

最新磨煤机检修施工方案(优秀9篇)

为了保障事情或工作顺利、圆满进行，就不得不需要事先制定方案，方案是在案前得出的方法计划。方案的制定需要考虑各种因素，包括资源的利用、时间的安排以及风险的评估等，以确保问题能够得到有效解决。接下来小编就给大家介绍一下方案应该怎么去写，我们一起来看看吧。

磨煤机检修施工方案篇一

根据公司20__年度停车检修工作计划，从x月x日至x月x日历时半月的时间，部门全体员工在时间紧，任务重的情况下安全、高效的完成了各项工作任务。

为了确保此次大修工作的顺利进行，部里成立了以__为组长的停车检修工作领导小组，组织、协调各维保单位开展大检修工作。就仪表专业而言，我们主要从以下几方面开展工作：

一、安全第一、计划详实

本着环保优先、安全第一、质量至上、以人为本的方针，我们在安全方面配备兼职安全员对班组人员进行安全教育及监督，确保安全检修意识得到认真落实。为确保检修工作分阶段有序进行并按期合格完成检修任务，我们对此次要检修的__项工作依类型进行分类，并按大类合理制定检修统筹计划（附件），将所有检修项目从任务、时间、人员逐项落实，责任到人。另外，从检修一开始，我们就把安全工作放在首位，每项作业都是提前一天申报计划并办理相关作业许可证，作业前我们对每位作业人员进行作业安全交底及作业危险分析，并且都要确认签字。每项作业中现场都要指定一位主要负责人，以确保作业人员安全防护措施、并依照检修作业规程进行作业，确保万无一失，使本次大修工作顺利完成。

二、精心安排、认真落实保效率

为了完成好本次检修，领导小组每天定时召开检修协调会议，针对检修项目的技术状况和存在问题，逐项进行分析研究，分别制定出检修标准和检修进度。从项目施工、安全责任及检修时间安排和计划检修用时都做出了详细的安排部署。

本次检修仪表项目共计__项，涉及__装置__类__项，__装置__类__项（附件）。面对检修项目工作量大、人员少、时间紧的情况，在检修前，我们合理编制好详细的检修施工进度表，在确保施工安全的前提下，合理安排每一个项目的施工方案及作业时间。由于是首次检修，所以对于介质特殊的工段，将仪表全部下线对其介质接触面检查处理，同时对所有下线的阀门进行测绘，做好详细的检修记录，作为检修资料保存，为预知维修、下次检修及备件国产化提供保障（附件）。

三、认真总结，逐级验收

通过全体员工及维保人员的共同努力，20__年停工检修工作在逐级负责，责任到人理念的指导下，部门上下以高、严、细、实的工作态度，实现了环保优先、安全第一、质量至上、以人为本的大修目标。检修结束后，组织仪表班组人员对现场再一次清查，清理检修废弃物，整理现场仪表设备，做到工完料净场地清。

在开工前，组织仪表班□dcs班和sis班，与工艺人员共同对两套装置所有的控制回路和联锁回路逐一校验，并针对检修后的设备性能，在装置开工水运时进行自查自检，使每个检修项目的检修质量有据可查，从而进一步提高了装置高效长期运行的可靠性。

这次检修工作在部门检修领导小组的精心组织安排下，通过全体参检员工的顽强拼搏得以顺利完成，为装置的平稳运行

奠定了坚实的基础。

磨煤机检修施工方案篇二

一、铸造本质安全性安全管理体系

坚持不移贯彻公司一号文件、及各项安全工作，构建全员、全过程、全方位的“大安全”管理体制。坚持以人为本，不断完善隐患收购制、合理化建议征集制、正面典型引导制、“三违”罚款返还制等人性化管理制度，实现由要我安全向我要安全转变。强化机修厂安全管理，按照公司要求，成立强有力的检查巡视组，定时进行安全检查，提升安全监管力度。通过完善机制、刚性考核，真正把机修厂“既要管住，又要管好”，成为李阳煤业本质安全建设的示范。

二、全力打造内部市场化品牌机修厂

内部市场化改革是转换经营机制、激发经营活力、提高经营绩效的“金钥匙”，按照公司市场化改革的要求，进一步总结经验，拓宽范围，在全厂推广使用“六项考核管理”“工作量二次分配”模块，探索出有特色的内部市场化运行机制，成为公司内部市场化管理的典范。完善劳动定额管理，优化劳动组织，实行基本工作量50%保底，剩余工资根据质量、服务、安全、素质等方面争取。保证检修质量，提高服务意识，加强工艺技术，安全服务生产。

三、创新企业文化管理

接。单位绩效、员工月度考核、企业文化、文明创建、抵押金奖罚等挂钩考核，对团队和队组理念，进行梳理、整合和提炼，形成具有特色的文明管理，在工作中宣传、灌输、增强企业文化的凝聚力，使六项考核在全厂运行自如，加快推进各项工作进程，使机修厂更上一层楼。

四、提升队伍素质，保证检修、服务质量

围绕创建学习型企业，加大各类人才引进、培养力度。继续加大力度、鼓励职工参加成人和自学考试；组织选送优秀员工参加“班组长学历教育”；组织实施“全员培训、核心员工培养、薄弱员工强训”；促进新工人尽快掌握操作技能，切实解决生产实践中的具体问题；继续组织好“工种技能竞赛”、拜师学技等竞赛，为培育知识型员工搭建更多平台。通过完善新的岗位作业标准化标准，开展岗标竞赛活动，做到领导必会、员工必备，打造专业精品队伍，提高岗位标准化作业水平，提高专业技术水平，保证检修质量，提高服务意识，真正实现厂内待修零库存。

五、主要工程指标

- 1、完成公司下达的各项经营指标及检修、加工计划。
- 2、112工作面采煤机、大溜、电气列车等设备的回收及检修。
- 3、105工作面综采设备的配套、调试。
- 4、完成主运输系统安装工程、增加产量提升率。
- 5、完成选矸系统的制作、安装，提高公司的经营收入。

磨煤机检修施工方案篇三

机电大班：

检修五采区1#变电所一、二回路、联络高开，主要对开关防潮、动静触头、防爆、各小线等做完好处理；负责人：王双斗、尉亮亮；影响范围：无影响，检修班合联络进行单回路运行；影响时间：2个小时。工作时间：17：00—19：00。

皮带大班：

五采区一部更换电机、减速器尼龙棒，对电机接线腔做防潮处理、计划做皮带头子两个、对机头各主要滚筒进行加油；负责人：邢武平、郭俊俊；影响范围：五采区皮带出煤；影响时间：4个小时。工作时间：16：00—20：00。

六采区一部皮带更换电机减速器梅花垫，计划做皮带个头子两个、滚筒加油；负责人：邢武平、郭俊俊；影响范围：六采区皮带出煤；影响时间：3个小时。工作时间：16：30—19：30。

六采区二部皮带更换电机减速器梅花垫，减速器加油、对电机、开关做完好处理；负责人：邢武平、郭俊俊；影响范围：六采区皮带出煤；影响时间：3个小时。工作时间：16：00—19：00。

七月份检修计划

机电维运工区

20-年7月21日机电维运工区7月工作总结

7月份我机电维运工区按照矿作业计划进行工作，现把主要工作汇报如下：

- 1、完成下组煤二采区配电点进行治理。
- 2、完成对二采区末端加压泵水仓进行治理，主要对水仓墙壁进行粉刷，对设备进行重新摆放，制作并悬挂牌版等。
- 3、回撤五采区皮带原5081溜煤嘴下缓冲床。
- 4、确保采区变电所、盘区皮带正常运转。

以上即是我队本月主要重点工作。

磨煤机检修施工方案篇四

1、检修保养内容：

【1】循环泵解体；检查电动机轴承；加黄油。

【2】检查电动机三相绕组是否正常。

【3】检查电动机接线桩头是否有发热及松动现象。

【4】检查电动机导线是否完好。

【5】检查动力柜及监控柜内电器元件是否完好；所有接线是否牢靠；柜内落灰多的要进行除灰吹扫。

【6】换热站要进行定期检查；(停运期间每月3次并做好检查记录)地下换热站要做好防潮及通风工作。

2、时间：20__年8月下旬开始。

二、对二期所有换热站机组进行开机检查，重点检查循环水泵、电机。

时间：6月下旬开始

三、一级热水管网检修保养

1、一级热水管网上的所有阀门转动部分加注黄油；

2、检查所有补偿器；

3、检查所有一级热水管网上安装的排气阀和泄水阀，需要更换的及时更换。

磨煤机检修施工方案篇五

图为段亚兵验收高压主汽阀返厂检修情况

段亚兵，生产技术部汽机专业高级主管。他是一名责任心强、服务意识强、专业技术强的“三强”选手，在工作中一直都是任劳任怨。他的工作衣总是最脏，头发总是最乱，鞋子总是最破，如此形象之人，工作起来却是一丝不苟，踏实认真，让人放心。

为保证1号机机组a修工作顺利进行，他从2021年8月份便开始策划准备，编制了检修准备工作计划书和任务书，定期召开专业准备工作梳理会，对于准备工作中存在的问题和难点逐一解决并落实管理责任，确保准备工作有序开展。同时，他组织召开了检修专用工器具、文件包编制等专题会，形成策划任务13项，全部按期闭环。为恢复机组运行性能，消除设备存在的问题，他按照导则策划主要检修项目，根据缺陷、隐患、技术监督、季节性工作和控非停专项措施要求完善补充项目，确保检修内容全面完整。本次检修策划汽机项目共计51项，其中标准项目44项，非标技改项目7项，他均制定了专项方案并落实到位。他还逐个审核检修文件包及作业指导书等资料，严格执行相关技术标准，确保合规；先后编制文件包92个，其中h点277个□w点4860个。

大修开始后，他全力投入到大修工作中，每天在现场工作超过10个小时，积极协调汽机检修现场工艺、进度及备件，热情服务于大修承包商及各非标项目承包商，让他们感受到来自业主的温暖，成为连接业主与承包商的纽带和桥梁。3月18日，疫情打乱了所有的检修计划。为保证主线工期不失控，将疫情对检修的影响降到最低，他迅速联系各个工作点的人员，了解现场工作存在的问题，及时调整工作进度；联系非标项目承包商，逐一解决各个问题。疫情管控期间，现场工作他操碎了心，始终是部门最后一个回来吃饭的人。

此次大修，高压内缸返厂检修是施工进度主线，这项工作的重点是高压缸的返厂运输。由于运输物件重量达到100多吨，运输难度特别大。接到这个任务，他二话不说，立刻咨询和走访了修武县多个管理部门，了解大件物品运输相关规定和办理流程，克服困难积极办理超限运输车辆通行证，协调大件运输车辆上站、下站的等各项工作。当重达100多吨运输车辆驶离该厂，顺利通过修武东高速站口时，他悬着的心才落地，他留下了激动的泪水。

图为杜林生夜间检查小机前置泵检修安全技术交底

杜林生，安全_高级主管，负责“三票”、高风险、现场到岗到位等多项安全管理工作，工作中以理服人，苦口婆心教育现场违章人员，让其认识到后果的严重性，从而从根本上减少违章发生。a修以来，他除了每天汇总和上报各种材料报表外，现场安全监督便是他的第二个战场。

在a修现场，他仔细查看高风险作业工作情况，纠正违章行为，督促问题整改。针对特殊风险，检查措施是否到位、防护用品、设施、受限空间高风险作业进出登记表，检查办理有限空间作业票、动火工作票、脚手架搭拆工作票办理情况、现场作业前安全技术交底情况及工作班成员是否履行技术交底签字。他每天往返穿梭于a修现场，升压站、保护室、6千伏段、pc段、mcc段、吸收塔、凝汽器等施工现场都留下了他的足迹。他总是自嘲，每天10000步工作加锻炼。

他对待工作的认真和细致是出了名的。4月5日，按照惯例巡视现场时，在凝结水泵电机吊装现场，他发现工作票上所列人员与现场指挥人员不一致，于是及时制止吊装工作，并责令检修人员按照工作票所列人员进行指挥作业，保证吊装工作顺利开展。4月15日，1号机6千伏段内6台机炉动力开关检修时，设置的安全围栏不规范，他二话不说，要求立即暂停工作，督促检修单位及时采用硬制围栏，设置安全通道及检修作业现场，避免人员走错间隔，误入带电间隔，造成人身

伤害事故和设备损坏事故，并对现场工作人员进行教育，坚决杜绝类似事件再次发生。

夜间检修是一项重要而且危险的工作。他在夜间值班期间，除了汇总各个专业夜间高中低风险作业报表之外，还要查看夜间检修作业是否安全、作业现场的人员管控是否到位，现场照明是否充足。尤其是1号机炉受热面防磨防爆检查及处理、空预器传热元件更换、磨煤机磨辊堆焊等检修高风险作业现场，更是十分关注，认真检查现场作业人员劳保物品佩戴情况，受限空间气体检测情况，受限空间作业人员、工器具出入登记，临时施工用电安全，特种作业人员持证上岗等等。夜间，检修现场工作热火朝天，他却行走于各个工作点，细心的查看各项记录，提醒工作中的安全注意事项，默默的履行着一名安全员的职责。

a修现场，一名名党员骨干，就是一面面鲜红的旗帜、一个个可敬的榜样，他们以实际行动感染着每一名参修职工，严控安全、质量、工期，确保检修工作优质高效向前推进，为企业实现高质量发展奉献自己的聪明才智，真正做到我在岗我负责，共同打赢a修攻坚战。

磨煤机检修施工方案篇六

机务检修1月份工作主要围绕公司各个分厂的各项检修、技改工作以及自备电厂，电石分厂的停机大修工作展开，不因设备检修进度影响生产；对各车间重复检修的设备进行优化技改，提高设备运行水平。对影响生产的工艺、设备系统进行积极处理。同时严格执行检修票制度、严格遵守安全工作规程，开展安全生产教育，深入现场强化检修现场的安全管理，重抓安全管理，提高员工的安全意识，做好后备人才梯队建设培养工作；重抓安全管理，提高员工的安全意识，以及做好各车间设备预防性检查、检修、维护工作。

1. 继续加强8s管理工作实行精细化管理，将8s管理工作落实

到位使机务保持着一个干净、整洁、有序、的工作环境。做到备品备件上架、物品摆放整齐、场地卫生清洁、执行看板管理明确工作任务及评级工作(负责人：黄x)

保障措施：机务检修管理人员制定文明卫生管理制度，要求刘勇对8s管理工作推进检修全程帮扶，部门每月组织专项检查。

2、积极推进全员培训，全员讲课，全员参与。强化职工队伍建设，通过多方面的培养教育，全面提高职工的综合素质，提高职工业务技能水平，在设备管理维护、检修，技改等方面，培养更多的技术专业化能手。使员工队伍建设取得真正的效果。(负责人：黄x)

保障措施：每周组织一次全员讲课，全员参与，提高员工的技能水平。

3、每月定期对专业对员工进行2节技能培训、4次安全学习培训，并进行1次安全考试，提高员工的安全意识，减少安全事故的发生。(负责人：李x)

保障措施：每月定期对员工进行安全学习培训，并进行安全考试，提高员工的安全意识，减少安全事故的发生。

4、合理的安排日常检修工作，实行看板管理□8s管理、安全管理及日考核评级工作，严格监督检查，提高检修质量和检修效率。做好主要设备的运行跟踪，加强对检修设备故障原因的分析并及时反馈运行，避免设备故障重复出现。确保生产正常运行。(负责人：黄x□朱x□农x)

保障措施：加强对各车间设备预防性检查，把设备问题消灭在萌芽中。

5、严格执行检修票制度、严格遵守安全工作规程，督促各专

业开展安全生产教育，强化检修现场的安全管理。利用班前班后会的机会强调安全、每周进行一次安全活动，做好安全活动记录。(负责人：黄x□朱x□农x□李x)

保障措施：从班组管理的层面杜绝作业人员的不安全行为；组织安全威胁点全员分析及事故案例的培训。

6、完善各类台帐；每月做好公用工具使用台帐做到谁使用谁保管的原则加强机修公用工具的保管确保工具能够正常使用。(负责人：农x)

保障措施：特设专人负责对机修公用工具保管，每月汇报一次公用工具的使用情况和完好情况。

磨煤机检修施工方案篇七

机务检修1月份工作主要围绕公司各个分厂的各项检修、技改工作以及自备电厂，电石分厂的停机大修工作展开，不因设备检修进度影响生产；对各车间重复检修的设备进行优化技改，提高设备运行水平。对影响生产的工艺、设备系统进行积极处理。同时严格执行检修票制度、严格遵守安全工作规程，开展安全生产教育，深入现场强化检修现场的安全管理，重抓安全管理，提高员工的安全意识，做好后备人才梯队建设培养工作；重抓安全管理，提高员工的安全意识，以及做好各车间设备预防性检查、检修、维护工作。

1. 继续加强8s管理工作实行精细化管理，将8s管理工作落实到位使机务保持着一个干净、整洁、有序、的工作环境。做到备品备件上架、物品摆放整齐、场地卫生清洁、执行看板管理明确工作任务及评级工作(负责人：黄x)

保障措施：机务检修管理人员制定文明卫生管理制度，要求刘勇对8 s管理工作推进检修全程帮扶，部门每月组织专项检查。

2、积极推进全员培训，全员讲课，全员参与。强化职工队伍建设，通过多方面的培养教育，全面提高职工的综合素质，提高职工业务技能水平，在设备管理维护、检修，技改等方面，培养更多的技术专业化能手。使员工队伍建设取得真正的效果。(负责人：黄x)

保障措施：每周组织一次全员讲课，全员参与，提高员工的技能水平。

3、每月定期对专业对员工进行2节技能培训、4次安全学习培训，并进行1次安全考试，提高员工的安全意识，减少安全事故的发生。(负责人：李x)

保障措施：每月定期对员工进行安全学习培训，并进行安全考试，提高员工的安全意识，减少安全事故的发生。

4、合理的安排日常检修工作，实行看板管理□8s管理、安全管理及日考核评级工作，严格监督检查，提高检修质量和检修效率。做好主要设备的运行跟踪，加强对检修设备故障原因的分析并及时反馈运行，避免设备故障重复出现。确保生产正常运行。(负责人：黄x□朱x□农x)

保障措施：加强对各车间设备预防性检查，把设备问题消灭在萌芽中。

5、严格执行检修票制度、严格遵守安全工作规程，督促各专业开展安全生产教育，强化检修现场的安全管理。利用班前班后会的机会强调安全、每周进行一次安全活动，做好安全活动记录。(负责人：黄x□朱x□农x□李x)

保障措施：从班组管理的层面杜绝作业人员的不安全行为；组织安全威胁点全员分析及事故案例的培训。

6、完善各类台帐；每月做好公用工具使用台帐做到谁使用谁

保管的原则加强机修公用工具的保管确保工具能够正常使用。
(负责人：农x)

保障措施：特设专人负责对机修公用工具保管，每月汇报一次公用工具的使用情况和完好情况。

1□pvc电石破碎除尘系统电石粉尘回收再利用技改。(技改)

负责人：李x)

保障措施：合理安排检修人加强工作进度，设专人负责，努力完成检修工作。

2、自备电厂3#锅炉的停机大修工作。负责人：朱x

保障措施：合理安排检修人加强工作进度，设专人负责，努力完成检修工作。

3、电石分厂电石炉停炉检修工作。负责人：农x保障措施：
合理安排检修人加强工作进度，设专人负责，努力完成检修工作。

4、电石厂3#电炉输送带架子制作安装皮带。负责人：李x

保障措施：合理安排检修人加强工作进度，设专人负责，努力完成检修工作。

5、烧碱液氯包装氯气充装放空管预制。负责人：黄x)

保障措施：合理安排检修人加强工作进度，设专人负责，努力完成检修工作。

6、根据公司要求按各个分厂的停车检修计划进行检修工作。

负责人：黄x

保障措施：合理安排检修人加强工作进度，设专人负责，努力完成检修工作。

磨煤机检修施工方案篇八

尊敬的上级领导：

20__年已经过去，回顾过去的一年，是公司发展壮大的一年，也是公司转型，面临挑战的一年。这一年里，在公司领导的关心指导和热情帮助下，在大家的辛勤劳动和共同努力下，我段取得了一些成绩，同时也暴露了一些不足。新的一年，我段将按照上级领导的指导方针，配合公司的发展战略，本着对内“抓安全、促生产、提技能、重素质”，对外“多沟通、多协调、积极主动、创造性的开展工作”的指导思想，发扬“我是全通人，全通是我家”的主人翁精神，结合20__年工作中的不足之处，制定20__年工作计划如下：

新的一年，公司提出保六争八的生产目标，为了完成上级下达的任务，为生产保驾护航，真正做到“安全上班，安全生产”我段针对实际情况，制定了以下几项安全措施。

1、加强现场灭火器的定制管理。

定时定期的派专人对所属区域的灭火器进行检查，严格区分“空瓶、满瓶”并登记在册，同时将不能满足使用要求的灭火器上报安环科，及时更换填充，做到“平时有备无患，用时随手捏来”，确保有火灾能及时高效的扑灭火情。

2、平时多注重“6s”的管理工作。

针对现场备件杂乱、卫生死角、设备多油的实际情况，我段将定期(例如每周五重点打扫)对现场进行清理整顿，做到从

源头上减少安全事故的发生，同时也为公司推广6s管理尽自己的一份力。

3、严格监督执行班前、班后会制度。

我段将派专人监督各班前班后会召开情况，并不定期突击检查各班早会安全记录，从思想上强化员工安全意识。坚决从思想上开始同“违章、麻痹、不负责任”三大事故敌人作斗争，从而形成“我安全、你安全、大家安全”的良好局面。

4、积极开展“找隐患、知危险源、挂警示牌”工作。

针对钳工现场“多油、易滑、易碰撞”的环境，我段将长期开展“发动广大员工查找现场隐患，公示大家注意，并悬挂警示牌”三步工作，进一步减少现场环境对员工的威胁。

目前公司已进入自建厂以来前所未有的生产浪潮，本着“服务生产”的工作理念，我段将着重从员工“纪律、素质、技能”三方面出发，制定如下计划：

1、严查睡岗、脱岗、窜岗。

段长将不定期突击检查上班情况，特别是中夜班，发现一起违纪，将严格按照公司相关制度进行处罚，同时针对因违纪造成的设备生产事故，将处罚相关责任人。

2、长期开展段内“我学我用”的活动。

长期以来，员工经过实际操作，在长期维护过程中，总结出一些好的维修经验，为此，我段将组织有经验的员工编写维修流程，并公示在段内学习园地内，鼓励大家积极学习，提出合理化建议，进一步完善维修流程。让一人的经验大家分享，逐步提高大家技术水平，同时，也将邀请一些有经验的钳工老师傅来我段教授大家专项技能，例如“轴承的装配，

液压缸的密封更换”等专题讲座，争取每月一次。

3、完善奖罚制度，做到奖罚分明。

在平时的工作中，我段将对一些违纪情况进行段内小罚，并将罚金作为“经费”，激励那些阶段表现突出的优秀员工，并公开透明接受大家监督段费使用情况，做到“有错即小罚，罚款长教训，小奖鼓干劲”的良性循环。

去年的工作中暴露了我段部分员工责任心不强，工作积极性不高的弊病。具体表现为遇事拖拉，特别是临近交接班时间段内出现的突发事件，部分员工认为马上下班了，拖一拖就是下个班的事或者当班过程中发现设备问题当作没看见，直到领导下达命令后才去做，针对以上情况，我段将实行“分块承包，责任到人”的制度，具体实施为：

将轧机二车间开卷到卷取的所有钳工所属范围内的设备，划分为若干块(每一块分为若干小项)，按照“大小适中，轻重搭配”原则，分配到全段维修人员，平时工作中，该员工除了完成日常维修任务，还要负责所属责任设备的巡检工作，对发现的问题，能处理的及时处理，不能处理的上报班、段长另行安排。对于某块设备发生的故障，将排查原因，追究相关责任区责任人的失职责任，并定期(一月一次)统计各块责任人提前发现的问题次数，及时处理的次数和未能有效预防的次数，并依据统计数据，处罚排名靠后几位员工，奖励靠前的员工，进一步体现“小罚长教训促进积极性，小奖鼓干劲再接再厉”的理念。

我段将积极把“事找我来做”的思想转变成“我找事来做”的思想，积极贯彻“以小防大”的方针。

良好的制度是提高工作效率，预防安全事故的有效措施，为此，在20__年的基础上，我段将再接再厉，进一步规范作业流程，逐步建立完善的设备档案，具体实施为：

1、发动广大员工积极讨论制定出合理的“作业流程”。

实践证明，工作现场受环境因素限制，许多工具、方法排不上用场，相反，大家在实践中总结出的一些“奇思妙招”却能大显身手，为此，我段组织大家积极讨论发挥个人主观能动性，编写一些“作业流程”例如：“升降机的拆卸装的过程”，“助卷器皮带调整流程”等，其中包括作业时需要用到的工具，备件以及注意事项和安全防护措施等，相信这些“土发明”定能提高工作效率和大家实际操作水平。

2、加强设备档案管理工作。

两年以来，现场许多设备已多次维修拆装，但时常发生维修过的设备再次发生故障时却找不到合适的备件，因而耽误生产，为此，新的一年，我段将在现有的四大日常维护表“甘油加油表、滤芯更换周期表、冷却器清洗周期表、定期检修项目备件表”基础上，进一步完善《拆卸设备零件统计表》、《定期检修项目备件表》，做到每拆卸一样设备，即派专人记录清楚该设备内部的各零件型号，为下次维修提供方便，也为备件申报提供依据。

3、组织员工学习，熟悉作业流程和设备档案。

尽量做到让每个人都熟知各个设备的维修流程和所需工具备件等，进一步提高工作效率，尽量不耽误开车时间。

日前，公司正在推广erp模式，我段为适应公司发展需要，将进一步规范备品备件管理工作，为此，将重点从以下几方面着手：

1、结合设备档案，合理申报备品备件。

根据设备档案及平时维护设备要求，合理申报所需备件，“不浪费一分钱，也不错花一分钱”，在满足日常生产

的同时，还将组织一个班(常白班)专门负责损坏备件的维护工作，为公司节约资金的同时，也锻炼提高了员工技术水平。

2、派专人对新旧备品备件进行管理。

目前，车间内有多个小库房，轧机作业区也有自己常用的备件区，为了进一步提高备件利用率和工作效率。将派专人负责作业区内所有备件的管理工作。主要分为新备件到货指令，入库登记，支出及旧设备修复后重新利用等级，并分区存放常用备件，同时，要求员工尽量熟悉备件存放情况，做到心中有数。

磨煤机检修施工方案篇九

在2016年上半年的工作中，机修班的全体员工在厂里各领导和设备科的带领下，严格遵守厂里的各项规章制度，从各方面严格要求自己。一直以来坚持以厂里的实际情况为出发点，以保障机器的正常运转为前提，最大限度的降低维修成本和缩短维修工时为目标，不断学习，总结工作经验与教训。虽然机修工种工作环境比较复杂，但机修组的每位成员都勤奋肯干，发扬不怕吃苦、团结拼搏的精神，不断提高了自身的职业道德素质和职业技能水平。从而在面临的一系列挑战中出色的完成了各项任务，为各个车间能按时完成各项生产任务打下了良好的基础。

一、1、2月份春节维修：其中主要包括以下几点：

1、做好乳化车间乳化生产线关键设备的维护保养：乳化机电机轴承的更换，乳化机轴套、密封圈□o形圈、骨架油封等配件的更换，做好试机调试等工作并做好记录。

2、配合厂家做好晓进机的维护保养工作：如轴套、易损件等更换并做好调试。灌装机的密封圈、轴承、变速箱油等更换并做好调试，保证设备的顺畅。

3、对3、4号装药机以及轨道智能输送系统进行检测、维护、保养。

4、敏化斜皮带、装药组转弯皮带的更换。

5、乳化大包装导轮、直线轴承、气管、气接头更换。最后则是全线油位的检查。

班组巡查、检查，及时解决生产过程中存在的设备问题，确保设备能满足9人线生产的要求。

在安全工作标准化方面，机修车间内部沟通方面，每月，车间定期召开车间会议，传达公司下达的各项文件精神，各班组之间并在会上积极认真讨论近期的设备运行情况及工作中遇到的问题，确保在遇到相同问题的情况下更能快速准确的判断，使全体机修人员的工作能力得到相应的提高，减少了维检修工作的时间，利于车间生产顺畅进行。

根据设备办开单做好各项整改项目，机修工车间动火动焊全部按照程序进行，作业同时，都有跟班安监员或是安监办相关人员现场监督，无一起由于动火动焊而发生的起火事故。

每月对各人工作、材料消耗等各方面进行考核工作。机修车间人员做好日常巡查、检查及相关业务工作记录，做好安全信息资料的收集、整理、分析、反馈工作负责职责范围内的有关管理制度、操作规程、质量标准的制定和组织实施，及时上报本岗位相关业务报表。编制通用设备维修及运行安全操作规程和有关制度，并督促检查。遵章守纪，服从领导，团结协作，每月出勤、下达到规定的天数和次数，上下班及请销假符合要求。

机修车间新工人上岗培训一人次，转岗一人次，认真执行三级教育的精神，机修车间完成车间级教育及班组教育，认真介绍工作特点、作业环境、危险区域、设备状况、消防设备

等。重点介绍高温、高压、易燃易爆、有毒有害、腐蚀等方面可能导致发生事故的危险因素，并进行相关内容的考试，并按照公司文件参与导师带徒活动。

一、维修人员理论水平有待提高，特别是对机械原理，各机构在机械中的作用、公差与配合、液压系统及材料热处理等方面认知较少，相关维修技术比较薄弱。

二、零件热处理后的硬度，塑性和疲劳强度等综合力学性能不能满足使用要求，加工后成品的形位误差有时因超过理论产品的极限值而需再加工甚至报废，从而直接影响维修进度和机器的使用性能，又提高了加工成本和维修费用。

三、对维修工时和维修费用的相关考核还不够细化，在以后的工作中将通过各种形式努力做到不断完善和健全，争取不断减少维修工时和降低维修费用，提高机器零部件的回收再利用率。

在实际的工作中，车间的管理工作底子还很薄弱，因此在有些情况的执行力和符合性与标准化要求差距还很大，对于有些问题还存在应付的情况，在达标控制方面还有待加强，真正的按标准干还有很多的工作要做，车间在安全现场，设备的管理方面，管理人员的实际动作水平不高，专业管理知识有待提高，在今后的工作上，我应当加强各个班组的标准化建设，让工作的执行达到标准化，标准化工作常态化，减少应付，敷衍的随意工作现像，加强通过各种可能的渠道了解和学习相关的专业管理知识，解决自身的管理瓶颈，同时做好“传、带、帮”带领车间更上一层楼。