

检修专项整治工作总结精选18篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/280380.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

检修专项整治工作总结1

这次在合肥的实习，是我对检修工作的第一次较为全面的接触，尽管各个班组的检修人员有着不同的工作经历和专业背景；他们更有着不同的生活经历和人生信条。但从他们对检修工作认真负责的态度上，从他们对工作程序的得当把握上，我看到了有一点是共同的；那就是他们身上都具有姚孟检修人的所具有的吃苦耐劳的精神、一流的检修水准和高度的责任感。通过这次实习，我对公司在外部项目部的检修工作有了一个深入的了解，也感受颇多。

>感受之一：项目部员工吃苦耐劳

在合肥项目部员工看来，此次合肥U201A检修较前几次大修相比，是较为轻松的一次检修，理由在于：其一，此次大修的合肥二厂#2机组为ABB公司生产，这样的机组，我公司在鸭河电厂、合肥第二发电厂都曾检修过，此次检修可谓轻车熟路；其二，此次大修由有着三十多年工作经验的德国技术专家协助，这能有效避免检修过程中走弯路；其三，此次大修配备了专门的厨师，员工远在合肥也能吃上家乡饭菜；其四，合肥二厂正在进行#2机组脱硫项目的改造，对工期未作严格要求，故员工加班加点的情况少见；其五，合肥二厂对检修工作比较配合，他们给予了必要的帮助和支持。即便如此，在笔者看来，外地项目部员工仍然是比较辛苦的：在工作时间方面，检修人员平均每天要工作9个小时，大修的工期紧迫性决定了他们必然没有节假日；在食宿方面，虽然此次检修人员的食宿条件较前次大修有明显改善，但还是很辛苦的，大部分检修人员七八人挤住在一间房里，最少的也一间房住三四个人；饮食方面，虽然项目部配备了专门的厨师，但众口难调，更何况有不少检修人员是；在工作量方面，由于每年这个时候各个项目部都陆续开始检修工作，检修人员人数极为有限，以合肥项目部热工班为例：他们不仅工作量是平时的七八倍，而且做了很多非标工作（非标准专属于热工班的工作），包括焊接、拉电缆、在管道上打孔以安装阀门等。用一位师傅的话来说：在热工班，每位检修人员既是男人又是女人。原因在于：在热工班，女检修人员要像男检修人员一样爬脚手架、干诸多体力活，男检修人员也要像女检修人员一样干接线等细活。这种吃苦耐劳的精神一方面促使热工检修人员工作时不骄不躁，确保了检修质量；另一方面使他们不计较工作量，这有利于协助其它班组做一些必要的工作，从而保证了整个检修工作的有序进行。

>感受之二：姚孟检修人具有一流的技术水准

在姚孟电厂的检修工作练就了检修人员出色的检修能力，多次到外地项目部承担各式设备的检修工作增长了检修人员的见识。在外地电厂检修部人员那里看似疑难的问题到了姚孟检修人员那里却成了基础常识。这使外地电厂检修部人员看到了差距，也彰显了姚孟热工检修人员的一流技术水准。更为难得的是，姚孟检修人身上有一种“追求卓越、挑战难题”的精神，即便是面对从未见过的阀门、调门，他们也敢于尝试着去检修，这不仅使他们掌握了更多类型的阀门、调门的检修技术，而且使他们获得了一种如何检修好各式设备的潜在素养。正因为姚孟检修人具有一流的检修水准，使得合肥项目部对此次检修的施工进度、施工方式、施工质量的把握都恰到好处，合肥项目部的出色表现使得此次大修被合肥二厂作为本厂检修的“样板工程”，在检修过程中也被多家检修单位观摩学习。

>感受之三：姚孟检修人具有高度的责任感

合肥二厂U201A检修开始时,正值各地项目部都陆续开始检修工作,此时姚孟电力工程公司各分场都面临_缺人_的局面,尤其缺在检修工作中能独当一面的中级技术员.而此时又有几位热工检修人员面临为数不多的进京培训与脱硫有关的热工技术的'机遇,面对自身技术能得以提升的机会与公司需要的两难选择,不少热工检修人员主动放弃了学习机会,到合肥二厂姚孟项目部做检修工作,朱振江师傅就是其中的一位.在谈到为何做出此种选择时,朱师傅说:“进修学习的机会以后还会再有,目前公司最需要的是保证合肥二厂的检修工作有足够多的高技术人员,我个人虽有所失去,但保证了公司的检修质量,与公司整体利益相比,我这点损失又算得了什么.”由于去年合肥二厂的#1机组的检修也是由姚孟电力工程公司完成的,#1机组的检修高质量检修展现了姚孟检修的雄厚技术实力,也赢得了合肥二厂的高度信任.较前次大修,合肥二厂检修部放松了对检修工作的监管,即便如此,姚孟检修人员还是抱着谨慎的心态,以更高的标准来要求自己的检修质量,因为他们知道:公司早已名声在外,他们应当珍惜这份荣誉以及来自合肥二厂无价的信任.

>感受之四：公司发展中存在多重困难

首先,检修工具缺乏,尤其缺乏专用工具.姚孟检修人员曾被戏称为:拥有21世纪的检修技术,却只拥有20世纪80年代的检修工具.笔者对此也深有感触,作为专业性的检修公司,其检修工具之先进性竟不如一些电厂,以热工仪表校验为例,姚孟检修用的还是比较原始的活塞式压力计,而合肥二厂已使用上了先进的APSL型全自动压力校验平台.电气方面缺乏电动扳手、拉码等工具,轴承加热器等一些工具也严重不足.工具对于保证检修质量、减轻检修劳动强度、减小因检修对设备造成的损害具有重要作用,我公司的工具亟待补充.

其次,合同管理方面有待加强.合同管理应尽量做好一下几个方面的工作:第一,合同签订时应明确双方的权利义务关系,不能含糊其辞,以最大限度地避免纠纷.此前的登封大修,甲方在承包合同中增加了一句:热工检修人员配合锅炉、汽机的检修工作.仅此一句话,热工检修人员的工作量骤增,增加了许多炉控的工作.第二,合同签订时还应注意其细节内容,有时同样的机组、同样的项目,因阀门、仪表数不同而可能使热工检修人员的工作量有天壤之别,这就需要我们在合同签订时仔细阅读合同内容,各专业工作量的估算由相应的技术人员去进行,以确保我公司检修人员能劳有所酬,最大限度地维护我公司的利益.第三,合同条款应尽量有利于我公司降低检修成本.以合肥二厂的此次检修为例:承包合同约定大修的每一个重要阶段进行检修作业之前,必须征得甲方多个领导批准.这样的约定虽然初衷上是好的,但使得程序变得繁杂,在等待甲方多个领导批准的环节上浪费了不少时间,在很大程度上耽误了工期的进展.

再次,员工素质有待进一步提高,员工培训有待加强.员工素质存在以下几个问题:第一,部分检修人员检修作业时操作不够规范,这源于员工培训不到位,比如使用测量平衡的水平仪,我公司人员在测量时用双手托着水平仪进行测量,完全视水平仪上的把手而不见;第二,检修员工虽然绝对数不少,但能独立进行检修作业的人为数不多,现场检修作业时“扎堆”现象严重;第三,部分检修人员检修作业时不够细致,这容易使甲方因质量不满意而要求返工,相比之下,德国技术专家严谨务实的作风让每一位现场检修的人员无不佩服,德国人见到设备上的记号没有用时立即用纱布、酒精将记号擦去.

最后,检修项目的技术含量有待提高.对电厂进行检修是我公司提供的一种服务,要提高服务的收益,除了一方面要确保服务质量外,还应尽量使服务附加高技术含量,只有这样,才能提高服务价格,提高公司收益.我公司目前进行检修所提供的服务还是比较初级的服务,技术含量较低.以检修电动机为例,很多电动机出现故障时电厂往往返厂处理,我公司对电动机检修时只能作一些清洗、换轴承等一些技术含量低的工作.倘若能进行绝大部分电动机的事故性检修而不仅仅是只会进行检查性检修,将使我公司的检修水准再上新台阶.

重点做好人员的管理,做好检修工作的同时.安规的强化与劳动纪律的进一步规范,保证安全的前提下,保证好设备的安全稳定与长周期运行.

也对下一年工作进行初步的计划和安排,总结过去一年的工作经验.肯定成绩,总结经验的同时,也是检查与弥补自己不足,吸取教训,再接再厉,取得更大的成绩,更好地做好下一年工作的开始,这里把我一年的工作进行总结如下:

由我重点负责的除运检修班这一块的工作,20xx年.平时做的基本维护与检修方面,圆满地完成了工作任务,保证了机器设备的卫生整洁与设备缺陷的及时处理和消缺,保证了设备的安全稳定与长周期运行,全年共办理热力机械工作票160份,每月对4#5#6#炉排渣机办票进行了定期检查与维护工作,并对排渣机进行定期加注黄油和卫生维护工作,完成了4#炉与5#炉的小修工作与6#炉的大修工作,改造了5#6#炉排渣机事故排渣管道,对6#炉3#输灰管道进行了改造,改造与安装连通了5#炉到6#炉输灰气源管道120米,改造安装了4#5#炉输灰气源到仪用空压机气源管道的连通,并安装80立方的吸附式干燥塔一台,并为干燥塔制作防雨棚一个,要求安排与配合厂家对4#3#2#仪用空压机进行了返厂大修和恢复安装,配合厂家对3#4#5#输灰空压机用冷干机进行更换蒸发器与干燥器的检修,配合厂家对7#

输灰空压机用冷干机检修更换压缩机与干燥器的检修，对5#仪用空压机与灰库空压机用干燥剂进行了更换，对2#灰库3#搅拌机用大齿轮进行了更换，对1#至6#仪用空压机干燥塔与6#炉喷吹干燥塔和储气罐安装更换电子排水器16件，11月与12月6台仪用空压机全部维护保养一遍，1#至6#仪用空压机各更换了专用油80升，各更换3281空气滤芯两件，各更换1631机油滤芯两只，并对1#至4#仪用空压机各更换油气分离器滤芯一件，对1#仪用空压机筒体压力高报警，进行了检修排查与处理，最终发现是最小压力阀阀芯卡塞不能开启引起报警，及时消除了设备故障缺陷，对4#仪用空压机油耗大这一缺陷进行了排查与处理，同样是最小压力阀卡塞与磨损，最小压力阀发现不能正常关闭与关闭密封不严造成油耗增大，并更换最小压力阀一件，更换后4#仪用空压机运行正常，对6#仪用空压机机油箱压力低报警，空压机启动不起来这一故障进行了检查排除，由于进气蝶阀在运行中关闭间隙变小卡死，不能正常开启，经过检修调整，使设备达到运行正常状态。

吃一堑，人常说。长一智，说的经验教训可以使人成长的更快些，遇到新问题时，下功夫研究攻克，也会感受到成功与收获的喜悦的无论是阿特拉斯，还是英格索兰，都有这种感受，无论外部环境怎样，人的敬业精神是很重要的这并不单单表现在把工作干好，而是如何使工作做得更好，也并不表现在别人让你做什么工作，而是要在工作中还要做什么工作，上面提到6#炉3#灰管的改造与120米输灰气源管道的连通，并不是甲方提出让我做，而是提出要这样做，这样做更利于我检修工作，更利于设备的安全稳定与长周期运行，也更利于节能降耗，做这项工作的时候，甲方看到眼里，甲方当时就发出了感慨，早知道有这么多的活就不让你改了为了能把工作做得更好，再苦再累都是值得的自从附属车间合并之后，开料单与领料，都得我自己去做，跑多少趟，挨多少批，都丢在脑后，领空压机专用油，一领一大桶175公斤，就拉着咱们架子车，往返于大仓库与电厂之间，架子车都只想压卧下，人员从不叫苦叫累，都是这样干工作的即将过去的一年里，从对电脑的不熟悉，适应电脑消缺，做电子台账，做工作计划，做材料计划，递电子工作票，写工作总结，写检修报告，逐渐做的顺手了认为这也是进步，能够看到自己的进步，内心也是很愉悦的。

就要迎来新的20xx年，即将过去的一年就要过去。新的一年，还会一如既往的做好我本职工作，并配合好马主任的工作，当好马主任的助手，做好除运检修这一块的工作的同时，把检修车间这一块的工作做得更好，做好正常的检修与维护工作的同时，甲方同意与批准的前提下，计划把灰库仪用空压机系统与4#5#6#炉气源管道连通，和把6#炉输灰与仪用空压机气源管道连通，这样更利于设备的安全稳定运行与节能降耗。

检修专项治理工作总结2

20xx年，公司认真贯彻国家和上级单位安全生产工作会议精神和安全生产的方针政策、法律法规，根据国家、集团公司和公司总部开展安全生产“隐患治理年”和“基础建设年”活动的总体工作要求，立足防范、强化监管，从安全生产规章制度着手，加强基础建设，完善工作机制，深入开展隐患排查治理工作，通过扎实有效地开展工作，有力地遏制各类安全生产事故，控制和减少了违章和异常，确保了全年安全生产目标的实现。

>一、年度安全基本情况:

年公司杜绝了特、重大事故，未发生一般设备及以上质量事故，未发生人身轻伤及以上人身伤害事故，未发生交通事故;未发生由于检修质量造成的非计划停运;发生内部统计的责任障碍2次，同比去年增加1次，内部统计的检修质量未遂1次，同比去年增加1次，内部统计的检修质量异常2次，同比去年增加2次，截止20xx年12月31日，我公司安全生产记录1484天。

>二、1-12月份安全生产数据:(数据统计截止于20xx年12月31日)

(一) 安全方面:

- (1)20xx年3月17日下午，宁海#2a检修项目中，在#2a磨煤机进行磨辊翻出作业时，发生1起起重工具损坏事件。
- (2)20xx年3月20日上午，宁海#2a检修项目中，在进行#2a引风机风壳(4t)拆吊作业时，发生1起起重工具损坏事件。

(二) 质量方面:

- (1)20xx年1月13日，河津发电分公司#2炉省煤器检修，检修中割伤管壁，导致水压试验时，省煤器发生泄露，质量未遂。检修总结。
- (2)20xx年4月19日漳电#4a检修，修后的主机高压导汽管法兰泄漏，质量异常。

(3)20xx年9月4日。在漳电#3机组a级检修过程中，电气工作人员，误将空压机电源线接错，造成空压机电机烧坏，质量异常。

>三、主要安全生产工作回顾:

(一)抓制度建设，抓安全预控，做到超前防范。

(1)、为了进一步加强公司安全基础管理和制度化建设，提高安全管理水平，更好地适应现代企业管理要求，根据公司总部的有关要求，公司组织对原等九项制度进行了重新修订。

(2)、为规范公司安全管理工作，定期对项目部的安全文明生产工作给予全面准确地评价，提高项目部安全管理水平，防止和减少安全事件，专门制定了，创新安全管理方法，有效地促进了公司安全管理水平的提高。

(二)开展安全专项活动，有效遏制违章现象。检修总结。

(1)、精心策划组织开展节日及“保奥运”专项检查，扎实搞好春季和秋季安全大检查和安全生产月活动。分公司和各部门都成立了以安全第一责任人为组长的春检、秋检、安全月活动、保奥运安全领导小组，制定了详细的检查活动计划、检查项目和检查方案，制定并落实了整改措施。

(2)、安全专项活动开展了安全生产隐患排查年和安全基础建设年活动。按照、 、集团公司的统一部署，从安全生产责任制落实、重大危险源管理等七个方面，认真开展自查自纠、治理整顿工作，检查发现安全生产中存在的隐患，有效遏制重大事故的发生。

(3)、为认真贯彻落实集团公司的文件精神和要求，牢固树立“任何风险都可以控制，任何违章都可以预防，任何事故都可以避免”的安全理念，根据上级安排和公司实际安全生产情况，公司决定从8月8日至9月8日，集中开展了“反习惯性违章专项整治活动”。制定发布“习惯性违章种类和认定标准”，“习惯性违章查处与考核管理办法”等管理制度，提高员工遵章守纪的意识和自觉性，有效地遏制了不安全态势。

(三)突出项目安全管理，创新管理机制。

(1)、为全面准确地评价项目部的安全产工作，提高项目部安全管理水平，公司专门制定了，并对原有等规章制度进行修订，大幅度的增加项目部安全管理内容，以适应公司发展的需要。

(2)、结合安全标准化工作，组织专人制定，制定了从项目接收—评审策划——风险分析—人员配备—职责划——等级监控—汇报程序—资料汇总——后评估等一系列程序流程，对项目部的安全工作做了进一步的规范，以保证项目安全工作达到统一规范的要求。

(四)下大力气抓员工培训，提高安全意识。

(1)、广泛开展了施工工序流程辨识危险因素活动，汇总编制，并按风险值大小制定了各级风险控制措施，安排专人旁站监督，以保证施工安全。

(2)、充分利用网络、文字及录相资料、 ，下发各类安全通报、典型事例以及施工中出现的 问题，深入开展安全分析会班组安全活动日和班前会安全交底，对员工进行危险性教育，提高员工的安全意识，推广危险点分析中好的'典型和经验，表扬在作业过程中认真执行危险点分析的好人好事。

(3)、切实加强了对临时用工的安全管理和培训，严格执行有关规定，签订用工合同和安全协议，加强对临时用工的准入资格和工作准用制度的审查，严把进口关，有效地填补了安全薄弱环节，保证了现场作业的安全。

>四、存在的主要问题:

(1)、1-12月份发生起重事件2次，质量异常3次，暴露出检修人员工作责任心不强，技术水平低，工艺标准要求不严、不细，因此各单位必须强化质量管理，严格落实“四个凡是”的工作要求，加强对施工作业过程中的质量监督，同时还应进一步加强职工技能培训工作，努力提高职工的技术水平和质量意识，确保我公司的安全生产和检修质量。

。

(2)、1-12月份发生的违章情况，大部分是人员违章，暴露出我公司目前人员习惯性违章仍很严重，应加强职工遵章守纪的安全教育，加强规章制度执行情况检查，加大考核力度，督促职工严格执行有关安全生产工作管理制度，杜绝习惯性违章。上述违章和不文明考核情况，以1-7月份居多，通过8月份公司大力开展的“反习惯性违章”活动，可以看到现场违章现象有大幅减少趋势。

(3)、由于公司发展的需要，使用各类外协工、外援工情况较多因其具有分散性、流动性较大，在对外协工、外援工以及外包施工队安全管理方面还存在一定的薄弱环节，对他们的培训系统性不强，效果不理想，计划常常因情况变化而变化，没有形成一个行之有效制度，是一直是困扰公司的难题。

>五、今后的工作方向

以强化“双基”（基础基层）工作为重点，构建安全生产长效机制，采取切实有效措施，扎实抓好安全生产工作，以安全保稳定和谐，坚持实行目标考核制度，严格实行责任追究和安全生产奖惩激励制度，深入推行安全日考核制度，从查处管理行为违章入手。

加大员工安全技术培训教育力度，特别要抓好各级领导、安全生产管理人员、特种作业人员等的安全培训工作，要认真贯彻落实企业、车间、班组、岗位“四级教育”制度，提高从业人员素质。

完善监督管理方式，实施安全监管能力建设工程。细化措施，把安全监管工作放在重中之重的地位，做到思想认识上警钟常鸣，制度保证上严密有效，技术支撑上坚强有力，监督检查上严格细致；严格落实安全监管责任制，切实把各级领导和安全监察人员抓安全工作的自觉性和责任心调动起来，夯实安全工作的基础；坚持监管、协调、服务并重，坚持监管即服务的理念，加强信息交流与沟通，推进公司各个子系统间的和谐协调发展；切实加强自身建设，进一步提高监管监察效能和执法水平，培养一支“思想过硬、作风优良、业务精湛”的安全生产管理队伍。

检修专项整治工作总结3

望着#1锅炉冒出的袅袅白烟，情绪久久不能平静。为了今天，50多天所有领导及参战人员付出了巨大的辛苦。回首大修的每个日子，历历在目。为了搞好本次防磨防爆工作，大家积极参与防磨检查，细心检查每一根管子，每一道焊口，认真仔细。首先对天唯检修公司防磨防爆组致以感谢。就是他们不辞劳累和辛苦，为锦能公司锅炉a级检修做出了不小的贡献。为了既定的工作目标，除了白天进行大量的检查工作，晚上还要进行数据整理。作为一名普通的劳动者，没有什么豪言壮语，没有壮丽的誓言。所有琐碎和微小的工作，都化作锅炉安全运行的铺垫。尽管这样累，在我们看着锅炉一次水压成功、一次点火成功，一种成就感在心中久聚不散。所有的辛苦，所有的努力不就是为了成功点火和安全运行这个结果吗？工作是辛苦的，把工作当作包袱，干起来就会很累。如投身其中时，也有其乐趣所在！

>一、#1锅炉在a级检修中发现的主要问题及检修措施：

- 1、#1炉等离子燃烧器磨损严重
 - 2、检修中发现吹灰器部分烧损严重需要更换28个
 - 3、汽包内衬套裂纹所有环焊缝进行打磨、加强补焊。
 - 4、分隔屏过热器左数第1屏，前数第2片前数第19根托板与右侧夹持管碰磨。已加防磨块。
 - 5、在锅炉防磨防爆检查过程中，发现末级再热器出口段部分管子存在氧化皮现象，后经过金属专业人员割管取样分析，为12cr1mov三级球化。加装部分热控测点，进行实时监控。
 - 6、金属检验发现的导汽管裂纹：
 - 1、后屏过出口联箱右侧导汽管三通焊缝挖补两处
- 后屏过出口联箱右侧导汽管三通焊缝前半圈
- 后屏过出口联箱右侧导汽管三通焊缝后半圈

2、后屏过出口联箱左侧导汽管三通焊缝

后屏过出口联箱左侧导汽管三通焊缝后部1/3周

3、屏式再热器入口联箱左1导汽管三通焊缝长约1/4周，深约4mm；宽约8mm，两处

屏式再热器入口联箱左1导汽管三通焊缝

4、屏式再热器入口联箱右2导汽管三通，局部打磨

屏再入口联箱右侧导汽管—2三通打磨

5、屏式再热器入口联箱右1导汽管三通焊缝挖补，长约100mm，宽20mm，深约10mm。

屏再入口联箱右侧导汽管—1三通焊缝挖补

6、末级再入口联箱右侧导汽管三通焊缝挖补，长约半周，深约8mm。

7、末级再出口联箱右侧导汽管三通焊缝挖补，长约100mm，宽20mm，深约10mm。

末级再出口联箱右侧导汽管三通焊缝挖补

8、末级过入口联箱左侧导汽管三通焊缝挖补，长约1/3周，深约10mm；宽约20mm。

末级过入口联箱左侧导汽管三通

9、末级过入口联箱右侧导汽管三通焊缝挖补，整圈，前半部分深约25mm。（最深的、

末级过入口联箱右侧导汽管三通焊缝

7、防磨喷涂项目：

本次喷涂根据受热面检查结果，采取针对性和预防性措施，对锅炉受热面吹灰器区域及燃烧器结焦区域和水冷壁易腐蚀区域进行喷涂防护。#1受热面喷涂总面积1260.87平米。喷涂工作按计划喷涂完成。通过本次喷涂项目实施完成，锅炉受热面主要区域管子的抗腐蚀和磨损进一步增强，对炉管的使用寿命进一步提高。

8、吹灰器检修项目：

#1锅炉吹灰器大修主要包括：154台吹灰器进气阀解体研磨及法兰密封垫更换；154台吹灰器行走箱前后轴承加油；28台炉膛吹灰器拆卸和烧损套筒更换，具体是b4、b5、b14、b13、b11、c11、c7、c6、c4、c5、d7、d9、d10、d12、d14、d17、d2、d4、e1、e3、e4、e5、e6、e10、e12、e18、e17、e16；其中，10台吹灰器减速箱解体检查，长吹4台l16、r23、l23、l24，短吹4台c8、c17、d8、d17，空预器吹灰器2台，at1、at2；其中减速箱更换一个磨损涡轮。吹灰器减压站气源母管上调阀、电动截止阀、安全阀、手动阀全部进行了解体检查和研磨，并进行了行程调整和定值整定。

通过本次吹灰器大修，整个吹灰器系统及设备性能比修前得到提高，设备使用的稳定性和安全性提高。

9、#1炉a级检修换管项目：

1、后烟井48。2m炉左数第7、64根省煤器中间联箱连接管水平中间段各取1m，规格：51*，材质：sa—210c（化学、金属样、

2、后烟井39。8m炉最下层左、右各数第7根水平中间段各取1m，规格：51*，材质：sa—210c（化学、金属样、

3、末级过热器右数7排迎火面第1根管取I形弯，规格：51*6，材质：sa213—t91（化学样、

- 4、末再右数第14排5号管u形弯外伤换管、第17排5号管u形弯底部弯管有轻微氧化皮割u形弯取样，规格：63*4，材质：12cr1movg（化学、金属样、焊口四道
- 5、大罩壳内末再出口联箱右数第46排直角连接管取弯管、管外氧化皮（球化等级三级、；第47排直角连接管取直管290mm，右数联箱北侧第1排管直段300mm做拉伸试验，规格：63*5，材质：12cr1movg（金属样、
- 6、水冷壁前墙密封室前斜坡左数第91管c修时错口，更换1600mm管段，51*，材质：20g光管（检修换管、
- 7、前墙d层燃烧器右数第40根、后墙d层燃烧器左数第40根各取1m，51*，材质：sa—210a1（化学、金属样、
- 8、低过垂直段距顶棚5m处迎火侧左数第11、15、37、、45、50、51、58、59、78、82、89、104排，前数第1根更换；低过垂直段距顶棚5m处背火侧左数第3、11、37、45、58、59、67、82、89、95、96、104、126排，前数第1根更换。51*6，材质：15crmo（更换原因，管子变形、
- 9、水冷壁前墙d层燃烧器左数第37、41根管子外伤，痕深1mm，51*5。7min，材质：sa—210a1
- 10、#1炉大罩壳右侧一级、二级减温器进水管焊口各两道，大头155*41，小头一减133*16，二减108*16材质：12cr1mov。
- 11、#1炉炉前22。5米冷再右侧喷水减温管割开检查，焊口两道，133*22及76*5材质：20g。
- 12、#1炉45。4米左侧后烟井省煤器中间联箱手孔盖角焊缝一道，联箱：219*35材质：106b
- 13、定排扩容器处下水包排污管子更换弯管，焊口两道。

说明：每根管子焊口均为两道。

本次检修总共换管46根，包括化学采样。

10、燃烧器检修项目

燃烧器主要检修是20个燃烧器补焊，等离子燃烧器三级放大内套筒补焊和增加防磨骨料。另外，燃烧器超温保温更换。通过这些检修使燃烧器磨损得到治理，延长使用时间，超温部位得到治理。

11、其它项目：

另外，受热面减温器检修，抽查右侧再热器减温器、过热器一级、二级减温器，没有发现损坏现象，运行2年时间，减温器的喷嘴都比较良好。

检修专项整治工作总结4

本次青岛炼化20xx年6月大检修是建厂运行以来首次大检修，也是中石化系统中千万吨炼油系统首次将全厂停车检修与改造同时进行，其工程量之大、任务之艰巨，是历次检修项目之少见。北京燕华公司（以下简称燕华公司）在此次检修中承担了延迟焦化装置、聚丙烯装置、储运单元及全厂甩头等项目的检修和改造工程任务。自20xx年6月23日青岛炼化正式开始停车检修以来，燕华公司本着“团结协作、严细求实、竭诚服务大炼油”的原则，在青岛炼化检修指挥部的统一领导下，在监理单位的大力帮助下，燕华公司紧密围绕检修重点，迎难而上，严细施工，规范管理，克服一切困难，按照大炼油总体统筹计划及相关检修规程要求，顺利完成了本次检修任务。回顾此次检修过程，成绩与不足并存，经验与教训皆在，现总结如下：

>一、检修前期准备工作：

面对本次检修改造工作量大、工期紧、难度高的特点，燕华公司在检修前就充分做好各项策划和准备工作，统筹全局、科学部署、精心策划，制定网络计划，细化施工方案，抓住检修改造的特点和关键部位，找准难点突出重点环节，采取得当措施，综合平衡各种资源，确保检修改造有力、有效、有序地实施。具体准备工作如下：

1、健全组织机构，落实岗位职责

为保证青岛大炼油20xx年度停车检修工作的顺利实施，保证检修工作按质、按量、按时完成，我公司于20xx年1月就成立了由副总经理姜涛任总指挥、青岛分公司为主体力量的检修指挥部，组成由延迟焦化、聚丙烯、储运及全厂甩头四个检修项目分部，对每个分部的专业人员进行详细分工，做到责任到人、任务落实、层层把关、各尽其责。另外从后勤保障上充分调动各级人员的积极性，有力推动和促进检修任务的顺利完成。

2、技术质量先行，保证事前控制

1) 从20xx年1月份开始，燕华公司就组织技术骨干对本次检修改造任务进行现场落实，并与青岛炼化机动部及单元就各项目检修计划逐项对接，其中焦化完成检修计划对接141项，聚丙烯151项，储运27项，全厂甩头147项；

2) 对消除瓶颈及技改技措项目的图纸进行审查123份、交底53次、提交材料计划134份；

3) 编制检修及改造的施工组织设计及各专项施工方案53份；

4) 针对整个检修工作会产生重大影响的项目进行重点控制，如焦化装置的C203塔等，每一项均确定专项负责人，对重难点项目的检修方案均经过多轮讨论，从技术上保证了检修工作的事前控制。

5) 梳理检修流程，合理制定各项目检修及改造网络计划；

6) 细化检修工序，编制检修质量控制点256项；

3、组织人员机具，平衡各种资源

本次计划检修人员643人，实际到岗人数1034人，其中管理人员93人，占检修总人数的9%。参加检修改造的有燕华各专业公司及分包单位，参检队伍“特别能吃苦、特别能战斗、特别能攻关、特别能奉献”的优良作风，确保了检修改造有力、有效、有序地实施。

本次计划检修工机具281台，实际到位281台，到位率100%。在公司领导高度重视下，优先平衡本次检修资源，其中为保证检修进度，特从北京总部调遣450吨履带吊、130吨汽车吊等大型机具至现场；

4、落实检修材料，力保物资供应

燕华公司一直与大炼油采购部紧密配合，对检修材料的到货情况进行跟踪验证，自检修前一个月每天要求材料人员落实材料的到货情况，未按时到货的及时与大炼油采购部及厂家进行沟通、催促，对已到货的及时进行质量验收，对于关键部分检修物资，采取专人专项负责，在大炼油采购部的全力支持和配合之下，绝大多数的材料均按照计划到货，保障了此次停车检修工作的顺利实施及完成。

5、完善安全体系，制定安全制度

在检修前，明确检修安全体系，严肃分解安全责任，根据各检修项目的具体情况严格制定了详细具体的安全措施，针对重点检修项目和危险性较高的检修项目，都制定了安全措施方案并进行审批。

为确保整个大检修过程安全顺利进行，根据化工生产燃、易爆、有毒、有害的特点和石化装置大检修过程中安全、环保事故多发的经验，制定了相关规定，规定中对各个检修环节都作了详细的要求。

>二、检修完成工作

本次停车检修计划总项467项，其中延迟焦化141项，聚丙烯151项，储运27项，全厂甩头147项。所有计划检修项基本按照计划执行完成，计划执行率达到100%。

主要完成工程量如下：

停开车盲板拆装303块；

加热炉检修2台；塔器检修21台；

换热器检修114台，抽芯试压78台；

空冷器检修66台；人孔拆装117个；塔盘检查251层；工艺设备65台；阀门更换、检修、定压等共计2589台；

检修计划中工艺管道为7206 DB，消除瓶颈项目中工艺管道为19359DB；
消除瓶颈项目中新增和改造钢结构为326吨；

压力管道检测约75000m；

压力容器检验194台；

>三、检修工作中的亮点

1、检修前期准备工作充分

亮点：

- a：组织机构健全，岗位职责清晰；
- b：人员、机具准备充分；
- c：技术、计划对接细致；
- d：物资跟踪紧密，各项体系制度完善

2、安全、质量达到预期目标

3、阀门检维修

亮点：量大、效率高

本次阀门检维修完成全厂80%新阀门试压，共计15421台；全厂安全阀定压，831台；旧阀门试压2589台；旧阀门维修430台；

4、换热器试压

亮点：

- a：队伍专业化、施工效率高；
- b：假帽子、假法兰等规格型号齐全；
- c：静密封点的施工质量控制较好；
- d：在工程量大、工期紧的情况下，保质保量按时完成；

5、焦炭塔的配合检测

亮点：采用新方法，加快进度，提高效率。

焦化装置4台焦炭塔直径大（9400mm）、高度高（43413mm），采用正常的搭设脚手架施工方法很难满足检修工期要求，我公司本着对检修方案优化创新的原则，决定在焦炭塔内采用电动提升装置代替常规脚手架搭设，最终将配合检测工期提前7天完成。

6、C203塔改造。

亮点：优化方案，昼夜鏖战，紧抓质量，进度提前。

C203塔改造具有“工程量大、作业面广、质量要求高、工期紧”的施工特点，也是焦化检修最关键的路线和难点。我公司技术人员优化方案，昼夜鏖战，紧抓质量，比原检修计划提前两天完成施工，且一次验收通过。

7、预热器的吊件吊装。

亮点：采用公司450吨履带吊，提高吊装效率。

焦化装置余热回收系统中2台空气预热器需要拆除并更换新设备，设备吨位大，吊装数量多，为保证检修工期，特从北京总部调遣大型设备450吨履带吊车；高效高质量完成余热回收系统的吊装工作，比原检修计划提前4天完成安装工作；

8、开展劳动竞赛活动，涌现先进个人。

适时开展以“六比六赛”为内容的劳动竞赛活动、以“六优”为内容的党员。

检修专项整治工作总结5

近日，宁国水泥厂设备主管部门组织相关部门，对一季度检修的得与失进行了认真而细致的系统总结，与会人员从检修准备、检修组织、过程协调及结果验证等方面进行了交流与研讨，为日后的大窑检修积累管理经验。

一季度，宁国水泥厂分别组织对生产线干法窑进行了计划检修，检修的特点是重大项目多、涉及面广，运行定位周期长。

纵观检修结束大窑投运至今，设备运行良好。一季度的检修，较好的解决了系统设备存在的各种重大隐患问题，为保持阶段性稳定运行奠定了基础。

>一是检修前严格执行“六落实”管理要求。

认真抓好抓实检修前的每一个准备环节。每次检修前，超前布置检修各项准备工作的落实与跟踪，要求检修前一个月每周召开一次检修计划评审及研讨会，检修前一周每天召开一次检修计划评审会，逐项梳理检修计划，细化施工方案、跟踪材料备件到货情况，检修工器具准备情况等，并提前布置好各检修作业现场的照明、临时用电，对杂用电和铁壳开关进行梳理并安排维修、确认，备足照明灯具及相关辅材；安排专人每天对现场用电设备完好情况进行检查，及时整改或纠正他人不安全用电行为，将隐患消灭在萌芽状态，为现场安全用电提供了保障。

>二是检修过程中严把质量关。

将“检修彻底、彻底检修”的指导思想宣贯到每位员工并严格执行，及时发现并成功处理了部分重大设备隐患，为后期设备的安全稳定运行奠定了基础。

>三是优化工厂维修资源，限度满足检修要求。

首先是对全厂维修资源统一筹划，做到“分散管理、集中使用”。由机动处牵头，以分厂为单位，以项目属性定维修工参与人数，结合检修时间总体安排，合理分配项目，做到了工厂维修资源的统一调配和有效使用，便于业主单位全身心投入到窑系统关键设备的检修及检查处理中，专业分管领导全程跟踪，提高维修人员工作效率及检修项目质量。其次是责任细化、明确细节、协调安排得当。根据检修项目所需脚手架清单，由生产处负责脚手架搭建的工作，机动处负责大型吊租用协调，跟踪核实现场工作量，为大型设备和电收尘作业等高空吊卸作业检修提供了有力保障。

>四是心系检修、共同参与。

职能部门检修助推作用发挥明显。由机动处、供应处分别组织对现场物资、停送电手续办理、用电及检修项目用料

的规范性进行专项检查，规范相关程序及作业流程。由办公室主要领导负责供水、送饭等检修后勤的全程跟踪与协调，确保了检修作业人员供饮水、用餐的及时性。由保卫处负责厂区巡视，对重点部位进行重点监控，在检修期间及时发现两起偷盗事件并进行了处理，确保工厂财产安全。由生产处牵头，各单位兼职安全员参加，不断加强检修安全管理。

总结中，相关人员对今后的设备检修管理提出了不少好的建议：结合各项技改工作的推进，需超前谋划，从前期准备工作开始入手，把今年各项技改和设备大修工作做的更好。检修计划梳理要细致、立项的评审工作要做到位。检修过程中要高度关注技术跟踪管理与施工人员衔接问题，避免过程脱节。根据一季度设备检修情况，超前谋划下一阶段管理重点和检修项目，提前准备、提前考虑，为下次检修奠定基础。

掘进机检修总结范文第二十九篇

按“的总体布署，车间年度系统大修从月日全面展开，至月日全面结束，历时天，涉及技改维修项目91项，是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，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”的工作态度群策群力，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，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，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。

>二、措施得力，开展有序。

针对各项目的维修特点，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，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已安装完毕。

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，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。

由于这次大修车间是主阵地，一车间维修工受命来到车间帮助工作后，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，为车间大修工作做出了重要贡献。在大修进行期间，他们还与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。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。

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，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……

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，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。展示了车间在团队建设方面的可喜成果。

>四、突出大修的科技含量，以效果检验结果，用质量表述成绩。

此次大修，虽然距车间建成投产仅有一年的时间，但原有设备存在的潜在问题在一年的生产使用中已充分暴露出来。为提高设备有效利用率，真正体现物有所用，物有所值，车间在李总、王总、张总的直接关怀下，在技改办的帮助下，车间全体干部职工调动集体智慧，开展技术攻关，重新审核现用设备利用率，先后确定了实施电机瘦身减型、上浆管道改造、精浆池管道改造、投料分离器喷液管重新设计改造等一系列技改方案，使资源配置更趋合理，生产环境进一步得到改善。

在大修过程中，车间坚持么总“重走长征路，再过紧日子”的生产经营理念，坚持自己能完成的工作，决不花钱寻求外协。抽料输送机绞龙，完全由车间维修工依靠车床加工完成，排水进清污工程完全由职工自行完成，3#开棉机风道、风机的安装也完全由车间维修工自行设计安装。所有这些都节省了大量资金和原材料。

所有这些成绩的取得，都离不开公司领导的亲切关怀的指导。李总多次亲临现场，听取维修工作进度报告，就一些现实技术问题同车间干部和一线职工交换意见，提出宝贵的意见建议；王总和张总长期与一线维修技术人员战斗在一起，为大修工作奔走协调、创造条件，周总通过不同途径对大修工作表示出密切关注和高度重视。可以说，如果没有这些公司领导的关心帮助，在短时间内完成这么大的工程量，取得这么好的维修效果，是不可想象的。

在取得可喜成绩的同时，我们也应当清醒地认识到，通过这次年度系统大修，我们的工作也暴露出许多问题和不足，在今后的工作需要引起我们的重视，也提醒我们必须下大力气来改正。

一是个别人员缺少集体荣誉感，团队意识差，对待工作缺乏应有的激情，干起事来能拖就拖，能靠就靠，领导在与不在完全两个样。交给的任务完成了，就找个地方躲起来，领导找不到他，他也不会主动找领导；

二是个别班组长组织能力差，对上级安排的任务不知道怎么办，不知道完成到什么标准上，自身表率作用差，干工作不身体力行，只动口不动手，分不清工作主次，不顾及局部全局；

三是少数维修工的专业技能还须进一步加强。同样的工作，不同的人有不同的进度，不同的质量。在以后的工作中，还要加强维修从业人员的技能培训，以期在以后的同类工作有更好的表现；

四是个人人员的安全意识薄弱，在维修现场交叉作业、危险因素比较多的情况下，少数人员完全顾安全员的警示和提醒，依然我行我素，不穿戴防护衣帽，不借助防护用具实施无保护作业，完全将公司的安全制度当成儿戏；

五是少数人员节约意识不强，能用新的不用旧的，人为造成许多资源浪费。

上述问题，我们在以后的设备维修工作中要重点克服和解决，力争推动主流，遏制有损公司利益和形象思想和行为，全面推进车间建设步伐。

检修专项整治工作总结6

20xx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担的各项工作任务，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，对大修突出主要设备和关键设备重点维修，同时在对20_年度大修后出现的主要设备问题进行分析改进了检修的方式，20_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的东西，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。

检修专项整治工作总结7

中电投河南电力检修工程有限公司在河南分公司的正确领导下，坚决贯彻河南分公司工作会议精神，积极组织落实河南分公司所部署的各项工作任务。全公司紧紧围绕既定的工作目标，狠抓落实，强化管理，以精心的维护，优良的检修质量，竭诚的后期服务，为公司树立了良好的信誉，在电力检修市场的不断完善和改革中，在激烈的市场竞争中树立了自己的企业品牌。经过全体职工的努力，在工作中取得了一些成绩，较好地完成了公司领导交给我们的各项任务。现就今年的检修工作进行总结：

>一、安全生产情况：

开展了春秋安全大检查及“安康杯”活动，贯彻执行公司《标准工作票安全措施》和《危险点分析及预控措施》，严格推行闭环管理，做到了人员、责任、时间三落实。

我们还根据安全管理工作的特点，加强了风险预控，建立了安全生产长效机制。实现安全工作关口前移抓预防，责任上移抓领导，重心下移抓基层（班组）。按照公司的有关规章制度，层层分解安全生产目标，根据“谁主管，谁负责”的原则，与各分公司、项目部签订了年度安全生产责任书，落实了各级人员安全生产责任制。为了保证各种安全措施的执行，我们还严格贯彻落实各项规程和制度，加快业绩评估和安全性评价不符合项整改，认真执行“四不放过”原则。实现安全教育培训与完善的安全技术措施相结合，监督检查与增强员工的安全防范意识相结合，专项整治与建立长效机制相结合，正面教育和从严管理、重奖重罚相结合；从事后查处向强化基础转变，从控制人身伤亡向全面保证职工健康转变，确保各项安全目标的完成。

截止目前，公司所承接的检修维护项目，安全生产局面保持平稳，未发生人身重伤及以上事故，未发生重大设备事故和环境污染事件，未发生检修原因造成的设备事故和非停。全年完成C级以上等级检修26次，其中内外部A、B级检修共11次，有9台机组已经实现全优，其他两台检修后在连续运行中。

>二、生产工作规范化和标准化管理情况：

1、加大机组的维护力度，确保机组安全稳定运行

近阶段，中电投河南分公司直属发电机组的维护是公司的主营业务，在保证现有维护机组安全稳定运行的基础上，才有可能拓展外部检修和维护业务。公司为保证机组安全运行，加强了对机组设备的检查，要求各单位制定并严格执行设备巡检路线图，保证巡检设备到位，无漏项。根据目前各单位人员流动量大的特点，要求各单位制订好A/B互补的巡检办法，保证人员外出时，其专责设备有人负责。保证了设备得到良好的维护，提高了设备的健康水平，得到了甲方的认可。

要保证机组的维护质量，提高设备的缺陷消除率是最基础的工作。为了不断提高现场工作人员的技术水平，提高缺陷处理的速度和质量。我们修订了《设备维护缺陷管理制度》，加大了重复性缺陷考核力度；对长期困扰现场维护人员的疑难缺陷组织精兵强将进行技术攻关；对突发缺陷制定了周密的防范措施。在采取以上应对措施的基础上，严格缺陷考核，高标准、严要求，将考核指标提高到97%。我们还定期督促、指导各单位加强对缺陷的管理，做好缺陷总结和预防工作，内外部市场维护机组全年共消除缺陷35684项，消缺率达到。

2、强化检修机组的施工管理及过程控制

1) 今年公司各单位工作任务较重，人员紧张。为保证机组的检修质量，我们指导各单位推行项目经理制，修前做好施工组织设计，组织好人力、工器具；制定严格工期控制措施。对机组A、B级检修，详细审查了施工组织设计情况，并现场检查核实，督促、指导各单位做好检修前的准备工作。

2) 加强安全、质量管理。通过施工方案审查、现场指导、重大节点验收等综合管理，进一步强化了施工组织设计，完善了质量验收系统，形成规范的质量管理体系，确保了施工质量。全年内外部共完成C级以上等级检修26次，其中内外部A、B级检修共11次，有9台机组已经实现全优，其他两台检修后在连续运行中。

3、生产方面实现了相关的突破和提高

1) 维护总容量实现突破

由于做到了精心检修、精心维护，公司今年进行的11次A、B级检修均顺利完成，为公司争得了荣誉。公司维护总容量也由成立之初的16台1490MW增长到29台5565MW，人均维护容量由1300千瓦增长到4838千瓦。08年开封京华、平

顶山鸿翔机组关停后维护机组仍然达到29台，维护容量达到7500MW（详见附表一：机组维护统计表）

2) 大容量机组维护突破

公司目前维护的机组多为135MW、200MW等小容量机组，而新建机组多为600MW及以上的大容量机组。为了实现公司在大容量机组维护上的突破，我们认真组织人员，深入理解业主要求，详细的编制技术投标书，在鹤壁丰鹤、南阳天益等招标项目中，均取得了技术分第一的佳绩，为顺利中标打下了坚实的基础，率先在外部市场实现了600MW机组检修维护的突破。鹤壁丰鹤、南阳天益等600MW机组维护中标，对公司在管理、技术、人员素质等各方面的提高也起到了巨大的促进作用，为公司的发展开创了美好的未来。

3) 工器具装备水平不断提升

随着公司的快速发展，各分公司、项目部均出现了工器具短缺的情况。为了满足现场需要，工程管理部积极联系、多方协调，紧急购置了300余万元的急需仪器设备。集团公司为了满足300MW、600MW等大型机组检修维护的需要，为我公司配备先进工器具2200多万元，经多方调研，征询现场人员意见，制定了工器具采购计划，现已完成合同签订，很快就会配置到各生产现场。

4) 人员技术水平得到提高

为了满足大机组维护检修的需要，我们积极协调，组织人员到阜阳、鹤壁、上海、珠海等地进行现场学习和实际参加300MW、600MW机组检修，还组织了600MW机组检修专项培训和安全阀检修技术培训，组织进行动叶可调风机检修、中速磨检修、机组振动理论等专项学习，参加了徐州300MW机组检修等现场施工，扎实地做好了员工培训等工作。我们还组织人员编制了《管理人员设备巡视管理办法》、《设备检修台帐》、《设备说明书》等技术管理文件，为大型机组的检修维护打下了坚实的基础。

5) 实现了人员整合，统一了生产调度，形成了快速反应机制

随着公司的快速发展，检修、维护项目部增多。随之而来的人员、工器具分散和短缺的问题越来越严重，为了加强公司人员管理及所属各单位之间内部协作，充分调动各方工作积极性，实现人力资源有效配置，解决现场检修、维护工作的燃眉之急。我们编写了《公司人员借用管理办法》《公司安全生产联系管理规定》，规范了人员、工器具调度程序。全年完成人员（含工器具）调度58次，共计505工日，为各检修维护项目的顺利进行打下了良好的基础。

为了提高应付突发事件的能力，加快反应速度，我们制订了《快速反映管理办法》，成立了快速反应队伍，确定了快速反应人员，规范了快速反应流程，做到了快速反应能在较短时间赶到支援现场进行工作。全年共完成快速反应13次，解决了一些现场疑难问题，赢得了业主方的赞扬。

4、成立工具库，加强工器具管理

随着公司的快速发展，各分公司、项目部均出现了工器具短缺的情况。为了规范公司工器具的管理，整合公司资源优势，提高使用效率，我们加强了工器具管理，实现了工器具的网上管理，各分公司、项目部均可在网上查询所需工器具，为各检修维护项目的顺利进行提供了良好的条件。

5、制订、修编多项管理制度

为了规范工程管理流程，严格工程管理纪律，提高工程管理水平，我们制订、修改了“工器具管理制度”、“科技项目管理制度”、“设备维护缺陷管理制度”、“快速反映管理办法”、“设备维护缺陷管理制度”、“安全生产联系管理规定”等多项管理制度，加强了公司与各分公司（项目部）的工作联系，提高了公司的制度化水平。

>三、机组等级检修完成情况

公司共完成C级以上检修共26台次，D级检修30台次，均在核定工期内完成。其中A、B级检修11台次，全优9台次，另外两次也在正常运行中。

>四、业主方委托工程及技改项目完成情况

- 1、新乡分公司共完成技改非标项目63项，其中豫新机组20项大型技改项目，新中益公司技改项目23项，外部检修工程中20项。
- 2、平顶山分公司完成了鸿翔、平东公司单项工程82项。
- 3、郑州燃气项目部完成了机组遗留技改项目47项，前后5次更换了近4000支燃机进口滤网。

>五、科技进步管理

我们在体系运行过程中发现员工对科技进步积极性不高，成果在数量和质量上都不能满足公司实际需要，不利于公司管理和技术水平的提高，也不利于公司经济效益的持续增长。因此，我们制订了《公司管理创新和科技进步管理办法》，通过不断的科技创新和技术发展，为公司持续发展提供管理和技术支撑，提高企业核心竞争力。

随着电力系统的快速发展，技术人员流失严重。原中试所针对电厂的技术监督、技术服务已淡化，缺乏针对性、及时性和超前性，技术监督工作流于形式，设备台帐不全，机组状况不清，重要设备没有专业人员监造，造成事故频繁，给机组留下严重安全隐患。原有的委托管理模式已经难以持续下去。为了强化技术监督的过程管理，增强科技进步和技术创新能力，提高总体生产管理水平和及时解决生产、基建过程中的疑难技术问题，我们积极筹建“技术研究中心”。“技术研究中心”成立后作为公司技术监督、技术开发、技术信息、技术服务的专业技术中心，并承担部分发电公司技术监督与服务工作（国家强制规定外的）和分公司基建机组的部分调试工作。

>六、存在问题及有待改进的地方

- 1、在推进全员素质工程上还要下大力气。随着外部项目的陆续成立，人才资源问题已是制约我们发展的瓶颈，如何尽快提高员工队伍整体素质，满足发展需求，是摆在我们面前的重要任务。培训计划的落实，还有待于加强。
- 2、在消缺管理上要不断完善制度，结合消缺奖罚细则，要建立奖励基金，及时进行奖励和考核，体现在及时性上还有差距。

>七、20_年工作思路及建议

- 1、随着开封京华、平顶山鸿翔等机组的关停，河南分公司整体发电量的完成和盈利能力必然受到影响。我们一定要做好机组等级检修和维护消缺工作，确保存量机组的正常稳定运行，实现存量机组“稳发满发”。
- 2、随着检修队伍的不断增长，竞争压力越来越大。想要继续生存和发展下去，就必须树立品牌意识，提高服务水平，争取业主方的信任，只有这样才能在市场竞争中立于不败之地。
- 3、要将贯标的工作理念PDCA（策划、实施与运行、检查和纠正、总结）贯彻到检修维护工作中，做到闭环管理、循序渐进。
- 4、要不断加强执行建设，每项工作的策划、实施和总结必须做到位，力求效果。
- 5、随着公司的快速成长和“技术研究中心”的成立，急需补充一批高素质人才，不断推动公司向技术型、管理型企业发展。希望分公司能在资金、人员、政策等各方面给予全方位的支持。
- 6、随着维护、检修容量的增长，检修人员十分紧缺，希望分公司能予以支持。

检修专项整治工作总结8

转眼间一年的时间已经匆匆的走过了，检修团支部工作也在这一年的时间里经历了很多。现就一年的工作总结如下：

在这一年中，团支部是从一个只有五六个青年的队伍渐渐的壮大了起来，有了新鲜的血液的输入，青年团更加有活力，青年是公司的生力军，尤其是刚刚毕业的的大学生，他们怀揣希望、好奇和要干一番事业的决心来到了我们的单位，加入我们这个青年团，我们也要提供给他们更好的工作机会，来让他们来学有所用。

在这一年中学习成为了这一年的主线，因为大部分的青年都是刚出学校不久的大学生，在公司的领导和分公司的全力支持下，团支部开展了导师带徒的活动，活动期间签订了师徒对子12对。促使团青更快熟悉工作环境、业务要求和企业文化，加大了后备人才的培养。

形式多样的活动会让青年更愿意动手动脑，岗位竞赛和岗位练兵提供了一个展示才能的平台，分公司团支部在漳州团小组、台山团小组、曲靖团小组、贵港团小组都组织了岗位竞赛和练兵和青年突击队的活动，由于工程的需要不能统一的组织，根据工程特点，利用大小修和秋季检查的这样的机会来开展这样活动，通过这样的活动，团青把没有学好的技能巩固了，把学到的技能巩固了，技能也突飞猛进的提高了。

走进了这个团队，就是团队的一员，就要发挥团队的精神，就要为我们的团队出一份力，由公司团委组织的“降低成本，从我做起”活动，分公司团支部组织各团小组开展了“降低成本，从我做起”的讨论会，大家集思广益，出谋划策，各团小组分别递交了讨论会的意见和建议。为了使团青有一个更好的精神状态投入到工作中，阜阳团小组实行了军事化训练。通过军训，提高项目部青工精神面貌，培养青工认真负责的态度，吃苦耐劳的奉献精神，优良的作风和团结向上的精神。

在安全月期间，在分公司党支部指导下，团支部组织各团小组青工参加安全签名横幅传递活动，横幅传递历经了一万多公里，向广大青工普及安全生产法律、法规和安全知识，强化青工的安全意识。曲靖团小组、阜阳团小组在安全月期间组织了“我当一天安全员”的活动，为青工佩戴胸牌和袖章。在公司全力开展“百问百查”期间，分公司团支部在党支部的带领下，团青积极参加到此活动中，把“百问百查”学习深入到日常生活中，不拘形式，随时随地进行互问互查，并把考评结果纳入班组及个人年终绩效考核。炎炎夏日，由党支部带领下为现场员工“送清凉”，慰问一线员工。在来宾大修期间成立临时团小组，为现场服务。在团委举办的廉洁文化征集的活动中，团员青年们也积极参与。

加强团青文化建设，在元旦、春节和五四等节假日期间开展套圈、投标、八十分、篮球、卡拉ok等丰富多彩的文艺、体育活动，丰富团青文化生活。

在这一年的工作中，团青都能积极并及时的缴纳团费，积极的向公司《电建报道》、团委《我们》和各报刊投稿，利用分公司电子刊物《检修人》政工连线栏目这个平台展现检修团青的风采，积极的完成团委下达的任务，但是检修团支部的工作还有很多的不足和欠缺的地方，缺少主题活动的创建，需要积极开展青年文明号、青年安全生产示范岗创建活动，需要创新活动，多开展有自己特色的适合工作的特点的活动，进一步提高团员青年素质，做好青年文明号的创建工作，在具体工作的开展上，应加强同党支部的合作。发挥大家的积极因素和有利条件，进行活动。在各级组织的领导下继续努力，以更加饱满的工作热情，充分发挥青年突击队作用，为企业的发展做出应有的贡献。

检修专项整治工作总结9

在公司领导的大力支持下，车间上下的共同努力，各部门之间的密切配合下，为期一个多月的检修工作接近尾声。在这一个多月中安环科主要担负现场的安全检查、制止各种违章作业、制定各种安全施工方案和各种作业票的管理等安全工作。现将安环科检修期间工作情况汇报如下：

>一、领导重视，明确分工，各负其责。

在检修前，科室召开了一次检修动员工作会议，对检修中的安全工作进行了分工，明确每个人的任务和责任，并强调了检修期间劳动纪律，保证每个人各负其责，做到万无一失。

>二、制定各种制度，为安全检修提供保障

为保障检修工作的顺利进行，公司制定了检维修管理规定，对检修的各个环节做了明确的要求，有效地加强了车间及外来施工单位的监管工作，有效地规范了检修期间的安全作业、安全施工。

>三、加强现场管理，杜绝“三违”现象，

1、严格履行各项票证的审批手续

在装置停车后，安环科要求设备所属单位，必须为检修提供安全保证，对检修设备中存在过易燃、易爆、有毒、有

害物质的，必须采用蒸汽或水进行置换，并选择正确的取样点定时分析合格，设备检修前必须用盲板与系统可靠隔绝，加盲板前，应办理盲板作业证，并挂盲板标志。受限空间作业严格进行检查、确认后再开具受限空间作业证。动火作业前，安环科人员到现场检查安全措施落实合格后，再开具动火作业证。此次检修，检修期间共开具各种票证共70份，安排现场监护70余次，并全部落实安全措施，为安全检修提供了保障。

2、加强检修现场的安全检查力度

检修期间安环科克服人员少，装置大，工作多，任务重的困难，把每个装置区划成1个分管区，每个安全员分管一区，重点检查施工中危险作业安全防护措施的落实情况；检查施工现场各施工单位安全规章制度的执行情况；检查现场施工作业人员劳动保护用品配戴情况；检查各种作业证的审批情况；每天都进行总结、汇总，及时掌握检修施工作业中的安全动态，及时发现和排除检修作业现场事故隐患，及时纠正违章作业，防止安全事故的发生。安环科针对检查出的问题的严重程度进行当场整改，通报或处罚。对严重安全隐患，安环科对各单位下发隐患整改通知单，要求各单位采取有效措施整改，杜绝安全事故。

3、突出重点，加强高危作业的监护工作

在众多检修项目中，储运车间原油、汽油储罐检修、催化车间的塔检修和火炬缓冲罐检修等重点检修项目的安全作业尤为重要，存在着检修难度大，危险因素多的特点，安环科和关部门及人员召开了专题会，探讨作业过程中可能出现的安全事故，并要求各单位制定相应的安全防护措施，制定检修方案。安环科对以上几个重点检修项目高危作业进行了全程监护，保证了重点检修项目安全进行。

>四、加强安全教育培训，提高施工作业人员安全素质

随着大检修工作全面展开，外来施工人员大量进厂，由于外来施工人员情况复杂，安全意识淡薄，缺乏安全观念，为保证检修期间的作业安全，防止安全事故发生，做好入厂施工人员安全教育培训工作尤为重要。安环科克服教育场地条件限制，因地制宜，采取了灵活的教育培训，在教育过程中，重点强调了设备大检修安全、环保、保卫规定的内容，并对动火作业、受限空间作业、大件吊装

作业等高危作业的注意事项进行了重点讲解，并收到了很好的效果。

>五、存在的问题

在本次大检修期间，主要暴露的问题有：

- 1、有个别单位主要负责人安全意识淡薄，对检修安全工作不够重视，在重点检修项目和高危检修作业上被动制定检修方案，被动采取安全防护措施。
- 2、施工单位还有部分人员存在未教育上岗现象，在检查中虽然进行了清除及再教育，但体现出施工单位负责人对安全教育工作不够重视。
- 3、习惯性违章在检修工作中时有发生，全员安全意识还需要进一步加强。
- 4、外来人员入厂后，用工单位没有通知安环科，直接进入现场作业，造成很大安全隐患。
- 5、3月15日李河南在检修时，被设备划伤手指，查找原因就是该同志在操作过程中缺乏防护意识，用力过猛，才造成伤害。3月16日低压瓦斯管道着火事故，主要原因是在当时车间未通知安环科，没有制定切实可行的安全方案的情况下操作，以致导致发生事故。3月19日窦红霞摔伤腿。主要是当时该职工思想意识淡薄，在无任何照明的情况下进入检修现场，再就是检修工人疏忽大意在开启地沟后未设置明显的标志，这也是安环科和车间的监管不到位。
- 6、以上存在的安全问题暴露出安全管理工作还存在缺陷，我们必须时时刻刻将安全放在首位，严把安全关，加强现场监管，在下一步安全管理工作中不断改进工作方法，务必把安全防范措施落实到位，绝不能马虎行事，否则，任何一件小事都是一个不安定的因素，都会酿成一场事故。

此次大检修安全圆满完成，是从公司领导到全体参检人员的共同努力的结果。在此次大检修中，安全管理工作收获颇丰，为以后装置运行的安全管理工作积累了经验，今后我们将继续深挖潜力，勇于探索，在今后的安全管理工作

中更上一个台阶。

检修专项整治工作总结10

>资源整合平稳过渡提高服务能力

根据股份的相关要求，20xx年4月1日二公司热电检修整合到机电工程公司三分厂，随着新鲜血液的加入，业务的不断扩展，也对三分厂提出了更高的要求。

>一、以机电公司“无条件服务”理念为指导思想，转变观念

在管理上，分厂领导始终以公司的“无条件服务”理念作为指导思想，以生产运行为重点，设备维护服务为中心，在第一时间设置配备专业主管，班长等检修管理人员，进驻现场，各负其职，并组织专人对目前设备，存在问题进行深入调研，积极与运行单位商讨检修维护、改进方案。

以保障生产正常运行、降低运行成本为工作准则，机电三分厂把做好与运行单位操作人员、班组长及管理人士的沟通交流，作为工作的“润滑剂”。通过及时有效收集运行单位的需求和发现的问题，并加以有效解决与反馈，使他们反映的问题得到及时解决，从而营造“实现共赢”的目标，进一步提升了运行单位满意度。通过有效的沟通，在设备的检修上形成了共识，杜绝了以往坏哪修哪，“头痛治头、脚痛治脚”的弊病。

认真执行“服务评价表”制度。以运行单位对分厂当月工作完成情况、服务质量、服务态度等进行评价，促使员工“无条件服务”。坚决执行机电公司的设备检修验收制度，由检修工作负责人认真填写《设备检修验收交接表》由运行单位的设备使用责任人对检修项目从服务态度、服务质量、检修场地清理情况等三个方面进行评价打分，检修质量和检修人员与考核工资直接挂钩，使员工的责任心有了显著的增强，分厂总体检修水平有了进一步的提高。实现了检修业务与设备运行的无缝衔接，

>二、加强安全规范化管理，加大考核力度

安全生产是完成各项生产任务的首要条件之一，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。针对整合后工作量大、人员交叉作业地点变化等特点。分厂紧紧围绕“安全第一”的方针，杜绝安全隐患。强化检修人员的安全意识，认真做好各项安全措施，检修工作开展前，必须工作票要到位，做到一事一票无票不操作。严格按票的内容执行安全措施。在施工过程中，加强监督，经常提醒，施工结束后，按程序及时终结工作票。

为了切实做好检修工作，加强检修安全的管控，分厂严格执行每周二的班组安全培训日。安全培训的主要内容是施工中易出现的安全问题、如何确保施工现场的安全、施工人员作业安全事项、防护用品的正确使用以及各种施工作业标志的管理等，通过培训，检修人员的安全意识、安全知识、安全技能得到了提高，为检修工作的顺利完成奠定了安全基础。分厂领导及安全员经常去检修现场进行安全检查，发现问题及时纠正，对一些习惯性违章进行必要的处罚，从而提高了员工的安全意识和自我防护意识。加强对特殊工种的培训，尤其是焊工、电工的培训。

>三、从生活细节入手，体现人性化管理

在生活上，分厂领导深入班组与员工倾心交流，了解每个班组成员生活，技能情况，鼓励他们多学多干，发挥自己的特长，提高集体荣誉感，以高质量服务完成大小检修任务。在班组管理方面，为每个班组配备了文件柜，在原来检修间专门隔出一间更衣及值班室，配备更衣柜和值班床，为加班和夜间抢修提供了舒服的场所。针对员工的居住地点差别，根据实际合理调整上下班时间，并与二公司协调员工午餐问题，让员工无后顾之忧。从这些实际出发，解决员工实际困难，用人性化管理方式确保工作逐步推进。

>四、实现检修整合过程中平稳过渡、为生产稳定提供了有力的保障

4月17日热电1#炉因故障被迫停机，这次意外停机导致原计划于5月份的1#炉中修提前进行。本次检修任务重、时间紧、人员少，给刚刚整合的班组带来了很大的压力，但是他们没有退缩，而是积极主动地投身到紧张而繁忙的检修工作中。

分厂领导首先会同运行单位对本次中修计划项目表进行全面过滤，针对平时存在的一些问题和可能存在的安全隐患

进行梳理，突出重点。存在缺陷的主体设备，坚决给予更换。并集思广益，制定了详细的设备检修方案，落实了检修责任人，明确了检修工期。对外协项目提前协调，限定工期。其次检修过程分厂领导全程跟踪，严格把关，对发现的问题及时提出，协调解决。最后在检修完毕后及时调试和试验。

针对分厂热电检修班人员不足的问题，分厂领导果断调集全分厂检修工参加这次中修工作。为了提高工作效率分厂调整了下班时间，中修期间下班时间改为18时。并在晚上为检修工准备了包子等食品，准备了交通工具把家在市区的检修工送回家，为检修工解决了后顾之忧。

在公司及分厂的领导下，热电1#炉中修期间全体检修人员，严格执行安全、技术措施，实行分厂领导带班制，放弃了双休日，昼夜加班，经过7天的精心检修，最终保质保量的完成了任务。

通过本次中修分厂实现了检修资源整合过程中人与设备平稳过渡、为生产稳定提供了有力的保障，以适应检修队伍逐步市场化及公司改革发展需要。

检修专项整治工作总结11

根据公司20xx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，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连锁回路逐一校验，并针对检修后的设备性能，在装置开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。