

2023年船舶修理工作总结(汇总10篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

船舶修理工作总结篇一

随着6月15日份的到来□20xx年xxxxx部的主要检修工作基本完成，检修工作告一段落□20xx年检修期□xxxxx部在领导的大力支持下、热心帮助下，在同事们密切配合下，我部本着踏踏实实做事，认认真真工作的原则，基本上完成了各项检修任务，检修质量和检修速度都有了一定的进步。现将主要情况总结如下：

为了保证设备检修工作按质、按量、按时完成。在运行期未结束时我部就成立了以xxx为组长□xxx为质量监督的检修工作领导小组，组建以各执长为组长的设备检修承包小组。检修未开始时就对检修中所需物资，人员进行了落实。检修期开始召开了检修工作动员大会，使全体职工认识到了检修的重要性和检修中需要注意的问题。准备工作充分确保了检修过程的紧张有序。

在检修中我们制定了周密的检修计划，各重点检修项目的检修方案。在检修期我们始终坚持每天召开全体职工参加的检修晨会。总结前一天的检修工作，部署当天检修任务。严格跟踪检修进度和质量。在检修中我们将检修工作根据供热系统的工艺流程分成，水系统，烟风系统，除尘除渣系统三个部分。并细化成包括清炉、打烟管、放灰、风道清灰、炉排

检修、机泵、阀门、仪表等13项检修项目。对相应的检修项目由专人负责，严格保证进度和质量。

本次检修中我们突出重点难点，很抓重点项目的检修。本次检修我部有针对性的对检修中的重点难点，组织相关技术人员多次讨论分析并汇同相关部门共同制定方案。如烟管的清灰防腐、水浴除尘器内部悬挂烟灰清理、锅炉的干燥保养方案等。在检修中我们确定了重点检修项目7项，重点检修设备18项，常规性检修设备19项。完成率100%，合格率100%。排除包括1#炉分成给煤筛、挂灰机尾轮轴承损坏、2#炉出水闸阀阀板卡死等多项设备隐患从而保证了检修质量和速度。

在这次检修中与过去不同的思路和方法主要有：

在检修中我们成立以四个执长为组长的检修工作小组，对各项检修工作按小组承包。检修工作领导小组对各项检修工作进行检查考核。

检修中我们在保证设备内部完好零缺陷基础上，对设备外部也进行了美化刷漆清理。保证设备内部零缺陷，外部美观整洁。

在检修中我们广泛听取职工意见，收集冬季运行中发现的小的隐患，跑冒滴漏等“低老坏”现象。并对这些问题进行整改。做到检修工作无死角。

我们对设备和锅炉房内的安全标示和安全色完善和细化。对各设备进行刷漆美化，使各设备焕然一新。

我部在检修中，始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，制订了严格、可行的安全措施，把安全工作抓到了每一个检修环节，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，加强专人预防、监督。配齐安全用品，并加强使用管理，确保该用时用上，不用时维护好。定期召

开安全会，提高安全意识，确保了整个检修工作顺利完成。

此次检修中，由于与其它部之间在各检修项目时间安排上不太合理，造成部分工作被动返工。给检修工作带来不利影响。

综上所述□xxxxx部在各级领导的精心组织和兄弟部门配合下，较为圆满的完成了检修工作，同时也暴露出了一些问题。在今后的工作中我们将进一步完善检修成果。吸取本次检修的经验教训，更好的完成各项检修工作，保证今冬生产运行平稳高效。

船舶修理工作总结篇二

光阴似箭□20xx年即将过去，在这辞旧迎新之际，我们为了把各项工作做得更好，取长补短，发挥优势，所以对过去一年的工作加以总结。在领导的正确指导下脱硫工作在过去的一年里硕果累累。同时也存在很多不足之处。在过去的一年里我们主要做了以下工作：

一失，为飞行腾飞做出贡献。

文明生产劳动纪律：为确保安全稳定高符合生产，减少不必要的损失，加强管理，责任到人，杜绝跑冒滴漏，节能降耗，维护好设备，使其达到长周期运行。认真传达执行公司文件精神，使每个职工自觉的礼貌用语，文明待人。针对在工作中违反劳动纪律现象，我们采取“以人为本”的理念，以“劳动纪律规定”为准则，做到对事不对人，纪律面前人人平等。要求职工做到的班组长首先要做到，班段长身先士卒做员工的楷模。我们从元月份组织员工认真学习“白国周班组管理”，以“六个三”为指导方针开展各项工作。使每个班长的管理水平有所提高。针对个别违纪的员工我们以“管理规定”为准绳，进行了处理。由于我们严抓管理全年无严重违纪现象发生。

严格管理，认真地完成上级领导下达的各项任务，充分发挥组长的聪明才智。为分厂的工作做出应有的贡献。

船舶修理工作总结篇三

20xx年设备部的工作已经近尾声，回顾即将过去的一年，在部门经理和主管的指导帮忙下，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，为了使自我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

应对24小时不停运转的设备，仅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，以到达防患以未然。我每一天上班开展工作前，都会巡视油漆线的每台风机的运转情景，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向在监控)；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景；检查蒸汽房、软化水房内的水温、水压的运行情景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景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并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构成记录。不仅仅如此，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仅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，自我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 and 掌握

它们的性能、安全规程和维修保养等方面。同时自我也加强电工方面的学习，争取使自我在机械、电气维修领域都能独挡一面。

五需要改善的方面

经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，经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，自我有职责、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，求真务实进取工作，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，提高相互协作本事，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我有本事、有信心在部门经理的带领下勇于应对困难、迎接挑战，不断完善自我，并在在新的一年里不断前进！

船舶修理工作总结篇四

20xx年是我厂快速发展、也是“十二五”计划的开局之年。车间团支部仅仅围绕以服务生产为中心，通过开展各种团务工作，使团支部成为车间各项工作的强有力后备军。现将一年来车间团支部工作向组织汇报如下。

一、团务工作有序开展，并取得良好效果

1、团建标准化全面完善，全面提升了团建工作和团员青年职工思想素质：

今年，按厂团委的部署和要求，我车间开展了团建标准化完

善工作，工作主要从团支部的建设，团员信息的收集，团支部档案完善三个方面来开展团建标准化工作，在团建工作中，团支部加强了团员和青年职工的理论学习，在7月份，团支部推荐的2名入党积极分子参加了厂党委组织的榆炼第二期入党积极分子培训班，通过培训，这2名先进分子在7月份加入了中国共产党，成为光荣的预备共产党员。

2、创建学习型团组织：

治工作，团支部深入到团员青年中间了解他们的思想动态，广泛听取职工心声、同时也发放团员青年意见征求表，采纳青年对工作中建议和意见，及时解决和上报。同时，召开团员青年民主座谈会，并要求团员树立良好的形象，带动新职工的工作积极性，确保维修队伍素质和技术的提高。由团支部牵头，全面推行团委工作的新局面。

3、创先争优活动开展有序，职工面貌日益更新

随着我厂快速发展，青年职工生活的全面提升，为了引导青年职工的思想素质按正确健康的方向发展，我车间开展“创先争优”活动，在“创先争优”活动中我支部将各项活动有机结合起来，成立了团员突击队，发挥了团员不怕苦、不怕累的精神，使团员个人的集体荣誉感有了强化，车间团支部的凝聚力、向心力、战斗力有了提升。这种氛围也熏陶了班组和职工，维修二班在田永军、邵小荣2名团员的带动下，工作学习不落下，大小工作早动手，比别人、超自己，成为了车间今年进步快、亮点多的先进班组，通过“创先争优”活动，强化了青年职工的政治思想，引导青年职工树立正确的价值观、荣辱观。强化了团员青年的学习态度，使自己成为业务、素质双过硬的团员。在工作中对优秀团员拓静进行宣传报道，让职工们都向先进模范看齐，真正起到以先进模范带动广大青年员工齐进步的局面。从而做好做实“创先争优”工作。

4、接纳新团员、推荐入党积极分子进入党组织

为了贯彻上级团委的要求和决议，并在年初车间团员大会上，讨论了20xx年车间团支部工作计划，并指导了全年的工作，给各项工作奠定了坚实的基础。并在7月份向党组织推荐了2名入党积极分子。

5、民主生活会开展 发现工作中存在的问题并及时予以解决在7月22日，车间团支部按照程序召开了团员青年民主生活会，在民主生活会上，征求解决了青年职工在工作生活中存在的问题，要求车间管理人员加强管理制度的执行，号召团员发挥模范带头作用。团员汇报了自己一年来的工作情况，并开展了批评与自我批评，要求团员青年要讲大局、抓生产，同时做好团结工作，不断提高业务素质和自身修养，立足本职为我厂做大做强做出我们应有的贡献。

二、狠抓精神文明创建 提高青年职工素质素养

1、企业文化持续推进 文化落地生根

我车间团支部十分重视企业文化的建设工作，今年我车间团支部企业文化推进的重点是让企业文化表现在青年职工的言谈里，行动中。在推进中，因人而易，训训诱导，以思想工作为主，让大家主动接受认同企业文化，还重新学习了榆炼企业文化理念、榆炼各层员工行为规范、榆炼誓词等，让职工形成企业文化引导职工工作生活，工作生活体现企业文化。

2、做好安全、维稳工作 落实好安全文化推进

各种规定和安全保卫工作的宣传教育，不断增强青年职工的主人翁观念和法律意识。通过一年来的工作开展，确保了无上访、闹事等事件发生；在青年职工生活中没有出现任何各类刑事、治安事件。

4、深化融合青年职工培训机制 塑造高水平检修人才

我车间在今年的职工培训中实现了，基础技能培训，专业实践培训和传统的以师带徒培训模式。1、基础技能培训就是根据职工自身技能，要求维修青年钳工每周加工一件工件，每月完成四件；焊工每天要加工一件工件，每月完成22件；车工要全力保障毛坯试件的供给。车间主修、副修、学徒技能水平不一样，工件的难易程度也不尽相同。2、专业实践培训就是，把青工集中在一起，由一名老师傅带领在大修、保运工作中开展检修作业，从而使检修技能得到切实提高。3、新员工由班组指定一名老师傅带领，要求老师傅出去检修期间，徒弟必须跟上学习，以身传教，从而迅速使新工适应工作岗位和检修环境。通过这些措施，我车间有11名学徒转为了副修，并在10月份举行的全省“延长杯”技能大赛上，有2名青年进入了前15名，车间团支部在车间党支部的领导下将近一步的将几种培训方法有机的结合起来，形成一套完整的职工培训体系。

三、在工作的不足之处和改进方向

通过一年来的努力工作，我们虽然取得了一定的成绩，但与厂团委的要求还有差距。主要存在：

1、支部各种活动与计划有时不能同步进行，工作、学习的协调还需要进一步解决。

3、青年团员的思想素质还没有达到一定高度，从而对工作的完成还有折扣。

4、党支部虽然经常了解青年职工的思想动态，但还没有形成制度化、常态化。

以上所述问题，都是我支部下一步工作的开展方向，通过不

断的改进，维修车间团支部一定会成为敢打硬仗，敢啃硬骨头的维修队伍，从而使维修车间团支部的各项工作迈上一个新台阶。

维修车间20xx年团支部工作计划

在20xx年，我支部将紧紧围绕厂团委全年工作目标和要求，积极努力，开拓进取，不断提高工作质量和水平，为全面完成厂党政和厂团委交付的各项工作任务而奋斗。

一、深入开展团建标准化、学习型基层团组织创建、创先争优活动，为各项工作做好后盾。

20xx年，车间支部将继续深入开展好学习型基层团组织创建、创先争优、等活动，俗语说“行百里者半九十”，干事情越接近完成时越艰难、越关键。如果我们不能坚持开展这些活动，那我们前面取得的成绩也相当于白费，我们只有坚持开展各项活动，持之以恒，做好各项活动的开展，保证车间支部各项活动的开展成为各项工作开展的坚强后盾。

船舶修理工作总结篇五

紧张而有序的检修工作在公司领导、设备科、调度室的指导、协调下已落下帷幕，回顾如火如荼的6号、7号两天的检修，我车间成绩与不足并存，经验与教训皆在。现认真总结如下：

1、保质保量完成各项自检项目。

从八月底开始我们就召开以班组长和检修工为主的检修诸葛亮会，广泛听取大家对隐患提出的整改建议。而后我们仔细排查，及早制定措施与方案。在本次大检修中，我们依照计划不折不扣地执行，使设备处在较为良好的状态，共计完成大小项目7项。此外，我们又结合公司总的检修进度，完成了计划外的几项，如不打料的1#石灰乳泵拆检（叶轮堵塞，已

清理），恢复3#石灰乳泵（已备用），清理回转筛，对钢棒、旋流器沉沙嘴的磨损情况进行了测量摸底，皮带输送系统的清理、护皮更换等工作量大，难度大的项目，为下一步的安全与文明生产奠定了良好的基础。

2、后期人员安排较为细致周密。

人是检修第一要素。检修前期，我们就着重对检修工和岗位工进行较为科学合理的安排，根据检修内容配备合适的人员负责该项目。尽量做到“人尽其才，物尽其用”。同时启动了激励机制，工勤人员将加班餐送到检修岗位上来，让大家有充沛的精力投入的大修工作中去。又为大检修提供了后勤保障，也充分调动了员工的积极性。尤其是岗位工与检修工的配合上很默契也很融洽，整个检修项目是在一种团结友爱，彼此体贴，互谅互信的良好气氛进行并结束的。

3、配合信阳安装公司完成了磨机背板的加固工作。

停车伊始，车间即安排用潜水泵1#棒磨机内残存的矿浆抽了出去，并在磨内接好了照明灯、轴流风机等且固定好。9月7日下午，信安公司电焊工到达现场，车间安排专人陪同进入磨内清理背板间隙内的矿浆并擦干方便其补焊。期间，翻磨两次。22：20棒磨机内前后背板的五道间隙终于完成了加固工作。车间同时完成了对棒磨机内钢棒的磨损程度进行了实测□i组为71mm□ii组为85mm□

4、检修与现场清理同步进行。

检修现场给人的第一印象一般是“脏、乱、差”，尤其是原料车间，前期生产被动造成的事故痕迹仍未完全消除。对此，车间高度重视，按照车间内区域卫生划分及包机设备责任人的划分，督促人员提前参与，穿插清理。做到人走场地清。

5、检修期间安全措施贯彻到位，职工劳动保护意识增强，安

全员现场监护，不安全不检修。整个检修我车间未发生一起安全事故。

6、检修设备、资料整理保存。

1、检修项目的安全措施审批滞后，虽然也是在检修开始前完成了检修安全措施的审批、学习，但毕竟是安检科一再督促下完成的。

2、前期人员的检修工作有些松散。

9月6号，全公司的大检修正式拉开序幕，我车间也不例外。针对球磨机主电机轴瓦温度升幅较大的问题，我车间积极联系设备部门要求厂家到场参与会诊处理。结果，由于厂家人员迟迟不到，加之预定的36h检修时间，我方拿不定主意究竟如何处理为妥，如此，反复拆装轴瓦数次。虽然第一日的检修加班到晚上十点多，期间检修人员有空闲的时间等待下一步指令，最终“没出活儿”！直接导致第二日的检修人员、时间紧张，回转筛等没能彻底清检。

3、检修所需的材料、配件未准备齐全。

中间泵、矿浆泵机封数量不足，加上时间紧张未安排更换；棒磨机出料端筛网磨损较甚，备用筛网没有库存，只好临时处理了；另外，重要设备旋流器的配件沉沙嘴没有配件，我们只能拆下检查后重新装上搭配使用。

4、个别人的集体观念不强，检修工作中拖沓松散。

每月一次的例行停车检修，意义比较重大，尽管我们在停车前做了动员强调，但还是有人在检修期间休假。整体上大家都能发扬吃苦耐劳的精神，但个别人在检修工作中不够严谨，不够紧迫，东游西晃，也有部分人消极怠工，你推一下动一下，你不推他就爬下。虽然没有影响整个检修进度，但是给

人的感觉却不好。

七分准备，三分检修。针对以上不足，我们将召开班组长级检修工作总结会，对存在问题的个人提出批评，对表现优异的同志给予一定的表扬和经济奖励，力争在下一次的检修工作中做的更圆满。

船舶修理工作总结篇六

本月烧结因槽满停机6次，停机时间共96小时，因设备故障停机2次，停机时间共5小时。

烧结区域各设备除二混因设备安装遗留下问题震动大（一直进行微调）外，其他设备基本正常运行。日修、计划检修任务都能按点检的要求保质保量、按时完成。

本月的两次设备故障的临时抢修都是由于原料场大块石头过来造成的。第一次是250mmx300mm的石块从配料室圆盘给料机下来，卡死在5#仓除尘罩与混一1皮带中间形成分料，铁料从皮带非工作面被带到混一1皮带尾轮，来料越来越多，皮带负载同时加大，最后造成混一1电机被烧毁，没有造成皮带的损伤，我方积极组织人员进行抢修，准备新电机、拆旧电机、烤接手、拉接手、上接手只用了一个小时时间，保证了烧结矿槽存对高炉的有效供应。此次事故的主要原因是原料场，没有有效的对大块物块的控制管理方案，让大块混进铁矿，同时原一1下料格网破损不能及时修复，其次就是皮带操作工没有及时发现大块物料。

混匀仓宽皮带撕裂事故同混一事故一样，也是由于大块物料卡死在宽皮带辅门处，直接造成皮带撕裂，而此次更换宽皮带的抢修工作从停机到开机只用了3小时，而甲方制定的更换标准时间上要求是6小时，这个是跟现场作业人员的科学组织安排是分不开的，更换宽皮带所需的各种工器具（割刀一套、两个一t葫芦、电焊用具、扳手、大锤、钢丝绳、角磨机）在

混匀仓排完料之前能全部到位，各人员对更换的步骤也非常熟悉，各环节都能做到有条不紊，在第一时间恢复了生产。本次事故主要原因是大块物料，其次是宽皮带本身有一半的钢丝绳断裂，再加上辅门高度没有达到标准值。

烧结二混从投产至今问题不断，大调、微调一直在进行，但是没有从根本上解决问题，由于长时间的震动和调整，各托轮轴承座支座钢板有的断裂进行了更换，有的被磨损的很薄，圆筒的中心配合点难以精确找到，各托轮与圆筒接触点很难形成面接触；传动大齿圈也有部分点变形，致使圆筒在转动的某个点上会有明显的跳动，加上托轮底座与二次浇注基础间隙大、稳定性差、整体的基座支撑力不够，而加大了二混圆筒的震动幅度，本月一直对二混进行调试，将震动幅度尽量调到最低，减少设备的磨损。月底由设备部牵头开了一次二混专题会，计划九月初进行二混底座的更换和基础的二次灌浆，八月底前完成混一4皮带的延长工作，目前各准备工作正在进行。

烧结区域七月份检修工作基本处于正常，结合两次设备事故及二混问题来看，还要加大对操作工队伍的管理力度，要重视技能培训，进一步明确岗位工作职责；对于二混的调试必须要有专人跟踪、指导，要有明确的测量、调整数据。以上是我对七月份工作的总结，望领导批评指正。

船舶修理工作总结篇七

时间飞逝如白马过隙，20xx工作的第一年似稚童学步，蹒跚跌撞中亦步亦稳。回首毕业入职如纸空白，一路上得幸师傅、领导、老师傅、公司、项目部的前辈们不吝提教，工作第一年终也能在他们扶仗下趋步向前。国电xxx风电二期项目实习技术员是我入职第一岗，现对将近一年的工作经历总结如下：

本期工程名称为“xx风电二期xxmw项目风机、箱变安装及场区集电线路施工工程”。工程建设地点在新疆塔城地区托里

县玛依塔斯。

xxx风电二期xxmw项目工程位于新疆维吾尔自治区塔城地区托里县境内，施工现场为低丘陵地带，共xx台联合动力xxxm高低温型发电机组（其中xxxkw低温型风力发电机组xx台；xxxkw低温型风力发电机组xx台），总装机规模为xxmw□

工程xx台风力发电机组安装及xxkv场区集电线路施工同步开工，开工日期为20xx年x月x日，由于业主方在吊装前期风机机舱及叶片进场滞后，施工现场地形复杂，工程前期风力发电机组只进行塔架下、中塔筒及塔底变配电柜的吊安装，至x月xx日工程下、中塔架吊装完成xx台。x月xx日工程完成第一台风机（备xx□整机吊装，之后风机塔架吊装期间（前xx台风机整机吊装完成后），业主方设备进场及时、现场工况条件良好的情况下项目施工人员在保证安全、质量的前提下以每天完成一台风机整机吊装的进度进行余下xx台风机吊装。

期间由于业主方风机设备进场滞后工程滞工总计xx天，除却施工期天气影响本工程风力发电机组安装施工实际进度基本符合开工施工进度计度，施工用时略有缩短。

发电机组力矩验收从20xx年x月xx日开始进行，验收期间因联合动力厂家液压泵多次出现故障，力矩验收工作直至x月xx日才全部完成，同时完成风机整机验收工作。风机电气安装于20xx年x月xx日开始□x月xx日完成xx台风机电气验收工作。

xxkv场区集电线路全线长xxxkm□施工期间因甲供材料（拉线、钢芯铝绞线、电缆附件、复合绝缘子、避雷器等）设备进场滞后，工程在完成集电线路基础分坑、复测、开挖电杆焊接等前期工作后，前期材料迟滞进场滞工天数长达xx天。但项目领导及专工及时调整施工计划安排，做足做好材料未进场前的一切施工准备，在20xx年x月x日复合绝缘子、避雷器进场□xx日甲供集电线路材料拉线、钢芯铝绞线、电缆附件进场，

材料进场后第一时间组织人员清点造册、分类、下料，第二天x月xx日便开始集电线路杆塔组立□x月xx日开始导地线架设，但因设计未提供线路光缆架设施工图纸未能进行光缆架设施工，至xx月x日光缆开工架设场区集电线路导地线架设已完成xxkm□虽然甲供材料、图纸多次迟滞影响我方工程进度，但项目领导与甲方项目部及监理积极协调，灵活多变的调整施工安排及施工分部，充分利用因材料进场原因滞工时间做好工程用工安排，使得二期集电线路一线于20xx年xx月xx日起委会召开后当天顺利带电试运行成功□xx月x日全线带电试运行成功，两次带电试运行，项目部以过硬的人员技术和施工质量保证了每次线路带电试运行一次成功带电，赢得了业主方相关领导及现场建设项目部成员的全体好评。

工程未开，资料先行。从前期的开工报告以及其附件公司资质、质量管理监督体系、管理人员资质、施工组织设计、施工技术交底……这类质量技术方面的资料整理报审，到安全管理、监督，各类现场需要的应急预案此类安全方面资料报审，再到特殊工种、施工工器具等等一系列的开工所必须的设备、材料报审。这些前期资料的整理成为构成工程顺利开工不可或缺的一部分。

工程开工后施工记录、重大工程吊装前的安全、技术交底，以及作业票既能是保证施工作业安全进行，又是能保证工程质量达标，还能起到警示和防患未然明确责任各司其职，有条不紊进行的重要作用。还有每周的项目部安全、质量例会，各类工作联系单不仅能及时了解工程实时进展情况，又能总结和实时调控解决工程施工过程中所遇到的各类突发问题并形成可考查记录。上报公司、递送监理、甲方的周、月报等能实时汇报项目施工情况，协调解决各类施工过程中遇到的困难和问题，方便工程继续施工，保证了工程质量及进度。

作为一名刚刚毕业初就业的新人和徒弟，通过师傅的教导以及工作中的学习终于初步了解到风电工程资料整理立卷归档

的一些方法、分类大致如下：

按施工进度可分为开工（前期）资料报审，过程控制资料及报审，竣工资料整理报审等三部分。

因为本期工程主要是风机、箱变安装及xxkv场区集电线路工程施工，其中箱变施工□xxkv场区集电线路施工资料大部分由分包队资料员进行整理，所以比较熟悉的是风机安装标段方面的资料整理和归类。

风力发电机组安装资料开工前有专业施工组织设计、吊车、吊具、特殊工种、施工人员、风力发电机组安装强条执行计划及单位工程质量验评划分报审，工程施工前有安全、技术施工交底及安全施工作业票，进行时发电机组塔架、机舱、叶轮、柜体的吊组装、风机电气安装质量控制、报验记录、风机吊装记录，以及强条执行、检查闭环控制记录；吊装完成后有高强度螺栓力矩复检及验收记录，分部、单位工程报验记录和竣工报审等。

通过本期工程对资料的学习和整理工作，发现各类资料的表号、编号是一个很容易被忽略的小细节，但因为这些表号、编号关系到资料整理的系统性和完整性以及便利的检索性，它们又是一块不可或缺的敲门砖，是个不可忽视且必须重视的大问题。

虽然本期xx期合同只包括了风力发电机组、箱变安装及xxkv集区集电线路工程的施工，但因为工程竣工后得以配合甲方资料员进行一期资料整理，通过师傅、甲方及监理部资料员的帮助指教对风机基储xxkv场区集电线路、箱变安装□xxkv升压站建筑、电气设备安装略有皮毛之得，虽然学未透彻，但相信通过公司的平台在今后的工作和学习中定能如风机安装资料一样，能详知其一二。

船舶修理工作总结篇八

1、分解安全考核目标，签订安全责任书

自2016年伊始，检修部就制定了详细的安全规划，确定了安全目标，并进行目标分解，层层落实，部门与班组，班组与个人，签订了安全生产责任书，责任的细化落实，使安全生产工作得到了有效的保证。

2、健力健全各项管理制度

检修部成立了以主任为首的安全领导小组，健全和全面落实安全生产责任制，层层分工，层层落实。对检修部制定的安全生产规章制度措施，进行了全面审核和校订，对不完善的进行了修订完善，并加大了执行力度和检查力度，保证了规章制度的科学性、完整性、严肃性和可造操作性。

3、对特种设备和压力容器规范管理，加大检查监督力度

检修部锅炉专业加大了对特种设备的日常维护保养，定期进行检查，对安全附件、安全保护装置、测量调控装置及有关附属仪器仪表进行了检查，发现的问题及时汇总报检。加大了对特种设备的隐患排查治理力度，有针对性地制定了防范措施，通过治理，达到了安全保护齐全、可靠，主要仪器、仪表能正常投入运行。2016年6月江苏省电监办委派方天科技有限公司对炉进行外部检验，压力容器和受热面磨损、蠕变在正常值内。同年11月淮安市特种设备检验院，对锅炉特种设备进行了检测。对压力容器和压力管道进行检查，并使之制度化，对压力容器和存压管道的治理和防范有了科学的依据。

4、突出抓好工作票管理工作

制，对检查不合格的工作票，对工作负责人、工作票签发人、

工作票许可人进行处罚，并通报批评，对安全措施不严格执行的，除对工人进行处罚外，对工作负责人、工作票签发人也进行逐加处罚。在工作票的管理集中整治后，工作票合格率达到了100%。

二、检修改造情况

#3炉自投运2年来，一直未能进行首次检查性大修，因此我们锅炉专业利用每一次调停机会，经常性进行24小时连续作业，对锅炉存在的缺陷、隐患进行整制。每次停机检修都是锅炉专业的工作重点，检修质量将直接影响到公司的整体效益，锅炉专业高度重视，合理安排计划，积极筹备、精心部署、统筹兼顾、认真落实，部门成立了以专业主任为首的安全管理体系，以技术员为首的技术指导监督体系，有效的保证了设备检修的安全、质量。

2016年春节期间，在有效检修工期只有5天的情况下，锅炉专业在独立完成检修项目142项的同时，还配合监督北京嘉克新兴科技有限公司对炉5台磨煤机辊套及衬板进行在线堆焊，有效的延长了磨煤机运行周期。

2016年5月，在机组c级检修期间对汽包连续排污热水、锅炉吹灰疏水、电除尘灰斗保温蒸汽疏水、脱硫ggh吹灰疏水、降温池热水等系统进行改造，回收余热。利用原有50m³的空预器碱冲洗水箱作为余热汇集箱，并新建一个200m³余热水箱。余热汇集箱主要收集汽包连续排污热水等余热，并起中间水箱作用，沉淀热水，在余热汇集箱设置排污口，定期排污，保证水质良好；新建的余热水箱收集主要收集附近烟厂供热回水的余热等，并作为余热汇集箱的热水接收水箱，最后通过管道泵输送到水罐车中，对外供应热水。

为减少升停、炉时的用油量，在2016年5月，机组c级检修期间进行微油点火装置改造，拆除机组原等离子点火装置，在a

层喷燃器处安装微油点火装置。

#3炉空预器烟风阻力大一直是锅炉专业心头的痛，经过两次在线冲洗仍未有明显好转。2014年5月，在机组c级检修期间，锅炉专业群策群力，将空预器热端及热端中间层换热元件盒拆出打散清灰，烟气阻力降低了500pa，辅机单耗也有所降低，使炉机组安全经济运行迈上一个新台阶。

三、锅炉专业内部检修管理情况

每次锅炉停炉检修期间，我们专业都要专门召开检修班长会，分别安排检修部署工作。在停炉前要一一排查现场隐患、设备缺陷，并做好详细的记录。针对排查的隐患缺陷进行分类，及时落实整改，能够在运行期间处理的，尽量在停炉之前处理，涉及到公共系统和机组运行安全的作好充分的准备。部门管理人员和检修人员根据缺陷情况认真编制材料计划，落实检修所需备品备件。技术员编制、审阅施工安全技术措施，每个项目都落实工作安全负责人、工作技术负责人。专业主任、技术员分别担当了工作安全、技术负责人，向检修人员传达学习，确保了锅炉专业生产任务的顺利完成。

四、存在不足及今后努力方向

锅炉设备在检修人员的不断努力和精心维护下，设备健康状况显著提高，但其中仍存在着不足：炉电除尘器由于设计上存在问题，自机组投产运行以来，运行效果一直不太理想，虽然每次停机检修，电除尘器检修工作都被列为重中之重。但由于工期关系，内部故障未能得到彻底处理。下一次机组大修中，要对电除尘器进行全面改造，彻底解决目前因扰电除尘运行的一切问题。

船舶修理工作总结篇九

此次大检修车间领导高度重视，在整个检修过程中，车间坚

持安全第一的原则，强化检修期间的安全管理工作，提升安全管理水平和全员的安全意识，营造出良好的安全检修氛围。在检修期间各工段都能认真落实各项安全管理措施，规范检修现场的安全作业，有效地保证了检修能够安全顺利完成。检修期间加强了现场的安全检查力度和重点项目作业的监护，监督各检修单位严格遵守各项安全管理制度和检修规定要求，现就检修期间的安全工作总结如下：

在检修前，要求各工段把检修项目的安全责任逐级落实，在检修项目上要明确主要负责人、安全负责人、现场监护人，将安全责任严肃分解，逐级落实，形成“安全第一”的检修责任体系。各工段根据检修项目，到现场逐一确认，并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，并在装置停车程序和泄压、排放、降温等环节做了要求，并采取相应的安全防范措施。针对重点检修项目和危险性较高的检修项目，要求各工段的工艺员，设备员严格，认真确认，确保安全检修。

行集中培训，因此采取因地制宜现场培训的方式，对各种不安全行为和不安全施工进行阻止和教育，特别对动火作业、有限空间作业、高空作业等危险作业的注意事项进行重点讲解，安全教育效果较好，在整个大检修期间没有发生任何事故。

自从装置八月九号停车后，车间领导从班组抽出三人专门协助安全工作，对检修设备中存在过易燃、易爆、有毒、有害物质的，必须采用氮气、蒸汽或水进行置换，并选择正确的取样点定时分析合格后再作业。特别对有限空间作业严格把关，设备检修前必须用盲板与系统隔离，内部取样分析，佩戴必要的防护用具，专人定点监护，确保内部检修人员的安全。动火作业前，由工艺员带领取样分析，各项安全措施落实合格后在动火。此次检修，共进行动火作业247次；有限空间作业16次，各种作业的票证都按照要求履行了审批手续，并全部落实安全措施，为安全检修提供了保障。

在本次大检修期间，主要暴露的问题有：

1. 个别工艺员，设备员安全意识淡薄，对检修安全工作不够重视，先干活后办票，被动采取安全防护措施。
2. 监护人责任心不够强，对现场的危险作业监督检查力度不够。
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. 工艺处理不够仔细，带压作业时有发生。

以上存在的安全问题在下一步安全管理工作中还需要改进，通过这次检修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，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，是车间领导和全体参检人员的共同努力的结果。在此次大检修中，安全管理工作取得了较好的成绩，为以后装置运行的安全管理工作积累了经验，今后将继续深挖潜力，勇于探索，在今后的安全管理工作中更上一个台阶。

船舶修理工作总结篇十

3月15日生产部召开设备检修会议，针对停机后的设备检修期间安全、检修质量、现场卫生、劳动纪律等事项进行强调，并从15日开始设备检修。其中抽调全体燃料人员进行供热管道发泡工作，至7月20日止历时2个月，完成除外协及与新锅炉连接的#3输煤及输渣链接外，其他检修工作已全部结束，期间对草坪及绿化带的除草修剪、植树浇树，同时配合完成发泡、灰渣装车、去开发区及西边工地等公司安排的临时性

工作，现将检修完成情况总结如下：

燃料车间根据公司要求和设备检修计划，每台设备逐项进行进行落实检修计划，截止到7月20日已按计划内容全部完成各项检修项目，具体汇总如下：

- 1、首先清理完成车间内设备卫生及清理各炉煤仓
- 2、配合山工完成旧装载机sem650的大修及保养
- 3、完成另两台新装载机的保养及其中一台大臂的更换
- 4、完成两台装载机铲板的焊接加固
- 5、叉车更换轮胎及漏油处理
- 7、焊补修复#1输煤皮带机的联轴器磨损部位
- 8、更换了#1输煤皮带机主动滚筒损坏的两侧轴承
- 9、完成了#1输煤皮带机减速机的检查检修
- 10、完成了#1输煤皮带机张力滚筒轴承的清洗加油
- 11、完成了#1输煤皮带机从动滚筒轴承清洗加油
- 12、完成了#1输煤皮带机垂直拉紧装置各滚筒清洗加油
- 13、已完成#1输煤皮带机大小托辊及调芯支架检修和部分更换
- 14、完成往复式给煤机减速机及传动机构检修
- 15、已完成碎煤机破碎板、筛板更换及粗细粒侧筛板的更换及改造

- 16、改造制作管箱连接法兰，恢复滚筒筛落煤斗下部管箱
- 17、已完成滚筒筛中心轴与筛网的磨损检查维护
- 18、已完成筛网与中心大轴的紧固件的检查加固
- 19、已完成联轴器检查与维修
- 20、已更换滚筒筛给料腿磨损严重的钢板
- 21、已检查滚筒筛上部落煤斗增加给料导向板焊接
- 22、更换了滚筒筛两侧轴承及轴承座，对轴承清洗检查加油
- 23、更换了滚筒筛减速机，并加油，并将旧减速机维修备用
- 25、已更换#2输煤皮带机联轴器链接磨损严重的尼龙柱肖
- 26、检查检修#2输煤皮带机逆止器
- 27、更换#2输煤皮带机主动滚筒减速机侧轴承，并吊装滚筒及十字滑块的安装
- 29、用槽钢焊接加固配煤线调速机及电机底座
- 30、更换配煤线联轴器内的尼龙柱肖棒
- 31、已检整体查配煤线输送胶带及接口皮带扣
- 32、对配煤线减速机整体检查检修，并检查油池齿轮油及轴承
- 33、配煤线落煤斗的加固及防东侧落煤改造
- 34、已检查更换部分配煤线大小托辊及支架

- 35、对配煤线主动、从动滚筒轴承检查清洗加油维护
- 36、对配煤线至#1输煤皮带小落煤斗焊补修复
- 37、对#1输渣皮带机减速机、主从动滚筒、托辊与支架检查维修
- 38、焊补修复#1输渣皮带机联轴器磨损部位，并吊装滚筒组装联轴器十字滑块
- 39、对#2输渣皮带机减速机、主从动滚筒、垂直拉紧装置滚筒轴承拆开检查清洗加油
- 41、检查各煤仓支撑皮带平型钢板磨损情况、犁煤器的'检查与维修，挡皮更换
- 42、普通支架及上下调芯的检查维修，腐蚀磨损严重的必要时更换
- 43、各落煤斗落渣斗检查与焊补加固
- 44、#3输煤皮带机大小托辊的检查与更换
- 45、输灰皮带机从动滚筒的轴承座、密封端盖、轴承的检查与检修
- 46、输灰皮带机上下调芯与支架的检查与检修及挡皮更换
- 47、完成#3输渣减速机的高速轴、轴承的检查检修
- 48、完成了#3输渣主、从动滚筒的轴承座、密封端盖、轴承的检查检修
- 49、完成#3输渣上调芯、下调芯及普通支架的检修与部分更换

50、已完成#3输渣大、小托辊需逐个检查维修，并更换磨损严重的大小托辊

51、完成了#3输渣垂直拉紧装置的检查与维修并且对各滚筒轴承清洗加油

52、完成了#3输渣皮带机从动滚筒轴承座的检修

1、抓斗外协检修项目，停暖后早已书面申请，公司也已批准外协维修，曾与采购部门多次沟通，并在多次会议上提出，也向有关领导汇报提出协调抓紧维修好抓灰，从停暖至今历时4个多月至今未果，请相关领导督促协调抓紧修复，将池内灰抓出，防止大暴雨将灰冲走堵塞灰沟。

2、与新锅炉#3输煤皮带的对接（建议：需更换新皮带防止旧皮带接头多过长容易跑偏、根据新增上煤量设计更换较大的减速机及电机）

3、与新炉子输渣皮带机的传输布置（在与设计院的人员交流会上已提出并一同到现场实地观察，根据现场实际情况设计布置输渣机及走向）