# 最新工厂停产检修工作总结(5篇)

来源：网络 作者：空山幽谷 更新时间：2024-12-30

*工厂停产检修工作总结一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...*

**工厂停产检修工作总结一**

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。

：在今年公司效益不好的情况下，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进了检修的方式，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。

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。

xx年，由我重点负责的除运检修班这一块的工作，在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。

人常说，吃一堑，长一智，说的是经验教训可以使人成长的更快些，在遇到新问题时，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，我都有这种感受，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，而是你要在工作中还要做什么工作，上面提到的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们做，而是我们提出要这样做，这样做更利于我们的检修工作，更利于设备的安全稳定与长周期运行，也更利于节能降耗，我们在做这项工作的时候，甲方看到了眼里，甲方当时就发出了感慨，早知道有这么多的活就不让你们改了，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，都得我们自己去做，跑多少趟，挨多少批，都丢在了脑后，领空压机专用油，一领一大桶175公斤，就拉着咱们的架子车，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，我们都是这样干工作的，在即将过去的一年里，从对电脑的不熟悉，到适应电脑消缺，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，我认为这也是我的进步，能够看到自己的进步，我的内心也是很愉悦的。

即将过去的一年就要过去，我们就要迎来新的xx年，在新的一年里，我还会一如既往的做好我的本职工作，并配合好马主任的工作，当好马主任的助手，在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，在做好正常的检修与维护工作的同时，在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。

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

**工厂停产检修工作总结二**

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况进行分析研究，做出带有规律性结论的书面材料，通过它可以全面地、系统地了解以往的学习和工作情况，因此好好准备一份总结吧。我们该怎么写总结呢？以下是小编帮大家整理的停产检修安全工作总结，仅供参考，大家一起来看看吧。

公司十月份停产检修，现就公司本月主要安全工作总结如下：

1、公司未发生安全生产事故。

2、隐患排查执行情况：本月安全大检查两次，查出安全隐患24条，已整改21条，剩余3条未到整改时限，隐患整改率88%。

1、公司出台《关于做好中秋、国庆“双节”期间安全生产工作的通知》，对节日期间公司安全生产工作进行了安排部署和落实，一是对厂区消防系统、疏散通道、安全出口畅通情况进行检查，确保了公司消防设备设施完好有效，各类通道、出台畅通无阻；二是落实“雨季三防”安全措施，对装置区、罐区、围堰、事故水池、地沟、雨水井、排水沟等进行全面检查，发现隐患及时进行了整改和消除；三是对公司应急器材物资的配备和应急队伍应急准备工作情况进行了细化和完善；四是对节假日期间的特殊作业提级管控，对入厂的危化品车辆严格按规定进行安检，对于审查不合格的车辆一律不得入厂进行充装，同时要求遇雷雨等恶劣天气任何危险化学车辆不得进入公司厂区；五是组织各专业人员进行了国庆节前安全大检查、危险化学品储罐安全自查以及危险化学品安全自查等工作。

2、公司将安全生产“三年行动”、“三零”以及“四大”专项整治活动相结合，对照《安全生产专项整治三年行动任务清单》的`要求，彻查彻整安全风险隐患，及时解决专项整治行动中出现的问题，按要求完成隐患闭环管控。公司落实了每日安全风险研判和公告，按时向预警系统进行了报送。

3、按照《安全检查计划》，各部门、车间实施了各类安全检查，所查隐患全部下发《隐患整改通知单》，限期整改，确保隐患闭环。根据《重大危险源自查表》要求，公司组织进行了重大危险源第二轮自查，配合应急局完成了重大危险源第二轮交流检查。

4、根据《关于安全绩效考核办法的通知》，公司对各部门落实了安全绩效评定和考核。公司严格执行《 “三违”安全管理办法》，建立“三违”人员惩戒台账，本月对涉及一般“三违”的员工进行了教育、通报和考核。

5、公司全系统停产检修。检修前，公司成立检修指挥部，指挥部下设各专业小组，提前召开了检修计划评审会，逐项梳理检修计划，细化安全检修方案和安全技术措施，跟踪材料备件到货情况，检修工器具准备情况等，并组织参检人员对检修方案进行了培训学习。

二是检修员工存在组织纪律性不强、安全意识淡薄等问题；

针对以上问题，公司要求各级针对暴露出来的各项问题要深入分析，举一反三，采取得力有效措施，真正把安全责任落实到基层；在公司范围内开展大反思活动，认真查找安全工作存在的问题和不足，进而制定和落实安全防范措施；加强安全教育开展特殊作业和岗位应知应会安全培训，切实提高员工安全意识，提升安全工作技能。

1、加强岗位应知应会等培训。

2、强化责任落实，加强特殊作业票证审批管控，强化公司生产现场安全巡查和隐患排查。

3、提前谋划“冬季三防”和“‘119”各项工作。

**工厂停产检修工作总结三**

今年以来，我厂坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，深入落实科学发展观，牢固树立安全发展理念，夯实基础，细化职责，强化现场监督监管，深化隐患排查治理，进一步完善职业健康安全管理体系，以法制化、标准化、规范化、系统化的方式推进安全生产，不断提高企业本质化安全水平，截止目前，我厂未发生一齐轻伤事故，开创了安全生产工作的新局面，为构建和谐、打造平安作出了进取的贡献，年度安全工作总结。

一、建立考核机制，落实安全职责

二、完善安全管理制度体系，依法规范安全生产管理

分析历年来厂内外事故原因、教训，对现有的安全生产规章制度进行全面梳理、评审、依据新的法律法规，进一步细化了安全生产职责追究制度，重新制订完善了《安全生产职责制》、《安全生产奖惩制度》等文件制度，构成了完整、规范、科学、有效的安全管理规章制度体系，实现了全面依法管理。

三、深化全员安全评价，注重安全教育培训

我们不断创新丰富安全评价的方法和资料，建立了全员、全方位、全过程的科学评价机制，把基础管理、作业现场、体系运行、安全文化建设、教育培训、创新管理、危险源辨识、双确认等作为安全评价的资料，预知预控，提高了安全评价的系统性和有效性，使全体职工的自主参与程度，安全管理水平得到了明显提升，年度工作总结《年度安全工作总结》。我们注重抓教育培训，加大对各单位负责人、安全管理人员、从业人员、特种作业人员的安全管理知识、安全操作规程、安全操作技能和特种作业操作等方面的培训教育，努力提高各类人员的安全素质。开展了安全管理人员取证、特种操作人员职业技能鉴定、青工文化教育、法律法规普及、安全知识学习、安全技能教育等一系列培训工作，累计举办各类培训班8个，培训人员1500人次，培训率达98%。还经过组织“每周一题”、规程考试、技能大赛、邀请有关专家技术人员现场讲课等形式，为广大职工开辟了学知识、长技能的渠道。经过深化全员安全评价和开展多种形式培训，提高了领导者的安全职责意识，专业人员的安全管理水平，作业人员的安全文化素质。

四、推进专业管理力度，狠抓隐患排查治理

五、抓好班组日常管理、把握四个关键，开展各种活动

班组是安全生产最基层的单位，我们结合工作实际，从小、从细、从实抓起，不断提高班组长的安全管理水平和安全操作技能，着力提高每名职工的安全自我保护意识和本事，做好班组安全工作日常管理，抓好了四个关键：一是抓好关键时间(交接班、节假日、秋收、麦收等职工易造成疲劳极限的时间)二是抓好关键部位(厂级重大危险源)的安全，把这些关键部位时刻处在监控状态，在控状态。三是抓好关键作业(特种作业、检修作业、改造作业、临时作业及受限空间作业)的安全。四是抓好关键人员的安全。对关键人员重点监护，重点管理，重点培训、重点教育。把好进人入口关和上岗入口关，在提高职工安全技能上下功夫，不胜任岗位要求的坚决不准上岗。并根据各时期安全生产特点和上级要求，扎实开展“安全演讲”、“百日安全”“安全五要素”、安全观摩会、评选“安全哨兵”、“安康杯——一法三卡”、等形式多样的安全生产活动。注重实效，全员参与，确保了安全活动既扎扎实实，又富有成效。

六、加强检修安全组织，严格外来施工队的安全管理。

我们牢固树立“生命优先、不安全不工作、不安全不操作”的新理念，贯彻我厂检修安全管理规定，严格落实安全确认制，做到“九不检修”、“六必须”、“六严禁”，实现风险受控。在检修和临时性工作中，必须指定总负责或总协调人，安全负责人，单项安全监护人。按照“谁主管、谁负责，谁检修、谁负责”的原则，实行安全许可、确认制度，实行工作票、职责人签字制度(开工前首先办理开工单，其次在现场召开开工预备会)，实行联保互保和监护制度。所有检修和临时性工作必须落实“五同时”，事事安全确认，处处落实职责，确保检修和临时作业安全。进一步明确外协单位的安全生产职责和义务，签定安全职责书，交纳安全抵押金。并加强对外协单位的安全管理，落实安全教育，督促外协单位对所用员工进行安全考试，做好备案，严格持证上岗。确保了外来施工队伍的安全监管工作“有人管、有法管、管得住、管得好”。

安全工作既是挑战、又意义深远，在以后的工作中，我们要紧密落实科学发展观，努力实现从人治向法治转变;努力实现从集中开展安全生产专项整治向规范化、制度化、经常化管理转变;努力实现从事后查处向强化基础转变;努力实现从被动防范向管住源头转变;努力实现从以控制事故为主向全面做好职业安全健康工作转变，全覆盖、长周期的实现安全生产，为我厂生产经营任务的顺利完成奠定坚实的基础。

**工厂停产检修工作总结四**

一、工作回顾。

这次检修我们主要承担了mma、mtbe、to三个装置\_\_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。

**工厂停产检修工作总结五**

;

今年8月22日至31日为矿井停产检修时间，停产检修前，保运队领导班子成员超前考虑，提前几个月多次召开停产检修设备、加工件、材料、工器具等准备情况专题会议，保障了停产检修的“硬件”供应。在8月份多次组织召开停产检修专题讨论会议，对今年的停产检修项目排定工期、计划、人员组织等，超前考虑、超前安排，并组织技术人员、班队长、包机组长召开了停产检修专题动员会，制定了确保停产检修安全顺利进行的保障措施。

组织各班班组长及技术人员确定检修所需的材料备件及工作进度安排，检修安全技术措施以及检修工作的重点及难点等，提前联系好皮带硫化、包胶厂家技术人员准时到矿负责技术指导，有针对性地提出了切实可行的停产检修施工方案，班组长与技术人员一起编制审批安全技术措施，为检修工作安全顺利完成奠定了良好的基础。

此次停产检修保运队共施工9天，在停产检修中坚持“安全第一、质量优先”的指导思想，坚持检修原则，严把安全关、质量关，经过全队职工的共同努力，克服了“点”多“线”长、工作时间长、部分地段多家单位同时施工等不利条件，加班加点，圆满地完成了检修任务。

本次停产检修共计划进行项目11项，实际开展、完成检修项目15项。现将停产检修相关情况总结如下：

一、明确管理职责，落实检修责任

为保证停产检修工作按时保质完成，明确了各岗位责任，如材料员负责保障设备、材料供应，技术人员负责盯加工件、核对尺寸与现场，班队长负责准备现场施工工器具、环境，分管科区长负责现场跟班严管现场安全，区长负责总体协调平衡停产检修总体工作。做到了任务落实、层层把关、责任到人、各尽其责。为充分调动全队干部职工的积极性，顺利完成检修目标，单位实行绩效与奖惩挂钩。为克服，全队干部职工执行停产检修期间专项制度，班队长及以上管理人员取消休班、组长只能休一个，严格执行年休推后、休班推后的考勤制度，促进了检修任务的顺利完成。

二、抢前抓早，确保检修设备材料及时到位.

为保障此次停产检修设备材料及时到位，我队3月份开始编制停产检修设备、材料、加工件等计划，超前考虑完成了停产检修设备材料的上报工作，按照设备材料的供货周期，按轻、重、缓、急分类进行上报采购，并充分与物管科、供应站、机电修配中心等相关单位沟通联系，指派专人时刻掌握设备材料供应动态，每周召开专题会议都通报设备材料到货情况，同时积极安排人员将设备材料打运到施工地点，有力的保证了检修工作的顺利开展。

三、抓好停产检修安全管理工作，确保检修工作万无一失。

在停产检修当中，我队始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，制订了严格、可行的施工安全技术措施，把安全工作放到第一位，抓到了每一个检修环节，责任落实到每一个人，对职工容易忽视和麻痹的地方，采取了强化措施，每组设置一至二名“安全提醒人”并佩戴红袖章，明确安全职责，负责排查现场安全隐患、监督施工职工规范操作行为。针对重点工作，明确科区和技术人员现场跟班、监督施工安全和技术工作，严格执行“一施工一措施”、“全封闭打运”、“谁停电、谁挂牌、谁摘牌、谁送电”等制度，确保了停产检修所有项目安全完成。

四、突出重点难点，解决了多年未解决的隐患

本次停产检修，在做好前期准备工作的基础上，狠抓工时利用，对一部皮带机使用超年限多年的一号给煤机进行了整体更换，同时对平台支撑钢梁进行了更换加固；

对三部机头操作平台进行了更换与加固；

更换了机头龙门架，并对改向滚筒进行升级更换成了1米的；

对二部、三部使用多年的10台高开机芯进行了更换；

并额外完成了更换三部机尾段h架连杆200多米的工作，此段h架连杆经多年使用锈蚀严重，在日常检修工作中因时间有限无法进行更换；

同时，对一部、二部、三部机尾的挡煤架重新加工制做更换。此次停产检修，集中解决了我队多年未能解决的安全隐患，为到年底及明年的安全生产打下了坚实的基础。

此次停产检修，一是更换皮带3000多米、硫化皮带接头18个，其中十一部皮带更换600米硫化6个接头，东四皮带更换400米硫化2个头，二部皮带更换400米硫化4个头，三部皮带更换200米硫化2个头等等。我队有针对性的对停产检修中的重点难点，组织相关技术人员及厂家技术人员多次讨论分析，并汇同班组长共同制定方案，如:pvg胶带硫化、钢丝绳芯胶带硫化、更换机尾给煤机、更换滚筒及龙门架、更换平台等工作，从而保证了今年停产检修工作的施工关键点安全施工顺序等。

五、认真验收检修项目，及时总结施工经验。

8月30日，队领导全部下井逐个对检修项目检查验收，对东西部主运皮带机进行试运转，及时排除运转隐患，确保检修项目安全验收、质量合格。从检修后近一段时间的机电设备运行上看，此次停产检修是成功的，质量达到了预期效果，皮带系统和制冷系统均运转良好。此次停产检修的成功，是与检修前的充分准备、施工方案的合理制定以及施工过程中严格管理、检修方案的步步确认是分不开的。

停产检修过后，队领导班子及时召开了验收总结专题会，总结了施工过程中的经验和不足，对部分施工提出了改进意见，并责成技术人员将停产检修过程中的检修资料、技术措施和图纸分门别类整理后存入电脑专用备份，达到了查阅、保存方便可靠的目的。

六、不足之处及下一步措施

本次停产检修也存在不足之处，如一部皮带机头原计划更换漏斗，因与溜道的施工相冲突，没有能够更换，下一步利用好每月一天的检修时间对漏斗进行加固；

在煤仓的管理上没有超前考虑到仓壁积煤下落的问题，导致一部皮带更换给煤机时增加了额外的工作量，在明年的停产检修施工前充分考虑，提前对煤仓进行清理。今年东部工期调整及多家单位交叉作业，最终的调试一直推迟到了8月30日晚上，时间较为仓促，在今后的停产检修计划安排上，要充分考虑，更细致的谋划好整体工作进度。

通过本次停产检修工作，我队在延续好的做法的同时，还加强对全体职工的安全教育培训，加强施工时每一个环节的安全管理，不放过一个隐患点，做到安全检修；

施工时超前谋划，避免干返工活，及时排除安全隐患，实现更换部件后一次试车成功的工作目标。下一步，对停产检修更换的旧皮带、旧设备排定工期，明确每天的回收任务，及时完成回收工作，给职工创造良好的安全工作环境。

在以后的工作中，我们将认真吸取经验和教训，扬长避短，合理安排施工人员和施工工序，提高施工过程中的安全、质量和效率。

相关热词搜索：;

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找