# dcs大检修工作总结(共40篇)

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2024-10-17

*dcs大检修工作总结1公用工程仪表班全体员工经过半个多月的辛勤付出，在检修中坚持“用心做事，追求卓越”的企业作风，严把安全关、质量关，于1月31号之前全面完成了本班所属常规仪表的检修和技改工作，现将有关情况总结如下：>一、检修任务：本次检修...*

**dcs大检修工作总结1**

公用工程仪表班全体员工经过半个多月的辛勤付出，在检修中坚持“用心做事，追求卓越”的企业作风，严把安全关、质量关，于1月31号之前全面完成了本班所属常规仪表的检修和技改工作，现将有关情况总结如下：

>一、检修任务：

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。

>二、技改工作：

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。

>三、学习总结：

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。

**dcs大检修工作总结2**

设备部对合卷机进行了检修，检修的重点是解决合卷机的卷取机地脚松动问题。由于卷取机的地脚螺栓采用了化学螺栓固定的方式，因此要解决卷取机地脚的松动就必须在设备地基上重新种上坚固的化学螺栓，这项工作涉及到设备土建和设备安装找正，我们设备部以前从来没有独立做过的，但依据参与公司二期工程所积累的经验，同时为了加强和锻炼设备部的技术力量，我们决定自己完成。

>一、检修前的准备

化学螺栓固定就是在设备的混凝土基础上钻出固定直径和深度的孔，然后在清洁的孔内灌入特殊的胶，再把螺栓埋入胶内，固化的胶将螺栓与混凝土基础连成整体后就有足够的强度来作为设备地脚螺栓。我们合卷机的卷取机的化学螺栓规格是M20X160，也就是钻孔直径24mm，深度160mm。如何将原来的化学螺栓从混凝土内取出来将是我们遇到的第一个难题，为此我们与多家专业从事化学螺栓安装的公司进行了多次的交流，最后确定了用德国品牌（喜力来）南京办事处的方案：用27mm的空心钻将原来化学螺栓连同胶质一齐钻出来，再通过增加胶的填充量来固定螺栓的方式来重新种下化学螺栓。

另外为了保证卷取机回装时的安装精度得到保证，我们组织了技术骨干，研究了安装时留下的资料，确定重点部位的尺寸数据，在重新安装时必须保证，并对整个安装过程进行了详细的分析，以确保这次检修能顺利完成。

>二、检修过程

1、在拆卸卷取机之前，对所有考虑到的位置尺寸进行了测量，电器也记录了详细的线号，并记录下来，以备回装所用。

2、拆除卷取机，发现原来的化学螺栓已经有2根断了，另外有5根松动了。

3、打掉原来的二次灌浆层。由于卷取机地脚螺栓松动，整个设备在运行时震动很大，已经将二次灌浆层震松动的同时也将基础的表层震松，因此在打掉原来的二次灌浆层的同时也将基础面往下打了40-50mm。

4、由于基础表面被打下去50mm左右，使得基础的安装面低了，为了保证设备的水平标高，在安装面上做安装墩。并按照标准，进行了3天的养生。这也是本次检修延期的原因，是 计划时没有考虑到的。

5、由喜力来化学螺栓南京办事处专业安装人员将原来的化学螺栓钻出来，清洁孔洞后加入胶，重新种好新的化学螺栓。胶完全固化需要养生48小时。

6、回装底板，这是设备安装时基本精度的保证，因此用经纬仪测量以保证每一块底板的安装精度。重新二次灌浆，养生5天。

7、安装设备，所有操作都按规范进行，虽然是第一次做，也做得有模有样，各主要位置尺寸都是按最高精度调节的。

8、再次期间进行了其他部位的检修，同时将电机都进行了保养。

必须提到的是在贾总参与了整个卷取机重新安装的过程中，用他的知识、经验和严谨为本次检修的顺利完成提供了保障。

>三、检修的效果

检修后通过一些优化调整，设备运行平稳，振动消失，运行速度提高，原来剖卷的速度只能400m/min左右，还会窜层，现在剖卷能以700m/min左右运行，而且不窜层，双合速度可以800m/min以上。

此次检修对公司而言恢复了设备精度、满足了生产、也节省了维修费用，对设备人员来说是一次很好的技术的锻炼和提高，是很有意义的。

**dcs大检修工作总结3**

在即将过去的一年里，在公司领导车间领导的帮助带领下，经过同事们的共同奋斗，我们顺利的完成了今年催化剂的更换以及大检修任务的完成。同时我们也在不断努力完成产量任务。在岁末之际，我应该就一年以来的工作做一下认真的总结。总结自己在过去一年的得与失，总结一年以来的酸甜苦辣，总结自己明年该如何去做的更好。

>一、工作态度，思想工作。

我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项厂规制度，严格要求自己，摆正工作位置，时刻保持“谦虚，谨慎，律己”的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮助下，始终勤奋学习，积极进取，努力提高自我。勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持理想，坚定信念。不断加强学习，牢固自己的工作技术!

>二、日常操作，工作领悟。

在日常工作中，不断地熟悉和熟练自己的工作。对压缩机作操作不断了解，也不断提高自己对发生故障的应变能力，努力完成领导给予的各项任务。但由于自己的能力有限，不能做到一丝不差，所以自己在工作过程中也有许多不足和缺点，对工作技巧还稍欠缺，但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，使自己在自己的岗位上发挥到最大的作用，更快更效率的完成自己的本职工作，也能使公司获得做大的效益，只有这样才能使我更加有动力，更有自信的工作。

日常工作中，和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的能力有限，每件事的成功都是靠集体的智慧，所以和同事们团结在一起才是成功完成领导交给的工作任务的前提。这一点不仅仅事工作，平时的生活中也事如此，所以团结其他同事不仅是个人的事也是一种工作的义务!我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际能力。

20xx年我们顺利的完成了公司的首次大检修，并且合成催化剂以及保护床催化剂的更换为今年公司任务的完成创造了有利的条件。在此过程中，不仅锻炼了我们勇于吃苦精神，而且更加让我们对设备的构造以及原理有了一定的了解。对往后的工作更加有了帮助作用。今年我们收获颇多。

>三、回顾过去，展望未来

对于过去的得与失，我会汲取有利的因素强化自己的工作能力，把不利的因素在自己以后的工作中排除。一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断前进，我相信通过我的努力和同事的合作，以及领导们的指导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的主观能动性。也感谢领导给我这一个合适的工作位置，让我能为社会做出自己该有的贡献。

一年来，虽然有苦有累，但是我相信在今后的工作中，我还是会继续不断的努力下去。虽然一年以来，我的工作还是有所瑕疵，但是我相信，只要我在岗位上一天，我就会做出自己最大的努力，将自己所有的精力和能力用在工作上，相信自己一定能够做好!

**dcs大检修工作总结4**

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承当的各项工作任务，个人思想政治素质和工作潜力都取得了必须的提高。现将工作学习状况总结如下:

>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，在实践工作中校验所学知识，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，不仅仅自我不简单还时常耽误生产。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110、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状况下，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善了检修的方式，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。

**dcs大检修工作总结5**

20xx年大检修工作已经结束。按照厂领导的要求，现从以下几个方面总结今年检修过程中的安全工作。

>一、提高认识，明确责任

今年大检修，我们主要负责检修现场的安全管理工作。重点负责对施工单位的现场安全管理、检修重点项目安全控制点的管理和检修作业全过程的安全管理。检修中，我们引入了风险评价以及HSE管理思想，对整个检修项目进行了全过程的管理。

首先，我们结合装置两年一大修的实际，加强对检修人员进行安全意识教育和安全责任心教育，并进行了安全考试；其二，规定参加检修人员必须作出遵守安全管理有关规章制度，不发生“三违”行为的承诺；其三，加强对检修人员进行所负责检修项目的风险因素的培训，使他们熟练掌握所负责项目的风险控制措施，从而做好充分预防准备工作。提高检修人员对本次检修重要性和艰巨性的认识。同时，我们还与12个参加检修单位签订了施工安全合同，要求其严格遵守我厂的各项规章制度，接受我方的监督管理，保证检修有序进行。

>二、开展安全风险评价与危害识别

积极采取防范措施在今年大检修中，首次采用安全评价手段，对施工项目进行危害识别和风险评价。对所有大检修项目进行筛选，确定了20个重点项目，其余为一般项目，并把重点项目落实的车间，进行风险评价与危害识别，做出项目安全控制点框图，制定相应有效的预防措施，明确了每项措施的具体负责人，制定项目应急计划，以防万一。在重点项

工作总结/计划

目检修过程中，严格按照重点项目安全控制点的要求去做，对于每项消减措施、应急措施都有保证人来确认，做到责任到人，措施到人，保证步步安全，从而确保检修项目安全顺利完成。

>三、加强施工现场安全检查，确保作业安全

检修过程中，我们始终把现场动火、进入有限空间作业、高处作业、临时用电等作为重中之重来抓，坚持“先检测、后作业”，“先确认、再办票、后作业”的检修原则，严格各种安全作业票的审批。一级火票质量安全环保处人员必须到现场确认，关键检修项目质量安全环保处人员必须自始至终在现场监督，确认各项安全措施已经落实，各类作业票办理完毕准确无误后方允许作业。针对在氮气环境下作业情况，我们组织召开了二次专业会，提出了更具体的安全保护措施，来保证人身安全。此外，在大检修监督管理过程中，我们严格监督检修人员执行各项安全规章制度的情况，对严重违章、未遂事故、未按预案落实措施、现场责任不到位等不安全事件和行为及时进行处理，轻者批评教育，重者罚款处理或停止作业。在今年大检修中，共查处各类违反安全规定的问题52个，分别对各检修单位进行了考核打分。今年检修共开出火票682张，进入有限空间作业票103张，临时用电票91张，基本上实现了安全作业。

>四、存在问题

尽管在检修中我们工作做得比较细，检查监督力度比较大，但仍然存在着安全检查管理不到位的地方，出现了意想不到的事故和人身伤害事故。（1）7月11日9：00点左右，检五车间起重工在造粒塔

工作总结/计划

\_安全网时，在安全网提升过程中，因安全网只有一部分进入塔内，在外面部分没有打开，安全网处于缠绕状态，造成安全网在提升过程中旋转，致使导链也跟着转，此时导链的手拉链缠绕在钢丝绳上，导致钢丝绳脱钩坠落，将地面人员的安全帽打破。（2）7月20日10：40分合成车间104－J泵房因机修厂检一车间擅自扩大动火范围引起房盖着火，虽然没有造成多大损失，但影响极大。（3）8月4日19：40分左右，机修厂检一车间在返修合成车间119-C时，造成管工孙贵头部受伤，住院救治，另外5名工人因吸入微量氨住院观察。以上三起事故发生后，我们及时组织召开事故现场会，认真分析原因、总结教训，制定纠正、预防措施，防止此类事故再次发生。

针对今年检修中的人身伤害事故，我们总结出以下教训：1、进一步对员工进行安全知识教育和自我保护意识教育。2、严格执行HSE管理标准，对每一项施工作业，无论项目大小，都要求施工单位填写检维修施工作业风险评价报告书。

3、做好本厂及外来施工人员现场作业的安全检查监督工作，对存在违章作业的行为或不安全因素，要勒令停止作业。坚决遏制和减少各类安全事故的发生。

**dcs大检修工作总结6**

(一)经营方面

截至xx年11月份，项目部总收入约万元，其中工程款万元，技改项目万元;实现利润约万元，其中工程款万元，技改万元。在4月份一期合同到期后，通过公司领导的大力帮助和项目部共同努力，于今年8月底，顺利完成了二期检修维护合同的签定。

(二)各项目完成的大修、技改及各类日常检修维护任务情况

1、氧化铝项目截至11月份已完成溶出压煮器、蒸发器、磨机等大修21项，溶出片区停车检修16次,小修及技改共29项，累计日常维护、消除各类缺陷9339余项。在检修队伍精心维护下，晋北铝业氧化铝产量又创下了新高。

2、自备电厂项目在管理上求发展，规范灰场灰渣运送管理，汽机、锅炉、电气各专业消积极配合除各种缺陷，完成输渣机大修及技改、4台锅炉停炉检修;中标并大修#1、#3锅炉，#2、#3汽机。累计消除各类缺陷7900余项。有力地保证了电厂各项工作的顺利完成及各项安全生产的顺利进行。

3、原燃料运行分厂(矿业)项目在检修队伍建设基础上，积极配合公司厂容厂貌治理工作，对各个仓库及材料场现存放进行了彻底的清理整顿，面貌焕然一新。对料厂4台取料机进行了大修及技改，完成了石灰炉多次技改项目，出色完成了8次皮带更换及多次抢修粘接等日常检修维护工作。9月16日，回收了均化料场车队进行自己管理，目前为止，该项生产、经营正常运行，为公司取得了一定的经济效益。矿业部门在检修维护工作中不断创新求发展，累计日常维护检修4780次，确保了氧化铝原燃料的供应和正常生产。

(三)队伍建设和培训方面

1、安排学习了集团及检修公司的各类有关“队伍建设年”的文件，通过各类会议，宣传开展队伍建设年活动的重要意义;

2、项目部制定了“队伍建设年活动计划”，成立了活动工作组，明确了责任人，并以备忘录下发《队伍建设年活动安排》;

3、根据导师带徒管理办法，组织了导师资格认定和公示，并签订了导师带徒合同。

4、组织员工队伍分析工作，将所有员工按照骨干人员、能干人员、一般人员、富余人员、需充实人员等进行了分类。

5、积极落实各类培训计划，根据去年底征集的培训计划，以备忘录的形式下发了项目部的xx年培训计划;积极督促、落实各类培训计划的执行， 各类计划实施较好，累计举办各类培训班 17 个，培训职工 159 人次。同时做到了宣传报道的及时跟进。

**dcs大检修工作总结7**

20xx年度大检修工作于9月10日至10月25日基本结束。在大检修指挥部的领导下，这次检修共完成检修项目236项，追加检修项目29项，检修费用约万元（不含蒸馏改造费用）。其中材料费万元，设备配件费万元，外委工程费约万元。为了总结经验查找不足，特做如下总结。

一、为做好大检修工作，公司下发了《关于公司20xx年度大检修工作的通知》，文件提出了这次检修的指导思想和方针目标，设立了组织机构，规定了各组的职责，确定每天召开检修例会制度，协调指挥大检修工作。同时，有关部门提出了具体要求，为年底检修工作奠定了基础。

二、9月8日，公司召开了首次检修例会。会上薛总、彭总、武总分别对这次大检修提出了要求，各部门强调了这次大检修的具体要求，机动部对如何搞好科学文明检修，进行了详细的布置。在现场管理方面提出了十点要求：

1、对不符合标准的设备，备品配件，紧固件，各种阀门，材料等，凡是未经变更审批手续的，不得使用；

2、检修完的设备，管道要达到完好标准，做到不漏油，不漏水，不漏汽，不漏物料，不漏电；

3、在施工中的质量要实行“三级检查”，即检修人员自检，车间检查和专业人员检查；

4、设备检修逐步采用现代设备故障诊断监测技术，如无损检验、测震、测速、故障测试等仪器，做到及时、准确地发现设备缺陷，指导检修工作；

5、在检修中要实行科学文明检修，润滑油、脂、洗过的机件、拆开的精密设备做到盖好不见天。设备的零部件、工具、量具、油污、油物等，做到垫好装好不落地。设备的零部件、材料、工机具都要分别摆放整齐；

6、正确使用检修工具，实行专用化，严禁不合格的撬、打、铲、咬。使用工具一定要符合标准要求，严禁乱用。设备找正时，要合理使用测量仪器，严禁只凭手摸、眼看；

7、在检修中必须保护好防腐层、保温、门窗玻璃、地坪、马路、树木、建（构）物等，严禁乱打、乱压、乱开孔和额外增加负荷；

8、检修现场要做到当班施工当班清，交工验收前做到工完、料净、场地清；

9、检修前必须办理各种票、证书，要求手续齐备、准确，否则检修人员拒绝检修；

10、检修前安全措施必须落实。检修中要严格执行各级有关安全工作的规章，做到安全可靠，万无一失。安全环保部、生产技术部、综合办公室、供应部和仓储车间也分别提出了具体要求。大检修指挥部在中控室设集中办公区，办理各种手续，整体检修工作井然有序。

三、本次检修以发酵糖化管线改造和饲料干燥尾气改造及蒸馏粗塔精塔系统改造为主线，其它常规检修为主体分兵把口，分路突围，全面完成大检修任务。发酵糖化管线改造和饲料干燥尾气等大型技改项目由机动部组织，外委施工，机动部安排专人现场管理。国庆节期间机动、安全两个部门，外委施工不停，现场管理不止，到10月10日两项工程全面完成。蒸馏装置改造项目也是这次大检修期间重点技措项目。该项止由开发部组织，机动、安全、生产等部门配合，也按计划完成了改造工作。

四、五套装置常规检修也是由机动部组织。检修人员以公司内部检修力量为主，机修、电气、仪表等班组分成多个作业组，实施检修工作。机修班在班长吕建波的带领下，首先集中人力检修粉碎装置，发酵装置停车后立即安排人员检修糖化8台换热器（验收试漏时基本无泄漏）。其它装置交检后，他们又分了四到五个作业组实施检修，机修班共完成检修项目100余项，由于机修人员素质参差不齐，检修速度较慢。电气班在专工李甲言、班长李亚林的带领下，完成检修项目12项，配合检修项目3项，其中电机检修320余台，变压器检修6台，高压开关柜预防性试验一项。值得一提的是，为了实现装置长周期安全运行，共检修电机324台，占全装置电机的80%。通过检修解决了轴承跑套、缺油等问题，基本上满足了生产需要。仪表班在专工金春玉、孙东哲、班长安永刚的带领下，他们克服人员少的困难，在机修班的配合下，较好的完成了检修任务。他们共完成公司控项目29项，其他18项。通过检修，仪表专业基本能够达到正常运行。在配合各装置检修的同时，各生产车间共完成自检43项，包括各装置设备管线刷油、标识、饲料车间检修前期工艺处理，蒸馏车间报换检修、水汽车间树脂再生等，他们都能较为圆满的完成了检修任务。

五、这次检修在修旧利废、利旧利废做了一定的工作。发酵车间在糖化管线改造过程中，至煮一到煮三的部分管线腐蚀较轻，修改了设计，没有更换，既提前了施工工期，又节约了DN600白钢管30余米及法兰等。后液化新增换热器预留管线、阀门等全部利旧，饲料车间在干燥尾气施工中，拆下大量废旧的钢管道，部分旧管用在其他检修项目中。发酵糖化管线改造所有阀门、螺栓全部回收，烘干塔改造增加梯子、平台，80%材料利旧。检修后管线、设备保温、水汽车间、饲料车间也有不同程度的利旧。仓储车间材料班将厂内闲置的废旧物品进行统计、回收，机械班用旧皮带制作防鼠麻袋棚等，大检修形成了节约光荣、浪费可耻的良好氛围。

六、这次大检修能够顺利完成与指挥部各成员单位密切配合，通力协作，有效工作分不开的。

首先，安全文明组做到了建立相应制度和规定，各项工作的现场安全，环保工作及随时纪律检巡查；各种许可证的签发严肃认真，检修前对员工和外来施工人员进行了安全教育、培训和考试，检修中加大了安全环保管理力度，采取了五项措施，多次组织安全环保检查，制止违章作业，避免了事故发生，处理安全隐患。严格票、证书审批管理，现场监督、现场检查，安全管理人员第一个来到检修现场，最后一个离开检修现场，使各类检修项目安全、有序进行。

停开车指挥组，在生产技术部的直接领导下，停车时井然有序，检修中指导各项检修，对工艺、技术难题深入现场解决问题，开车时，有计划、有方案，实现了一次开车成功。

资金组保证了检修用材料、设备采购资金及时到位。

物资供应组及时采购质优价廉，打破常规积极组织物资供应。大宗材料运到现场，有效的保障了检修物资及时供给。

后勤保障组检修期，租用一台大客车，保证职工正常上下班。调剂伙食增加饭菜品种，使检修人员吃好，全身心地投入到大检修中去。

总之，在公司大检修指挥部的正确领导下，在各部门、各单位通力协作、密切配合下，博大生化公司首次年度检修终于结束了。检修结束了，我们的管理任务仍然很艰巨，我们要围绕装置满负荷生产这条主线，加强设备管理，加强基础工作，搞好日常设备管护工作，为实现装置安全长周期满负荷生产而努力。

**dcs大检修工作总结8**

根据公司20xx年度停车检修工作计划，从xx月xx日至xx月xx日历时xx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xx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xx项工作依类型进行分类，并按大类合理制定检修统筹计划，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xx项，涉及xx装置xx类xx项，xx装置xx类xx项。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。

>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，20xx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。

**dcs大检修工作总结9**

首先感谢蔡总和郁主任给我提供了这么好的一个学习机会去上海参加横河CS3000 DCS系统组态的培训。使我能在更好的环境中更加系统的学习我公司所使用到的DCS系统。这是我毕业大约5年时间第一次脱产学习，我非常珍惜这次学习机会，在十多天的学习生活中，我始终保持较高的学习热情，争取能更好的为公司服务。

20xx年3月4日，我受公司安排前往上海横河电机中国培训中心学习CS3000 DCS系统组态。在这十多天的学习过程中，通过课程学习，了解了DCS系统的硬件构成、软件安装，以及项目创建、常规反馈、顺序控制和人机界面定义等内容。

DCS是分布式控制系统的英文缩写（Distributed Control System），在国内自控行业又称之为集散控制系统。是相对于集中式控制系统而言的一种新型计算机控制系统，它是在集中式控制系统的基础上发展、演变而来的。它是一个由过程控制级和过程监控级组成的以通信网络为纽带的多级计算机系统，综合了计算机，通信、显示和控制等4种技术，其基本思想是分散控制、集中操作、分级管理、配置灵活以及组态方便。

首先，DCS的骨架—系统网络，它是DCS的基础和核心。由于网络对于DCS整个系统的实时性、可靠性和扩充性，起着决定性的作用，因此各厂家都在这方面进行了精心的\'设计。对于DCS的系统网络来说，它必须满足实时性的要求，即在确定的时间限度内完成信息的传送。这里所说的“确定”的时间限度，是指在无论何种情况下，信息传送都能在这个时间限度内完成，而这个时间限度则是根据被控制过程的实时性要求确定的。因此，衡量系统网络性能的指标并不是网络的速率，即通常所说的每秒比特数（bps），而是系统网络的实时性，即能在多长的时间内确保所需信息的传输完成。系统网络还必须非常可靠，无论在任何情况下，网络通信都不能中断，因此多数厂家的DCS均采用双总线、环形或双重星形的网络拓扑结构。为了满足系统扩充性的要求，系统网络上可接入的最大节点数量应比实际使用的节点数量大若干倍。这样，一方面可以随时增加新的节点，另一方面也可以使系统网络运行于较轻的通信负荷状态，以确保系统的实时性和可靠性。在系统实际运行过程中，各个节点的上网和下网是随时可能发生的，特别是操作员站，这样，网络重构会经常进行，而这种操作绝对不能影响系统的正常运行，因此，系统网络应该具有很强在线网络重构功能。其次，这是一种完全对现场I/O处理并实现直接数字控制（DDC）功能的网络节点。一般一套DCS中要设置现场I/O控制站，用以分担整个系统的I/O和控制功能。这样既可以避免由于一个站点失效造成整个系统的失效，提高系统可靠性，也可以使各站点分担数据采集和控制功能，有利于提高整个系统的性能。DCS的操作员站是处理一切与运行操作有关的人机界面（HMI-Human Machine Interface或operator interface）功能的网络节点。

工程师站是对DCS进行离线的配置、组态工作和在线的系统监督、控制、维护的网络节点，其主要功能是提供对DCS进行组态，配置工作的工具软件（即组态软件），并在DCS在线运行时实时地监视DCS网络上各个节点的运行情况，使系统工程师可以通过工程师站及时调整系统配置及一些系统参数的设定，使DCS随时处在最佳的工作状态之下。与集中式控制系统不同，所有的DCS都要求有系统组态功能，可以说，没有系统组态功能的系统就不能称其为DCS。

目前我公司使用的的DCS有横河与浙大中空的DCS。

在这十天的学习生活中，课程安排如下：

第一天、系统概述、系统结构、人机接口操作站、操作员操作。

第二天、现场控制站及硬件造型与构成。

第三天、系统硬件、软件安装，硬件的安装原则，站号设置原则、站号设置技巧，软件安装系统要求。

第四天、系统生成及工程软件制作：

1、系统生成

2、操作站的组态3现场控制站FCS的组态。

第五天、反馈控制和计算功能的组态。

第六天、顺序控制功能的组态。

第七天、流程图的制作：图素的使用、动态数据显示、触摸框、功能键、仪表面板等。

第八天、报表制作与打印：报表数据的采集、报表内容的填写、报表的打印。

第九天、CS3000系统的运行及维护常识。

第十天、工程软件练习，仿真测试的运行环境、仿真测试的步骤。

在这十天的学习过程中，我整理出学习笔记一份。通过学习，目前已经能对公司横河DCS进行维护，简单的编程。今后，我还将继续努力，尽量将自己的所学与实际相结合，不断提高自己工作能力，为公司发展增添一份力量。

**dcs大检修工作总结10**

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xx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xx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xx项，涉及xx装置xx类xx项，xx装置xx类xx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。

**dcs大检修工作总结11**

一年来，我们班组以“安全第一预防为主”的工作方针为指引，在中心的正确领导下，全体职工齐心协力，紧紧围绕我中心“”整体战略目标开展工作，狠抓班级各项管理，落实分级管理责任，推行绩效考核，较好的完成了全年各项工作任务。主要工作如下：

一、用安全保证生产，以安全创造效益。

班组作为中心生产任务的最终实施者，班组安全的稳定是确保整体安全的基础。一年来，班组坚持“关爱生命、以人为本”的原则，切实抓好人身安全控制，组织职工认真学习各种规章制度和安全业务知识，认真落实《安规》、《作业指导书》及《两票实施细则》等电力规章制度，并在施工现场中严格执行，把安全生产置于可控制状态。全年共查处纠正违章违纪3起，从而有力地保证了安全生产。

为确保人身安全，我们建立健全了安全保障体系，以班长、安全员为中心，全员参与，班组每周坚持开展一次安全学习日活动，每月坚持召开不少于一次的安全分析会，对每次施工作业中出现的不安全因素和上级下发的事故通报召开分析会，及时总结施工中的不安全因素和教训，结合我们班的具体情况制定整改措施。例如：

“安全为天”、“安全大于一切”、“安全是职工最好的福利”等安全理念在我们班组职工心中时常在回响。特别是在春、秋检活动中，我们时刻牢牢绷紧安全这根弦，制定了一系列的活动计划、措施、方案，做到了人员、时间、内容、记录四落实。共发现并整改隐患\_处，同时对无法整改的y处隐患向上级部门进行了汇报处理，扎扎实实地完成并实现了春、秋检活动的目的。

二、加强学习，认清形势，适应工作岗位新要求。

今年三月份，通过班组重组，检修一班由综合型班组转变为线路维护专业型班组以来，由于工作任务和工作重点的转移，在新的形势下，迫使我们在日常工作中更加注重职工的学习教育工作。利用周一安全学习活动日等时间，学习各级会议精神，学习理论知识，学习岗位操作技能，努力提高自已思想政治觉悟，理论文化水平，及业务操作技能。在今年的通信理论知识竞赛中，我们班优秀率达到了50%，及格率达到了。

三、加强自我修炼，提高自身素质，努力打造一支高效精干的一流班组队伍。

今年是我们班一流班组复牌年，为了能顺利完成复牌工作，我们班除了在安全管理方面下了重功夫外，在文明生产、精神文明建设、专业管理和基础管理方面也做了很多工作。根据中心分级管理精神，制定了班组奖金考核分配制度，明确的岗位责任制、设备及专业管理制度和标准，大大提高了班员的工作积极性和工作质量，通过对办公室墙面的重新粉刷，办公设施的重新定置使室内面貌有了很大改观。

硬性指标也达到了：交换系统≥，光缆≥，音频电缆≥，高频电缆≥。我们还实行军事化管理，积极参加野外生存训练营的活动，努力提高自身素质，高标准，严要求，精心打造一支高效精干、纪律严明、作风过硬的一流班组队伍。同时，我们还大力开展创建学习型班组企业文化活动，深入开展精细化管理，把先进的企业文化理念渗透到职工的日常工作中，以先进的文化引导职工思想，规范职工行为。

四、搞好班组民主管理和队伍建设。

在我们班组，民主管理是一直以来养成的好习惯。无论是工资奖金分配、工休假的安排，还是先进职工的评选，我们全部按照中心的要求，做到公平、公正、公开。还在班组成员中广泛开展提合理化建议、开展创先争优、讲评互评等活动，极大地提高了职工的工作积极性、主观能动性，在我们班组形成了一股带头，人人争先进，个个当模范，一心为工作的良好氛围。

\_\_年的工作快要结束了，我们虽然取得了一些成绩，但是还有很多不足之处。在200\_年，我们将在调通中心领导的带领下，克服以往工作的不足，更加努力地工作，确保通信线路的安全，为我中心整体工作做出自己应有的贡献。

**dcs大检修工作总结12**

20xx年9月26日至30日，仪表作业区见习作业长XX带队，和西区组XX参加了浙江中控技术股份有限公司举办的DCS培训。

随着公司自动化程度越来越高，现场对热工仪表维护的要求也随之提高。现场工业参数的采集、控制，在经历了由Ⅱ型仪表向Ⅲ型仪表的转换后，又快速走向了PLC、DCS等基于PC的大型自动化控制。浙江中控的DCS系统是国内同行业的佼佼者，近年来，我公司已先后引进其大小十几套DCS系统，在一万和两万空分塔、焦化、加热炉、汽换汽、水处理等项目中得到了很好应用。

我们到达杭州是26日早上6点，根据课程计划，当日开课，上午3节课，下午3节课，持续至30日培训结束。住宿——教室，两点一线的生活学习，时间紧促，内容详实，显得很充实。

本次培训的主题是《DCS控制策略组态与优化培训》，重点讲解了DCS的主流编程语言——图形化编程语言的运用。

现场工艺参数经过变送器转换为标准信号，进入DCS模块后，DCS如何进行信号的后续处理，实现工艺的控制要求或者能源的计量？这次培训采用大量的工程实例，将复杂的编程按照功能分解，通过典型案例，用通俗易懂的文字呈现出来，逐步深入，为我解开了这个疑惑。

一轧水处理承担着对一轧、内锻、特冶的循环水供应，各分厂的水量消耗如何计量？我们在一轧供水管道上选取合适位置，安装电磁流量计。供水时，具有导电性能的水流切割流量计中的磁场，产生感应电动势EV，根据法拉第电磁感应定律，由于管径一定，EV的大小和水流速度成正比，而水流速度和水流量也具有正比关系。这个感应电动势被流量计的传感器部分测量，而流量计的转换器部分将其转换为和瞬时流量对应的4~20mA的标准有源信号，送给DCS的AI模块。

**dcs大检修工作总结13**

>一、常用电压电器故障的几个检修实例

1、电压断路器故障

触头过热，可闻到配电控制柜有味道，经过检查是动触头没有完全插入静触头，触点压力不够，导致开关容量下降，引起触头过热。此时要调整操作机构，使动触头完全插入静触头。

通电时闪弧爆响，经检查是负载长期过重，触头松动接触不良所引起的。检修此故障必须要注意安全，严防电弧对人和设备的危害。检修完负载和触头后，先空载通电正常后，才能带负载检查运行情景，直至正常。此故障必须要注意用器设备的日常维护工作，以免造成不必要的危害。

2、接触器的故障

触点断相，由于某相触点接触不好或者接线端子上螺钉松动，使电动机缺相运行，此时电动机虽能转动，但发出嗡嗡声。应立即停车检修。

触点熔焊，接“停止”按钮，电动机不停转，并且有可能发出嗡嗡声。此类故障是二相或三相触点由于过载电流大而引起熔焊现象，应立即断电，检查负载后更换接触器。

通电衔铁不吸合。如果经检查通电无振动和噪声，则说明衔铁运动部分沿有卡住，只是线圈断路的故障。可拆下线圈按原数据重新绕绕制后浸漆烘干。

3、热继电器故障

热功当量元件烧断，若电动机不能启动或启动时有嗡嗡声，可能是热继电器的热元件中的熔断丝烧断。此类故障的原因是热继电器的动作频率太高，或负级侧发生过载。排除故障后，更换适宜的热继电器、注意后重新调整整定值。

热继电器“误”动作。这种故障原因一般有以下几种：整定值偏小，以致未过载就动作；电动机启动时间过长，使热继电器在启动过程中动作；操作频率过高，使热元件经常受到冲击。重新调整整定值或更换适合的热继电器解决。

热继电器“不”动作。这种故障通常是电流整定值偏大，以致过载很久仍不动作，应根据负载工作电流调整整定电流。

热继电器使用日久，应当定期校验它的动作可靠性。当热继电器动作脱扣时，应待双金属片冷却后再复位。按复位按钮用力不可过猛，否则会损坏操作机构。

>二、常用电压电器的故障检修及其要领

凡有触点动作的电压电器主要由触点系统、电磁系统、灭孤装置三部分组成。也是检修中的重点。

1、触点的故障检修

触点的故障一般有触点过热、熔焊等。触点过热的主要原因是触点压力不够、表面氧化或不清洁和容量不够；触点熔焊的主要原因是触点在闭合时产生较大电弧，及触点严重跳动所致。

检查触点表面氧化情景和有无污垢。触点有污垢，已用汽油清洗干净。

银触点的氧化层不仅仅有良好的导电性能，并且在使用中还会还原成金属银，所以可不作修理。

铜质触点如有氧化层，可用油光锉锉平或用小刀轻轻地刮去其表面的氧化层。

观察触点表面有无灼伤烧毛，铜触点烧毛可用油光锉或小刀整修毛。整修触点表面不必过分光滑，不允许用砂布来整修，以免残留砂粒在触点闭合时嵌在触点上造成接触不良。但银触点烧毛可不必整修。

触点如有熔焊，应更换触点。若因触点容量不够而造成，更换时应选容量大一级的电器。

检查触点有无松动，如有应加以紧固，以防触点跳动。检查触点有无机械损伤使弹簧变形，造成触点压力不够。若有，应调整压力，使触点接触良好。触点压力的经验测量方法如下：初压力的测量，在支架和动触点之间放置一张纸条约其宽度比触头宽些，纸条在弹簧作用下被压紧，这时用一手拉纸条。当纸条可拉出并且有力感时，可认为初压力比较适宜。终压力的测量，将纸条夹在动、静触点之间，当触点在电器通电吸合后，用同样方法拉纸条。当纸条可拉出的，可认为终压力比较适宜。对于大容量的电器，如100A以上当用同样方法拉纸条，当纸条拉出时有撕裂现象可认为初、终压力比较适宜。

以上触点压力的测量方在多次修理试验中效果不错。都能正常进行，如测量压力值不能经过调整弹簧恢复时，必须更换弹簧或触点。

2、电磁系统的故障检修

由于动、静铁心的端面接触不良或铁心歪斜、短路环损坏、电压太低等，都会使衔铁噪声大，甚至线圈过热或烧毁。

（1）衔铁噪声大。修理时、应拆下线圈，检查、静铁心之间的接触面是否平整，在无油污。若不平整应锉平或磨平；如有油污要用汽油进行清洗。

若动铁心歪斜或松动，应加以校正或紧固。

检查短路环有无断裂，如断裂应按原尺寸用铜板制好换止，或将粗铜丝敲打成方截面，按原尺寸做好装上。

（2）电磁线圈断电后衔铁不立即释放。产生这种故障的主要原因有：运动部分被卡住；

铁心气隙大小，剩磁太大；弹簧疲劳变形，弹力不够和铁心接触面有油污。可经过拆卸后整修，使铁心中柱端面与底端面间留有—的气隙，或更换弹簧。

（3）线圈故障检修。线圈的主要故障是由于所经过的电流过大，线圈过热以致烧毁。

这类故障通常是由于线圈绝缘损坏、电源电压过低，动、静铁心接触不紧密，也都能使线圈电流过大，线圈过热以致烧毁。线圈若因短路烧毁，均应重绕时能够从烧坏的线圈中测得导线线径和匝数。也可从铭牌或手册上查出线圈的线径和匝数。按铁心中柱截面制作线模，线圈绕好后先放在105——110℃的烘箱中3小时，冷却至60-70℃浸1010沥青漆，也能够用其他绝缘漆。滴尽余漆后在温度为110——120℃的烘箱中烘干，冷却至常温后即可使用。如果线圈短路的匝数不多。短路点又在接近线圈的用头处，其余部分完好，应正即切断电源，以免线圈被烧毁。若线圈通电后无振动力学噪声，要检查线圈引出线连接处又无脱落，用万用表检查线圈是否断线或烧毁；通电后如有振动和噪声，应检查活动部分是否被卡住，静、动铁心之间是否有导物，电源电压是否过低。要区别对待，及时处理。

3、灭火装置的检修

取下灭弧罩，检查灭弧珊片的完整性及清除表面的烟痕和金属细末，外壳应完整无损。

灭弧罩如有碎裂隙，应及时更换。异常说明一点原先带有灭弧罩的电器决不允许在不带灭弧罩时使用凤防短路。

**dcs大检修工作总结14**

xx月份，xx公司对部分装置的设备进行了为期xx天的停车检维修工作，这次检修公司各级领导高度重视，全面统筹，周密组织，分工明确，制定了科学详尽的检维修计划，在公司各级领导的指挥督导和各承包商的积极配合下，各参加检维修工作的承包商按照检维修计划，顺利完成了各自承担的预定检维修工作，并达到了预期的检维修效果。就这次的检维修工作我们xx公司进行以下总结：

>一、工作回顾。

这次检修我们主要承担了MMA、MTBE、TO三个装置xx多个检维修任务的保温拆复位工作。在检修开始前一个月我们就开始积极筹备，对人员进行了入厂和安全技术等各方面的培训，为每名员工发放了工作所需的PPE，使每个参检的员工都达到了所应具备的素质和要求。对检修所使用的设备工具等进行统计检查，能维修的进行维修，对不合格的工具坚决进行报废处理，需购置的按工作任务需要进行购置。对检修所需材料，按公司指定的厂家和品牌进行采购，提前储备。检修前我们积极和现场的维修工程师、技师以及装置负责人、现场操作人员技进行联系沟通，对每一项工作任务进行现场逐一确认，熟知每一项工作任务的具体位置，了解每一项工作任务的时间进度和技术要求，充分做好了检修前的准备工作。

检修过程中，所有参检人员每天坚持开安全早会，及时准确的了解每天的工作内容和注意事项。我们的现场主管每天按照维修计划和具体工作情况进行合理的调度安排人员，所有工作任务都在循序渐进不条不紊中进行。在作业过程中每名员工都能够严格遵守公司规章制度，严格遵守公司安全生产管理规定，严格按照公司作业工艺流程和要求进行文明施工，圆满完成工作任务，整个检修过程中没有出现因为我们的工作不到位而影响到其他工作的正常进行。在完成好任务的同时，我们不忘设备的安全和材料的保护，对所拆的保温材料，材料比较多的用防雨布进行覆盖，材料少体积小的装入塑料袋中进行保护，所有材料码放整齐保护到位，卫生打扫干净彻底。没有给公司造成任何浪费和环境影响。

在检修保温复位过程中，我们严把质量关，每一项工作任务都按工艺流程和技术要求进行施工。对能用的材料绝不浪费，对需更换的材料进行请示，经现场主管确认允许后再进行材料更换，对原已损坏的材料进行修复加工，改善和提高了材料的保温作用，从而保证了施工质量和保温效果。在最后保温全面回装时，全体员工充分发挥能吃苦，能攻坚，责任心强的特点，克服了时间短工作量大的困难，加班加点进行回装，在大家的共同努力下按时保质保量的完成了工作任务，为装置的顺利开车恢复生产，尽了自己的一份力量。

>二、存在问题。

虽然我们的员工在工作中都能够很好的遵守公司的各项规定，较好的完成好自己的本职工作，但在工作中也存在一些小问题，有些员工为了图方便好干活在作业时对自身防护重视不够，如有些员工在保温的过程中没有按作业票要求佩戴口罩和防尘服，个别班组长作业前对员工安全技术交底不够详细等。

>三、下步打算。

在以后的工作中，我们将一如既往的做好我们的本职工作，不断组织员工进行培训和学习，克服以前工作中存在的问题，进一步提高员工的安全意识，不断提高员工的技术水平，全面提高员工的综合素质，以更高的标准和要求完成好以后的工作，积极为下次检修做准备，争取在下次检修中取得更好成绩。

**dcs大检修工作总结15**

，热控班组对#2机组进行C级检修，计划项目共17项，其中标准项目8项，非标项目9项；增加项目12项，全部项目明细为：

>一、计划项目：

（1）标准项目

1、#1机电子间及就地DCS控制柜卫生打扫，风扇清理；2、#1机DCS工程师站设备检查，数据备份；3、#1机DCS操作员站设备检查，数据备份；

4、#1机燃机、汽机数字电液控制系统电磁阀检查、线圈绝缘、阻值测试，压力开关校验，二次回路检查、紧固，EH油系统热控元件检查；

5、#1机燃机、汽机危急遮断保护系统电磁阀检查、线圈绝缘、阻值测试，压气机防喘压力开关校验，二次回路检查、紧固，EH油系统热控元件检查，保护系统传动试验，燃机排气24只温度元件检查

6、#1燃机、汽机监视仪表系统（TSI），轴向位移元件检查，汽机燃机转速探头检查清灰，振动探头测量前置器输出电压，键相元件检查测量前置器输出电压，振动探头测量前置器输出电压，蜂鸣、加速度、燃烧室压力探头检查，sss离合器差胀、啮合位置探头检查；

7、#1燃机汽机油系统仪表外观检查、清洁，系统接线紧固、回路检查，压力开关检查、校验，系统联锁保护传动试验，系统绝缘测试；

8、#1余热锅炉及机岛本体汽水系统，就地主要表计校验，气动阀门调试及气动执行机构气源、连接部件检查，电动阀门试验及执行机构连接部件检查，表计二次门、排污门活动检查，压力开关校验。

（2）非标项目

1、#1瓦振探头拆装校验；

2、配合西门子#1燃机本体工作；

3、#1余热锅炉疏水罐液位改造；

4、#1机岛温度元件拆卸、校验、回装；

5、#1燃机罩壳消防系统检修、试验；

6、#1机TXP系统主时钟故障处理；

7、#1机高旁冗余电源改造；

8、#1机汽机EH油压力开关改造；

9、#1机轴封系统温度元件更换；

>二、增加项目：

1、配合西门子人员改造#1燃机点火器

2、配合西门子人员改造#1燃机火检探头；

3、配合外委单位进行#1汽机本体疏水阀调校；

4、配合外委单位对高中压给水泵、除氧水泵、凝泵、循环水泵温度元件拆除回装；

5、配合西门子人员改造#1燃机#1瓦回油管路；

6、#1机氢气纯度仪拆除校验；

7、#1机氢气温湿度计拆除校验；

8、化水配合更换上进水气动门；

9、配合电气耐压试验，#1发电机温度元件接地；

10、#1中旁减温水气动门改造；

11、#1机前置模块ESD阀改造试验；

12、配合电气进行#1发电机进行短路试验。

29项项目全部完成。#2机低旁减温水压力开关检验、#2机汽机EH油压力开关检验、#2余热锅炉入口压力开关校验、#2机压气机防喘压力开关校验、#2机火检探头检查等项目为执行三级验收的检修项目，缺陷流程计划项目待启机运行验收，其余项目全部验收合格，无遗留问题。

此次执行项目过程中，项目安全情况良好，无违章，B级检修过程\_开具工作票17张，执行工作票17张，工作票全部合格。

此次临检项目设置合理，工期安排紧凑，人员调配合理，安全措施执行到位，无遗留问题，继续保持。

**dcs大检修工作总结16**

紧张而有序的20XX年大检修工作在公司领导的领导下已落下帷幕，回顾如火如荼的检修，对大检修取得成绩与经验以及不足与教训。我对大修总结了以下几点：

>一、检修中取得的成绩。

1.保质保量完成各项大检修项目。

从六月份开始，气化仪表班内部就组织召开了多次关于检修的会议，详细讨论安排了检修的工作，广泛听取大家对隐患提出的整改提议，及早制定了各个区域的检修项目与实施方案。在本次大检修中，我们依照计划完成了气化103台调节阀的下线送检工作。完成了346台变送器下线检查与调试。完成了气化装置所有的仪表及调节阀的单校和联试联校工作。完成了气化SIS、DCS联锁系统调试工作。协助机电仪对气化装置的SIS系统和DCS系统进行了点检，解决了IOLINK通讯错误等问题和利用大检修的机会完成了技改技措中所需仪表卡件的安装工作。此外，我们又根据检修进度，还对未列入检修项目的气化装置与仪表相关的设备进行了一次清扫，为下一步的安全生产奠定了良好的基础。

2.前期人员安排较为细致周密。

在检修前期，着重对人员进行较为科学合理的安排，根据检修资料配备适宜的人员。成立检修领导小组，现场检修下设六个组。即检修质量和安全监督组：负责大修、技改项目施工质量把关及验收和安全工作落实到位。五个作业组：按照检修和技改项目组织现场施工。

3.安全教育、安全防护工作到位。

在检修前气化仪表召开了几次检修会议，每次会议都着重进行了安全教育工作，部署或重申了安全防护的具体职责同时在每个小组安排一名安全职责人，确保检修过程安全顺利。

4.备品备件到位及时。

根据检修项目所需的备品备件，我们早布置，早安排，及早领取并登记在案。如提前将气源改造，磨煤机通讯线更换的施工方案落实、材料落实。很多仪表阀门，变送器下线所需垫子、定位器、卡套接头、气源管等情景落实。准备至少三组人员的工器具及提前准备好特殊工具。对现场比较大的设备，我们在检修之前就把设备就位到班组。班组检修人员认真登记。尤其是贵重用品，做到监督控制使用，不乱拿乱用。为大修工作顺利开展供给了物质保障。

5.检修与现场清理同步进行。

大检修给人的第一印象是“脏、乱、差”，但这次大检修中高度重视这一现象，所以在气化仪表大检修期间，我们同步进行了现场清理。如仪表阀门附件下线必须标记，捆绑，分类放好。阀门外送维修必须填好外送单并签字确认，确保不要漏一个螺丝。所有附件紧固螺丝要求紧固在阀上。对现场拆卸下来的坏旧设备、螺丝、胶带等等我们都进行了及时的清理和规范合理堆放。

6.检修不忘修旧利废。

在检修前，我们对部分还有使用价值的元件尽量的修旧利废，拆装组合尽量做到物尽其用，例如仪表上经常用到的过滤减压器、电磁阀的维修以及部分变送器拆装组合等。

>二、检修中的不足。

由于是这一次大检修工作任务重、时间紧、班组外援和学员多等原因在检修期间出现工具摆放不整齐不及时归位，进入现场劳保着装不太规范等现象。

此刻检修已经结束，设备都已经生产了。装置正常生产过程中必须还存在大大小小的问题还等待我们去处理，所以工作还没有做完，我们还不能休息，要鼓足干劲，继续战斗。以上就是我在此次检修后的工作总结，检修除了一个“累”字，我们还学到了许多东西，借此能够提升自我，励练自我。相信经过我们的不断努力，我们必须能够做的更好。

**dcs大检修工作总结17**

XX年度，在变电部的正确领导下，我班建立健全了各种组织和制度，强化技术监督与质量管理，全面提高了安全生产水平。加大了反三违力度，严肃了现场劳动纪律，提高了检修质量，保证了检修效果，有效治理设备，强化安全管理，全面完成了生产任务，实现了XX零事故安全年。全体职工精神振奋，干劲十足，情绪饱满，上下形成了一致的认同感，增强了凝聚力，战斗力。

我们在今年工作中根据变电部的统一安排，结合本班的实际情况，紧紧围绕一流工作为主弦，积极开展各项安全活动，做到有计划，有目标、有结果、有成效。较好的完成了上级交付的各项工作任务。在安全管理方面，我们始终贯彻“安全第一、预防为主的方针”，在工作中积极开展创建“无违章企业”活动，切实的作好现场工作中的危险点的分析及预控，杜绝了习惯性违章现象。为我局的安全目标作出了贡献。同时我们结合我XX年的春、秋检工作展开了自查、自评、整改工作。做到了措施、人员、内容三落实。强调质量，紧抓安全。圆满的完成全年的计划安排。具体工作如下：

电力自动化

>一、建章立制，责任到人

制度的落实是安全生产工作的重中之重，在工作中我们根据实际情况指定了一系列行之有效的规章制度，做到谁带队，谁负责，明确各自责任，落实各项安全措施。使大家在工作中真正做到有章可循、有令可行。现场以安全为主，积极开展“创建无违章企业”活动。形成相互提醒、相互监督的工作氛围，切实做到“人人抓安全，安全人人抓”，较好的控制了事故异常和未遂的发生，杜绝了习惯性违章。

>二、提高业务技能，严把质量关)

职工业务技艺水平的提高是提升生产力的先决条件之一，我们结合本班现场工作的情况，有重点的开展了形式多样的学习活动，将主要设备和现场出现的常见缺陷汇总，有针对性的组织学习和分析，将理论知识和实际工作有效联系，由浅而深，落根于现场，见效于实处，并通过现场技术问答，现场质量考评等方式，使全员业务技能和检修工艺质量得以提高。zg电力自动化,变电检修,继电保护,远动通信,电力技术,高压试验,输电线路,变电运行,整定计算,规章规程,电力论坛,电力技术,高压实验,电网,供电局

>三、合理分配，明确分工，确保生产工作任务完成

电力自动化目前我班主要承担主网220kv变电站8座，12座110kv变电站的预试、事故抢修及消缺及主、城网的建设任务，我班采取合理分配工作，合理搭配工作人员等方式，参照变电部下达的生产工作计划，制定本班每月生产工作计划，克服不利因素，精心组织，圆满完成了全年的各项生产任务。

>四、XX年度工作情况分析

开关部分：

10kv开关故障发生率较高，其中以城东和龙山变（71—82柜）尤为突出。城东由于开关小车的辅助开关的连动设计不合理，容易造成卡涩、断裂。部分开关柜变形，造成小车不能到位等。其中小车的材质问题，造成小车部件锈蚀严重，存在较大的安全隐患。龙山变（71—82柜）小车的二次线接头设计不合理，容易造成接触不良，开关拒动。

2、隔离开关，今年出现较多的问题，主要因为由于户外隔离开关主要部件外露，受外界条件的影响，易出现锈蚀，造成操作时传动阻力大，部分甚至出现拒动的现象，如在运行中曾出现因底座轴承完全锈死，无法进行操作的情况。通过对部分隔离开关检修，发现底座内的轴承及传动部位均有不同程度的生锈和干涩现象：有的轴承出厂时根本就没有涂黄油，锈蚀非常严重，几乎锈死；有的黄油已成干块儿，且藏污严重，轴承运转阻力非常大；仅有少数能够勉强转动，但也不够灵活。因而，底座内轴承及传动部位的严重锈蚀和干涩是造成隔离开关拒动的主要原因，其它与传动系统相连部位如机构主轴、转动臂、连杆的活动位置等的锈蚀只是引起操作的困难。

3、液压操作系统压力异常zg电力自动化不仅为电力职工提供一个可以交流的网络平台而且也为电力技术的爱好者和电力大中专学生提供一个可以展现自我的一个舞台。这个平台与传统知识交流平台相比具有：获取信息速度快，信息量大，互动性强，成本低。这几个特性是传统知识交流平台所不具备的。电力自动化就是要利用这种互动方式为大家铺设桥梁，使各位朋友的技术共同进步、提高！

液压操作系统的油回路或电气回路出现故障，都会引起系统的油压异常升高或降低，具体的故障原因及相应的处理方法如下：

电力自动化不仅为电力职工提供一个可以交流的网络平台而且也为电力技术的爱好者和电力大中专学生提供一个可以展现自我的一个舞台。这个平台与传统知识交流平台相比具有：获取信息速度快，信息量大，互动性强，成本低。这几个特性是传统知识交流平台所不具备的。zg电力自动化就是要利用这种互动方式为大家铺设桥梁，使各位朋友的技术共同进步、提高！(1)控制电动机停止触点损坏，检查、修理微动开关及接触器

(2)控制电动机的接触器误动作，除去接触器上的污物、油垢；

(3)压力表失灵或存在误差，压力表开关关闭，不能正确反映油压，更换压力表或打开表计开关；

(4)中间继电器“粘住”或接触器卡滞，油泵电动机一直处于运转状态，烧坏电机或电机不能启动。

（5）油泵电源故障，保险熔断、接触不良也是压力异常的主要原因，在今年的机构压力为零的缺陷，经检查发现大部分为此类原因。建议加强机构的压力监测。

（6）机构的渗油：由于长时间的远行，受温度、磨损、震动等原因造成密封老化、接头松动等。g/s

4、接头发热：今年的接头过热情况主要是南岭变10kv刀闸及各站的电容器接头部分。从红外测温及过热处理情况发现的问题来看：弹簧生锈变形，弹力下降；机构操作困难引起的分合位置错位及插入不够；接线板螺丝年久锈死严重，压力下降；接触面藏污纳垢，清理不及时等是造成接触不良的主要原因。其中枣城变的发热主要原因为，接触面的材质为铜和铝直接连接造成的电腐蚀为主要问题。建议更换为铜铝过度线夹。

5、主变部分：通过今年对夏口变的1、2#主变分接开关的检修情况来看，不同程度存在问题。建议分接开关在达到规定的调压次数后，应及时检查、维护。对油室进行清洗、更换变压油。

6、直流问题出现较多，其中岱变硅整流的自动充电已坏，现手动运行，电池容量偏低，尾瓶已全部报废、当变蓄电池也存在严重的缺陷，至今未能处理。其它站均存在不同程度的电压不平衡问题。

通过XX年工作情况看，虽说我们取得了一定的成绩，但还存在很多的不足。需要我们在XX年继续努力。具体分为以下两部分：zg电力自动化不仅为电力职工提供一个可以交流的网络平台而且也为电力技术的爱好者和电力大中专学生提供一个可以展现自我的一个舞台。这个平台与传统知识交流平台相比具有：获取信息速度快，信息量大，互动性强，成本低。这几个特性是传统知识交流平台所不具备的。

设备方面：

1、需要加强对各站主变分接开关的检查、维护。主要为城东、南岭及中心站的检查。

2、隔离开关：加强对隔离开关的维护及改造，由于龙山变220kv刀闸锈蚀严重，存在严重的隐患。应对龙山变220kv、110kv刀闸进行大修，枣城变35kv刀闸进行更换。韩变110kv（gw4型）刀闸卡涩严重，建议对其传动部位进行改造（导电系统良好）。

3、加强龙山变、南岭变110kv的液压机构维护。建议对部分机构进行大修处理。

4、加强各站的绝缘支柱的检查，重点是龙山变及琅变ii段母线引下线支撑瓷瓶的检查。（由于丁变支撑瓷瓶水平安装，耐折强度较差）。

5、直流部分：由于在XX年进行电池充放电过程中发现部分电池容量不足，没有按规定进行。在XX年度暴露出较多的问题。建议在XX年对所有站的蓄电池进行检查、维护。按规定进行充放电，对不合格的池进行更换。建议更换平开全部电池。（由于其容量严重不足）

基础管理：

根据XX年的工作情况上看，还存在很大的不足。这需要我们在XX加强这方面的管理。重点为以下几个方面：zg电力自动化不仅为电力职工提供一个可以交流的网络平台而且也为电力技术的爱好者和电力大中专学生提供一个可以展现自我的一个舞台。这个平台与传统知识交流平台相比具有：获取信息速度快，信息量大，互动性强，成本低。这几个特性是传统知识交流平台所不具备的。zg电力自动化就是要利用这种互动方式为大家铺设桥梁，使各位朋友的技术共同进步、提高！

1、原始资料的统计分析：设备自投运以来的运行状况超载、参数超标、动作情况以及其它异常运行检修情况，对设备材质和有关部件可能造成的影响，如强度或绝缘降低等，通过总结分析，掌握设备可能存在的薄弱环节以及设备缺陷的性质与发生、发展的规律找出需要进行改造或检修的部位、重点等。对开关异常动作、变压器部的分接开关动作统计次数建议能让班组了解。

2、检修方面，加强缺陷的处理及缺陷的分析。认真填写缺陷回执。分析缺陷原因，如：设备材质和部件的磨损、腐蚀、蠕胀、材质老化变质等情况。如实填写处理方法，便于掌握设备的健康状况。

3、安全方面，统计分析设备自投运以来发生的事故、障碍和异常不安全现象，分析设备存在的不安全因素、隐患和发展趋势。

4、建立设备检修台帐，并及时进行更新。对设备建议使用卡式管理。

5、加强备品、备件的管理，建议使用微机办理进出库。消耗的备件由保管员及时进行补充。

**dcs大检修工作总结18**

即将过去，我们三峡油漆厂仪表组今年的工作也要马上圆满地结束了。回顾这一年来的工作，我无论在思想上、技术上都取得了很大的进步。20xx年即将来临，新的一年面临着机遇和挑战，为了明年顺利完成各项工作，扬长避短，现对我一年来的工作总结如下：

>一、圆满完成如下工作

1、确保热油炉、DCS两大装置的正常运行。在日常巡检工作中，我本着防微杜渐的原则，不放过任何小问题，做到高标准、高效率，确保不因为仪表影响产品质量、产量。在日常维修工作中，仅DCS装置拆装仪表线工作就完成600余次。热油炉装置工序每月故障率1-2/次,终止热油炉老化导致的各种现象，我们在不影响生产的前提下更换并修复阀门共计30多台。电磁阀橡胶O圈存在老化现象，导致无法切换，我们大家一起更换并修复共计10次多。仪表故障处理近220次。在晚间维修工作中，我们做到随叫随到，保持生产连续稳定运行。

2、确保仪表检修工作的完成。在20\_春季大检修工作中，DCS装置完成检修工作25项，其他各车间完成检修工作32项；在20\_秋季大检修工作中，热油炉装置完成检修工作30项，其他各车间装置完成检修工作25项，保质保量地完成检修任务，确保按时顺利开车。

3、确保仪表技改和扩能工作完成。DCS装置大线设备改造，我们圆满完成现场的调节阀、压力变送器、液位开关的调试工作。对于DCS装置，我们提出了技改方案并实施，取得了非常好的效果，为公司节约了很大一笔开支。我们完成了对现场阀门、变送器、开关等仪表的各项调试工作，解决了个别阀门不动作，信号不反馈等遗留问题，确保生产线按时、稳定、安全投运。

4、我们为公司节约了大量成本。阀里面的O圈存在老化现象和泄露现象，我们根据尺寸加工备件，比在原厂采购节约了90%以上的资金和成本。阀座密封老化导致内漏，我们找国内厂商加工密封，另外泄露现象发生的情况，我们找国内厂商加工O圈，为公司节约了大量资金。同时我们注重仪表的保养维护工作，定期清洁、润滑，延长了现场仪表的老化周期，减少了维修和采购成本。

5、在公司安全方面也做了大量的工作。我们对公司的各种设备（职权范围内的）进行全面检查，修复和更换，修复和更换21台/次，拆除坏的和不投运的10多台；对全厂不投运的仪表拆除10多台；并对全厂仪表进行全面的检查和整改。

6、我完成了公司的各项工作。在日常工作中，我和同事们都非常重视公司下达的各项任务，在文艺演出和体育竞技等方面，我也有非常好的表现，展现了员工的良好风貌。

>二、我工作中存在的不足

由于现场仪表存在老化周期，在故障集中出现和大检修期间，工作量大，人员少的不足。真对这项不足，我专研仪表业务，克服人少的困难，和同事团结协作，互相帮助，有时候加班工作，才能够很好的完成公司交给我们的任务。

>三、对20xx年工作的要求和希望

1、安全放在首位，没有安全就没有一切。要积极响应公司提出的安全口号和措施，认真吸取各类事故教训，整改我在工作中的不规范行为，做到安全意识不放松。

2、我会在降低成本方面多下功夫，为我们公司零件降耗做出贡献。

>四、我会继续完成热油炉、DCS两大装置日常维护工作

冬季注重现场仪表的保温和伴热，确保生产装置安全、平稳、经济地运行。能够安全、迅速、圆满地完成公司安排的临时紧急任务。

以上是我20xx年的工作总结，在以后的工作中，我要兢兢业业，不断积累和学习，努力提高自身工作技能，为公司的发展做出自己应有的贡献。

**dcs大检修工作总结19**

20xx年化学公司生产中心停产检修项目自20xx年xx月立项以来，几经推敲修改，根据公司批复的预算金额，于xx月份正式确定了检修的具体项目及相关项目的检修预算，并于xx月xx日起正式全面实施，现已经完成了预定的施工项目，并达到了预期的检修效果。在此之际，针对检修项目运作的全过程的得与失进行深入客观的总结，以提升目前生产中心的项目管理水平，并为今后类似工作的开展确定示范模板。现对检修各方面执行情况总结如下：

>1、项目方案准备：

上次生产中心进行系统的停产检修是在20xx年xx月份进行，到本次检修时已经接近两年，作为危险化学品生产单位，也是塘沽区消防重点防范单位和天津市重大危险源，必须根据系统的运行情况，定期对生产系统进行停产检修，以消除安全隐患。在公司领导、分公司领导的密切关注下，生产中心各级人员根据批复的预算金额，对原预计的项目进行了优化调整，确定了最终的检修项目。

根据以上项目内容特点，项目特点为点多面广，虽然有的项目内容不多，但涉及到安全保障、环境保护等重要事项，为此需要制定切实可行的施工方案及开停车方案等技术方案和严谨细致的安全控制方案，以确保达到安全施工，实现预期检修效果的目的。

生产中心对上述检修内容进行了细化分工，责任落实到人，并采用系统化管理为每一个子项目编制了项目代号，指定了各项目的负责人和现场监护人。各项目的负责人组织项目参与人细化施工方案，并落实施工准备相关事项。在公司、分公司领导和原生产中心的指导和帮助下，对方案进行了多次论证分析，并最终确定正式的停产检修施工方案。

>2、安全保障工作：

为保障整个停产检修过程安全施工，避免出现安全事件和事故，生产中心组织各项目负责人就所负责的项目进行了风险辨识，并由安全监督和分公司质量安全管理部对提交的风险辨识进行评估分级，并确定了安全控制方案和应急预案，并对重点环节制定了单项控制方案。

（1）对停车及余料制定处置方案。

（2）对电气作业许可证制定严格的审核制度。

（3）对盲板的安装与拆除制定了严格的管理制度，并编制了专用的记录表格。 对消防器材及应急用具进行了逐项准备。 对用于系统处置的废液罐明确了负责专人。 对开车投料制定了具体方案。

（4）对其它相关工作也制定相关的管理办法。

在施工单位进入现场作业前，由分公司质量安全管理部和安全监督组织对施工人员进行了安全培训，并作了详细的记录，对生产中心的安全管理规定进行详细的讲解，对特殊作业的许可程序进行了详细的讲解，确保施工过程中指挥有力，各项安全管理规定得以切实落实。

为各项目设计了施工日报表，由生产中心指定的项目现场监护人负责组织填写，实行每一子项目在每一开工日内及时填写制度。每天由该现场监护人逐项审核施工单位人员、施工工器具、施工内容、施工风险辨识等现场审核签字，每日施工完成后，详细记录当日工作量及明天的工作计划，同时对出现的问题和需要协调解决的问题逐一记录，施工单位负责人确认，并分别由生产监督、设备监督、安全监督审核确认后，交留资料管理专员整理存档。

通过以上跟踪管理制度，充分调动了各级人员的积极性，实现了全员参与安全管理，并确保了各项安全指令的有效执行。

>3、预算管理：

本次停产检修明确了预算管理目标，严格禁止突破预算，为此在分公司的领导下，在公司相关部门的大力配合下，生产中心对检修内容进行了优化论证，对能够自检自修的项目提前实施，包括：

（1）软水机组补充树脂。

（2）厂区管廊桥架、钢平台及成品储罐除锈并刷油漆。 卸料区换热器西侧加遮阳板。 清理地下柴油储罐罐底积水。 清洗成品储罐呼吸阀等项目。总计节约xx万元左右。

本次停产检修分为外委检验和强制检验部分、维修基建部分、采购部分。其中外委检验和强制检验部分费用相对较为固定，可压缩空间较小。

（1）维修基建部分采用了招投标管理，通过引进竞争，大大降低了项目成本，为完成预算控制目标起到了关键作用。

（2）采购部分依据公司采办管理制度，按照预定的预算完成了采购任务。

由于在项目前期准备、过程实施中，分公司主管领导全程参与，并实施有效管理，确保预算控制目标的实现。在施工过程中，严格禁止随意增项，增大项目费用的情况出现，各子项目基本按预定施工范围完成。需要说明的是三台聚合釜夹套检测和维修项目和厂区120m2道路维修内容，是在大修预算批复后经停产检修协调会确定增加的内容。

道路维修按调整后的`预算实施完成，而聚合釜夹套检测和维修，原投标预算仅为几百元，而在实际执行中，由于塘沽区技术监督局不具备检验资质，需要维修单位到天津市局申请维修前检测、维修方案审批，维修后检验等手续，同时在漏点打磨清理出来后，发现损坏的程度和维修难度超过预期，造成工作量事实增加，该项费用会有所增加。

>4、停产前准备工作：

在停产日期确定后，由市场发展部向生产部各作业区和作业室、公司相关部门以联络函的形式正式发出通告，由客户中心各项目提出备料计划，并协调各油矿及时返回空余药剂罐，以确保供应链按计划合理运作。生产中心牵头组织了停产备料协调

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