

# 2023年暑期大学生实践活动培训内容 大学生暑期实践活动报告(优质5篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

## 检修工工作总结篇一

在这次检修工作开始之前：对所负责的检修内容进行了详细计划和安排，准备工作做得更加的全面和完善。

首先在这次检修过程中的准备工作：为了保证检修工作的顺利进行，我们

提前到现场熟悉自己班组做工作内容，现场条件和准备的安全措施、安全防护用品及安全工器具。在工作之前填写《水力机械工作票》及危险点危险措施，并对本班组工作人员交代现场工作及所要做的安全措施和注意事项。对工作现场及工作票中的安全措施及现场注意事项进行了布置和计划，对工作进行合理分配。准备工作中所需要的安全工器具：大锤、36#扳手、36#套筒及加力杆、千斤顶、木方、塞尺、电源线、工作灯、标识牌、手电筒、螺丝刀、润滑油、架板、编织袋、雨靴等。领取安全防护用品，正确安全的使用安全防护用品。

其次检修工作开始：

(1) 检查工作现场机组处于停机态，尾水闸门已落下，蜗壳内无压无水，蝶阀已关闭。

(2) 打开蝶阀排水阀及检修排水阀，保证蜗壳内无水无压。

(3) 接好电源线及工作灯，使用大锤，大锤、36#扳手、36#套筒及加力杆、千斤顶、木方等工具拆卸蜗壳进入门螺丝螺帽，打开蜗壳进入门，在进入之前应进行通风，紧固进入蜗壳内的架板、拿好手电筒、塞尺，编织袋，穿好雨靴进入蜗壳内。

(4) 检查1#、2#、3#机组蜗壳内有无杂物，并对蜗壳内杂物垃圾进行及时清理，装入编织袋内。

(5) 检查1#、2#、3#机组导叶，在检查过程中对每块导叶逐项进行仔细检查并对转轮及管壁上的污垢及生锈情况进行详细查看，用塞尺测量每块导叶之间的间隙，要求导叶竖面：间隙不允许5丝通过，对部分导叶间隙要求15丝之内，15丝的塞尺允许通过导叶的四分之三。截面要求：符合图纸制作工艺参数要求，对发现的问题及测量的数据进行记录分析。

(6) 检查蜗壳是否有遗留物品，确认无物后关闭蜗壳进入门

(7) 对集水井的杂物垃圾进行清理，并检查6台排水泵运行正常，有无垃圾杂物堵塞，对有堵塞的杂物进行清理。

在检查过程中：

(1) 1#、2#、3#机组进入门螺丝螺母及密封垫润滑油干裂情况，重新进行了润滑处理。

(2) 1#机组蜗壳内部转轮及管壁有结垢和生锈情况比较严重，在下次的检修工程中进行打磨刷漆处理。

(3) 2#机组蜗壳垃圾较多，需要在以后的工作中及时进行清理。

(4) 3#机组蜗壳内，导叶损伤比较严重，被硬物打击所致，在以后的工作检修过程中需加强监视检查。

(5) 在对集水井垃圾及排水泵清理检查过程中，发现5#排水泵在排水过程中，停止工作时，水有回流，判断为逆止阀异常，后期进行处理。

(6) 在协助田国平同志对2#机组补气过程中，出现油位下降较快问题，自动补气装置有漏气情况，配压阀处有油渗处，后期进行处理。

(7) 协助田国平同志提起1#、2#、3#机组尾水闸门，发现1#机组蜗壳进入门有渗水情况，重新进行了加固后，没有渗漏。

(8) 在拆装尾水闸门连杆时比较费时费力，在后期工作中进行维护保养。

在工作完成后对现场的所做安全措施进行撤除，拆除工作电源，归还安全工器具，清理工作现场卫生，办理工作票终结工作。

最后，在这次检修过程中注意事项及不足：

(1) 在拆装螺丝过程中，注意螺丝或大锤及套筒掉落砸伤脚面。

(2) 在进入蜗壳时，由于管壁较滑，应注意防止滑倒受伤。

(3) 在调整导叶间隙过程中，防止把手放入导叶之间造成夹手。

(5) 在检查过程中，对一些技术问题及发现的问题其原因分析不全面，需在以后工作中加强学习。

(6) 在今后的工作中需安全使用工器具，防止在工作中出现

应工具使用不当造成的意外损伤。

## 检修工工作总结篇二

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担当的各项工作任务，个人思想政治素质和工作本事都取得了必须的提高。现将工作学习情景总结如下::

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，不仅仅自我不简便还时常耽误生产。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1xx[]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景下,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20xx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[]20xx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。

## 检修工工作总结篇三

细则如下:

### 2、减少设备外修次数,加大内部修理力度

1、对生产中发生品质异常的管控,及时分析,找出解决,从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

1、及时巡线，发现问题及时处理

本年度设备部焊线共7人，其中焊线白.夜班技术带班2人(XXXXXX)[]保养维修人员3人(XXXXXXXXXX)[]新提升人员2人(XXXXX)[]人员稳定，圆满完成公司给设备部20xx的设定目标。

1、我们经过工作中遇到的实际情景，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新进员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的团体荣誉感培养，提高相互协作本事，使组织更加团结，更富有战斗力。

2、日常负责对焊线机台进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行;并负责对特殊产品(加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作)，在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、在处理不是自我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自我的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的1起安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但还应以预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全意识，从根上减少安

全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身学习多与管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我们将经过不断的学习，努力提高自身的工作本事、工作水平的基础上来克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望20xx年，工作重点主要放在保证20xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备部的管理上台阶，工作上档次。

## 检修工工作总结篇四

1机组检修工作于xx年8月18日开始，于xx年8月28日结束，共历时10天。计划完成标准项目46项，实际完成项目46项。材料预算金额为178700元，实际完成167540元。

1机组上次检修是在xx年9月，修后连续运行至今，未发生由于电气原因引起的非停。

### 1、发电机系统：

1.1发电机拆开汽侧励、侧端盖检查发现，线圈完好。对发电机进行修前、修后各项高压试验，数据均符合规程要求。对发电机进行了水压试验及试验合格。

1.2对4组空冷器进行捅洗，捅洗后水压试验发现第2组有漏水现象，通过逐根检漏，堵漏2根。其余管内壁清洁，无杂物，无腐蚀，再次水压试验合格。

1.3对刷架、引线、滑环、灭磁屏□pt柜进行清扫、检查。

## 2、主变压器系统

2.1对1#主变本体、油枕、散热器、防爆玻璃、干燥器、套管（包含高低压侧架空线绝缘子）进行了清扫检查，各项高压试验结果符合规程要求。

2.2对风扇电机进行了检修，其中对2台风扇电机进行了大修。

2.3对发变组保护装置进行了校验，二次回路进行了清扫、检查、紧固，对保护进行了整体带开关传动，试验结果均符合要求。

## 3、厂用电系统：

3.1对厂用变压器21b进行了清扫、检查、试验，各项高压试验结果均符合规程要求。

3.2对风扇电机进行了检修。

3.3对变压器两侧开关821及6101开关进行了检修、试验，试验结果符合规程要求。

3.48月23日6vi段母线停电，对母线进行清扫，对所有开关柜进行了检查，修后对母线进行了试验，数据均符合规程要求。

3.5对41b□1#除灰变、1#输煤变、化学变本体进行了清扫检查，对二次回路清扫、检查、回路螺丝紧固，保护装置进行了校验，带开关传动合格。

4.1对6kvi段高压电机开关进行了清扫、检查试验，开关二次回路检查、螺丝紧固。对磨煤机、排粉机、循环泵6台开关油进行了更换。

4.2高压电机引、送、排、磨、循环泵进行了引线检查、轴承

加油脂。其中发现1#炉1#排粉机前轴承保持架磨损严重，对其进行了更换。

4.3对一期脱硫1#脱硫引风机电机及轴承进行了检查、试验及补充油脂。

4.4对高压电机保护进行了校验，二次回路清扫、检查、回路螺丝紧固，带开关传动。

5.1对汽机14台低压电动机接线及两侧轴承进行了检查、补充油脂、测量绝缘电阻和直阻。其中1#机1#凝泵电机油污严重，试转振动超标，对其更换备用一台备用电机。

5.2对锅炉及电除尘24台电机进行了检查，对轴承进行了补充油脂、测量绝缘电阻和直阻。

其中锅炉2#捞渣机前、后轴承磨损严重、对其进行了更换。1#碎渣机前、后轴承磨损严重，也进行了更换。对破损的1#火检风机接线盒进行了更换。

5.3对380v低压电机保护进行了校验、二次回路清扫、检查、螺丝紧固，带开关传动。

5.4对机炉低压控制柜进行了清扫、检查、回路紧固、热偶调整。

6.1对1#机、炉热力盘进行了清扫检查，对机炉电动门进行了调试。

6.2对三台整流变进行了检查、试验，对卡涩的刀闸及接地装置进行了调整，对失效硅胶进行了更换。其中三台变压器的套管进行了清理，对损坏的刀闸箱进行了处理，对乙电场整流变套管漏油进行了处理。

6.3对电控柜进行了清扫检查，空载试验；加热器及其回路检查消缺。

6.4对电除尘低压控制回路进行了清扫、检查、热偶调整，对备用抽屉进行了恢复。

本次小修虽然工期紧，工作量较大，但通过各级安监部门和各工作人员的共同努力，安全情况良好，无事故、无障碍、异常及设备和人身上的不安全现象发生，本次小修共开出工作票20张，工作票合格率100%。

本次小修处于公司经营非常困难之际，为了响应公司相关部门压缩开支、节约费用的号召，对于既定的项目，我们有能力自承担的全部采取了自承担加申请临工的'方式进行。

我专业为了保证检修质量与进度，对于重点项目提前制定好了技术措施和安全措施，并明确了组织机构，明确了各级人员在安全管理和施工管理中的责任，在检修中全面贯彻执行。

本次检修，我专业全面推行项目负责制，提前进行了项目分解以及项目工时的预估，将项目与工时结合起来，每个人都可以选择自己能胜任的项目，做到了每个项目都落实到人，每项检修任务都有专人负责，大大提高了人员的积极性，同时也保证了检修安全与质量。

在本次大修中也暴露出不足：由于本次检修为了响应公司号召，我专业全面施行自承担的方式。检修工作全面展开后，尤其是双机停运时，项目较多，又集中在一起，暴露出专业技术人员数量的匮乏。这是在以后的小修中需要特别注意的方面，也希望公司领导从这方面考虑，给予工作上的支持。

总之，通过本次小修，设备的健康状况得到了很大的提高，修后的设备在运行中均达到了设备的标准要求，职工的技术水平也有了很大的提高，今年公司的生产经营状况相当紧张，

良好的经济效益要靠的设备健康水平作为基础，今后我们将接受经验和教训，继续努力工作，为我公司的安全经济运行贡献自己的力量。

## 检修工工作总结篇五

20\_\_年上半年，检修车间在各级领导的亲切关怀和帮助下，严格落实公司“四会”精神和安全工作专题会精神为指导，切实抓好“两纪一化”，不断夯实安全基础，紧紧围绕20\_\_年沙蔚铁路运营指挥部的工作要点，不断促进检修工作的标准化、规范化，全面开展好各类活动，圆满完成了20\_\_年上半年既定工作目标。

### 一、生产任务完成情况:(截止5月\_日)

检修车间共计完成自主小修2台次、自主辅修5台次，机车临碎修330台次，完成机车大件修24件，(沙蔚指机车自主辅修1台次，零碎修60台次，大件修3件)。

### 二、安全生产情况:

在生产中，检修车间始终把安全工作放在首位，一如既往的坚持“安全第一、预防为主”的生产作业方针，狠抓作业安全，人身安全，设备安全，使安全工作一直保持了平稳发展势头，针对检修库大顶窗户玻璃掉落的隐患，车间及时报告上级，在车间配备了专供领导检查安全帽，顺利实现了车间上半年年无事故苗子，无任何责任事故，具体做了以下几方面工作：

- 1、坚持贯彻落实好机辆段、检修车间制定的各项规章制和管理办法.加大抽查和夜查力度;20\_\_年上半年共计抽查16次，添乘机车11次，发现各类问题4起;及时进行了指出，对当事人进行了教育;违返各类规章的按章进行的处罚。

2、加大安全教育培训力度，牢固树立“安全第一、预防为主”的思想，有针对性开展事故案例学习、切实增强防范事故的能力。上级下发的各类文件，及时准确的传达给每一位员工，为安全生产提供强有力的思想保障。

3、认真深入开展好各类安全活动活动，进一步强化全员的安全意识，提升岗位操作技能和应急处理能力。

4、强化对设备的维修保养；每天对天车的安全进行巡视汇报；对消防器材进行检查，及时将安全事故隐患消灭在萌芽状态。

### 三、行政管理：

1、强化日常管理、落实三项制度全面强化对检修人员的日常管理，完善了各种管理办法和作业标准，制定了《检修车间三项制度》，这些管理办法的实施使检修工作逐步落到实处，做到有据可依，有章可循，为今后检修工作全面、有序的进行打下了坚实基础。

### 2、强化培训，提高自身素质

积极组织检修人员有钟对性的进行业务培训，积极参加沙蔚公司邀请丰台机务段专家针对检修及机务运转人员的讲座，通过培训全面提高了检修人员检修技术水平，增强了检修技术力量，大大提高检修进度和效率。20\_\_年临时从机务借调一人次参加检修工作，培训定岗检修工一人次。

3、精检细修，充分保证机力针对今年\_月份，机车故障频发，为充分保证机力，检修车间员工积极加班加点抢修故障机车，坚持精检细修、保质保量，最终确保了机车运用。

### 四、存在的问题：

回顾上半年的工作，我们车间全体干部职工为检修机车确实

做了不少工作，做出了很大的成绩，但也还有很多的不足，主要表现在以下几个方面：

- 1、个别职工执行规章制度差，“两纪一化”落实不到位；作业中不按规定配带安全防护用品。
- 2、库内卫生保持较差，物品摆放不规范，经常在库内发现烟头等杂物。
- 3、台账记录不规范，记录时好时坏。
- 4、业务学习抓得不够紧，不够深，学习积极性不高。
- 5、检修人员配备过少，影响故障机车的及时修复。

#### 五、改进措施：

- 1、加大“两纪一化”的查处力度，严格抓好标准化作业，加强安全培训，提升安全意识，严格作业中安全防护用品佩戴。
- 2、加强库内卫生的检查工作，规范物品摆放，及时清理库内杂物，保持库内卫生干净整洁。
- 3、严格按照指挥部下发的《关于规范台账填写记录》通知要求，认真规范填写。
- 4、加强职工业务学习，坚持理论和实作培训同步推进，不断提高员工实作技能，为及时修好车提供技术保证。
- 5、在没有解决人员前，抓好职工上班前的休息关，做到班中精力充沛，思想集中，全力以赴尽快修复故障机车。

#### 六、下一步工作安排：

抓好20\_\_年下半年的各项工作，坚持围绕20\_\_年《安全生产

月》活动，“强化红线意识，促进安全发展”主题，扎实落实各项安全基础工作，积极推动检修全年安全生产工作更上一层楼。为圆满完成指挥部20\_\_年全年生产运务而努力。我们一定狠抓行政管理，不断加强业务学习，全面加强对检修工艺的学习，扎实工作，团结一致，强化标准，把检修工作做得更好、更实。