# 设备中心检修工作总结(共32篇)

来源：网络 作者：雨雪飘飘 更新时间：2025-04-19

*设备中心检修工作总结1自XX年上半年以来，我综合维修组在车间领导正确有效的领导下，狠抓安全生产，不断加强员工的自身建设以及提高员工学习积极性和创新性，更好地服务于公司，服务于生产，为车间建设安全生产工作打下了坚实的基础。现将XX年上半年的工...*

**设备中心检修工作总结1**

自XX年上半年以来，我综合维修组在车间领导正确有效的领导下，狠抓安全生产，不断加强员工的自身建设以及提高员工学习积极性和创新性，更好地服务于公司，服务于生产，为车间建设安全生产工作打下了坚实的基础。现将XX年上半年的工作情况及下半年工作安排总结如下：

>XX年上半年工作情况

>一、工作完成情况

1、安全情况

安全生产是安全与生产的统一，其宗旨是安全促进生产，生产必须安全。搞好安全工作，改善劳动条件，可以调动职工的生产积极性；可以减少劳动力的损失；减少财产损失，可以增加车间收益，无疑会促进生产的发展；而生产必须安全，则是因为安全是生产的前提条件，没有安全就无法生产。为了质量达标，确保安全生产，班组做了一系列整改。还专门针对每个工种制定了排版，明确指出岗位责任制和操作规程。把班组分为四个小版块：机加工、计量仪表、电焊及切割、设备维修及养护。

2、工作任务

综合维修班组主要负责四大方面的任务：

（1）设备维修

我班组XX年上半年完成小修设备台次，故障修台次，更换软水设备树脂、维修运用段及丹洲营的加油机及油泵、以及沿线设备的检查、维修、保养等。上半年各项任务完成良好，设备运行正常，未出现任何人员和设备事故。

（2）机加工

XX年上半年共完成机加工件。其中有检修车间风路改造，机车配件打孔、车削、铣削等，以及加工及修复设备配件。为整备车间据割渡板所用钢管及一度停车指示牌底架，修复隔离开关操作棒等。为设备车间车削加工专用工具、设备配件，以及切割加工各种所需材料及工件。上半年机加工各项任务完成良好，且较去年有明显提高，工作过程中无人员及设备事故。

（3）计量及仪表

计量工作上半年有：外委检定安全阀10个，氧气表、乙炔表4套。校验铁路专用计量器具31件。去供电段校验电流表、电压表30块，为通信段校验压力表12块。为本段校验机车上的压力传感器120个，校验检修库内外地面设备上的压力表280块。各项任务完成良好。

（4）电焊及切割

上半年我班组建立起电焊作业平台，主要工作有车间设备的修配、焊接，以及制作工器具及加工车间所需配件、切割材料。改造吊钩起重机限位等。同时对中修库的埋线管等进行焊接。

>二、工作中存在的问题

1、还需增强职工自主安保意识。

2、由于专业性强，还需加强职工技能培训及职业道德素质。

3、随着各项工作任务的增加，需要进一步加强班组建设，现场监管。

4、节支增效还需继续加强。

5、没有充分发挥职工能动性，鼓励职工科技小创新。

总之，上半年的工作，有成绩也有不足，有欢乐也有苦涩，但收获却是主题。在今后的工作中，综合维修组将坚持安全发展，稳中求进，质量达标，全面完成生产各项任务，为车间建设再做新贡献。

>XX年下半年工作安排

XX年下半年为了使质量标准化再上新台阶，综合维修组在分析外部环境和内部实情后，对下半年的工作做了如下安排：

1、确保安全生产，根据车间每月工作计划的安排，做好各项任务。

2、继续加强学习培训，全面提高全员安全素质与技术素质，建立一支高素质、高战斗的检修、加工队伍，以适应更高难度的任务。

3、继续完善管理机制，强化安全管理。加强基础管理，完善组织机构和职责，提高突发事故预防和应对能力，掌握必要的知识和技能，提高班组职工自救、互救能力。

在XX年下半年中，综合维修组的工作将会更加繁重，综合维修组在下半年定会振奋精神，共同迎接更大的挑战，共同亨受更大的喜悦，因为我们每个人不只是一个单调的音符，只有当每个音符都紧紧凝聚在一起的时侯，才能成为一首气势磅礴的乐曲，才能使自己的价值得到最充分的发挥。

设备车间综合维修组

XX—06—06

**设备中心检修工作总结2**

回顾这一年来，辅修车间机修工段在公司、车间的正确领导下，认真贯彻执行公司及车间下达的各项生产经营目标，始终做好服务后勤兵，保障了各车间的正常运行。现将这一年来的主要工作总结如下：

>一、强化管理，确保安全文明生产

“安全第一”是企业生产的基础，是我们做好各项工作的前提条件，我们工段主要担负着铝业公司各类工件制作加工和机械设备的维护工作，工作作业点多面广，各工种交叉作业，安全生产对我们工段尤为重要。为此，工段逢会必讲安全，广泛宣传安全生产的重要性，时时提醒和督促班组必须重视安全，使安全警钟长鸣，并制定了工段安全责任制。今年在辅修车间的领导下机修、炉修两个工段组织了联合消防演习，我工段职工踊跃报名、积极参加。通过此次演习进一步加强了工段职工的消防安全责任意识，同时增强各工段之间面对火灾等突发事件的联合协作及应变能力。

工段还多次组织职工进行安全知识培训和国内重大安全事故案例分析讨论和总结活动。鼓励大家通过学习，积极结合各自工种的实际情况，仔细查找身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌芽状态，从而杜绝安全事故的发生。同时我们也积极参加了公司“安康杯”活动及“安全劳动竞赛”活动。并将活动内容全部落实到班组，真抓实干地把安全工作放在一切工作的首位。

>二、克服困难，重视科技进步，促进生产任务的全面完成

阳极导杆经过长期使用，部分导杆钢爪出现变细，不齐，爆炸块断裂等现象，修复量增加，影响着生产的周转，且高纯铝车间又整改投产。机修工段导杆班除满足日常维修的同时，加紧为高纯铝车间制作新导杆xxx根，以确保兄弟单位的生产需要。公司实行大辅修，大维护。为响应公司“降低成本，节能降耗”的号召，辅修车间主动请缨在保证正常的计划生产外承担了部分外协加工任务，为公司大大节省了加工费用，降低了生产成本。

>三、以提高职工的素质为目标，抓好职工教育工作

培养一支德才兼备的职工队伍一直是机修工段工作的重点之一。为此，工段始终将职工培训工作放在首位，长抓不懈。早在年初，工段就制定全年的职工培训计划，力争将工作做到有条不紊。今年三月份，机修工段为了提高各工种的技术水平，增强职工们的实际操作能力，特对机修工段的焊工、钳工两大工种进行了一次“学理论、重实际”的全方位培训。这次培训是根据机修焊工返岗人员多，青工也较多的特点来组织此次培训的。工段为了确保培训质量，不让培训走过场，同时又针对工段生产繁忙的实际情况将培训每天分为上、下午两班，即大家轮流培训的方式，让大家生产学习两不误。

>四、加强职工思想政治工作，充分调动职工积极性

在日常的生产活动中，我们始终把思想政治工作的立足点放在围绕生产建设，极大调动职工积极性，今年上半年，工段制定了以工时为考核办法的效益工资二次分配方案，此方案体现多劳多得的分配方式，合理分配员工的收入，充分调动职工工作的积极性，收到了一定的效果。

11、检修班组年终工作总结

一年来在上级领导的关心支持下，在同志们的帮助下，经过班组全体同志的共同努力，较好地完成了领导交给的各项工作任务，并取得了学习上的收获，思想上的进步，业务上的提高，全组人员爱岗敬业，尽心尽责，克服困难，不惧艰险，开拓进取，增强了大局意识、全局观念，形成了一个以总经理为核心，以xx中心为领导的具有凝聚力的一个班组。我班组之所以能不断得到发展及工作水平提高，和总经理的关心及xx中心领导的管理是分不开的。以下是我班组今年的.工作总结：

>一、加强本班组队伍思想建设，提高业务技能

随着公司日新月异的发展。我xx班牢固树立了大局观念，并不断提高个人的业务水平。努力做到政治上放心业务上过硬，工作中我们坚持以防为主，防治结合。严格遵守各项规章制度；加大安全防护意识学习；加强安全教育和管理检查力度；严于律己、恪尽职守、鞭策他人。通过这些措施，进一步完善了班组的xx监管机制，实现安全、优质、高效的工作目标。

>二、敬岗爱业无私奉献

由于xx工作的特殊性，所以对我们来说，上班与下班、上班与休息、已经难以区分，正因为如此，所以我xx班特别注意强调，敬岗爱业和无私奉献，要求组员讲大局、讲工作、讲风格、讲奉献。常言道，功夫不负有心人。通过全组人员上下的共同努力，我xx班的各项工作得到了公司领导的充分肯定，在得到肯定的同时我班组在执行xx任务时加强了安全防范的措施，重新明确了每位组员的安全职责，防范工作得到了进一步加强。在和营业网点的库包交接上，组员都做到了文明、热情、严格、高效。并因此而受到了网点职工的好评。

>三、努力实现xx工作及车辆的安全无事故

随着安全xx工作的难度越来越大，xx工作的形势仍然严峻。因此如何努力实现xx工作安全无事故，的确并非易事；我们也确实感到了压力和挑战。但是我们毕竟有领导的充分信任和同志们的大力支持，也有一腔热血，使我们变压力为动力，化条件为机遇，并采取确实有效的措施，终于把领导的重托、大家的希望一件件地落实到实处，实现xx工作及车辆的安全无事故。

以上工作凝聚了我xx班全体成员的心血，通过实施这几项工作，我班非但体会到了进取的艰辛，同时也领略了成功的欢欣。虽然在领导的关心支持下，在同志们的帮助下我们在工作中取得了一定的成绩，但是，离领导的要求和同志们的希望还有一定的差距。工作中，还有一些不尽人意的地方。特别是对执行xx任务时的警惕性还不够，我们会吸取教训，总结经验。

**设备中心检修工作总结3**

1、本安体系运行以及安全基础管理情况

（1）完善各项安全管理制度以及强化考核。在完善安全生产责任制的同时，我们对我厂的安全管理制度重新进行了修改完善。修改完善了安全目标管理制度、安全奖惩制度、安全技术措施审批制度、安全隐患排查制度、安全检查制度、安全会议制度等制度，根据中心下发的部分安全管理制度，制定了设备维修中心三厂相应的安全管理制度，制定并下发了《设备维修中心三厂本质安全管理信息系统运行管理办法》《安全生产隐患排查治理与重大隐患挂牌督办管理办法》、《本质安全型单位建设达标考核管理办法》、《员工不安全行为管理办法》和《不安全行为管控指导意见》。

根据我厂的实际情况在年初先后制定了20xx年《设备维修中心三厂本质安全型单位建设达标考核管理办法》、《设备维修中心三厂本安管理月度定期考核标准》及安全例会汇报要求等新标准，同时在2月6日对我厂的安全生产应急预案进行了修订和会审，并下发到各维修车间，5月各维修车间进行了预案的演练工作。

（2）相关本安体系文件的建设工作

20xx年上半年，我厂以本安一级为目标，预防管理为核心，着手开展本安体系管理，首先，成立了本质安全管理委员会，建立健全了各项规章制度和组织机构，完成了体系运行的所有内页资料和现场管理检查资料，以及制度、安规、风险管理等多项工作的评审和补充；同时也对上级单位查出隐患及时整改和反馈上报。其次，我厂首先对本质安全管理体系系统执行管理制度进行学。，并且对各部门体系管理人员和主要管理人员进行培训，为系统正式运行做好基础；我厂严格执行并落实管理办法，对管理人员进行多次修正培训，使得体系管理和系统运行步入了正轨同时也收到了良好的成绩。

>设备维修工作总结（8）

在忙碌的工作中，年即将过去，一年里在领导和同事的关怀帮助下，充分发挥岗位技能，通过自己的不断努力，工作与业务水平都取得了长足的进步。不断改进工作方法，提高工作效率。总结过去吸取好的工作经验。下面我对年的各项工作做出以下总结：

**设备中心检修工作总结4**

按“xxxx的总体布署，xx车间年度系统大修从x月xx日全面展开，至x月xx日全面结束，历时xx天，涉及技改维修项目91项，是x车间建成投产以来第一次大规模维修活动，受到公司高度重视。此次大修按照服务生产、保障生产的原则，以“安全、科技、优质、完美”为主题，x车间在大修指挥部的直接领导下，干部职工充分发扬“虎狼之师”团队精神，以“挑战极限、勇往直前”的工作姿态群策群力，奋勇拼搏，圆满完成了大修计划。为下半年生产工作的顺利进行奠定了坚实的硬件设施基础，提供了可靠的设备保障。在这次大修过程中，我们也积累了大量宝贵的设备维护经验，为以后的大修工作储备了大量可以赖以借鉴的维修案例，维修技术人员通过大修得到了实战锻炼，操作工也籍此对设备的各项技术参数有了进一步的了解。为总结经验，查找不足，就此次大修任务的完成情况特向公司大修指挥部作总结如下：

>一、组织严密、准备充分。

此次大修涉及维修部位多，设备情况复杂，参检人员众多。而且正值6、7月份，高温和阴雨天气频繁，影响安全的不利因素增多。为保证大修计划的顺利实施，全线停车前，x车间在公司大修指挥部的具体指导下，成立了以车间吴洪帅为总指挥、主任助理刘宝林、张运良为副总指挥，设备调度、设备技术员、工艺技术员为主要成员的大修领导小组，全面负责大修过程中的工作协调、现场监管计划落实，并指定安全员、后勤保障人员、宣传报道员、现场组织负责人，分头负责此次大修中的安全监督、后勤保障、宣传报道、技术操作。

6月22日夜班开始，x车间全线停车。停车前，就停车后各部位的清理调试和安全防范工作，车间大修领导小组成员提前进入预定现场，进行检查督促、统筹协调，强调清理完一个部位，维修人员进入一个部位，清理工作必须迅速、安全、及时、彻底、不留死角，防止重复清理，影响大修进度。重点清理部位指定专人清理，明确清理标准，规定完成时限，强调注意事项；提前与材料库做好预借沟通，保证清理所需工、器具的准时、完备。提前做好安全防范用具、防暑用品、药品的领取发放，提前做好大修前的宣传鼓动工作。

为确保大修工作的有序开展、大修实施前，x车间针对项目特点，专门制定了详细的《大修计划》、《大修进度网络图》，责成维修班组对各待修设备实行分工包干，具体到人。对项目维修进度做到维修有显示，实施有方案，完成有汇报，效果有测评。并规定大修期内每天下午16：30召开大修进度讲评会，就当天的工程进度、所遇问题、突发情况做汇总研商，总结讲评。

>二、措施得力，开展有序。

针对各项目的维修特点，x车间在大修计划的实施过程中制定了许多相应灵活的措施，这些措施有效加快了施工进度，保证了维修质量。预漂岗位碱化塔的防腐衬胶清理工作，清理难度大，清理标准高，空间狭窄，不能实施多人同时清理。为加快清理进度，保证清理效果，大修领导小组经过研究，决定实施倒班清理，x十四小时都有专人不间断施工，经过连续三昼夜的紧张清理，终于高标准完成了清理工作。蒸球减速机在维修过程中，输出轴十字联轴器由于长期运转，连接紧密，公司现有器具不足以对其实施拆卸，维修领导小组果断做出决定，将设备运出厂外，利用外部专用器具实施拆卸，保证了按时完成更换重装。

车间新上蒸球，由于土建工程尚未完工，附属元件不能实施一次性安装调试。为此，维修领导小组决定采取边施工边安装，双向同步进行的安装策略，到大修结束前，驱动电机、推进器等大型附属设备均己安装完毕。

安全工作是大修期间的工作难点，由于焊接需要，车间内用火点相较平时骤然增多，为确保安全，x车间由孙艳军、张世东两名同志专门负责，实行现场跟踪监督，严查消防隐患。两名同志不分昼夜，分头巡查在大修前线，有效杜绝了安全事故隐患，为大修营造了安全平稳的作业环境。张淑梅、米海霞两同志积极做好防暑物资的领取、库存和发放工作，为大修期间员工的后勤保障任劳任怨，不辞辛苦。宣传报道人员深入一线收集先进事迹，写下现场报道十余篇，协助工会制作宣传用旗帜五面，有效起到了精神激励作用。

>三、员工在大修期间顾全大局，精神振奋，协作意识强，涌现出大量先进人物和感人事迹。

由于这次大修x车间是主阵地，一车间维修工受命来到x车间帮助工作后，他们充分体现了顾全大局，不计得失的可贵精神。在完成任务中，他们高姿态服从上级分配，高标准严格自身，高质量完成任务，为x车间大修工作做出了重要贡献。在大修进行期间，他们还与x车间维修工展开了积极向上的劳动竞赛，比作风、比进度、比质量，比安全。

技术骨干毫无保留地发挥个人技术特长，在大修工作中充当先锋。x车间设备技术员郭彦君，自身技术过硬，在这次大修中担任车间大修领导小组成员，负责设备检修计划申报、材料领取和加班工时申报等大量繁重工作。6月27日，抄纸机x压部位压辊锥度轴因与配套轴承存在细小出入，为使锥度轴达到参数标准，他放弃休息时间，连续加班三小时，用钢锉实放手工打磨抛光，高质量完成了校正任务。

x车间打包工邹金良、投料工祁金锋、邢焕志三人，从事现任工作前，曾当过设备维修工，当一车间大修工作全面展开、借调维修返回一车间后，x车间大修由于人员减少，任务明显加重，关键时刻，三人主动请缨重操旧业，当起临时维修工，并主动放弃正常休息时间，加班加点协助维修开展工作，感动和影响了所有员工。

制浆段备料工和开棉工，担负着大放汽黑液槽的清理工作。6月28日室外温度高达38摄氏度，他们在高温条件下连续在深可及腰的黑液槽内连续奋战一天，毫无怨言。

制浆段维修张德标、于永明、郭宏亮等人，在酷暑条件下，钻进闷热的蒸球内对横向管法兰实施更换，不顾环境恶劣，长时间作业…….

x车间从主任到助理，从大修开始前一天开始，就不约而同地统一了行动，他们每天都是最先到达维修现场，最后一批离去，对施工项目反复检查、督导，充分体现了干部的先锋模范和标杆表率作用。

可以说，在整个大修期间，x车间广大干部职工都以实际行动诠释了“虎狼之师”团队精神，没有一个在困难面前退缩，没有一个人在任务面前打折扣、要条件，没有一个人在完成任务中偷工减料，另辟捷径。展示了x车间在团队建设方面的可喜成果。

**设备中心检修工作总结5**

20xx年在忙碌有序的工作中过去了，回顾这一年的工作，我认为主要有两个大的方面：

>一、制定自己的工作准则：

1、做每一项工作都按照安全规范流程操作，杜绝了安全事故；

2、每月到门店巡查至少一次，对巡查中发现的问题及时与门店的管理沟通，能够现场解决的问题予以直接解决，对门店提出的问题及时向部门领导反馈，在最短的时间内把需要做的工作做好，提前发现迅速解决，防患于未然；

3、对门店调整大的电路改造工作，提前做好计划，做好物料准备，坚决不拖门店改造的后腿，确保优质高效的完成工作；

4、对门店突发的用电设施问题，先在电话里沟通，初步预估什么地方出现了问题，带领相关人员准备相关的物件和工具，以便到达现场后能迅速排除故障；

5、坚持节约的原则：对门店损坏的物品能够维修好的尽全力维修，不更换新的，确实需要更换的选择质优价廉的，对于能够再次利用的各种物料（例如插头等）进行以便再次使用；

>二、过去一年的主要工作：

1、X月份主要的工作是天邦超市的开业及海坛超市的调整工作，两项工作在一个月里，人员少、时间紧、要求高，自己主动带头，和设备部的同事一起仔细研究，严格布局，规范施工，确保了天邦超市的开业以及海坛超市的调整按时保质的完成；

2、月份的主要工作就是辛安购物广场的大家电的装修开业。由于时间紧，家电需要的电的地方又多，还牵涉到品牌以及展台的布局施工问题。按照公司的要求，以及工作的流程，加班加点，严谨施工，使得所有的用电设施顺利XX完毕，一次试用成功，为辛安购物广场家电五一的顺利开业的设备工作做好了准备；

3、X月到X月主要就是总店东楼的装修调整以及卓庭超市开业的准备工作。总店东楼的装修是今年最大的工程，涉及的设施较多，工作量大。扶梯的更换、电路的调整、顶棚的装修、各个专厅的装修跟进、及专厅用电的布局及跟进都需要设备去做。因此这XX个月基本每天都要加班，可我没有被累、工作量所吓倒，发扬中泽不怕苦与累的精神，工作积极主动、认真负责、思路清晰圆满完成公司交给的各项工作，为总店东楼装修工作做出了自己的贡献。X月份在有东楼装修工作的情况下，又有新店卓庭超市的准备工作。原本设备部的人员就不足，又临近中秋节各个门店也比较繁忙没有什么人员可以抽调的。面对工作我们设备一帮人没有畏惧，严格按照公司的要求及时准备好开业所需的各项设备。对需要用电的设施，从总的灯带照明到每个需要用的一个插座，UPS的XX、租赁户的用电施工，都做到细致到位。经过不懈努力，顺利完成了东楼装修及卓庭超市开业的相关工作。

4、X月份以后的主要工作，除去日常的巡店工作，门店需要的部分维修工作，就是提前对各个门店冬季需要进行保暖的水管进行统计汇总，并对各个店需要保暖的全部进行了处理，为水管的过冬做好了准备，另一项主要工作就是对闲置设备的整理。将闲置的货架设备以及附属配件全部集中到设备在柳花泊的仓库，对每一件都进行了分类整理，以便以后的使用。

在新的一年里，继续发扬中泽不怕苦、不怕累的精神，严格遵守安全操作规范及公司的各项管理规定，在领导的指导下及时、安全、高效、节约的完成各项工作。

**设备中心检修工作总结6**

20xx年上半年已经过去。在这六个月里，维修站全体员工在公司领导正确指导下，以及同各部门的密切配合、团结一致下，圆满完成公司领导交付的各项工作任务，保证了四座污水泵站所有设备的安全运行。

>一、日常工作中，维修站全体人员严格遵守公司的各项规章制度。

严格按照公司的要求去做。能够认真传达、贯彻公司的各项指示精神，完成各项工作任务。上半年我站完成维修x次，清淤x次。

>二、工作中，我们负责泵站所有机电设备设施的维修工作，保证它们能够正常运转。

我们克服了人员少，工作量大的困难，合理安排人员，本着“应修的必修，修必修好；定期保养”的原则，认真对待每项工作。及时解决泵站的各项维修问题：钢丝绳除污机限位、链条式除污机噪音、脱轨、污水泵的修理等。做到事事心中有数，及时解决出现的故障。

>三、设备设施运行：

进入夏季用水高峰，我们合理的调配人员，对四座泵站的设备，进行在未来的工作中我们将要求员工熟悉线路走向及各机电设备的运行性能。

>四、员工思想状况比较稳定：

我们大多数员工的思想较为稳定，具体表现在行动上。站长工作高度认真负责，在清淤维修工作中，能起到表率作用，在6月5日，城东泵站泵池清淤。自始至终站长卫阳文表现出了强烈的责任心一直到开闸防水，抽排正常才回家休息。我们的维修员工何建军、周慧华、何取武在清淤泵池时，污水污泥便经常会溅到身上、脸上，胡乱擦擦，继续作业！这就是我们维修站的员工，当然这些都是他们应该做的。

>五、存在的问题和不足：

1、由于我们的员工技术水平参差不齐，维修技术有待提高；

2、少数员工工作热情不够高，工作标准不够高；

3、由于我们员工文化水平偏低，沟通能力有待提高。

>六、下一步计划和打算

1、通过员工培训学习，提高整体技能、服务水平；

2、改变旧的思想观念、把工作效率、经济效益作为开展工作的目标；

3、统一思想，团结一致，调动员工的工作积极性：

4、做好专业培训计划。

总之，在下半年度，我们要抓住日常管理和专业考核这两条，以管理要效率、以考核出技术，将我们维修站打造成一支人员素质高、态度好、质量硬的团队。

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作，xx年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小“师傅”了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的.问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切镦机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在xx年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切镦机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切镦机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一：众所周知“工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由操作面板上可以直接控制的，操作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时操作工只要按一个按钮就可以了，操作简单方便，又节省了时间和原材料。而安拓整体螺杆机上的

送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修；维修工只管维修，不管操作”的习惯；而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵（换一次主轴轴承就要几千块钱）。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

三：建议可以建立设备台帐的计算机管理，就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。在排除机床各类故障时，要求维修人员填写“设备维修及故障排除登记表”，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

**设备中心检修工作总结7**

首先我想向所有为我的实习提供帮助和指导的荆泉磷化有限公司的技术人员和我的指导老师致谢！他们为我的顺利实习所做的帮助和努力是我顺利完成实习的最大动力。

通过实习，我在我的机电专业领域获得了实际操作经验知识。巩固并检验了自己两年专科学习的知识水平。

这次能有机会去荆泉磷化有限公司实习，我感到非常荣幸，虽然只有五个礼拜的时间，但是在这段时间里，对于一些至常理论的知识有了感性的认识。在厂中的生活让自己有了很好的锻炼和体验，提高了自己对厂中生活的适应度，为下一步的工作铺下基石。

>在实习中所学的知识

电机修理常用工具及仪表：滑片、压线板、钢皮铁划板、拉钩、摇表、万用表、转速表、电流表、钳形电流表、电压表。

电动机是一种用来将电能与机械能相互转换的电磁装置，其运行原理基于电磁感应定律，电动机的种类与规格很多，按其电流类型很分为直流电机和交流电机两大类。

交流电机的基本结构由两个主要部分组成，固定不动的部分叫做定子，旋转部分叫转子，转子装在定子腔内，彼此之间有一个很小的均匀的气隙，此外还有盖端、轴承盖、风扇和风罩等。

直流电机的特点是可以无机变速，调速范围广，启动转距大，直流电机的构造好似一台装有换向器的交流电机，依靠换向器作用，把交流变直流。它主要有两大部分组成。定子和转子。

三相定子绕组星形与三角形连接：将三角形的首端d1、d2、d3、（或尾端）连接在一起，而另外三个线端与三相电源相接，即成星形连接；将三相绕组的一相首端与另一相的尾端想连接，如d1-d6，d2-d4，d3-d5，组成闭合三角形，三个端点与电源相接，即成三角形接法。

浸漆意义：浸漆能提高防潮性能，增加绝缘强度与机械强度从而改善散热条件，还能起防腐作用，也直接影响到电机的寿命与可靠性能。

>电动机的主要故障及排除方法：

电动机起动时不转，有响声或震动一相断路查出断电处并清理

电动机起动后转速很低1，相绕组首端末端接错2，电源过低1，找出每相首端末端后正确连接2，检查电源电压

电动机转动时有响声却电动机过热或冒烟绕组短路或接地修理绕组

绝缘电阻降低绕组脏污或受潮清理电动机，干燥绕组

绕组温升偏高1，电动机过载2，风路不通1，减轻负载2，检查电动机内外通风情况

轴承有响声1，轴承磨损2，轴承脏污1，换轴承2，换新润滑油脂

轴承过热1，电动机与传动机械连接偏心皮带张力过大2，轴承润滑脂过多或过少3，轴承损坏1，检查同轴度2，检查润滑脂数量3，换轴承

震动大1，基础刚度不够2，电动机轴与传动机械同轴度超差1，重新安装2，检查同轴度

>电机的维护修理

（1）使用环境经常保持干燥，电机绕组和外部保持清洁，进风口不应该受灰尘，纤维等障碍。

（2）当电动机的热保护及短路保护连续发生动作时，应判断故障来源，消除故障后，才能投入运行。

（3）应该经常电刷火花大小，检查电刷集电表面的磨损情况，当运转中电刷发生火花时，必须检查电刷是否在刷盒中被卡住，电刷压力是否合适电刷接触表面是否光滑，刷盒是否被扭转等。

（4）集电环表面被磨损或被火花烟伤发黑，时轻微的可用细纱布打磨光，并将磨屑清理干净，严重的则需要将记账换表面精加工或更换。

（5）当电刷磨损到一定限度时一定要更换电刷。

（6）电动机在正常运行情况下，轴承滑油脂的补充时间对二级电动机1000小时左右；四级3000小时；六级4000小时；8，10级7000小时。润滑油约在轴承室容积的1/2到2/3。

（7）大部分轴承的寿命终结时，电动机运行是振动及噪声将明显增入，检查轴承磨损径向游隙达到一定数值时，立即更换轴承。

（8）拆卸电动机时，视情况从集中环端或非集中环端去处转子，在抽出或装入转子时，应小心操作，防止损伤定子和转子的绕组。 电机检查与试验：1，一般检查项目包括出线端联接是否正确装配是否紧固良好，转子能动度是否灵活，轴伸偏摆是否在允许范围内。2，绝缘电阻的测定，低压电机用500伏兆欧表检测，小修一般应不低于兆欧，大修更换绕组后的绝缘电阻一般不低于5兆欧。3，耐压试验，全部更换绕组线圈后，应进行绕组对机壳及绕组间的耐压试验，电压为2倍额定电压加100伏，一分钟不发生击穿为合格。

变压器的结构：讯号温度计、铭牌、吸湿器、储油柜、油表、安全气道、气体续电器、高压套管、低压套管、分接开关、油箱、铁心、线圈、放油阀。。。

变压器最主要的用途是在输电配电技术领域，电力系统中变压器是容量最大的电气设备。变压器是利用电磁感应原理对交流电压，交流电流等进行数值变换的一种常用电气设备，它主要用于输配电方面，称为电力变压器。除此之外，变压器也被广泛地用于电工测量，电焊，电子技术领域中

铁心和绕组是变压器最基本的组成部分，铁心构成变压器的磁路系统，一般均用冷轧硅铜片叠装而成绕组构成变压器的系统，一般均用铜或铝线制成，绕组套装在铁心上，铁心与绕组之间必须有良好的绝缘。变压器最新发展趋势是采用铁基，钴基等晶台材料代替硅钢。

输配点系统中的变压器一般均为三相电力变压器，起结构型式目前主要为油浸式，它除了铁心及绕组外还有油箱，变压器油，散热装置及保护装置等部分。

在变电站中总的负载经常由两台或多台三相电力变压器并联供电，起原因为：

（1）变电站所供的负载一般来讲总是在若干年内不断发展不断增加的，随着负载的不断增加可以相应的增加变压器的台数，这样做可以减少建站安装时的一次投入。

（2）当变电站所供的负载有较大的昼夜变化或季节波动时，可以根据负载的变动情况，随时调整投入并联运行的变压器台数，以提供变压器的运行效率。

（3）当某台变压器要检修时，可以却换下来，而用备用变压器投入并联运行以提高供点的可靠性。

**设备中心检修工作总结8**

电安全整改及粉尘治理为主要内容的20xx年第二个百日安全生产无事故活动，为全年的安全生产工作打好基础。

榆林工业学校10名实习生分到各厂部后，要作为安全管理的重点人群，严格履行三级安全培训教育制度，同时必须进行72小时的安全培训，签订师徒安全包保协议书，并在安监处办理培训备案及上岗证发放手续，并做好班中三确认，杜绝单人单岗、独立上岗或特殊工种作业等违章行为。

根据洗选加工中心一季度易发事故分析及安全工作重点，每周对易发生事故的人员进行一次有针对性的安全学习及事故反思活动，作业时设监护人，同时对这些人员的现场作业行为进行随机抽查，对违章人员给予严厉打击。并结合四季度开展的不安全行为查找活动，积极开展自检自查活动，每月至少要查找出3起违章行为或者未遂事故，并进行全面认真的分析，进行批评与自我批评教育，从根源上制止事故。

为了加强员工的安全意识，部门针对新招聘人员、新分配大学生、和临时工，利用班前会时间时常对他们进行培训教育，将洗选中心历年来的事故案例进行讲解，分析原因、防范措施和我们从中应该吸取的教训。现场检修时，老师傅们切实履行师徒协议中的各项权利和义务，让他们在实践中领悟安全的注意事项，学会如何保护自己，提高自我防范能力。

认真落实好消防安全和冬季三防工作。要把消防和冬季防冻工作列入安全管理的重要内容，对部门的冬季三防安全隐患进行一次全面排查，确保冬季安全生产。对新分配大学生、实习生、临时工进行了安全规程考试，不及格的进行了补考，增强了安全意识。

**设备中心检修工作总结9**

宣工股份公司设备动力部

本人1997年6月毕业于河北科技大学自动化系，获得学士学位，并于同年7月在宣化工程机械集团公司参加工作。

进入公司后，我在机修分厂进行见习工作。工人师傅忘我的劳动精神，给我留下了深刻的印象。以后的工作中，我不断地以这种精神鼓励和鞭策自己，使自己始终对本职工作有一种认真、负责的态度。见习期后期，我还参与了液压分厂仿形车床PLC改造、锻造分厂电液锤改造、液压分厂半自动六角车床PLC改造的工作，主要完成了电气图的设计，电器柜的配制，设备的安装调试，并且解决了改造中出现的技术问题。在一年半的见习期内，我参与了公司许多设备的大修、改造、安装、调试工作。

1999年2月，我圆满地完成了见习期任务，被分配到设备动力部数控维修组工作。数控维修组负责全公司数控、数显设备的维修、大修、安装、调试、改造任务。部门领导和师傅们给了我很大的支持和帮助。通过他们的帮助和自己的努力，我很快地成长起来。尤其是对高、精、尖设备勤于动手，勇于进取，对设备改造及更新工作尽职尽责，为宣工集团的发展做出了贡献。自1999年2月至今，我一直在这个岗位上工作。

数控机床属于高科技密集型产品，数控技术的复杂性、综合性加大了数控设备维修改造工作的难度，数控机床的故障诊断及维修在内容、手段和方法上，与传统机床的故障诊断及维修有很大区别。对从事数控机床的维修人员素质提出了更高的要求。在分配到数控组五年多的时间里，通过自己的再学习，使自己的技术水平有了很大的提高，由于数控设备是企业生产经营的关键设备，由于其出现故障而造成企业不能正常供货，影响到企业的信誉，造成的损失是难以弥补的。因此数控机床的维修工作不仅创造了实际价值，更重要的是创造了社会价值。所以对日常的维修、大修工作，加工中心日常维护保养工作，我都是兢兢业业，一丝不苟。

在日常维修方面：

几年来我负责大件分厂BX110P加工中心、MCR-B五面加工中心、液压分厂HN50C加工中心、杨铁MH630加工中心、齿轮分厂FV-1200加工中心、结构IGM焊接机械手、以及其他分厂全机能和经济型数控机床的维修和保养，维修量达百余台次。很好地保证了生产一

线对设备的使用要求。同时在工作中不断总结经验，针对我公司数控设备使用情况，进行周巡视、月维护的管理方式，有效地延长了数控设备的使用寿命。

MCR-B五面加工中心、HN50C加工中心、是公司20xx年最新引进的具有世界先进水平的数控加工设备，技术含量高，控制系统复杂，是我公司生产主机的关键性设备，它能否正常运行，直接关系到全公司生产任务的完成情况。所以，每当设备发生故障时，我都及时赶到现场，认真分析故障原因，并进行记录，用最短的时间排除故障，使设备迅速恢复正常运行，满足使用部门的生产要求，从而保证了生产的正常进行。

杨铁MH630加工中心X向光栅尺的修复及输入器件国产化。该加工中心担负着全公司液力推土机的阀体加工，输入器件经过多年使用，经常损坏，影响了设备的正常使用，严重影响生产，而设备所需的原配件价格昂贵并且在难以买到。针对这一情况，我们大胆选用了国内可靠性高、性能好的元器件做配件，对其进行了国产化改造。在改造过程中克服了国内配件与原装器件形状的差异，电器参数不完全匹配等问题，提高了设备的可靠性，方便了操作，保障了设备的安全使用。该设备X向光栅尺发生故障，此光栅尺是奥地利一家公司生产的，向其维修公司咨询，也没有维修先例，因是进口产品，购买周期较长，而此时生产任务很紧，我们利用自制工具对其进行修复，通过查阅大量资料以及对设备参数的调整，使修复后的机床精度达到了原有的水平。此两项工作的完成，为我公司节约了大量资金。此外HN50C加工中心工作台回原点故障排除、BX110P加工中心换刀系统故障排除、ML300全机能数控车床尾座功能的开发等等，都及时快捷地完成任务，节约了时间、费用，保障了数控设备的正常运行。

安装调试方面：

安装、调试是数控机床前期管理的重要环节，随着公司产品的多样化发展，对生产设备的现代化要求越来越高，近几年，我公司引进了大量先进的数控、数显设备，其中主要完成了HN50C卧式加工中心、FV-1200加工中心、ML300、CK3263全机能数控车床，以及CAK6150、CAK6763经济型数控车床的安装、调试。在安装调试过程中，不但积极帮助各使用部门了解掌握新设备的各项使用功能，使新设备早日投产，发挥功效，而且还注重对新设备的各种数据资料进行收集，为其建立设备档案，为今后设备的管理、维修及维护工作准备了第一手资料。

设备改造更新方面：

利用北京航天数控集团的MNC863T数控系统，分别为我公司液压分厂和结构分厂改造经

济型数控车床。利用经济型数控系统改造旧车床，是中小型企业充分发挥设备效能，促进设备资源有效利用的重要手段 。在改造过程中，本人主要负责电气控制系统的设计与连接，并针对电动刀台与控制系统要求的差异，对刀台电气进行了合理改造，对刀台到位发讯机构进行了改进，既保证了使用的技术要求，又发挥了系统本身的各项功能。这两台设备投产后，使用情况很好，改造后的车床具有运行稳定，操作方便，控制精度高等优点，增加了机床功能，还大大提高了生产效率。1999年至20xx年，共改造此类设备四台，都取得了很好的效果。

本人主要负责引进西班牙FAGOR公司的8025M交流伺服系统，为下料分厂研制了两台SGS3000火焰切割机。由于该系统全部资料均为英文，在设计过程中遇到了很多问题，尤其是许多专业术语，翻译时很困难，因而查阅了大量资料，积极克服各种困难，圆满地完成了安装调试任务。8025M交流伺服系统使用的成功，使我公司在数控设备技术改造方面从直流伺服系统过渡到了交流伺服系统，填补了我公司在自行改造数控设备以来未曾使用过交流伺服系统的空白。同时，为我公司开发了一种新产品——SGS3000火焰切割机，使我公司在工程机械以外增加了新的经济增长点。

20xx年我又对大件分厂的四米龙门刨进行了改造。大件分厂B20xxA龙门刨为六十年代产品，设备比较陈旧，随着公司生产质量、产量的提高，此刨床故障率高、效率低、能耗大的问题日益突出。很难适应产品在质量和产量上的要求！原龙门刨的直流调速单元为旋转变流机组供电的直流调速系统，我们利用先进的西门子直流调速系统，对其原有的调速系统进行改造，装置内部由基本功能模块、自由分配功能块、各种功能连接器、调节器、斜坡函数发生器等一系列功能模块来对直流电机进行调速控制的，如何实现机床工作台点动、自动的前进、后退及其速度的控制，工作台的减速、换向，以及装置如何与外部的控制信号的连接是一项技术含量较高的工作。当时国内还没有用此装置改造龙门刨的先例，困难是相当大的，我们反复查阅资料、仔细研究电气原理， 重新设计了电气原理图、配制了电气控制柜，并且在最短的时间内完成了旧系统的拆除，及新系统的安装工作。通过对系统参数修改调试，使机床工作在最优化运行状态，原来每班次加工行走架6台，改造后每班次加工行走架台，大大提高生产效率。并且用直流调速装置替代原有的旋转变流机组，大大降低了能耗，仅此一项，每年节约的电费支出就是相当可观的，为我公司节能降耗工作做出了很大贡献。此外还减小了环境噪音，改善了生产环境。20xx年我在原有龙门刨改造的基础上，又对大件分厂六米龙门刨进行了改造，除将原有的直流调速系统用数字直流调速系统替代，还将其逻辑器

件控制部分用PLC取代，我主要负责PLC程序的编制和处理PLC与调速装置之间的通讯，改造后机床简化了线路，节约了大量器件，降低了故障率，提高了设备运行的安全性。这两项改造获得了公司科技成果一等奖。

20xx年，我与同事对液压分厂东德铣床进行了PLC改造，原有机床电器部分经过几十年的运行，故障率非常高，机床经常处于维修状态，设备不能得到很好的利用，我们通过自己编制PLC程序，制做配电盘，对其进行改造，原有的功能得以完善，取得了很好的效果。

其它方面：

20xx年我所撰写的《利用MNC863系统改造旧机床及调试维修》、《利用西门子数字直流调速装置改造龙门刨床》两篇论文，在第四届’20xx全国机械工业数控设备使用、维修、改造经验交流会上被评为优秀论文，并分别被《机械工人》杂志所发表。

20xx年5月至9月，我参加了由中国机械工程协会设备维修分会举办的“设备维修更新与改造”函授培训班的学习，获得了设备维修更新与改造岗位资格证书，我所写的论文《注重业务学习，提高技术水平》，经中国机械工程学会设备维修分会培训委员会评审，被评为一等论文。

20xx年，公司为数控维修组配置了在线测试仪，此仪器是张宣地区第一台在线维修测试仪器，在国内也处于先进水平，此仪器的配备，使我们达到了板级维修，至今我已利用该仪器维修 MNC862主板、轴控制板、埋弧焊监测显示板、008主板，，富士变频器电路板，松下焊机主PCB板等十余块，节约维修费用三万多元。此外我利用该仪器建立了不同系统电路板器件曲线库，方便了电路板的测试，为快捷、简便维修电路板奠定了基础。

几年间，我还参加了中国机械工业协会设备维修分会举办的FANUC可编程序控制器编程、FANUC数字伺服及维修、西门子伺服及维修的学习班。通过各种方式的学习和工作经验的不断积累，我已成为公司数控设备维修的中坚力量，目前，数控站采用新的管理方式，注重提高全体成员的业务素质，有效保障各类数控设备的正常运行，为我公司的生产和有序发展提供了必要的技术保障。

**设备中心检修工作总结10**

20xx年，也是本人在xx物业有限公司工程部工作的第x年，在这20xx年的时间里，本人能够遵纪守法，认真学习，努力钻研，扎实工作，以勤勤恳恳，兢兢业业的态度对待本职工作，在运维岗位上发挥了应有的作用，作出了贡献，主要总结如下几方面：

>一、爱岗敬业，扎实工作，协助领导完成接收工作

今年，根据公司工作的按排，本人在x月份由x调至x新闻中心运维组，从事电工维修。在岗位变动过程中，本人能够顾全大局，服从领导按排；接收期间，执行领导的指示，对所负责的交接项目进行认真检查，对异常，损坏，故障等有问题的设备第一时间上报，要求原单位物业及时处理，协助领导做好接收工作。

>二、熟悉地理位置以及各区域机房，电房设备

初来新闻中心，对这里的环境，设备都是完全不熟悉，而原百花物业也不配合，所以很多东西都是靠自己以往的经验通过摸索，思考和总结，再加上x主管、x主管的亲自讲解，培训以及按排一些有非常丰富经验的师傅前来讲解，现在对这里的地理位置、中央空调系统、高低压电路系统、消防系统、生活用水和园林绿化系统、电梯系统等都相当熟悉，可以独立上岗。

>三、做好中央空调和高低压电路系统的运行和保养工作

中央空调方面，根据客户的需求，季节、天气情况，合理控制中央空调，并做好运行记录工作，对各项参数认真看，发现异常认真分析原因并上报，通知保养单位迅速前来处理。保养方面，因原物业公司对以前的中央空调系统完全没有做保养工作，致使冷却系统内壁生锈，损坏，根据领导的按排，严格执行领导的要求，加强外单位的保养监督工作，按排班员专人监督跟进，要求做到每星期定期清洗，每月定期加药水，有保养不到位的地方要求其立刻处理，防止外单位保养人员，马虎了事，致使冷却系统进一步损坏，保证空调主机正常运行。

而另一方面，在x主管的制定下，每月按排班员对机房地面、空调主机，冷却泵，冷冻泵的表面进行了清洁，并定期对冷却泵，冷冻泵轴承进行加雪油等保养工作。高低压系统方面，加强了高压保养单位的保养工作，要求每星期进行检查俩次，发现问题及时前来处理，低压方面刚接手时，公用电房x号电容补偿柜接触器曾出现线路松脱，致使相线触碰电柜外壳对地烧毁接触器现象，根据领导的按排，严格执行领导要求，对所有电房的电容补偿柜内所有的触点进行了全面加固处理，对有问题的电容进行更换，对公用电房（没有空调）的电容柜作开门并用风扇散热。以及对各楼层的电井进行清洁，触点加固，更换损坏的指示灯等全面排查，还对所有电房的地面卫生定期清洁，保证设备在良好的环境下运行。

>四、做好班员的`管理工作、做好上级按排的任务和新闻单位的来电报修工作

本人以身作则，要求班员遵纪守法，遵纪公司的规章制度，做到不迟到，不早退，加强班员的责任心培训，认真做好设备的检查工作和运行记录工作。对上级按排的工作，合理按排，调动班员，迅速处理。对新闻中心的来电报修，认真听讲，记录来电的单位，报修内容以及故障的位置等，迅速调动班员迅速处理，对较大的故障或不能处理的问题认真向客户解释并上报处理。

以上主要是这一年来的主要工作情况，有可喜的也有需要提高的，喜的是在这里做了班组的负责人，得到了少少的管理经验，而且在这个接收过程中也学会了很多知识，技能也得到了进一步的提升，而需要提高的是管理的水平，人际关系处理以及技术技能也需要进一步提高，所以我一定会更加努力，争取明年更上一层楼。

**设备中心检修工作总结11**

20xx年设备部的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，在部门经理和主管的指导帮助下，我的业务技能突飞猛进，同时在经理和主管的直接领导下，工作开展的也比较顺利，作为设备部的一个设备员首先提高自身技能，才能更好的工作，为了使自己的技能更上一个阶梯，现总结个人一年来的工作以便更好的开展明年的工作：

>一、每日巡检

面对xx小时不停运转的设备，只有加强检查才能更好的了解设备的健康状况，对将要发生的故障隐患提前清除，以达到防患以未然。我每天上班开展工作前，都会巡视油漆线的每台风机的运转情况，检查风机马达和机轴有无异响、固定座和螺栓有无松动脱落；

检查xx系统内热交换器有无裂痕漏水现象；

检查冷水机工作有无报警；

检查焚烧炉燃气压力、水压力、工作温度是否正常，马达有无噪音；

检查脱水机压差是否在范围内，有无报警（如有报警根据故障解决）；

检查脱水区的电机是否运转正常（现xx区一台电机运转有异常我一直在监控）；

检查链条线是否运行正常；

检查空压房内的x台空压机和x台干燥机的压力、温度和工作运行的情况；

检查蒸汽房、软化水房内的水温、水压的运行情况并查看电机水泵是否运转正常。经过整个喷涂线过程设备的巡检让我时刻掌握每台设备的运行状况，并根据每台设备的实际情况来开展维护保养工作，从而延长设备的使用寿命，降低生产维修成本，最终最大限度的提高企业效率。

>二、设备运行和保养记录

除了对设备的检查外，我还提倡设备维护人员和生产操作人员的.良好互动，力求做到设备缺陷早期发现、及时检修，充分摸透每台设备的脾气和病灶，以利于快速、有预见性的开展设备维护工作，并对易损易耗件重点跟踪和备件库存。对设备的各个加油点周期性做润滑工作，这样就不会因为润滑不好造成设备磨损而增加故障率。对于喷涂线各个喷房的排风风机我不但每日检查而且还定期用红外测温仪监测风机的机轴和电机马达的温度并形成记录。不仅如此，我对喷涂线的所有轴承、皮带、水管管件、滤网虑棉、水泵密封等常用的东西做好记录并跟踪库存，以便在维修更换时更加及时、迅速。也配合部门领导制作了设备的作业指导书、保养规程、设备运转、巡查维修保养记录等。

>三、设备维修保养

对于在公司正常生产时我发现的故障隐患如果能及时解决的都已经及时排除，有些需要停线时解决的都先写下来并在第一时间排除，解决不了的就向经理和主管请教，比如年中的时候对我平时监测的喷房排风风机发生振动，在经理的带领下全部风机做了校正平衡后故障隐患解决。对于反渗透设备电导率高的现象，我加强观察并增加清洗的次数，并更换了过滤器滤芯效果明显。

>四、技能提升

我认为工欲善其事，必先利其器，君若利其器，首当顺其治。我们每一名设备维修员只有严格加强设备管理和保养工作，改变设备维修的被动局面，才能使生产正常运营。经过近两年的设备维修工作，在经理和主管的细悉心培训下，我的技能和入厂时相比发生了翻天覆地的变化，自己也利用书籍和网络查询了所属设备的相关资料，尽可能地多去了解和掌握它们的性能、安全规程和维修保养等方面。同时自己也加强电工方面的的学习，争取使自己在机械、电气维修领域都能独挡一面。

>五、需要改进的方面

通过自身维修水平的提高，努力在设备维修成本上节省开支，如对已损坏价格昂贵的部分进行分解修理使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的备件。减少设备外修次数，加大内部修理力度。对于设备维修，通过变更保养频率保证设备的使用性能，减少故障停机时间。

总结，作为公司设备部的设备员，自己有责任、也有信心不断加强学习，提升自身维修技能，围绕公司制定的年度目标，求真务实积极工作，全力配合直接领导和生产部门的工作，同时，加强同事间的配合，提高相互协作能力，使班组部门更加团结、更富有战斗力，在今后的工作中我相信自己有能力、有信心在部门经理的带领下勇于面对困难、迎接挑战，不断完善自我，并在新的一年里不断前进！

**设备中心检修工作总结12**

1月设备维护工作总结20xx年1月设备维护工作即将结束，本月设备维护工作主要体现在基站供电保障、巡检、基站及直放站故障处理等方面，现将本月主要工作总结如下，细节方面的工作在此不一一进行说明。

存在的问题

1、20\_年新建设基站及村通工程基站，目前为止因各个方面的原因验收工作还没有结束，并且经验收的基站存在的问题也没有进行整治。

2、本月上报的问题还未能解决，戈泉药业基站窗户封堵将倒塌、了墩车站基站门鼻子脱焊等，上述问题本中心无法解决故上报维护中心进行解决。

本月基站设备维护工作汇总本月基站设备维护工作汇总基站设备1、本月到目前为止未完成巡检的基站有红旗村---红柳河，雅子泉、沙尔车站、白山泉、图拉尔根、雅矿、磁海、M1033、南金山、昌河集团铜金矿。

2、(山南片区供电)本月保障哈密西线6个太阳能基站8次供电480小时以上，哈密南线3个太阳能基站7次充电220小时以上、东线6太阳能基站4次充电240小时以上，除太阳能基站外对体育馆、白杨沟、红星二牧场、红星四场、二场二连等基站进行充电。本月共计充电时长970小时左右。

3、配合完成市区33个基站两次勘察工作，基站站房内空间、电源、蓄电池等方面一次，基站传输设备方面一次。希望以后此类工作能够搭配开展，节省时间和不必要的资源浪费。

4、本月完成山区一号点、二号点老载频的更换和二牧场故障载频的更换，及了墩车站、红层车站、十三间房临时扩容工作，部分基站闲置载频及减容工作。

5、配合完成09年新建设基站门禁安装随工工作。

6、配合网络优化中心完成市区部分基站天线调整工作。

本月铁塔天馈线维护工作汇总

1、本月完成哈密西线百里风区范围内14个基站天馈线、天线、拉线、及铁塔垂直度等等方面的检查，对于馈线卡脱落的及时进行填补或绑扎固定。

2、完成电信共享我方铁塔，在我方铁塔上安装设备是否规范是否影响我方通信设施等等方面的检查。

3、对火车站、市法院这两个市区基站的简易支架进行加固处理，对原有利用扎带绑扎的全部进行替换，对拉线等进行检查紧固。

另对市区方圆宾馆等数个基站进行了相应的检查。直放站及室内分布式基站维护工汇总直放站及室内分布式基站维护工汇总1、本月直放站及室内分布的维护工作主要表现的故障处理方面，在直放站巡检上未能全部巡检到位。

2、完成哈密东线选频直放站调整测试工作，市区直放站监控卡的安装调试工作。

**设备中心检修工作总结13**

1、还需增强职工自主安保意识。

2、由于专业性强，还需加强职工技能培训及职业道德素质。

3、随着各项工作任务的增加，需要进一步加强班组建设，现场监管。

4、节支增效还需继续加强。

5、没有充分发挥职工能动性，鼓励职工科技小创新。

总之，上半年的工作，有成绩也有不足，有欢乐也有苦涩，但收获却是主题。在今后的工作中，综合维修组将坚持安全发展，稳中求进，质量达标，全面完成生产各项任务，为车间建设再做新贡献。

**设备中心检修工作总结14**

20xx年上半年，设备维修中心三厂及其下属各维修车间对以前在安全管理方面存在的问题进行了认真分析，同时在深入研究的基础上提出整改方案并且进行了实施，有效地保障了员工的生命安全，取得了良好的效果。

1）车间各工作任务危险源再辨识及控制

设备维修中心三厂共有11个维修车间。各维修车间认真开展各项工作任务的危险源再辨识工作，并针对其严重程度采取有效的控制措施，确保了各项工作任务的安全。

我厂根据本厂的实际情况，组织厂领导、管理人员、班组长、技术人员和职工代表辨识小组，对可能造成人员伤亡、疾病、财产损失和工作环境破坏的根源或状态进行辨识。加强了重点环节的危险因素辨识和风险评估，2月三厂组织各级安全管理人员针对20项工作任务的193条危险源进行了再辨识、再评估活动，共辨识出新增危险源6条、需修改的危险源5条，对15项新增工作任务进行了风险评估活动，共辨识出新增危险源112条。按照公司要求和中心计划，危险源辨识完后，四月份三厂对管理对象进行全面梳理，并对新辨识出的和需修改的管理对象进行提炼，共新增和修改了19各管理对象。

2）“三违”现象分析及对策

20xx年上半年设备维修中心三厂从各项维修工作任务对员工的素质、行为、环境、设施及管理进行了分析研究，提出检察以人为本，完善各项管理制度等主要对策，取得了良好的效果。

扼制“三违”现象发生的主要对策是：

a、坚持以人为本，夯实安全基础。针对我厂员工素质较低特别是操作技能较低的实际，加大员工培训力度，使员工达到“知、会、懂、能”，真正明白“应该怎么干”；加大安全教育力度，使员工真正认识到违章作业对企业、家庭和个人的危害性，把遵章守纪、按章作业转化为自觉行动，从被动要员工安全变为员工主动“我要安全，我必须安全”；加大安全管理力度，以“执法必严，违法必纠”精神查处各种违章现象；善于用人，把合适的人安排到合适的岗位上，用人之长，避人之短；科学合理安排工作量，维修时间服从维修质量和维修安全。

b、完善各项管理制度。严格执行“《员工不安全行为管理办法》和《不安全行为管控指导意见》”，对违章人员实行教育和处罚相结合，对一般“三违”，车间和所在班组必须进行分析，公开处理，在曝光栏进行张贴；对严重“三违”，由安全办按事故进行分析，在全厂通报，公开处理。

3）本质安全管理信息系统的应用

20xx年本安信息系统运行以来，三厂安全办组织全厂管理人员进行本安系统操作应用培训，培训后进行实践操作考核，考核不合格者，给予通报批评，并纳入五型绩效考核；考核不合格者进行再次培训，直到考核合格为止。

我厂建立管理制度严格录入管理。要求检查人员现场指出存在问题，录入时要量化、叙述具体，便于各车间班前会查看、整改。将检查人员的录入数量和质量纳入考核，按旬统计通报。如发生重复录入现象，对录入者进行扣分。

本安管理信息系统运行管理补充规定下发后，促进了各部门排查隐患的积极性，在人员不安全行为管控有所加强，各车间依据中心文件制定了设备维修中心三厂的本安信息系统应用管理办法，保证了录入数据的及时、准确、规范，复查消警及时，由于本安信息系统应用培训到位，班组长以上管理人员能够熟练应用本安管理信息系统。

本安管理信息系统运行过程中也存在很多不足，如：各车间人员文化程度的参差不齐，导致认识不足，运行起来有一定的难度。针对这一情况我厂将对员工再一次进行全面培训。

4）在工作中存在的问题和不足

今年以来，我厂在安全工作上，虽然做了大量的工作，取得了一定的成绩，但仍存在一定的问题和不足。具体表现在以下几个方面：

1、由于我厂劳务工较多，人员素质较低，“三违”现象时有发生，有时还很严重；

2、我厂质量标准化工作，与一厂、二厂相比，差距还很大，仍需下大力气整改。

3、厂内员工文化程度参差不齐，对安全知识的理解还不够，安全意识比较淡薄，以后我厂在这一方面还得加强培训。

4、安全检查力度还不够，部分安全管理人员的相关基础知识掌握不够，与中心对安全工作的要求还有一定的差距。

**设备中心检修工作总结15**

1、化整为零，以点检数据、设备性能为依据，合理制定检修计划 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 根据装置停车检修期短这实际情况，我们依据日常点检中积累的每台设备的主要

性能数据，组织技术人员及运行工程师讨论该设备的运行数据，判定该设备运行状况。以年度检修计划为指导，将09年检修计划合理的按排在每月的停车检修期内。

2、周密计划，精心组织，确保检修顺利进行。

为了为保证各项检修工作安全、平稳、有序、受控进行，我们要求项项工作有方案，根据各检修项目，每次装置停工前召开车间专业检修会议，确定本次停车检修项目并修定、细化本次检修项目的施工进度表、动火项目一览表、工艺置换方案等一系列具体操作方案。

根据“五精”管理方法，我们对每一个检修项目都编制了《检修规程作业指导》详细规定了该检修项目的工作内容、施工所需设施、工具、防护用具、物资，施工步骤，并规范了检修动作。

3、加强施工过程监督控制，做到步步有确认。

为加强检修各施工项目过程管理，做到步步有确认，我们要求检修过程中必须执行《化工集团施工作业票》、《外委施工现场确认单》、《外委项目界面交接单》、 《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》等检修票据和记录，通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。

**设备中心检修工作总结16**

  多数学区、国办学校能够认识电教工作的重要性，学校结合教学实际制定了电教工作计划、校级信息技术培训方案、各专室管理制度等。在这次活动中，大部分校长都能积极准备，并随同调研或听课，对存在的问题进行现场办公，落实到人，绑定责任，收到了较好的效果。

  随同调研电教设备的校长有：南东坊学区李学、香菜营学区张顺平、香菜营中学庞雪平、称勾学区冯艳军、倪辛庄中学韩玉彬、柏合学区李时涛、柳园中学陈庆荣、杜村学区左进、称勾中学申五瑞、第二小学郭爱云等；随同听课的副校长有：王双英张海忠、张金锋、李耀彬、何景彦、王利光、梁书丽、刘江等。

**设备中心检修工作总结17**

技术培训、技术练兵。综合在生产过程中遇到各项问题，及时现场处理，培养职工的处理能力。定期有计划地开展培训，提高员工的专业技能和素质，以及应对各种突发问题的处理。

促进优胜劣汰，提高薪酬相结合的工资激励机制。以奖励肯定优秀员工，对于有优秀表现、良好能力的员工给予物质奖励。

人员培训管理的最终目标就是无为而治，使企业员工知道该做什么，要怎么做，让每一名企业员工都贯彻大集体思想，营造爱集体、爱荣誉、不计较、不推诿、不折腾的文化精神。

**设备中心检修工作总结18**

1、在中心统一指挥领导下，以服务各厂为宗旨，积极配合各厂，x完成5月份的检修任务;

2、加强点检工作，根据实际情况尽量多去各分厂进行点检，协助各厂提前发现设备隐患，避免事故;

3、继续完善健全安健环质综合管理体系，对内业资料的整理和风险评估的内容在上一个新的台阶，将安健环质综合管理体系的内容应用到实践管理中去，真正提高我们的管理水平;

4、安全工作：抓好本月的安全工作，合理安排好人员休班，确保外出检修人员的合理休息，不让一位员工在疲劳的状态下上岗。为了确保每一未员工的人身安全，在现场检修时要由班长负责统一指挥实施，部门领导监督执行，其他人员要注意配合恰当。并加强对新分人员、临时工的管理。

5、全面搞好培训工作，利用班前会半小时进行各方面的培训，让新分人员尽快熟悉现场和设备，并在5月份按计划进行培训金属工艺学、液压传动基础知识和实践操作要领的相关知识，希望员工取的好的成绩;6、

由于前一段时间将所有精力放在了筛机上，没有抓自动卷带机的加工工作。在5月份开始，检修班在没有外出检修时要加强对自动卷带机的加工实施;

7、根据中心文件指示，在第二季度开展机电安全整改及粉尘治理为主要内容的20XX年第二个百日安全生产无事故活动，为全年的安全生产工作打好基础。

**设备中心检修工作总结19**

>一、今年完成的主要工作总结：

1、完成医疗设备维修保养工作。例如，手术设备、腔镜设备、无影灯、麻醉机、图文工作站等；急救类设备：监护仪、除颤仪、呼吸机、心电图机等；影像类设备：DR、CT、MR、DSA、彩超；内窥镜设备：胃肠镜、支纤镜、鼻咽镜、喉镜、内窥镜摄像主机、内镜清洗工作站等；病理检验类设备：冰冻切片机、组织染色机、分光光度计、荧光PCR等。

2、完成医疗设备质控工作，例如，除颤仪、呼吸机；

3、完成新设备安装工作。例如，MR、CT、彩超、DR等；

4、完成对科室医疗设备培训工作。例如，除颤仪日常检测保养、一体化手术室操作、放射科大型设备日常开关机等。

5、完成放射设备性能检测与辐射防护测试工作；

6、完成设备性能评估及报废工作；

7、完成仪器器具计量检定工作，其中包括强检设备与非强检设备；

>二、明年工作展望：

1、加强对设备理论和实践学习，应用于临床科室培训；

2、从科室角度出发，提高创新发明能力，为临床科室解决问题；

3、加强学习院感知识，做好质控管理工作；

4、加强学习行业法律法规，如SOP标准、YY标准、GBZ标准等，规范流程。

**设备中心检修工作总结20**

本次检修经过一个礼拜紧张有序的施工，基本顺利的完成了相关的计划内容。现根据本次检修的实际情况，以及相关内容现对本次设备检修工作进行全面的总结。

>一、设备检修计划的汇总工作

在8月初完成了设备计划的汇总及审核工作（除工艺及电气未上报计划外），包含熟料车间各个主机设备及可能存在隐患的辅机设备，共计计划大项32项，小项93项。其中烧成计划大项16项，小项36项，生料计划大项16项，小项57项。

>二、设备检修工作的开展

本次设备检修共7天，完成了检修计划的所有检修项目，其中对各主机设备进行了重点的检查，发现的问题及时进行了处理，并做好了相关的记录。针对以下几项我们做了更详细的处理。

1、篦冷机干油泵的加油泵调节阀，因为油脂脏引起阀芯堵死，无法调节压力。造成压力瞬间升高，油泵无法正常运行。经过拆卸检查，彻底的处理了油泵的问题。确保了干油站的正常，防止了设备隐患。

2、经过检查大窑的挡轮瓦的润滑油以及带油勺、瓦口

螺栓的紧固情况后，发现两档托轮1、3号瓦油质脏，并伴有铁削，通过换油清洗确保轴瓦的正常工作。

3、对煤磨高压油泵打不起压的问题进行了处理，确保了轴瓦的`安全，现存在溢流阀故障问题，待溢流阀采购回来后进行更换。

4、对高温风机的检查，发现挡油环破裂，为长远安全角度考虑，对挡油环进行加工并予以更换。为风机正常运行打下了基础。

>三、检修的后期检查工作

在本次检修有时间相对比较充分，所有检修处理比较彻底，没有因为时间或备件问题影响检修。在检修的后期由运保部对检修计划所列的所有检修项目进行了全面的检查验收，发现检修中遗留的问题进行了处理，确保了本次检修的质量。

>四、检修后的试车工作

本次检修工作由于设备方面计划详细时间充分，在检修后的单机试车中所有设备一次性试车成功。在这些方面值得下一次检修的借鉴和发扬。

>五、存在不足之处

1、对生料磨磨辊补焊工作，认识不足，没能彻底的处理，可能对未来的几个月的运行存在影响，当然这也是一些客观的原因，比如时间紧，补焊工具迟迟不能到厂等。

2、检修完成后没有组织了相关人员进行现场验收，试机时间较短，从而没能及时发现设备仍存在的问题，影响开机。如开机当晚的高温风机轴承发热现象，就是因为试机时间短，不能及时发现问题所造成的。以后我们将吸取本次的教训，在下次的检修中我们必须把验收工作做实做扎实。

3、检修的记录做的不及时，检修计划中缺乏机电及工艺检修计划，从而导致工艺检修无计划可查。检修原始记录有些做得不够到位，填写滞后，部分检修人员填写不正确，这些需要以后有注意的。

**设备中心检修工作总结21**

20xx年，也是本人在xx物业有限公司维修部工作的第二年，在这一年的时间里，本人能够遵纪守法，认真学习，努力钻研，扎实工作，以勤勤恳恳，兢兢业业的态度对待本职维修工作，在维修岗位上发挥了应有的作用，作出了一定的贡献，总结主要如下几方面：

>一、爱岗敬业，扎实工作，协助领导完成接收工作

今年，根据公司工作的`安排，本人在三月份由xx项目调至xx维修班，在岗位变动过程中，本人能够顾全大局，服从领导安排；接收期间，执行上级领导的指示，对所负责的交接项目进行认真检查，对异常、损坏、故障等有问题的设备第一时间上报，要求原单位物业公司及时处理，协助上级领导做好接收工作。

>二、熟悉地理位置以及各区域机房，电房设备

初来新闻中心项目，对这里的环境，设备都是完全不熟悉，而原xx物业也不配合，所以很多东西都是靠自己以往的经验通过摸索，思考和总结，再加上x主管、x副主管的亲自讲解，培训以及安排一些有非常丰富经验的师傅前来讲解，现在我对这里的地理位置、中央空调系统、高低压电路系统、消防系统、生活用水和园林绿化系统、电梯系统维修养护工作等都相当熟悉了，可以独立上岗。

>三、做好中央空调和高低压电路系统的运行和保养工作。

中央空调方面，根据客户的需求，季节、天气情况，合理控制中央空调，并做好运行记录工作，对各项参数认真看，发现异常认真分析原因并上报，通知保养单位迅速前来处理。保养方面，因原物业公司对以前的中央空调系统完全没有做保养工作，致使冷却系统内壁生锈，损坏，根据领导的按排，严格执行领导的要求，加强外单位的保养监督工作，按排班员专人监督跟进，要求做到每星期定期清洗，每月定期加药水，有保养不到位的地方要求其立刻处理，防止外单位保养人员，马虎了事，致使冷却系统进一步损坏，保证空调主机正常运行。

而另一方面，在x主管的制定下，每月按排班员对机房地面、空调主机，冷却泵，冷冻泵的表面进行了清洁，并定期对冷却泵，冷冻泵轴承进行加雪油等保养工作。高低压系统方面，加强了高压保养单位（xx公司）的保养工作，要求每星期进行检查俩次，发现问题及时前来处理，低压方面刚接手时，公用电房二号电容补偿柜接触器曾出现线路松脱，致使相线触碰电柜外壳对地烧毁接触器现象，根据领导的安排，严格执行领导要求，对所有电房的电容补偿柜内所有的触点进行了全面加固处理，对有问题的电容进行更换，对公用电房（没有空调）的电容柜作开门并用风扇散热。以及对各楼层的电井进行清洁，触点加固，更换损坏的指示灯等全面排查，还对所有电房的地面卫生定期清洁，保证设备在良好的环境下运行。

**设备中心检修工作总结22**

>一、主要完成的工作

1.加强安全管理,杜绝事故发生

作为保全班长，肩负着班组职工生命安全的重任，在平时工作中，对于安全工作从未放松，始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，全力搞好班组的安全教育培训，时刻提醒和督促保全人员必须重视安全、杜绝违章，做到防患于未然。带领大家严格遵守岗位安全操作规程，严格遵守岗位安全制度;同时，配合车间做好安全生产工作;要求各保全人员加强设备点检、巡视，把事故消灭于萌芽状态。通过全体组员的努力，一年来，保全班组安全事故零发生。

2.提升维修服务质量，全力保障生产

粘胶生产的特点是任务重、时间紧，同时，因设备故障比较频繁。针对车间生产的这些特点，我在全年的生产工作中，积极领导保全团队，对设备出现的故障迅速做出反应,并认真分析排除;及时安排相应的技改轮保工作，突出“科学性、预见性”，做到防患于未然。遵循设备保障工艺的理念，通过及时掌握合作生产设备的相关技术标准和要求，带领保全团队针对实际问题，积极开展，攻克难点，对切断机等设备多处进行合理化改造，减少了设备维修频次，提高了设备作业率，降低了维修人员和操作人员的劳动强度，车间生产。

一人强不是强，团队强才是强，为了更好的提高团队维修技术，提升维修服务质量，一年来，经常组织各类班组活动，促进职工相互交流，相互提高，将平时维修工作中的典型故障处理过程、处理方法和关键部位未出现过故障而假设出现故障时可能是哪些原因详细列出，并整理成文档形式发给各维修人员学习。这一举措大大提高了班组职工的维修经验，对快速解决故障、提高维修安全、保证设备正常运行有很大的帮助。

>二、20xx年下半季度工作计划

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。在这一基础上，我必须拥有新的高度，在原有的基础上再接再厉，认真提高业务水平，为分厂的发展贡献自己的力量。因此以下几点是重点方向：

1.牢固树立“安全第一，预防为主”的指导方针，坚决执行公司及车间的各项安全规章制度，做好班组的安全思想教育、培训工作，明确岗位安全职责，强化监督检查，使各项维修工作实施都有安全保障为前提。

2.加强整个维修团队学习，努力提升团队业务素质。

3.本着实事求是的原则，做到上情传达、下情汇报;努力做好领导的助手;

4.全面完成领导交给的各项任务。

最后，再次感谢领导和同事给我的帮助和支持，在新的一年里，我会再接再厉,以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，谢谢!

**设备中心检修工作总结23**

  1、化整为零，以点检数据、设备性能为依据，合理制定检修计划 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 根据装置停车检修期短这实际情况，我们依据日常点检中积累的每台设备的主要性能数据，组织技术人员及运行工程师讨论该设备的运行数据，判定该设备运行状况。以年度检修计划为指导，将09年检修计划合理的按排在每月的停车

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！