# 设备维修工作总结2024(汇总34篇)

来源：网络 作者：天地有情 更新时间：2024-08-27

*设备维修工作总结2000120XX年尾声已经来临，回首20XX年，在工作中有成长也有不足。现将一年来的工作做一下总结。一、>制定检修计划，组织各项检修、技改工作有序进行年初组织制定检修、技改计划，根据计划，提前组织编制、审查检修、技改项目技...*

**设备维修工作总结20001**

20XX年尾声已经来临，回首20XX年，在工作中有成长也有不足。现将一年来的工作做一下总结。

一、>制定检修计划，组织各项检修、技改工作有序进行

年初组织制定检修、技改计划，根据计划，提前组织编制、审查检修、技改项目技术文件，对外委工作流程有计划提前开展；对工作内容、时间节点和人员配置提前进行合理安排，提前准备耗材备件、工器具等，协调督促施工单位提前进场开工，对检修、技改项目进行全过程跟踪，全力协调解决检修技改项目中各项问题。编制项目验收标准，落实三级验收制度，深化生产人员管理意识，完善检修技改管理。

二、>主抓设备治理，前方百计抢发电量

每月组织各风电场针对风电机组频发故障及集中性缺陷进行分析，形成月度报告，制定防范措施和专项解决方案，做到细致故障归类、深入查找故障症结、逐一专项整治。对齿轮箱油温高、发电机轴温高、变桨通讯闪断、等频发故障制定专项部件及系统精维护计划，把设备存在的问题在精维护工作中一并落实解决，确保在富风期来临前完成检修工作，提高设备可利用率，前方百计抢发电量。积极协调大部件

三、>参与组织开展主数据编码审核工作。

20XX年9月，技能竞赛在风电场举办，其中我担任盯办比武物资和赛场总协调的角色，为大赛的成功举办贡献了自己的一份力量，在比赛准备的过程中充分锻炼了自己的沟通和团队协作能力，争取把学习到的经验运用到自己的实际工作当中去。

20XX年11月，由于集团物资编码系统的上线，主数据编码审核专家组，我有幸参与其中，圆满的完成了此次审核工作，通过此次审核工作，深刻的意识到数据编码对于实际备件储备工作的意义，希望能为公司的智慧仓储贡献一份力。

四、>积极推进保险的赔付工作。

20XX年，随着设备运行时间不断增加，大部件故障不断暴露，风电场陆续出现主轴位移、发电机损坏、包齿和105叶片、SVG设备损坏等问题，公司保险赔付工作相对滞后，机器损坏保险的赔付工作迫在眉睫。为此，积极与各风电场、财务部和计划发展部的沟通，完善索赔项目保险所需的过程资料，截至12月中旬近两年的大部件损坏等相关保险的所有前期准备工作已经准备就绪，保险公司正准备保险赔付相关工作。

以上是我在一年中做得好的方面，纵观一年的工作，客观自我剖析，自己也存在以下不足之处，恳请领导的指正与批评，以待在今后的工作中进一步加强和改正。

1、20XX年对风电场检修技改工作计划性管控不严。部分检修项目的开展时间滞后。20xx年应在计划性上加强监督及考核，在设备治理方面提前谋划，提前治理，逐步使生产工作更加规范及可控。

2、设备台账和技术监督的管理不到位。20xx年积极推动制度的修订管理、运检规程，结合精维护工作组织完善设备台账；严格执行设备的技术监督定期工作，完善技术监督台账，提高对技术监督管理水平。

20XX年即将过去，我坚信在公司领导的英明决策下公司的明天会更好，作为公司的一份子，在明年的工作当中我将一如既往，为公司的全面发展添砖加瓦！新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战，我决定以一个全新的面貌投入到工作中去，全心全意的为公司的不断发展壮大贡献自己的一份微薄之力。

**设备维修工作总结20002**

>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!

**设备维修工作总结20003**

在我矿领导以及各相关部门的配合下，地面机修队在机电总工、专业技术人员、机电队长的领导下，经过半月的时间，安全、优质、高效的完成了机电设备的年度检修任务，为设备长周期运行奠定了基础，为生产任务的完成奠定了基础，为增效发展创造了条件。

现就检修工作做如下汇报：

>1、工作面630/264型刮板输送机的检修

检修内容：检修机头、机尾过渡槽、异型槽、连接头、电机、油葫芦、挡煤板、铲煤板。（在地面机修房进行全部检查和维修。）

注意事项：提前准备所需材料（倒链、捆绑钢丝绳、电动葫芦）；由专业人员对损坏的各部件进行加工，防止加工后的部件不合格，导致二次出井。

>2、采煤机的检修

检修内容：液压箱部件、牵引传动箱、左右摇臂、截割部、电气控制箱。

注意事项：在拆卸过程中必须将滚筒用起重设备吊住，在维修过程中注意人身和设备的安全；必须在专业技术人员的指导下进行维修工作，注意日常的维护与保养。

>3、检修乳化液泵

检修内容：更换油、紧固曲轴螺丝、紧固对轮螺丝、更换柱塞杆。注意事项：注意日常的维护与保养。

通过本次设备大检修工作，就我队在以下几方面，设备的日常维护、职工安全意识、责任心、技术等方面对检修工作做了如下总结：

1、建立、健全组织机构、推动检修任务的完成

为了保证检修工作按时、按质、按量完成，我队及时成立了以队长武维新为总负责人的检修责任组，李宝望为安全负责人，李元奎为技术负责人，明确了检修的设备、检修所需的材料、检修进度、检修安全技术措施、检修质量标准化要求、以及检修的重点与难点。有针对性的提出了切实可行的解决方案，为检修工作安全顺利进行做好了铺垫。为充分调动职工的积极性，顺利完成检修目标，实行绩效和奖罚挂钩，推动了检修任务的顺利进行。

2、积极采取措施应对各项挑战。

此次检修工作较以往三天的时间稍显仓促，面对时间短、任务重、工作难度大的挑战下，采取积极应对措施：

加强领导，建立完备的检修系统。针对本次设备检修，明确职责，全面抓好施工管理，质量检验，技术指导，以及开停工的安全措施。

及早动手，进行细致周密的检修准备。提前在队内安排布局，列出所要进行检修的设备部件，对各项可能出现的问题做了详细而周密安排，并列入安全技术措施中，每班班前会贯彻，使职工深入了解。

加强组织协调，严格按计划推进各项工作，及时消除影响检修安全、质量和进度的各种障碍。为保证检修安全、质量和工期，最大限度地调动职工积极性，明确施工质量管理职责、验收标准。

3、把安全放在首要位置在停产检修当中，始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，制定了严格、可行的安全技术措施，把安全工作抓到每一个检修环节，责任落实到每一个人，对人们容易忽视和麻痹的地方采取了强化措施。

4、严把质量关

为保证检修质量，每班由技术员下井进行现场检查、督导检修质量、安全、进度工作。针对检修工作中遇到的技术难题，请相关部门技术人员现场解决，保证了检修质量，同时也是本队检修工学习的良好机会，通过本次检修工作，使我队检修工在技术方面有了很大的提高，也使得日常检修中遗留下来的难点问题得到了解决，为我队设备运行正常奠定了好基础，也为我队检修积累了宝贵的经验。

5、及时保存检修资料，提高管理水平

针对历年检修资料，我们要及时保存，为方便日常维护使用，提高设备管理的水平。

紧张有序的设备检修工作在公司领导的英明领导下已落下帷幕，回顾如火如荼的设备检修工作，领导重视，指挥严密，政策配套是检修成功的前提；严格审定、科学编制设备检修计划和施工安全技术措施、优化开停工方案，是实现高效检修的关键；现场监管严格，安全预案落实，是检修安全质量的保证；准备充分，是提高检修效率的基础；统一指挥协同工作，是检修工作胜利的法宝。

**设备维修工作总结20004**

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24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EN进风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（现脱水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4台空压机和2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，并更换了保安过滤器滤芯效果明显。每次停线我都会对喷涂线的链条设备、进风设备、排风设备、各种循环水泵、以及空压机、干燥机、脱水机、冷却机、焚烧炉、刮渣机、溴化锂设备、2TDI系统、 3TDI系统、热水循环系统的全面维护保养，确保了所属设备24小时运转全年低故障率的运行。

>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！

**设备维修工作总结20005**

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24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EN进风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（现脱水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4台空压机和2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，并更换了保安过滤器滤芯效果明显。每次停线我都会对喷涂线的链条设备、进风设备、排风设备、各种循环水泵、以及空压机、干燥机、脱水机、冷却机、焚烧炉、刮渣机、溴化锂设备、2TDI系统、3TDI系统、热水循环系统的全面维护保养，确保了所属设备24小时运转全年低故障率的运行。

>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！

**设备维修工作总结20006**

第一部分总结部分

导言：在公司领导的正确领导下，在公司各单位的鼎力支持下，在中心各员工不懈努力下，设备操作维护中心的无线设备、传输网络、动力电源支撑系统无论从规模、容量、还是质量上，都迈上了一个新台阶。在20xx年中，设备操作维护中心在公司“以经营为中心，以宣传为导向，以服务为基底,以网络为保障”的重要经营理念的指导下，不断提高员工自身技能，提升网络维护人员责任心，积极配合省公司完成各项工作任务指标的同时，大力宣扬创先争优精神，在网络质量提升、资源管理、网络安全维护等工作上做出了极大的努力，为网络质量持续稳定的提升打下了坚实的基础。设备操作维护中心领导及员工在20xx年的工作中将继续努力，完成各项工作指标，保障网络安全、平稳地运行。

一、主要指标完成情况及主要业绩：

（一）省KpI考核1、GSM无线设备退服率（kpi）:

2、TD无线设备退服率（kpi）:

3、全量基础通信万用户投诉比（kpi）：

注：1、2月份数据未通报。4、基础通信万用户投诉比（kpi）：

5、WLAN万用户投诉比（kpi）：

（二）承担的省其他重要指标完成情况：1、光缆千公里阻断时长（网络评价指标）：

2、无线接入网标杆体系考核

3、投诉标杆体系考核

4、传输标杆体系考核

5、动环标杆体系考核

（三）重要工作业绩和创新成果

1、根据集团要求，为实现以省为单位的故障集中化管理，省网管中心开展各专业的`告警、派单梳理专项工作，某某作为传输、无线专业的试点城市，积极配合省公司完成各项试点工作，在传输方面完成了中兴pTN、烽火OTN告警标准化整理工作及告警关联关系梳理，制定了中兴pTN、烽火OTN告警派单规则；在无线方面，我中心协助省公司完成直放站、基站载频类派单规则的梳理，并积极主动的反馈试点意见，圆满的完成了此次专项工作，得到了省公司的认可。

2、我中心在20xx年还参与了省传输室组织的管线系统故障定位的试点工作，主要原理为利用管线中的资源，快速、准确的定位传输线路故障。首先，从4月份至8月份，历时5个多月的努力工作，我中心完成了某某市基站线路、管道、杆路全部资源的录入工作，然后在9月份由我中心牵头，组织线路代维人员对管线系统的定位功能进行了测试，并进行了相关案例的编制、教学视频的录入，达到了令人满意的效果，之后省公司将此功能的应用进行了全省的推广。通过此次专项工作，不仅为线路维护人员提供了一个简单、有效判

**设备维修工作总结20007**

时光飞逝，20xx年即将结束，首先感谢公司对我工作的肯定，将我提升为工程部主管。在这一年里，在集团公司和项目领导正确指导下，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，保证了园区所有设备的安全运行。取得了一定的好成绩，为完成公司质量目标做出贡献，为了总结经验，促成20xx年工作再上一个新的台阶，现将20xx年物业维修工年终总结如下：

>一、日常工作完成情况

1、20xx年度共完成约xxx项零维修工作，其中有公共区域，业主维修，商户维修等。得到业主商户的好评和认可。

2、加强现场管理，对小区装修单元施工按管理处规章制度进行监督，使之不影响小区外貌和安全管理，对商铺的中央空调和消防管道改造要求按工艺规范施工，保证中央空调系统和消防系统的正常运行。

3、4月份重新修订了岗责和工作流程，在此基础上改进了工作记录和设备运行记录，把岗责落实到实处

4、每月抄写计算水电表，配合财务做好每月水电计费和管理费的收取工作

5、A、B栋走火梯改造。原环形灯加电子镇流器成本约30元一套，改造后节能灯成本约xx元一支，改造数量约xxx支。

6、A、B栋走廊灯改造。原36W一体化排管灯成本约35元一支，改造后节能灯成本约xx元一支，改造数量xxxx支。

7、协助商铺用电增容线路改造

8、银业国际负一层水泵噪音的处理。生活水泵房在使用过程出现震动和噪音导致A栋多户业主曾多次投诉水泵噪音严重影响他们的生活质量，后经环保局，施工单位的改造已解决此难题。

9、地下车库出入口对调工程及露天停车场安装岗亭和道闸、减速带。

10、在雷暴雨期间及时对小区明沟管道垃圾疏通工作以及做好排洪防汛工作

11、跟进小区遗留工程维修。（修补墙壁裂缝、补漏、维修门窗等）

>二、施工改造

按照公司布署，经集团公司同意，工程部较好的完成了公司下达的各项施工任务，为公司节约成本。

1、一楼安管部、工程部办公室装修。

2、地下车库入口处路面倒水泥。

3、观光电梯大堂门口铺设无障碍通道。

4、一楼商铺前面绿化带改为铺设环保砖。

5、02岗旁草坪改为铺设石子路。

>三、设备设施的维修保养

目前小区设备保养情况总体还是比较到位的，所有的设备按照设备保养说明书进行保养，每日巡查，目前都处于良好的工作状态。

1、严格按照配电系统运行保养的规范要求，参照年度，完成大夏核心配电室设备的运行、检修和清扫工作。同时对各楼层配电管井内母线插接箱定期进行保养

2、电梯检查方法的更新。针对电梯事故的多发，而工程部检查工作时又未发现的现象进行分析和总结，对原有的检查方式进行改进和完善。在原来只对机房、电梯主机进行检查的基础上，加强了检查中乘坐舒适度、稳定性及噪声情况的检查，到轿顶运行观察、底坑的查看。督促维保单位提高维修保养水平消除故障隐患。加强电梯维护保养跟进监督工作，使银业国际10台电梯顺利通过质量技术监督局一年一次的电梯年检，并取得电梯安全使用证。

3、严格按照消防管理规定抓好楼宇消防设施的日常管理，对消防设备进行了全面检修和防锈加油工作。规范消防设施设备的维修保养。为使应急灯、疏散指示灯系统的运行良好，确保火灾发生后每一个疏散指示灯、安全指示灯、楼道应急照明灯亮以引导业主（用户）有序地进行应急疏散，减少人员伤亡制定《应急灯、疏散指示灯系统保养规定》并配发相应的记录表格，对应急灯、疏散指示灯系统保养进行规范。及时发现有问题的灯具进行修复，进一步提高消防设施设备运行可靠性。

4、中央空调设备的维修保养，对天面冷却塔和冷冻水管道每月进行清洗。每月对一～三商铺xxx台盘管风机普查并对其中xx台存在不同问题的盘管风管进行了维修，6月份机房和天面冷却水管进行除锈和油漆，提高了设备安全运转性能，保证夏季制冷的正常供应。

5、发电机每月进行一次保养，保养时例行开机运行15分钟，确保停电时能快速进行发电。

6、生活水泵房每日巡查2次，保证设备的安全运行，为业主创造一个良好的居住环境。

7、弱电设备保养工作，对楼内弱电管井进行了全面清洁、整理工作，配合电信、移动、联通等公司进行设备的安装维修和保养工作

8、易出问题节点汇总。因为设施设备绝大多数的故障都是由于个别重要部件损坏造成，如供水系统的故障大多是由于止回阀和电磁阀、液位计造成，烧电机多为交流接触器的触点拉毛受损造成，电梯的故障多为光膜、门机、平层器、控制柜的各种接触器造成。要求各维修部逐步建立设备故障台帐，进行易出问题节点汇总，做到心中有数，加强此部位保养工作，提高设施设备安全保障。

做好本职工作，树立全局观念

光阴如梭，一年的工作转瞬又将成为历史，20xx年即将过去，20xx年即将来临。新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战、“决心再接再厉，更上一层楼”，一定努力打开一个工作新局面。作为光明纺织有限公司的水电工和维修人员深知“做好本职工作，树立全局观念”的重要性，在20xx年，我将更好地完成工作，来保障工厂的水电及各个设备的正常运行。

一、加强检查，及时维修

做好本职工作，平时加强水电及相关设备的运行维护，这样可以有效降低故障的`发生率，对于故障的要及时的进行维修排除，以免因为电路的损坏或者设备的故障等原因导致影响整个生产，在排除故障时要分析原因，提出注意事项，来降低故障的重复率，要有全局意识，只有这些平时做的工作只有做好做到位了，才能保证整个顺畅生产的大局面。

二、安全操作，节约成本

树立并加强安全生产意识，在平常的工作中要严格的按照操作维修流程来操作，以确保安全，对于平时维修时的的一些零件或者部位，可以修的一定尽力修，一些部件或者工具可以自己做的尽量自己做，对于一些拆解下来还可以用的部件进行保管下次其他地方坏的时候就可以用得上，等等继续保持节约的良好习惯。

总之，在工作实践中要做好本职工作，树立全局观念。更好的为光明纺织服务，在这里祝大家工作顺利，愿我们光明的明天更加美好！

**设备维修工作总结20008**

紧张而有序的检修工作已于xx日xx时圆满落下帷幕，为了给往后的检修工作提供经验，弥补不足，我工段认真总结，以此来统一思想，提高认识。

早xxx整，本工段全体人员在会议室召开月度检修会议。

对本次检修人员的安排，检修注意的事项，在保障安全的前提下将本次检修任务做到最好，一定注意交叉作业，不能伤到一人，工艺清理人员要开具空间作业证，要有监护人，要实现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，拆卸物件摆放整齐，清理物料及时移走。

此次检修历时9小时，经过全体人员的共同努力，克服了阴雨天气等不利因素设备方面：由钳工带领人员进行对有故障的设备进行拆检与维护，对腐蚀磨损的设备部件进行更换，整改了设备跑冒滴漏的现象，工段长怕进度慢，也与钳工师傅们合手拆检设备，为钳工分担一些时间上的压力，亲自对关风气进行补焊，打磨，这就是主人翁的精神工艺方面：清理工作也在进行着，大家把不怕苦，不怕脏，不怕累的精神都显现出来，榨机的气动扳手一般人是拿不动的，同时也带着危险性，可他们却克服了种种困难，分工明确，部件清理之后摆放整齐，看不到以前检修时的脏，乱，差的现象，基本保持了一个良好的对外现象，蒸脱机的清理，由于短时间停车，还有余热和难闻的气体，大家通过气体检测，开具有限空间作业证，在有监护人的前提下进入机内，克服了炎热等因素，又将清理的物料及时的进行装袋移走，可见大家的这种精神，这种团队的精神这种不畏惧任何困难的精神是值得我们学习与骄傲的。管束清理靠的是臂力，在人员有限的前提下，也如火如荼的进行着，最为重要的是工艺管理人员也亲自伸起了手，为清理工作抢时间，争进度安全方面：领导对本次检修任务中，一再强调三不伤害与工作五步安全法，对进入浸油车间的人员一定要使用铜质工具，穿防静电工作服，检修及清理的部件要轻拿轻放防止落入引起事故的发生，清理后，要仔细检查一下有无工器具遗漏在设备内，对密封的设备必须要封好，封严。安全监护人必须起到提醒，警告，监护的作用，遇到困难及时与安全管理人员进行沟通协商5s方面：设备检修及工艺清理的现场工作都有很大的进展，专人监护，专人拆卸，专人清理，将5s工作进行的非常理想，达到了领导预想的要求，保证了工完料净场地清的理想效果。

**设备维修工作总结20009**

XX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、热心帮助下，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，基本上完成了自己所承当的各项工作任务，个人思想政治素质和工作能力都取得了一定的进步。现将工作学习情况总结如下：

>一、从思想上：

过去的一年里从思想上严格要求自己，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，不断充实自己，改进学习方法；

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，在实践工作中校验所学知识，查找不足，提高自己。

>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，不仅自己不轻松还时常耽误生产。现在在检修和保养同时逐步形成做台帐的习惯。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，原来使用的是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。现在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1/10、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况下，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XX年度大检修后出现的主要设备问题进行分析改进了检修的方式，XX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东西，取得了一定的进步，但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。

**设备维修工作总结200010**

我在维修工作的十几年的生涯中，我立足岗位，干一行，爱一行，钻一行。作为钳工班长，自觉有责任、有义务在实际工作中充当主力，并处处起到模范带头作用。为圆满顺利、安全、平稳地完成好维修工作，我紧紧立足本岗位，勤奋钻研检修技术，学习理论，同时和实际结合，在学中干，在干中学，通过多年理论实践的积累提高，实际技术有很大提高，基本能独立完成各种检修任务，在检修中充当主修，工作中处处起模范带头作用。多年来，在厂及车间领导的领导和安排下，为厂解决了大大小小好多检修任务，有力地保障了厂正常安全平稳生产，为厂正常生产起到了一定的保障作用。同时也为厂解决了好多项生产中不安全隐患。为厂安全平稳生产扫平了道路。例如20xx年9月2日，在检修燃料气压缩机1#时，由于燃料气压缩机检修时工作量大，白天检修一天也没检修完，我就主动留下来和班里的人连夜检修，当时虽然非常累，连动都懒得动，但是，我有一个信念，非得及时把压缩机修完不可，否则宁肯干一夜，不吃不喝也要完成检修任务，决不能影响一点生产，这样才能心安。就这样，不顾一切，直到深夜才完成检修任务。类似这样的情况我遇到何止数十次。

多年来，我积累了丰富的设备维修经验，对于设备运行故障判断也有独特的方法和经验，在实际工作过程中，解决了许许读多多的生产问题

在20xx年上半季度中，我参与解决的检修难题主要有以下几点：

1、解决1#不凝气压缩机运行时产生的异响问题。20xx年不凝气压缩机是由检修公司负责检修的，自检修以来，不凝气压缩机1#运行时就产生异响，经过多次维修也没得到解决，20xx年压缩机大修时，我主要负责主修，经过我细致精心的检修，更换合格的十字头后，经过实际运行来看效果良好，再没产生过异响问题。

2、解决两台不凝气压缩机填料漏气问题。20xx年7、8、9月分别发现不凝气压缩机一、二级填料漏气，第一次检修时还以为完全是填料磨损严重，就更换了填料，但是经过试运来看还是漏气，又进行了返修，我经过仔细检查发现，不仅是填料问题，更主要是活塞环磨损严重导致填料漏气，于是我更换活塞环，经检修后试运看，填料不漏气，解决了维修难题;

3、解决稳后泵轴承运行时产生异响问题。稳后泵2#电机端运行时产生异响，经过维修更换新轴承，但是试运时还是产生异响，于是又返修，更换标准的轴承后，试运效果良好，再没产生异响问题;

4、解决稳后泵机械密封漏油问题。稳后泵机械密封在运行时经常漏油，严重影响生产，我在维修中仔细反复检查机封动、静环，终于发现导致机封漏油主要的原因是机封动静环摩擦面不平整，摩擦面有的接触上，有的没接触上，即使有的接触上了，但只是局部接触，没完全接触，经过请教机封生产厂家后，找到了检查机封面是否平整及如何解决不平整的方法，经过实际运行来看效果良好，解决了机封漏油的难题。

此外，我不分份内份外，只要车间安排的工作，我都带领全班职工努力圆满地完成任务，处处起到模范带头作用，哪脏哪累哪就有我的身影，获得了车间职工、干部的一致认可。

**设备维修工作总结200011**

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。

**设备维修工作总结200012**

20xx年公司的检修任务已经顺利完成，各车间逐渐恢复正常运行，在各车间和部门及外协单位的积极努力和配合之下，我们提前完成了公司下达的年度检修工作任务，并使投料生产提前且顺利进行。

>一、检修前期的准备工作

检修前，领导明确了在检修项目方面的项目负责人，检修负责人以及外协单位，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。对于检修项目也是经过多次的评审会议，最终出台大检修项目计划，努力做到使每个项目都能让施工单位详细了解，防止出现安全事故及检修质量的问题。检修前的准备工作真正做到了责任到人、任务落实到位、各尽其责，为检修目标的顺利完成做好了全面准备。

>二、检修期间的主要工作

作为设备物资部的一员，大检修时期的主要工作是负责检维修项目：

①精炼车间、造硫车间、渣选车间起重机械的检维修；

②制氧车间空压机、氧压机、透平膨胀机检维修；及真空泵B机组和电机更换；

③精炼车间2#、3#转炉托轮轴瓦的更换；

④造锍车间高温风机、电除尘、余热锅炉的保温拆除与恢复。

⑤做好每天的检修报表及检修会议纪要。

最终自己负责的检修项目在检修结束时按照要求全部完成，起车时未造成投料生产延误，生产投料后未因检修质量不合格造成返工或影响生产。

检修期间一直认真履行自己的职责，每台车都去仔细的按照检修项目并且检查检修质量，保证检修完的每一台行车都不会出现任何质量问题。在检修中，由于主厂房行车使用频繁给检修带来了很大的困难和危险，需要安全保护措施，经过车间及各施工单位现场的积极协调配合，在检修区域设置了安全警戒线，保证了现场的施工安全，且顺利的将检修任务完成。在设备检修期间一直确保自己负责的每个项目都能够提前和车间及外协单位协调落实安排到位，从检修开始到结束的这段时间里，我主动放弃了休息时间，检修中自己从未因个人私事而请假休息，一心为单位做好此次检修工作。检修一开始担心会因自己所协调不到位而影响项目进度，影响公司整体检修进度，所以一直保持最好的状态，积极协调，最终通过自己的努力以及公司各单位领导同事的全力配合下，顺利地完成了此次任务。

>三、检修体会

在此次检修中我始终铭记安全第一的理念，严格执行公司安全规定办理各项作业票，在车间和施工单位配合下顺利地完成了检修任务。从项目跟踪实施以及和专业人员的交谈请教、现场学习、现场检修过程中，丰富了自己的经验，谨记粗心大意给我们带来的教训；在平时的工作中，我会先做好日常工作，在保证日常工作全部完成的情况下，经常和车间技术人员进行工作交流，努力学习技术，不断的充实自己，解决生产中碰到的实际问题，更好的完成公司和部门交给我的各项工作。20xx年检修工作已圆满落下帷幕，在以后的工作中，我们将会继续发扬好成绩，改正不足，力争将明年的检修工作做得更好。

**设备维修工作总结200013**

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。

**设备维修工作总结200014**

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。

**设备维修工作总结200015**

>一、安全管理的有效措施及存在的主要问题

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。

>二、加强领导，落实安全生产责任制

设备维修中心三厂厂领导高度重视安全生产工作，我厂于年初1月31日及时召开了安全生产工作会议，会上厂领导与各维修车间行政一把手签订了安全生产责任状，使安全生产责任状签订率达100%。同时要求各维修车间也要将内部的责任细化到个人，建立健全安全生产制度。会后，由安全生产组负责检查会议精神的落实情况。通过检查发现，各维修车间基本实现车间与班组、班组与员工全面签定安全生产责任状。

>三、狠抓本安管理体系推广应用，全面提升本安管理水平

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200016**

2万吨中和装置检修工作自 20xx年7月15日开始，按计划完成检修项目共28项，其中外委检修12项，自检项目15项，临时增加外委检修项目1项。截至7月30日，检修项目除客观因素影响外，均已基本完成。自8月开始生产以来，从装置运行上看，此次检修达到了预期的效果，安全隐患降到最低。在分公司领导的支持和帮助下，在车间上下共同努力，各部门之间的紧密配合下，在保证安全的前提下，第一次检修工作圆满完成。为给以后检修工作提供经验，现将此次检修工作总结如下：

>一、以安全为重点，严抓施工管理工作，确保检修无事故。

从准备检修的第一天开始，车间上下就把安全管理放在检修工作中的首位。在6月末，车间就专门召开了检修工作会，成立了检修小组，安全员为现场主要负责人。检修中严把施工队伍安全教育工作，先后对5个施工单位38名施工人员进行入场安全培训，且每天对现场人员进行核对，保证外来人员受控管理；在检修施工过程中，施工队伍必须根据施工方案提前办。

“施工作业票”、“高空作业票”、“动火票”、“进入有限空间作业票”等相关手续，不办。完手续，不具备施工条件的坚决不允许施工，共开出票证62张，其中一级火票5张，二级火票37张，有限空间作业票据11张，高空作业票据9张；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；对外来施工人员的防护用品、安全帽佩带、安全防护措施等有专人进行检查监督，不符合规范要求的不允许参与施工；按《检修施工作业规程》对施工过程中的质量进行检查，并填写检修项目施工记录表，有效的保证了施工质量。由于车间在施工管理上严抓安全工作，实现了检修期间不着一把火，不伤一个人，确保首次大检修安全无事故。

>二、以质量为中心，精心组织，周密安排，保证检修工作按期完成。

从检修工作开始，车间就按《检修作业指导书》进行明确分工，设备技术员对16项设备类检修工作进行现场督促和检查，工艺技术员对10项工艺类检修工作进行现场督促和检查，现场主要负责人（安全员）负责。个检修项目的外委施工队伍的培训、协调、监督和检查。

7月15日，检修工作才刚刚开始，安全员就把5支施工队伍的负责人召。到一起，开了个检修工作部署讨论会，要求各施工队伍负责人严格按照《检修施工作业规程》办事，把安全放在首位，每天计划工作量必须按时完成，不延长工期一秒种，齐心协力做好这次检修工作。并且还要求各施工队伍对自己负责的项目做好详细具体的施工方案，在施工过程中严格按照施工方案办事。车间安排专人负责监督，绝不拖拉不干，绝不漏干少干。

同时，车间编制了详细的检修施工进度表，充分结合考虑各项目的施工特点，在确保安全施工的前提下，合。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，车间各专业对实际工作量的完成情况的进行监督，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。改，合。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。

>三、以“效果”为目的，克服困难，保证项项工作有落实。

此次检修历时半月之多，车间在忙于6万吨装置生产的同时，从外车间借调监护人员，克服了人员紧缺的困难。克服了炎热、阴雨等天气不利因素，较为圆满的完成了检修任务，通过此次检修将一些影响生产进度、易产生跑、冒、滴、漏现象、有利于废料循环利用等各个点都进行了很好的完善和补充，进一步提高了装置的运行能力。

比如：通过磺酸及成品取样后物料收。改造，有效的解决了取样后物料料装桶所带来的环境污染，避免了返料的所带来额外工作量；通过反应釜循环管线和退料管线阀门的更换，有效的解决了退料慢和退料后易返料的问题；通过更换反应釜进料线，有效的解决了反应釜进料跑冒滴漏的问题；通过对轴流风机的自检，有效的解决了厂房里气味大的问题，改善了工作环境；通过清洗过滤器，有效的解决了管线堵塞而造成泵易损坏的问题；通过反应釜退料线与热水伴热线并行的改造，有效的解决了冬季退料易冻堵的问题。

其次，为了保证安全生产，进一步大力推进公司卫生标准化建设，检修期间2万吨厂房内所有地面、基础更换为防火花地板；6万吨中和复配和均化厂房喷刷防火涂料；丁醇泵房和碱间里管线和泵都刷上符合介质相关规定的漆色。这给我们工作带来一个崭新的工作环境，也便于以后环境卫生的保持。

再次，为提高检修效率，减少检修时间，车间本着能自检的项目决不外委的原则，精心组织，合。编制检修时间进度表，本次自检共完成自检项目15项，完成23台泵的润滑油的更换及安全阀的校检；轴流风机加防护网，电机加注锂基脂；过滤器的清洗及更换等自检项目。另外处理漏点5处，更换压力表3个，刷漆25处。

>四、查找不足，及时改进，为来年检修做充分准备。

今年的检修工作，基本上在保证安全和质量的基础上，达到了预期的效果，但由于这是中和装置的第一次大规模检修，而且六万吨装置密。生产牵扯了一部分精力，所以本次检修工作难免也会存在一些不足：

1、 对现场盯守不够，往往是技术交底之后，就分心于别的事情，没能对检修施工全过程进行监控，对于现场的记录有所缺失。

2、 对施工协调方面做的不够好，导致在上下沟通以及施工队伍交叉作业时耽误施工进度。

3、 对施工方案的审核及要求过低，有待于提高这方面的能力。

明年的检修工作又即将开始筹划，对此，我们要针对上面的几点不足，拿出自己的改正措施：

1、 对专门的现场负责人不予以安排其它的工作，以免牵扯其工作注意力，让其能够专心对全过程进行监控。

2、 细心协调各施工队伍施工作业，对专业负责人进行专业培训，充分让其发挥协调和监督作用。

3、 对施工方案的审核要尽量安排专业人员进行审核，并且要加强专业人员这方面的专业培训，进一步提高其专业能力。

**设备维修工作总结200017**

机械设备维修总结

机械设备维修总结

xx年时间即将过去，回顾xx年来的工作，我们车间以安全生产为主线，全面落实“安全标准化”、“设备管理规范化、操作规范化、现场整治规范化”等13项安全管理措施。车间按照年初确定的安全目标，坚持“安全第一、预防为主”的方针，认真落实各项安全生产责任制，狠抓安全教育和管理。现就xx年来车间的各项工作总结如下：

一、认真落实“安全第一、预防为主”的方针，扎实做好安全培训教育工作。

为了切实抓好安全培训教育的落实工作，车间成立了以车间主任为组长，分管领导为副组长，各车间班组长为组员的车间安全培训领导小组，建立健全了各项安全培训的组织体系，使安

全培训工作有序的、有效的开展。

一是认真组织学习，统一思想，提高认识。车间坚持每周三定期学习和分析，并把车间安全生产的各项工作任务及目标任务层层分解，落实到各个生产环节、工作重点，使每个生产班组都能按时按要求开展好培训工作，并把培训的主要目标、内容及时反馈至车间每个员工。车间领导坚持每月进行安全培训一次，每次学时都有相关安全资料，使培训工作做到入脑入心，提高了员工的安全意识，保证了全年安全培训无事故。

二是采取集中授课与现场考核相结合的方式，每月都对车间的所有员工进行培训，每月都对所有员工进行考核，对所有的员工采取考核与安全考核相结合的方式进行。通过考核，使每位员工的安全生产意识明显增强，工作自觉性得到了提高。

三是通过考核，使员工安全知识知道得到了提高。为了进一步加大对员工的安全知识培训力度，车间还通过组织安全知识培训，使车间所有职工的安全知识水平进一步提高。

二、强化日常检查管理工作。

车间始终坚持日常检查，车间定期检查的制度，做到每天，每周检查，车间定期检查的检查制度。

一是加强对设备的保养检修和维护；

二是加大对设备的维修和保养检修力度；

三是对重大设备隐患及问题及隐患的处理要求车间做到早发现，晚汇报，及时处理；

四是车间每月对全车间的设备进行一次全面的安全大检查。车间组织安全检查5次，对所有的设备隐患都及时的进行了整改，并做好检查记录，使车间的安全隐患消灭在了萌芽状态。

三、加强班组建设，提升员工安全意识。

车间根据生产需要，对生产现场进行了合理的布局和美化，车间在管理上进一步严格管理，使员工的生产现场做到有条不紊，井然有序，并得到了广大员工的认可和好评。

一是车间根据实际情况制定了车间各班组的班组规章制度和班组管理条例，以及班组考核制度，使班组有章可循，做到了班组有制度，人人有责任。

二是车间对各班组实行考核制度，车间考核小组按照车间的实际情况对各班组进行奖惩制度，以及考核奖金分配制度，使班组考核真正的激发和调动了员工的积极性。

三是车间班组还定期召开安全生产工作会议，安全生产工作人员在会上都进行了安全交底，并对各岗位的岗位工作做出安全责任制，明确了责任，做到了“安全第一、预防为主”；

四、加强车间员工安全教育培训工作，车间按照车间的安全管理规定，车间制定了各项安全培训制度，车间组织员工按时参加了上级组织的培训学习，提高了员工的安全意识，同时也使员工的安全知识得到了更进一步的提高。

五、加大对设备设施的安全检查力度，发现问题及时进行了整改。

在安全管理上，车间始终以“安全第一、预防为主”的方针为指导，认真落实各项安全生产制度，积极开展隐患排查治理活动，做好日常安全检查工作及设备、保养记录和安全技术交底的记录工作，车间定期对生产设备进行巡回检查，发现问题及时进行整改；并对车间生产现场的设备、工具进行一次专项检查；发现不安全因素及时进行了整改，并制定了相应的防范措施，消除了隐患。

车间在安全

**设备维修工作总结200018**

本人从业时间已有3年，一直从事于设备管理及机械维修岗位。

设备维修管理工作是确保设备设施正常运行的关键，为此也在原来的基础上推出了一些设备维修管理新举措，一是开展设备维修回访，重视维修质量，。推出设备维修回访制，维修人员每月以班为单位，对各班组所维修的设备缺陷进行统计汇总，填写设备维修回访单，设备维修回访制的实施，可促进机修车间和运行班组对设备维修情况进行全面了解，及时、快速发现存在的问题并通过联系沟通后进行处理。二是设备分块维修，全面推广机修车间设备分块维修模式，从而逐步尝试日常维修分片分块，定点定人，通过此种方式来进一步加强设备维修管理，降低设备故障，提升设备完好率、可靠度，为生产运行提供保障。

于20xx年进入伊品进行设备管理方面的工作，负责SAP-PM模块的主数据收集，设备点检计划的标准制定及点检周期的制定，设备维保内容周期计划的制定，设备配件（BOM清单）的收集。此项目中学习到了更先进的设备管理理念和如何通过大数据来分析判断设备故障发生的原因及预防性维修。将以前学到的设备管理知识与SAP项目相结合运用到实践当中。

在设备管理方面，车间设备利用率高，持续运行时间长，有的设备润滑不到位，导致零配件磨损，缩短设备使用周期，经过不断的学习强化，对设备维护保养，设备故障检查判断，预防性检修工作体会更加熟悉。生产企业中设备是生产力的重要组成部分，设备完好运行直接决定了企业的经济效益，从日常点巡检检制度的制定，点巡检检项目的梳理以及标准制定都具有深刻的认识。设备的维护保养及计划性检修工作是设备管理中的重点工作，在不断自学及培训学习中逐渐加强了设备管理的认识。

1、定期对车间设备进行日常保养检查。随时监督员工严格按照操作规程进行设备操作，杜绝违章操作，发现隐患要求现场整改;要求车间做好设备日常保养记录。

2、设备的保养、维修工作

(1)重视保养，减少维修。按照制定的设备保养计划对公司行车、冲压车间冲压设备、总装生产线、涂装生产线、机加设备等全面进行二保维护工作车间设备二保，做到了及时发现并彻底排除故障隐患，二保完成率达100%。

(2)对重点设备维修做到抢修及时要求维修人员在针对总装车间设备维修时必须5分钟到现场，并协调车间安排操作工配合维修人员在最短的时间内抢修好设备，并现场进行监督，确保维修质量，顺利完成了各项抢修、维修工作。

在机械维修方面，从业以来扎根于维修一线，设备故障的检查方法、故障点的分析方法及现场维修的技术也在不断的提高，从生产设备到动力运行设备，组织人员分析设备故障原因到设备拆解分析，配件更换。设备调试运行都具有专业性的技术。工作中熟练掌握机械AutoCAD/CAXA等机械制图软件，熟练掌握word/excel等办公软件，在设备非标件和易损件的测绘加工中起到了关键作用。

工程方面，工程质量的好坏直接体现为我工作业绩的好坏。每次有大修项目时，在接到车间通知后，确定施工过程中需要的材料及施工步骤和时间。对可能存在的问题提前进行解决，来保证项目能够顺利实施，对施工工序做到每天检查，对发现的问题，及时采用措施来解决，做到发现问题及时汇报并协调处理。

安全方面，安全重于泰山，时刻牢记“防患于未然”通过每周班组长会议宣传强调安全作业：高空作业必须有监护人;必须配带安全防护用品;对高空作业车进行定期检查保养;特种设备做到了定期检验。通过制定规章制度和员工的考核制度，规范了员工行为。时时刻刻注意自己的人身安全。在日常工作中，组织班组长学习强调班组清洁卫生管理，并制定了每天清洁值班人员安排表，落实责任人，做到事事有人管，充分调动起每一位员工的积极主动性和责任心。

**设备维修工作总结200019**

在忙碌的工作中，20xx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20xx年的各项工作做出以下总结：

>一、工作情况

我们的主要工作就是配合检修、抢险、备品备件的领用、或现场生产和检修所留下的垃圾、废钢、旧的备品备件清理清卫等主要工作。在工作中能很好的完成领导下达的任务，快速安全的`托运备件，清理清卫等工作。有时设备检修能够积极配合检修工作。在设备检修忙碌时其中最多的超过一天14小时战斗在工作岗位上，因用车计划无规律，需求紧张时，每天在车间来回要跑上百次，有时抢修时间较长，为了生产加班加点不能休息，又加上我车噪声大，驾驶室温度高散热差，整个人就好比在洗澡。而且在我们车间路面狭窄，道路条件差的工作环境下等，但我们都没有怨言，能够正确对待，努力工作，认真完好各项工作任务。

>二、安全方面

在工作中我们都能够自觉严格要求自己，自觉遵守劳动纪律和安全操作规程，认真学习交通法规，严格遵守交通法规和厂规厂纪。认真完好本职工作，做到了警钟长鸣、安全第一、预防为主的安全生产方针。起到了以防万一的效果

>三、尊章守纪方面

严格遵守公司制定的各项规章制度，不打架、偷盗、不干有损企业形象的事，尊敬领导，团结同事，工作上认真仔细。上班集中精力，不违反劳动纪律和厂规厂纪，做到以厂为家，维护好企业的利益。

>四、主要存在问题及下步打算

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找