# 车间停机检修工作总结(4篇)

来源：网友投稿 作者：静默星光 更新时间：2024-08-22

*车间停机检修工作总结1xxxx年，在公司的\*\*下，我们以为公司董事会实现三千万利润为目标，认真贯彻总经理办公会议的工作方针和各项工作部署，紧紧围绕着实现长周期稳定运行的生产目标，\*\*思想、凝聚力量、振奋精神，努力抓好各项工作。注重发挥车间各...*

**车间停机检修工作总结1**

xxxx年，在公司的\*\*下，我们以为公司董事会实现三千万利润为目标，认真贯彻总经理办公会议的工作方针和各项工作部署，紧紧围绕着实现长周期稳定运行的生产目标，\*\*思想、凝聚力量、振奋精神，努力抓好各项工作。注重发挥车间各层骨干的作用，保证生产设备的稳定运行，做了大量的工作，现总结如下：

>一、生产设备维护工作。

1、加强设备的日常巡检管理工作。我车间在年初根据我车间设备比较分散，点多面广的特点，加强日常巡检工作，制定了严格的巡检\*\*。对巡检设备制定了巡检路线，每日巡检落实到人，由技术员、\*\*进行检查、\*\*，并实行有效的奖惩\*\*。这样就能够使车间人员对设备的\'运行情况了如指掌。在设备检修时，能够对有问题的设备进行重巡处理。这样不仅能够节省检修时间，而且能有针对性的解决问题，确保检修质量。动力车间j103c3#排粉机电动机就是在巡检时发现轴承声音异常，进行及时检修消除了隐患。供排水车间的450-1a、450-1c、450-1d、450-1e冷却塔风机在巡检时发现电动机风叶破碎，及时更换，避免电动机因过热而烧毁。

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

>二、生产设备技术改造项目工作。为了生产能够达产达效，公司对一期生产系统进行了很多改造。在这些技术改造中，我们车间全力配合工艺进行电气技术设计、设备安施工。这些技术改造电气部分的设计、安都很成功。具体如下：

1、污水处理站灰水过滤罐电气\*\*设计及设备安

2、脱盐水\*\*和液下泵增大功率电气安

3、低压配电室电容器柜改造

4、冷却塔风机电动机风叶改造

5、供排水氯瓶间、质检中心气瓶间照明风机系统改造

6、氧泵两台变频器更换，\*\*回路改造

7、p1605有站\*\*回路改造

8、p1605新增油站安

9、雨水收集泵的改造安：

10、801注塞泵的电气设计、安

11、702、802塔上照明改造

12、锅炉二次回收水泵的电气设计、安

13、气化火炬密封水回收水泵的电气设计、安

14、捞渣机项目照明风机系统电气设计

15、过滤机项目电气配合

16、硫回收项目电气配合

17、气化新增风机、照明的电气设计

>三、年度大检修工作。为了提高每一位职工的责任感，确保检修质量，我车间实行了工作单责任制。每\*\*作单记录每项工作内容、工作完\*\*、故障部位、完成情况、安全负责人等，并且还要求使用人验收，验收后该工作单存档，以便对检修中出现的质量问题对号入座，对相关责任人进行处罚。这样\*\*增强了检修人员的责任心，确保检修质量。电气检修，安全是个大问题。由于牵扯到的岗位工种多，在停电检修时，为避免误操作送电，我车间在检修前对班组长进行了严格要求。在停送电时，要严格执行操作票\*\*，按规程操作，确保了检修人员的安全。经过我们采取以上措施，经过我车间检修人员的共同努力，终于保质保量的圆满完成这次检修任务，为检修工作的顺利完成做出了应有的贡献。这次大检修共完成了：

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

2、110kv区设备预防性试验，保护整组校验;10kv设备预防性试验，保护整组校验;全厂接地电阻测试，直流系统、通讯系统检查等20个试验项目。

>四、车间检修、维护人员培训工作。我们车间制定了详细的员工岗位培训\*\*，并有相应的考核细则。车间经常\*\*班长、技术员进行岗位练兵抽查，并\*\*各相关技术员讲课，提高员工理论技术水\*。\*\*班组进行模拟操作配电动机\*\*回路，并由车间技术员人为制造故障，让员工查找，提高员工的实际操作水\*。

>五、车间设备台帐管理工作。根据公司及机动管理的要求，我车间对全公司电气设备进行了详细的统计，具体如下：

1、备品备件储备定额统计。

2、电缆厂房固定资产统计，固定资产台帐完善。

3、XX年大检修计划编制，材料计划编制。

4、动、静密封点统计。

5、设备管理台帐完善。

6、电梯管理\*\*编写。

7、电动机外送修理\*\*编写。

>六、车间在设备管理维护方面还存在许多问题：

1、各车间在办理《检修许可证》时不安排规定的人来办理。按规定应由检修负责人来办理《检修许可证》，但由于各种原因常常来办票的却是化工运行人员。

2、检修结束送电时没有检修负责人持有的《检修许可证》。由于办票的是化工运行人员，在交\*\*时《检修许可证》通常丢失。

3、车间设备管理台帐还需进一步细化。车间将按照机动管理的要求逐步进行设备管理台帐的完善、细化。

4、现场临时线管理还存在隐患。如：现场检修时要求安的照明、电焊机等临时线，在检修结束后经常不通知电气人员拆除，而电气人员也不知道现场检修是否结束，这样临时线一直带电放在现场，形成隐患。

车间大检修工作总结3篇扩展阅读

车间大检修工作总结3篇（扩展1）

——车间检修工作总结10篇

**车间停机检修工作总结2**

20xx年，面对入炉矿综合品位下降、高炉炉役后期的生产、5#高炉炉况差、生产困难、年度检修推迟及焖炉检修时间长等一系列问题，高炉车间勇于迎难而上，积极采取措施应对。在公司、分厂两级职代会精神指导下，围绕年初设定的奋斗目标，统筹兼顾，合理调配各种可利用资源，强化各项基础管理，并坚持以安全生产为核心，科学炼铁，工艺上以炉况稳定顺行为基础，通过采取合理奖惩机制，调动广大员工的积极性，充分发挥各岗位人员尤其是技师、工程技术人员等的聪明才智，群策群力，别开生面地开展各项技术攻关，严把重要关口，重点突破。在全体员工的共同努力下，高炉车间取得了骄人的成绩，主要亮点有：

(1)焖炉检修后快速达产，喷涂造衬效果显著;

(2)高炉炉体温度快速下降且长期保持炉体温度正常，高炉炉缸维护良好且持续稳产顺产;

(3)各高炉炉况整体稳定顺行，生产形势可喜，尤其是今年上半年，屡创日产新纪录;(4)5#高炉炉况有一定的改善充分发挥了大高炉的产能优势;

(5)1高炉经过长期的摸索，产能大副度提高。1-11月，共产生铁332万t，焦比380kg/tfe，煤比，综合焦比512kg/tfe，燃料比549kg/tfe。在受到多种不利因素影响的情况下，绝大多数经济指标保持较好水平，为今年奋斗目标的实现奠定了坚实的基础。同时，在环保方面也做了大量工作，责任落实到炉长、班组以及个人，无组织排放得到了较大程度的控制。下面我将具体工作总结如下。

>一、以安全生产为核心，坚持科学冶炼，全力迎接新挑战。

对于生产单位来说，安全生产既是企业的生存之本，又是广大员工生命安全的保障，因此安全生产始终是我们的核心工作。为了搞好这项工作，我们始终坚持科学冶炼，通过强化原燃料质量管理、降低入炉粉率、优化炉料结构、优化高炉操作制度、提高技术操作水平、加强炉前出铁管理、维护好设备等手段，夯实基础;同时，充分利用大富氧、高风温，低硅冶炼等技术，深化对标挖潜，促进降本增效。

1、加强原燃料管理，降低入炉粉率，以利于改善高炉透气性。①坚持实行烧结矿半仓卸料，减少烧结矿卸料过程摔裂粉化;②严格控制筛分给料速度，料流控制。

2、优化炉料结构。根据原燃料指标情况，结合炉况，适时调整炉料结构，以达到最佳炉料配置。另外，为降低生铁成本，在炉况顺行基础上，尽量提高块矿的`使用比例。

3、狠抓重点，发挥、5#大高炉优势。我厂对于大高炉的操作经验始于高炉，既而是5#高炉。应该说经验相对较少，属于技术薄弱环节。然而大高炉天生的诸多优势决定了它们在我厂居于举足轻重的地位，因此我们将其作为重点对象来抓。5#高炉在操作管理上有所突破，炉况顺行有较大的改善，生产水平进步较大，发挥了大高炉应有的优势。尽管受高炉长期护炉、5#高炉炉况基础差影响，两座高炉还是保持了长期稳定顺行，1-10月份，高炉月平均日产量达，利用系数;5#高炉平均日产量达，利用系数。

4、及时优化高炉操作制度。目前原燃料存在的主要问题是入炉矿综合品位同比下降，sio2含量同比大幅上升，一方面导致焦比升高，增加生产成本;另一方面渣量增大，降低软融带和滴落带的透气性，影响风口燃料喷吹和高炉炉况顺行。为维持高炉长期稳定顺行，必需优化高炉操作制度，使上部装料制度、中部炉体监护、下部风口配置三个方面均调节到位，这样才能克服原燃料质量波动的困难，保持煤气流分布均匀合理。从各高炉的生产状况来看，效果显著。

5、规范高炉操作，加强炉前出铁管理，防止炉凉、跑大流等事故的发生。1-11月份，未发生一起炉凉、跑大流等事故。

6、加强炉体监测，维护好高炉操作炉型。高炉操作炉型是进行生产活动的基础，因此始终要保持足够的监测力度，及时发现炉体温度异常跳升并向上级部门反馈;及时对炉墙结厚等情况作出合理处理，确保炉况不受不可控因素影响。一年来，各高炉监测、维护良好，炉体温度控制在安全范围之内。

7、高风温、大富氧冶炼。对高炉生产来讲，风温是最廉价的能源，自然也就成为节能降耗和降低成本最为有效的措施。因此我们坚持热风炉优化烧炉、换炉制度，充分挖掘热风炉潜力，并保证风温得到有效利用，1-11月份平均风温达1196℃，同比提高1℃。富氧率达，同比提高。

8、提高喷煤量，降低成本。富氧、喷煤工艺为高炉强化冶炼提供了良好条件，也是降低生铁成本的有力措施之一。因此我们坚持优化高炉操作制度，促进高炉顺行和接受高富氧、高煤比操作的能力。此外，近几年5#高炉用氮气作为喷煤介质严重阻碍喷煤量进一步提高。通过氮气喷煤和空压喷煤的对比实验，发现空压喷煤更加有利于提高喷煤能力，提高煤粉燃烧率，增大喷煤量。进而在厂部领导下发展为“氮气加氧喷煤”新工艺，逐渐将喷煤介质含氧量提高到50%左右，有效地提高了喷煤量，达到了理想效果。1-11月份尽管受焖炉检修以及高炉风口钛丝喂线影响，平均喷煤比仍达到，同比基本持平。其中3#高炉平均煤比达到。同时，管喷工加强对风口喷煤枪的巡视和管理，确保高炉的全风口喷煤，1-10月份共查出3253次喷枪堵。

9、利用烧结矿配加菱镁矿改善炉渣结构、提高渣铁流动性的有利契机，适当调整炉渣碱度，提高铁水物理热，提高一级品率，为下道工序提供优质产品。同时，在炉况稳定顺行的基础上，[si]%控制在，降低炼铁成本。1-11月份，[si]%为，同比下降。

10、配合厂部做好喷煤氮气加氧取得良好成效。5#高炉作为重点实验对象，打破了先前长期煤粉喷不上的僵局，保持稳产高产，有利地证明了这项技术的科学性和可执行性。

>二、科学合理调配，做好各高炉焖炉检修。

检修前将需要更换、整改或拆除的设备、场地整理成文件向上汇报，参与讨论焖炉方案的制定，并做好各项准备工作。检修期间，科学调度，将人员、物质调配到位。车间干部做好现场监督，职能人员做好安全监护、数据统计等工作。此次检修进展迅速，各高炉均提早完成检修任务，并快速恢复正常炉况。

>三、高炉喷涂造衬，效果良好。

利用这次焖炉检修的机会，对4、5#高炉进行了喷涂造衬，休复破损炉体，使炉型重新恢复规整。在这期间，车间干部始终有专人跟踪，监督施工方的施工过程，确保了喷涂质量，为高炉稳产、高产打下基础。

>四、做好高炉炉役后期的炉体维护工作。

高炉于20xx年4月30日点火，目前正处于炉役后期，炉体冷却系统破损严重，炉缸侵蚀，严重威胁高炉的安全生产。自今年7月22开始，高炉南北铁口方向风口开始喂丝护炉，效果不太明显。后改为钛矿长期护炉，险情得到有效控制。在此期间，高炉工长与配管工紧密配合，各班轮流加强监测，及时掌握炉体各检测点温度及冷却壁温差变化情况并向上级反馈，并制定相对应的措施，很好地维护了炉缸、炉体，避免了高炉生产事故的发生。

>五、强化各项基础管理

1、安全教育。车间始终把安全教育工作放在首位，并不断努力提高安全管理水平，完善安全管理制度。车间干部坚持每周一次安全大检查，深入现场查找隐患，对查出的隐患按照“三定四不推”的原则进行整改。车间重视安全培训和教育，尤其是对协议工和新进厂人员的安全教育，提高全体员工的安全意识。为提高炉前危险岗位人员的安全意识和对安全规定的掌握程度，车间坚持要求炉前各班开好班前会，并要求每位职工在班前抄写一条安规，并在本班中传阅，对提高炉前工的安全意识和按章操作起到较好的作用，确保生产和职工人身安全。工作总结

2、加强环保意识，减少无组织排放。高炉生产对周边环境造成严重污染，危害职工和周边居民的身心健康。因此，我们加强环保意识，从规范炉前操作，减少粉尘以及提高除尘设备的除尘能力等手段，尽可能地降低外排次数。1-10月份，月均无组织排放数为次，同比减少了次。

2、因材施教，加强员工综合素质和岗位技能的培养。按照工人技能水平高低，分别安排工程技术人员、技师授课。同时，也充分发挥了工程技术人员、技师等的技术指导作用。对于新进厂员工，首先安排经验丰富的师傅“一带一”亲自传授基本操作技能，再通过理论培训，加深理解，以达到熟练掌握岗位技能的目的。并且组织新工人和各专业工种转岗职工参加技能鉴定和持证上岗工作。1-11月份共进行了26场次，达900人次的各类培训。

3、抓好文明卫生和现场管理工作。车间在确保生产稳定顺行的基础上，加大力度对现场定置、卫生管理等工作进行细查严罚，坚持现场管理工作细化、量化、常态化;自公司引进“5s管理”体制起，认真学习并执行，真正做到现场管理事事有人抓，件件有着落，时时有人抓，处处有奖罚，持之以恒，常抓不懈，确保车间现场管理上水平、上档次，扎扎实实地向纵深发展。

**车间停机检修工作总结3**

时间流逝，转眼间20xx年即将过去。回顾一年来走过的历程，在项目部的正确\*\*下、在与检修分厂电气车间的紧密配合下，电气专业安全、优质、高效的完成了全年的检修维护工作。主要完成工作：拜尔一分厂电气春检，原磨4#棒磨机大修，蒸发、溶出低压水泵节能改造，各片区电机二级保养及日常检修维护。一年来各项检修工作都能做到合理安排，有条不紊的开展，没有发生人身伤害和设备损坏事故，实现了全年安全生产零事故的目标。现将具体工作总结如下：

一、 遵章守纪，按规操作，实现了全年安全生产良好态势

兵马未动，安全先行。一年来，全体电气检修人员在“安全第一，预防为主，综合治理”方针的指引下，严格遵守《电业安全工作规程》、严格执行“一对一”安全监护，很好的保证了自身的安全，为优质、高效的完成检修维护工作打下了坚实的基础。每周进行两次不少于1小时的安全学习活动，每月进行一次安全技术交底，明确告知工作中的危险点及发生事故的防范措施，让每位员工在思想上时刻保持高度的警惕性。

此外，借助“安全活动月”的东风，进一步加强安全知识的宣传普及。在二季度安全生产分析会上，集团公司卞总从安全管理的高度、深度及广度上，提出进一步\*\*安全管理工作的“三个认识”，即：进一步\*\*“关于安全责任”的认识、进一步\*\*“违章就是事故，对待违章要像对待事故一样处理”的认识、进一步\*\*“所有事故都可以预防”的认识。“三个认识”的提出，使我们对安全工作的认识提高到了一个全新的高度，从而进一步反省了自己、\*\*了思想、规范了作业行为，对如何预防事故，确保自身安全，杜绝违章操作指明了方向。一年来的安全工作来之不易，我们一定要戒骄戒躁，把好的工作习惯继续延续下去。

二、 精心\*\*、严把质量关，大小修技改任务圆满完成

1、拜耳一分厂电气春检

春检包括：原磨、蒸发、溶出、沉降四个片区和3个\*\*KV高压配电室及设备、7个400V低压配电室及设备、22台变压器，以及各片区所有的电缆桥架、电动机、\*\*箱、检修箱的卫生清理、螺丝紧固、防雷设施和接地装置试验、缺陷消除和预防性实验等。今年春检共办理电气专业向检修移交书大票8份、一种工作票61份、二种工作票66份。变压器5台油面低补油，消除隐患抽屉开关2处，消除渗油变压器3台，消除高配—接地刀闸机构故障3处，更换空气开关\*\*套，更换按扭开关5套。PD5高配2#高压泵房变压器综合保护合闸指示无显示处理，空压站2#干式变压器温控仪操作失灵及一组冷却风扇线圈坏处理。

2、4#棒磨机大修

成立了大修工作小组，以电气负责人为总指挥，电气技术员为技术指导，安全员全面负责大修过程中安全工作。从安全、管理、质量等方面进行合理分工、相互配合、严格把关，保证了大修工作的顺利进行。另外，提前做好了备品备件的统计与提报工作，确保大修正常使用，没有因为缺少备件而影响大修进度。

大修包括内容：定转子各部分及电机端盖检查，电机解体前测量定子绕组绝缘电阻、直流电阻，电机转子抽芯，电机内外各部位卫生清扫，电机轴承清洗检查，电动机检修后的回装，电机检修后测量定子绕组泄露电流及直流耐压、交流耐压试验、绝缘电阻及吸收比、直流电阻，液体启动器一、二次接线进行检查，大修后电机的空载、负载试车。此外，完成32台辅助电机的保养工作。4#螺旋风机更换前后轴承、4#球磨机进料端高压油站1#电机更换风叶、4#泥浆泵电机更换接线板。

通过对4#棒磨机的大修工作，保证了该系统的良好运行，很好的满足了生产的要求。但是，在验收签字过程当中电气车间和生产技术部对我们提出许多宝贵建议，我们一定会参考、总结经验教训把今后的大修工作做得更好。

3、蒸发、溶出低压水泵节能改造工作

为了实现节能环保的要求，特进行此次改造工作，该项目计划从7月15日开始至9月3日结束共用时50天，原本计划的工期在备品备件未及时来到的情况下进行了拖延，全部工作于9月20日结束。进行此次改造的电机有蒸发片区S134过料泵电机2台、二次冷凝水泵4台电机、溶出片区EDS冷凝水泵4台，共计\*\*台。此次改造所涉及的内容有：电缆沟制作、盘柜底座制作、盘柜安装、\*\*电缆敷设及动力电缆1778米敷设、接线、变频器调试、电机试转、防火封堵。 改造完成后，\*\*台电机均能实现远方启停，并且运行良好，按要求完成了此次技改任务。通过此次改造，增强了全体电气检修人员对变频器工作原理的认识，同时也加强了实际操作能力，为今后更好的完成类似工作打下了坚实的基础。

4、日常维护检修工作

面对氧化铝厂强酸、强碱的环境和设备的不断老化，给生产流程的正常运行带来了许多隐患，也给我们的日常维护工作带来了诸多不便。8月25日，蒸发PC111电机运行电流已经远远超过额定电流但仍未跳闸，经检查发现电机温度已经相当高，随后联系相关人员对电机进行解体检查，发现定子绕组渗油严重，再不更换将烧坏电机，于是全体检修人员加班加点在晚上11点多电机终于更换完成，并且试转正常。\*\*月14日上午8点左右蒸发片区主控室通知电气检修：“蒸发PC1\*\*电机开不起来”，检修人员立即赶往现场检查处理。检查低配室抽屉部分，未见有任何报警，仅主开关跳闸。现场测试发现电机三相对地绝缘为零，随后通知机务人员对电机进行拆除和更换，下午15时20分电机更换完毕，空载试转正常运行。经分析轴承与轴之间配合过松导致轴承内圈转动产生高温，至使转子轴径磨损，从而使轴承内部的润滑脂摔至定子线圈上，导致定子线圈绝缘降低造成线圈击穿。通过对问题的及时发现与处理，没有影响蒸发系统的正常生产，并且短时高效的完成检修任务受到了业主的一致好评。同时，我们对今后更好的做好检修维护工作也充满了信心。

5、电机二级保养

20xx年电机的保养工作我们一直作为重点来抓，并且取得了显著的成效。蒸发片区保养电机55台，沉降片区保养电机42台，溶出片区保养电机28台，原磨片区保养电机49台，与其他维护单位比较，我们做的最好并且受到了业主的好评和奖励。通过对电机的保养，可以及时发现一些\*时巡检发现不了的问题并且能够进行处理，避免了不必要的设备损坏。通过对保养后的电机进行观察，发现运行稳定性\*\*提高，能够很好的满足生产的需要。

三、 面对人员紧张状况，众志成城、渡过难关

今年6月份，由于二期工程的投入生产，一部分主力人员被抽调过去，这\*\*降低了我们的实力，先前的两个班组也只能合二为一，无形之中工作量加大了许多，但是这样的情况并没有好转反而是雪上加霜。由于执行两班倒\*\*，导致部分劳务人员辞职，面对人数和实力\*\*减弱的情况，全体电气人员并没有退缩，而是凝成一股劲，埋头苦干，加班加点，渡过了最艰难的时刻。后来，在几次申请之下，人员总算配齐，但力量远远达不到先前水\*，还需要我们进一步努力，做好以老带新，通过最短的时间来培养一支技术过硬的检修队伍。

四、 需要进一步加强和改进的方面

1、继续加强班组管理水\*，不定期开展班组交流会，了解班内成员的思想状况，让全体电气人员树立服务意识、忧患意识、全局意识，以丰汇事业为己任，不已丰汇利益为己有。

2、\*\*全体电气人员，进行专业知识和技能的学习培训，提高自身水\*，让每个人都能独当一面。

3、进一步提高检修质量，严把质量这道生命关卡，让丰汇检修品牌在市场经济的浪潮下立于不败之地。

20xx年在全体电气检修人员的共同努力下，克服了重重困难，并且取得了骄人的成绩，受到了业主的充分肯定，全年的检修维护工作划\*\*圆满的句号。但是，成绩是属于过去的，要想把检修维护工作的做得更好，我们还任重而道远。在接下来的一年里，我们会继续已“服务业主、精心维护”思想为指导，强化管理，本着“安全本质化和检修标准化”的要求来展开工作。回顾过去、总结经验，面向未来、开拓创新，在今后的工作中我们会以更高的标准来要求自己 ，让“电建铁军”的精神在晋北铝业这片土地上焕发光茫。

车间大检修工作总结3篇（扩展6）

——热电车间大检修安全措施 (菁华1篇)

**车间停机检修工作总结4**

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\*\*的\*\*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理“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，不办理完手续，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\*\*，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\*\*，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）负责整个检修项目的外委施工队伍的培训、协调、\*\*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集到一起，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\*\*，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，合理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进行\*\*，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，敦促整改，合理掌控检修时间，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集改造，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。

>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，而且六万吨装置密集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\*\*，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\*\*\*，让其能够专心对全过程进行\*\*。

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\*\*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。

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