，制定项目施工方案，最终敲定了20xx年原稳装置检修项目计划。于4月份完成检修计划的申报、审核工作，经过集团领导和相关部室领导的审核、批准，检修项目全部确定。

再次，重新完善检修期间的各项管理规定，我们结合“西太”管理经验和本次检修工作实际需要，重新修订了六项管理规定，分别是《检修计划管理规定》、《检修项目实施管理规定》、《自检单位管理规定》、《检修项目质量管理规定》、《检修安全管理规定》、《检修考核规定》等。

再次，敲定了检修时间，研究到各项工作的准备情景及检修工作量情景，集团公司、公司领导最终确定了检修时间为6月15～7月4日，检修期20天。

最终，选定检修队伍。5月中旬，我们已经与公司相关部门和领导结合，确定运输实业工程公司、蓝庆清洗公司、庆升实业公司三家施工队伍承担39项外委检修任务，并于5月中旬与

施工队伍进行了工程交底，签定了施工合同和安全合同。

为了做到检修物料及时到位，保证装置检修的材料供应，我们于5月初完成了检修材料的上报工作，按照材料的供货周期，结合油气处理分公司材料库存储条件，把材料计划按轻、重、缓、急分类进行采购，并充分与公司相关专业和物管中心结合，指派专人时刻掌握材料供应动态，每周生产会都通报材料到货情景，截至到6月15日检修前，除个别供货周期较长的物料外，检修物料全部到位，有力的保证了检修工作的顺利完成。

为保证检修各项工作安全、平稳、有序、受控运行，我们做到了项项工作有方案，首先对《20xx年原稳装置检修ims作业指导计划书》进行了修订和细化，经过1次专业会议讨论，确定了检修时间进度表、检修外委项目施工进度表、检修自检项目施工进度表、渗漏点统计表、盲板明细表、盲板图、动火项目一览表、工艺置换方案等一系列具体操作方案。

其次，分公司组织班组长、车间主要领导、生产办专业对《装置停工操作规程》、《装置开工操作规程》重新进行了修订，使操作规程更合理、更具有可操作性。

再次，组织专业和车间技术员根据“五精”管理经验，结合08年检修实际情景，为每一个施工项目都编制了单项施工方案，将每一单项的施工资料、施工步骤、施工所需设施、工具、物料均做出详细的方案；同时，结合“西太”作业规程模式，对重点项目编制了施工作业规程，共编制了《换热器清洗施工作业规程》、《设备检修作业规程》、《电机检修施工作业规程》、《加热炉检修作业规程》、《锅炉检修作业规程》等项施工作业规程。

再次，为加强检修各施工项目过程管理，做到步步有确认，我们结合《化工集团管理制度汇编》重新规范了“检修ims作业指导书汇签表”、“化工集团施工作业票”、“外委施工

现场确认单”、“检修项目施工记录表”、“检修项目施工验收单”、“动火票”、“用电票”、“用水票”、“进入有限空间作业票”“设备项目检修记录表”等9种检修票据和记录，并增加了“动土票”、“高处作业票”和“起重吊装作业票”，经过上述作业票的实施，使整个检修作业过程中的各个项目均处于受控状态。

最终，将《原稳装置检修ims作业指导计划书》、《装置停工操作规程》、《装置开工操作规程》装订成册，下发到车间及岗位，认真组织学习，保证每个人均对指导书、操作规程到达熟知、背会的程度。

1、以施工进度表为指南，合理安排检修工作量，保证按时完成检修任务今年检修工作量从总体上看，检修项目比往年有所减少，但由于检修项目较杂、施工作业面较多，如不合理安排每日工作量将很难保证检修工期的如期完工。根据这一实际特点，分公司采取了自检项目在检修前先行施工的做法，于6月1日开始将部分可不停机检修的设备自检项目、电器自检项目及不涉及动火或动火也可有效控制的工艺项目、部分装置刷漆项目在检修前尽量施工完毕，这样，大大减少了检修期间的自检工作量，同时，编制了详细的检修施工进度表，充分结合研究各项目的施工特点，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，分公司要求检修期间实行“日安排，日汇报”的制度，施工单位和车间必须根据各自的施工量安排好每日的施工量，并经过每日午时的检修例会汇报当日检修工作量完成情景及下一日的工作计划，生产办各专业对实际工作量的完成情景进行监督，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。

2、检修过程中做到步步有确认，项项工作有落实

在检修过程中我们严格按照《原稳装置检修ims作业指导计划书》及化工集团相关管理制度执行，真正做到不走过场，不怕麻烦，步步有确认，项项有落实。在停、开工过程中，每一名操作工的每一个动作完成后均要在操作规程上进行确认，运行工程师、班长及主管领导确认无误后，再进行下一个动作，进而，有效的保证了装置安全、平稳的开、停工。

在检修施工过程中，施工队伍必须根据施工进度提前办理“施工作业票”、“用电票”、“动火票”、“用水票”“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。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，对外来施工人员的劳保穿戴、安全帽佩带、安全防护措施等进行监督，同时对施工过程中的质量情景进行检查，填写检修项目施工记录表，对《检修施工作业规程》执行情景进行监督，有效的保证了施工安全和施工质量。

在施工项目质量验收和工程量验收上，采取现场验收的方法，施工队现场负责人、车间专业人员、生产办专业人员、生产主要领导每一天均对施工队伍的施工工作量进行现场确认、记录，并对隐蔽工程进行联合质量验收，进而，有效的保证了施工签证的准确和施工质量的合格。

在自检项目的施工上采取车间主抓，专业检查的办法，由车间主任根据检修进度情景安排每日检修工作，每项工作都实行专人负责制，每块盲板的拆装、每个阀门的安装、每个盘根的添加均有专人负责，并有签字确认，由生产办专业协同车间副主任、技术员进行逐项检查，确保自检项目安全、质量合格。

今年的检修工作，我们实现了“不着一把火、不伤一个人、不损坏一台设备、装置启机一次成功”的总体目标，也踏踏实实的按照集团要求的“四有工作法”的原则对整个检修过

程进行了有效控制，纵观整个检修过程，我们有许多好的方面，但也还存在着不足之处。

飞机维修总结报告篇七

20xx年即将过去，新的一年又即将来临。过去的一年里，在领导的大力支持、热心帮忙下，在同事们密切配合下，本着踏踏实实做事，认认真真工作的原则，基本上完成了自我所担当的各项工作任务，个人思想政治素质和工作本事都取得了必须的提高。现将工作学习情景总结如下：

一、从思想上：过去的一年里从思想上严格要求自我，加强学习，能够完成领导交办的各项工作任务。在工作的过程中，我深深体会到加强自我学习，提高自身素质的重要性，一个是向书本学习和上网查找相关资料，不断充实自我，改善学习方法；二是向周围的同事学习，虚心求教；三是向实践学习，把所学的知识运用于实际工作中，在实践中校验所学知识，查找不足，提高自我。

二、从工作方式上：过去的主要工作就是抢修，整天忙忙碌碌，设备问题越来越多，不仅仅自我不简便还时常耽误生产。此刻在检修和保养同时逐步构成做台帐的习惯。设备检修后都有检修记录和检修台帐，对经常发生故障的设备进行检查，分析设备故障的主要原因，若是操作问题要求现场操作人员及时整改，对工艺要求上不适用的设备，与工艺人员、设备主管和保全小组成员讨论后进行改型试用，是其故障率大大降低。以513a小组氧化釜移料泵为例子，原先使用的是wihf80-65-160开式叶轮衬氟泵，现场共计有8台，检修的频率比较高。经过对多台故障的泵机检查总结后我们认为该泵在使用过程中打空泵的几率比较高，同时由于氧化釜内盘管抱箍掉落也经常造成泵机发生故障。此刻已安排对每台氧化釜的盘管抱箍进行改型更换并严格验收，同时要求该泵机输送过程中操作人员不得离开现场防止打空泵。并从设备堆

场找到1台az80-65-160整理后进行试用效果很好，目前这8台泵机的检修的频次相当于之前的1xx□不但降低了设备维修的费用还减低了工人的劳动强度。

三、大修工作和技术改造工作:在今年公司效益不好的情景下，本着修旧利废的原则，对大检修突出主要设备和关键设备重点维修，同时在对20xx年度大检修后出现的主要设备问题进行分析改善了检修的方式□20xx年的大修工作比较成功。对工艺要求的技术改造优先利用设备堆场内闲置和老厂拆迁过来的旧设备。并将停车小组不使用的部分设备调济使用。确保各项技改的设备需求。

四、经验和教训:过去的一年虽然学到了很多的东西，取得了必须的提高，可是仍有很多不足之处，现总结如下：

1. 对设备管理比较粗糙，缺少细致的、连续的管理方法。
2. 对检修人员的管理比较松散。
3. 对设备的润滑保养做的还不全面。

寄望在以后的工作中总结成功经验，再接再厉，发挥潜力，更好的为公司服务。

飞机维修总结报告篇八

细则如下：

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

1、及时巡线，发现问题及时处理

本年度设备部焊线共7人，其中焊线白.夜班技术带班2人(XXXXXX)[]保养维修人员3人(XXXXXXXXXX)[]新提升人员2人(XXXXX)[]人员稳定，圆满完成公司给设备部20xx的设定目标。

1、我们经过工作中遇到的实际情景，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新进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。同时加强员工的团体荣誉感培养，提高相互协作本事，使组织更加团结，更富有战斗力。

2、日常负责对焊线机台进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行;并负责对特殊产品(加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作)，在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、在处理不是自我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自我的工作思路，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1起安全事故。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。但还应以预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全意识，从根上减少安

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，应加强自身学习多与管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我们将经过不断的学习，努力提高自身的工作本事、工作水平的基础上来克服缺点，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20xx年，工作重点主要放在保证20xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备部的管理上台阶，工作上档次。

飞机维修总结报告篇九

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。