

最新皮带机检修安全技术措施 检修工作总结 (汇总8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。什么样的总结才是有效的呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇一

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。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇二

近日，水泥厂设备主管部门组织相关部门，对一季度检修的得与失进行了认真而细致的系统总结，与会人员从检修准备、检修组织、过程协调及结果验证等方面进行了交流与研讨，为日后的大窑检修积累管理经验。

一季度，水泥厂分别组织对生产线干法窑进行了计划检修，检修的特点是重大项目多、涉及面广，运行定位周期长。

纵观检修结束大窑投运至今，设备运行良好。一季度的检修，较好的解决了系统设备存在的各种重大隐患问题，为保持阶段性稳定运行奠定了基础。

一是检修前严格执行“六落实”管理要求，认真抓好抓实检修前的每一个准备环节。每次检修前，超前布置检修各项准备工作的落实与跟踪，要求检修前一个月每周召开一次检修计划评审及研讨会，检修前一周每天召开一次检修计划评审会，逐项梳理检修计划，细化施工方案、跟踪材料备件到货情况，检修工器具准备情况等，并提前布置好各检修作业现场的照明、临时用电，对杂用电和铁壳开关进行梳理并安排维修、确认，备足照明灯具及相关辅材；安排专人每天对现场用电设备完好情况进行检查，及时整改或纠正他人不安全用电行为，将隐患消灭在萌芽状态，为现场安全用电提供了保障。

二是检修过程中严把质量关，将“检修彻底、彻底检修”的指导思想宣贯到每位员工并严格执行，及时发现并成功处理了部分重大设备隐患，为后期设备的安全稳定运行奠定了基础。

三是优化工厂维修资源，最大限度满足检修要求。首先是对全厂维修资源统一筹划，做到“分散管理、集中使用”。由机动处牵头，以分厂为单位，以项目属性定维修工参与人数，结合检修时间总体安排，合理分配项目，做到了工厂维修资源的统一调配和有效使用，便于业主单位全身心投入到窑系统关键设备的检修及检查处理中，专业分管领导全程跟踪，提高维修人员工作效率及检修项目质量。其次是责任细化、明确细节、协调安排得当。根据检修项目所需脚手架清单，由生产处负责脚手架搭设的工作，机动处负责大型吊租用协调，跟踪核实现场工作量，为大型设备和电收尘作业等高空吊卸作业检修提供了有力保障。

总结中，相关人员对今后的设备检修管理提出了不少好的建议：结合各项技改工作的推进，需超前谋划，从前期准备工作开始入手，把今年各项技改和设备大修工作做的更好。检修计划梳理要细致、立项的评审工作要做到位。检修过程中要高度关注技术跟踪管理与施工人员衔接问题，避免过程脱节。根据一季度设备检修情况，超前谋划下阶段管理重点和检修项目，提前准备、提前考虑，为下次检修奠定基础。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇三

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。

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。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇四

20__年11月17日、18日，由农电工作部牵头、张店供电所组织，分别对10千伏胡张线123支线10分支及24支支线共14.9千米线路进行了集中检修。集中检修范围包括登杆检查、更换破损瓷瓶及扎线、清擦瓷瓶、金具检查维护、正杆、正担、增补拉线、通道清障等。

在两天时间里，张店供电所组织精干力量，共更换顶相支持器3处、加固扶正横担34处更换2处、擦拭瓷瓶491只更换13只、紧固扎线21处、处理破股导线 1处、新增拉线1条、正杆塔47基、清理线路通道砍伐树木154棵。检修工作取得了良好的效果。

综合此次检修工作，突显以下几个特点：

1、 领导重视。

在集中检修开始之前，王伟阳副局长组织农电工作部、张店所及参加集中检修主要负责人召开专题会议，共同分析、研究、制定集中检修方案，并对集中检修的组织、安全、后勤保障等工作做出了细致的安排部署，为检修工作顺利完成，奠定了较好的基础。

2、 方案详尽措施齐备。

为使集中检修顺利进行，王局长还要求农电工作部、安全监察部及张店供电所相关人员深入检修现场仔认真勘查，成立集中检修指挥部，加强对集中检修统一组织、指挥、协调，此次集中检修活动从工作任务、人员分工、时间安排、组织措施、安全措施、技术措施、后勤保障、危险点分析、应急措施、工作效果等制定出详尽周密的安排，从而有力的保证了检修工作顺利进行。

3、 认真准备，精心动员。

为了此次检修成功，张店供电所多次召开全体人员会议，强调集中检修的重要性，统一了思想认识。张店供电所根据职工和农电工情况，将全所人员进行整合依据特长进行了分工，成立了杆上作业小组、线路清障小组、后勤保障小组、安全巡视小组，各小组认真学习集中检修方案、做好班前、班后会及各项准备和总结工作，从而圆满完成集中检修各项任务。

4、狠抓检修质量。

在本次检修中，农电工作部、安全监察部相关人员，在检修现场流动在各个检修点，对本次检修各项安全措施、技术措施、组织措施进行全程监督，从而做到了依照检修方案，不走过场，以处理缺陷，提高了设备和线路的健康运行水平为目的的检修工作。。

20__年我局将集中检修工作作为农电管理的一项亮点工作进行推广开展，要求各所有计划、有侧重的主动开展集中检修工作，提高线路设备运行水平和质量。农电工作部号召各所认真总结学习桐曹线、胡张线集中检修经验，趁有利天气形势，抓好各自辖区内线路和设备的检修工作，为我局设备安全度冬，为全县人民过一个20__年平安祥和的“双节”、为我局大发展做成自己应有的贡献。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇五

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。

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！

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇六

一、生产设备维护工作。

1. 加强设备的日常巡检管理工作。我车间在年初根据我车间

设备比较分散，点多面广的特点，加强日常巡检工作，制定了严格的巡检制度。对巡检设备制定了巡检路线，每日巡检落实到人，由技术员、主任进行检查、监督，并实行有效的奖惩制度。这样就能够使车间人员对设备的运行情况了如指掌。在设备检修时，能够对有问题的设备进行重巡处理。这样不仅能够节省检修时间，而且能有针对性的解决问题，确保检修质量。动力车间j103c 3#排粉机电动机就是在巡检时发现轴承声音异常，进行及时检修消除了隐患。供排水车间的450-1a□450-1c□450-1d□450-1e冷却塔风机在巡检时发现电动机风叶破碎，及时更换，避免电动机因过热而烧毁。

2. 集中技术骨干解决技术难题。动力车间输煤皮带的plc控制系统常出现忽然停车故障，控制回路检查了多次仍然没有结果。为了解决这个难题车间组织技术人员进行攻关，利用不上煤的时间反复试验最后终于找出问题所在，原来是破碎机的启动电流太大对plc的开关电源影响，出现plc突然失电所致。1#捞渣机变频器安装后dcs不能调速，捞渣机厂家调试人员找不出问题所在。我们车间得知情况后，立刻安排车间技术人员到现场解决问题。最后发现变频器有几个参数设置有误，外部接线也少了两根，将这些问题解决后，捞渣机运行正常了。

- 1、污水处理站灰水过滤罐电气控制设计及设备安装
- 2、脱盐水中和液下泵增大功率电气安装
- 3、低压配电室电容器柜改造
- 4、冷却塔风机电动机风叶改造
- 5、供排水氯瓶间、质检中心气瓶间照明风机系统改造
- 6、氧泵两台变频器更换，控制回路改造

7、1605有站控制回路改造

8、1605新增油站安装

9、雨水收集泵的改造安装：

10、801注塞泵的电气设计、安装

11、702、802塔上照明改造

12、锅炉二次回收水泵的电气设计、安装

13、气化火炬密封水回收水泵的电气设计、安装

14、捞渣机项目照明风机系统电气设计

15、过滤机项目电气配合

16、硫回收项目电气配合

17、气化新增风机、照明的电气设计

1. 氧泵电流互感器更换;307a部分主插接件更换;各配电室停电清扫紧固;所有10kv变压器小修;现场配电柜检修;全厂电动机接线盒检查等37个检修项目。

2.110kv区设备预防性试验，保护整组校验;10kv设备预防性试验，保护整组校验;全厂接地电阻测试，直流系统、通讯系统检查等20个试验项目。

四、车间检修、维护人员培训工作。我们车间制定了详细的员工岗位培训制度，并有相应的考核细则。车间经常组织班长、技术员进行岗位练兵抽查，并组织各相关技术员讲课，提高员工理论技术水平。组织班组进行模拟操作配电动机控

制回路，并由车间技术人员人为制造故障，让员工查找，提高员工的实际操作水平。

1. 备品备件储备定额统计。
2. 电缆厂房固定资产统计，固定资产台帐完善。

年大检修计划编制，材料计划编制。

4. 动、静密封点统计。
5. 设备管理台帐完善。
6. 电梯管理制度编写。
7. 电动机外送修理制度编写。

六、车间在设备管理维护方面还存在许多问题：

1. 各车间在办理《检修许可证》时不安排规定的人来办理。按规定应由检修负责人来办理《检修许可证》，但由于各种原因常常来办票的却是化工运行人员。
2. 检修结束送电时没有检修负责人持有的《检修许可证》。由于办票的是化工运行人员，在交接班时《检修许可证》通常丢失。
3. 车间设备管理台帐还需进一步细化。车间将按照机动管理的要求逐步进行设备管理台帐的完善、细化。
4. 现场临时线管理还存在隐患。如：现场检修时要求安装的照明、电焊机等临时线，在检修结束后经常不通知电气人员拆除，而电气人员也不知道现场检修是否结束，这样临时线一直带电放在现场，形成隐患。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇七

自20xx年x月x日工作以来，在投入到新的工作环境后，我也开始了新的工作设备故障预处理。我认真完成工作，努力学习，进取思考，工作本事逐步提高。

刚进入新的工作岗位时，为了更快的掌握液体包装设备的维修技巧，向车间职工及车间领导学习，为了确保旺季设备的正常运转，为了能够及时的掌握设备的性能及知识，摸排设备的学习资料，为将来旺季设备的正常运行及及时快速的打下了坚实的基础。之后是一边学习一边维修，又做了一些工作上的总结。

包括设备的熟悉程度和维修技能上的改善，使自我的工作经验更加丰富，在淡季对设备进行了全面的保养，包括对设备的运转出加注润滑油，对轴承清洗，对存在问题的轴承进行更换，长期存在问题及时根除，清理设备内部的油污，检查线路，更换坏掉螺丝等，这些工作使自我更加熟练掌握的设备性能，经过对设备的全面维护，对包装设备有了更深的了解，使自我对设备有了更加感官上的认识。

喷码机厂家来维修，使自我学习到了更多的有关喷码机的维修知识，更加提高了自我的实际动手本事。同时，为了确保每一个设备的及时正常使用，使每一位职工在同样的时间里工作的效率更高，我努力学习维修方面的知识，使自我能够在新的环境中能够胜任新的工作，此外由于刚到新的工作环境，无论从维修本事，还是从思想上都存在许多的不足。在这些方面我都得到了部门领导及本部门的老员工的正确引导和帮忙，使我在工作本事提高，方向明确，态度端正。从而，对我的发展打下了良好的基础。

踏入新的工作岗位后，经过一年的锻炼，使自我对这份工作有了更多更深的认识。对于工作，每个人都有不一样的认识和感受，我也一样。对我而言，我通常会从两个角度去把握

自我的思想脉络。首先是心态，套用米卢的一句话“态度决定一切”。有了正确的态度，才能运用正确的方法，找到正确的方向，进而取得正确的结果。具体而言，我对工作的态度就是选择自我喜爱的，然后为自我的所爱尽自我最大的努力。我一向认为工作不该是一个任务或者负担，应当是一种乐趣，是一种享受，而仅有你对它产生兴趣，才会有动力，你才能充分的体会到其中的欢乐。我相信我会在对这一业务的努力探索和发现中找到我工作的乐趣，也才能毫无保留的为它尽我最大的力量。能够说，懂得享受工作，你才懂得如何成功，期间来不得半点勉强。

其次，是本事问题，又能够分成专业本事和基本本事。对这一问题的认识我能够用一个简单的例子说明：以一只骆驼来讲，专业本事决定了它能够在沙漠的环境里生存，而基本本事，包括适应度、坚忍度、天性的警觉等，决定了它能在沙漠的环境里生存多久。具体到人，专业本事决定了你适合于某种工作，基本本事，包括自信力，协作本事，承担职责的本事，冒险精神，以及发展潜力等，将直接决定工作的生命力。一个在事业上成功的人，必是两种本事能够很好地协调发展和运作的人。

在今后的工作中，我会加倍的努力学习专业知识，掌握更多的业务技能，为将来的工作打好坚实的基础。在作风上，能遵章守纪、团结同事、务真求实、乐观上进，始终坚持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。在生活中发扬艰苦朴素、勤俭耐劳、乐于助人的优良传统，始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活，时刻牢记自我的职责和义务，严格要求自我，在任何时候都要努力完成领导交给的任务。

随着外贸产量的增加，销售量的增大，能够预料我们的工作将更加繁重，要求也更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，做出应有的贡献。今后我将以崭新的精神状态

投入到工作当中，努力学习，提高工作效率，熟练业务本事。进取响应公司加强管理的措施，遵守公司的规章制度，做好本职工作。

皮带机检修安全技术措施 检修工作总结篇八

1、成立组织机构，逐级落实责任

在检修前，电气工段成立了201年停车检修组织机构，同时要求各单位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。各级管理人员根据检修项目的具体情况严格制定了详细具体的安全措施。

2、加强安全教育

九月二号组织电气工段的全体人员共同学习了公司安全监察部下发的停车检修安全措施、公司劳动纪律管理考核细则以及电气工段201年停车检修安全措施和《电气工段201年停车检修安全试题》以此来加强工段各成员的安全意识。提高作业人员安全素质，并处理了八月二十九号循环水高压水泵起泵事故的处理决定，促使电气全体人员在思想上时刻“安全第一，警钟长鸣”为后来的安全检修作业圆满完成奠定基础。

1、严格执行工作票制度

检修期间氯氢处理液下泵敷设电缆线、干燥一级搅笼电机保养□110kv主变加油清扫等登高作业4次。乙炔往复式给料机加装照明进行动火作业2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。

2、加强检修现场的安全监管力度

检修期间检查现场施工作业人员劳动保护用品配戴情况；检

查特种作业人员持证上岗等情况。每天全部在现场配合检修作业，同时监督检查检修现场的安全状况，对作业情况进行汇总，随时掌握检修施工作业中的安全动态，及时发现和排除检修作业现场事故隐患，纠正检修现场的违章作业，防止安全事故的发生。

在本次大检修期间，主要暴露的问题有：

1. 有个别员工安全意识淡薄，对检修安全工作不够重视，修项目和、检修作业上被动被动采取安全防护措施。
2. 习惯性违章在检修工作中时有发生，安全意识还需要进一步加强。
3. 本人在专业技术和安全管理方面欠缺的知识很多，今后需要全面加强。

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，我们必须时刻将安全放在首位，加强现场监管，工段各班组也需务必提高安全意识，落实安全责任，把安全防范措施落实到位，杜绝违章，同时加强作业过程的衔接和合作，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，都有可能酿成一场事故灾难。

此次大检修的安全圆满完成，是从部门领导到全体电气参检人员的共同努力的结果。也为以后装置运行的安全管理工作中积累了经验，今后我部门将继续深挖潜力，勇于探索，查找缺陷，严格管理，争取在今后的安全管理工作中更上一个台阶。