

2023年机修车间年终总结计划(优秀5篇)

在现代社会中，人们面临着各种各样的任务和目标，如学习、工作、生活等。为了更好地实现这些目标，我们需要制定计划。通过制定计划，我们可以更加有条理地进行工作和生活，提高效率和质量。以下是小编收集整理的工作计划书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

机修车间年终总结计划篇一

把12月份的工作总结如下：

1. 制定完善车间内部管理制度及其考核办法。

12月份，我们建立了固定资产台帐，个人工具台帐，轮休加班换休制度及实施办法，劳动管理制度及考核办法等。

2、协助吊车卸货：

在卸货期间，我们着重卸货的安全问题与保护货物不变损坏，安全管理人员亲临现场检查监督、真正做到‘安全第一’。卸货做到随叫随到，优质服务。

2. 脱盐水采暖的维修：

11月薪安装的脱盐水采暖冻烂之后，我们机修车间在今冬最冷的天气，不分昼夜、加班加点奋战三天，才得以修复，并投入运行。

4、装备自身力量，为往后的检修扩好基础：

12月份，我们制作完成了工具箱10个，氧气瓶手推车1辆，拉货小平车1辆，同时装备了电焊机2台气割、气焊工具2套，以及各种检修用工具等。

5、车间厂房内部，6160车床已经到货，场地准备就绪，基础的放线，电缆沟的开挖已能进行。

总之，12月份是本年度的最后一个月，我们虽然取得了一些成绩，但距公司要求相差甚远，工作中还存在一定偏差，我们一定虚心学习，不断校正。

20xx年，我们将以更高涨的激情，投身公司的建设当中，继续完善各项管理制度，努力提高自身素质，不断提高服务质量，与服务水平，端正态度，接受各方面监督，以安全第一，质量第一位宗旨，做到随叫随到，招之即来，来之能战，战之能胜，为公司的早日投产作出更大的贡献。

机修车间

机修车间年终总结计划篇二

20xx年即将过去，我们机修车间在人员少任务重的情况下克服种种困难，完成了上级安排的各项任务，有力地保障机械设备的正常运行，为开创公司明年的大好形式奠定了基础，在一年来我们也有许多不足之处。以下是我们机修车间的年终总结。

一年来不论工作任务多么重，始终把安全放在第一位。每天点名时都要进行安全教育，对新来的员工从来都是先进行岗前安全培训，才准其上岗。机修人员焊工多，整天和设备氧气、乙炔、焊机打交道，有时检修场所不是在高处，就是在危险的地方，容易出现安全事故。我们从每个人的个人安全意识抓起，常抓不懈，不断地提高科学安全防范措施和水平，做到安全生产万无一失，这样在一年中没有发生过任何一起安全事故，对公司安全工作没有造成任何经济损失，为完成我们的安全目标，做出了实实在在的贡献。

1、做好各类设备的巡检检查记录，及时掌握各个设备的运行

状态，

分阶段、分时期安排技改、检修、保养计划。

2、巡检中发现的隐患，做到及时发现及时解决把事故排除在萌芽

状态，杜绝了多起重特大事故的发生，保证了生产的连续运行。

3、设备出现故障时能够积极采取措施，科学调度快速组织机修人

员抢修迅速排除故障，从没有出现怠慢抢修的现象。

4、检修设备做到备品备件齐全，安排计划到位，按质按量、按时完成。

5、为保证机械设备运行完好状态，减少故障停机时间，提高设备

完好利用率，减少机械磨损延长使用率，推行了责任“分片包干”制度，各班各人分别划分责任区域，做好机械设备日常维护工作。

在知识技术水平上需要进一步提高，以期能使机修车间的团队胜任全线投产后的工作，在设备运行维护上做好“预知维修”，就是通过巡检及时发现事故的隐患。不让事故拖延扩大，使事故减小到最小危害程度。

20xx年即将到来，我们公司更是面临激烈的市场竞争，挑战机遇同在。作为机修车间觉得担子更重了，企业的设备即将安装完成，对机修人员的技术要求和知识水平也需要进一步提高。我们更应该要求自己严一点，着眼未来、着眼大局在

公司的正确领导下，努力做好自己的每一项工作，创造美好的明天！

机修车间年终总结计划篇三

1、车间安全管理是一项综合性的管理工作，建立和保持与时俱进的安全管理制度是做好安全工作的关键所在。车间在原有考核制度的基础又先后补充、完善了《机修车间安全绩效考核条例》、《春节安全管理制度》、《安全学习教育、考核制度》、《班组长、安全员安全考核制度》、《车间级安全合格班组的评比标准及考核细则》、《检维修、项目现场安全考核制度》、《机修车间应急预案》等。车间针对以上制度重在落实上下大功夫，让广大员工有制度可依，有制度必依。切实有效地约束工人的习惯性违章和为广大员工创造良好的作业环境。

2、结合我车间人员多、工作环境复杂、现场多、工种杂、交叉作多、新项目介入多、新设备投入多等情况，在去年的基础上又新增、修订、完善岗位的《各岗位安全风险评价及预防措施》并装订成册，下发到个班组，要求员工学习、领会并掌握。在实际工作当中对本岗位存在的风险做到“知风险，懂防范”。

3、车间加大对特种设备及移动式电动工具管理、考核力度，增强员工对设备的爱惜程度。并制定了考核办法。

(1)、对起重车辆实行包机制，做到一班一检，实现各车辆能安全稳定运行及安全吊装。车间对吊叉车建立台帐，并定期的检查、维护和保养，坚决杜绝任何特种设备带病运行的现象发生。

(2)、每月对各焊机进行一次全面彻底的'专项隐患排查，对存在问题的焊机，抽调专人进行集中维修，消除隐患，全年共发现整改焊机隐患39项，大修焊机25台；同时为了保障

焊机的作业环境安全和防潮遮雨，车间特为加工的焊机加工了焊机工具房，车间在原有的基础上今年又新增焊机活动房1座，这样既保障了焊机作业时设备、人身安全也减少了电工接线的次数。

（一）、加强安全宣传，提高安全意识。

1、在公司安监处的协助下做到各种警示标语及时上墙。全年共张贴上墙标语16幅。

2、全年共出安全板报52期，张贴《安全生产报》48张。

3、做好安全月期间的安全宣传教育工作，达到以月促年的良好效果。

1)、车间利用板报出四期安全月特刊，宣传安全月主体：“安全责任、重在落实”。着力增强全车间员工的安全责任意识、发展意识。为此，我们特别摄制了《安全责任、重在落实》专题宣传。

2)、张贴安全宣传画16幅。

3)、开展贴近工作、贴近岗位实际的安全演讲、安全征文竞赛活动，进一步提高大家的安全素质，掌握安全技术，增强安全意识和安全氛围。确实达到以月促年的成效，有力的推动安全工作稳步发展，再上新台阶。

4)、在安全月期间要求各班对本岗位进行全面的隐患排查，共查隐患43项，得到了及时的整改，巩固、稳定了公司的安全生产。

5)、在安全月期间组织员工观看了安全电教片5场次。

（二）、把好员工安全教育关口，增强员工安全综合素质。

1、安全教育从源头抓起，狠抓新员工安全入职教育关。

针对本车间实际、各岗位的作业环境及特点，各岗位安全知识、危险因素分析及预防措施、公司重大危险源的分布位置及防范措施、触电、中毒急救知识等为教材，对新工人进行实际理论知识教育和现场模拟示范演练，这样既增强了理论知识也提高了他们动手的救护能力。然后严格考试，合格后方可上岗。车间安全教育合格后即使分到一线岗位，也继续关注新员工安全再教育的跟踪和服务，为做好新员工的管理和监护，及时的与他们找师傅、签合同。并借此机会也明确了师徒双双的安全责任和义务。有力的保障了新学员因好奇、好动、误动引发事故的发生。全年车间共教育新工人63名，其中包括新分配的大中专生14名，中专实习生34名，新疆实习生8名，安固公司新工人5名，新招临工2名。通过以上教育方式的得力实施，保证了他们安全上岗。

机修车间年终总结计划篇四

在公司领导及车间领导的高度重视下、在公司安监处正确指导下，在全车间各级管理人员及全体员工的共同努力下，通过全员、全方位、全过程、全天候的监督和齐抓共管，实现机修车间全年无一起重大人身、设备事故的发生。基本上实现了年初制定的安全目标。但全年的安全生产形势不容乐观，微小事故还是发生了2起（一起人身伤害事故和一起着火事故）。为稳定生产，完成全年生产任务及车间各项工作的顺利开展提供了有力的保障。

车间安全管理是一项综合性的管理工作，建立和保持与时俱进的安全管理制度是做好安全工作的关键所在。车间在原有考核制度的基础又先后补充、完善了《机修车间安全绩效考核条例》、《春节安全管理制度》、《安全学习教育、考核制度》、《班组长、安全员安全考核制度》、《车间级安全合格班组的评比标准及考核细则》、《检维修、项目现场安全考核制度》、《机修车间应急预案》等。车间针对以上制

度重在落实上下大功夫，让广大员工有制度可依，有制度必依。切实有效地约束工人的习惯性违章和为广大员工创造良好的作业环境。

2、结合我车间人员多、工作环境复杂、现场多、工种杂、交叉作多、新项目介入多、新设备投入多等情况，在去年的基础上又新增、修订、完善岗位的《各岗位安全风险评价及预防措施》并装订成册，下发到个班组，要求员工学习、领会并掌握。在实际工作当中对本岗位存在的. 风险做到“知风险，懂防范”。

3、车间加大对特种设备及移动式电动工具管理、考核力度，增强员工对设备的爱惜程度。并制定了考核办法。

(1)、对起重车辆实行包机制，做到一班一检，实现各车辆能安全稳定运行及安全吊装。车间对吊叉车建立台帐，并定期的检查、维护和保养，坚决杜绝任何特种设备带病运行的现象发生。

(2)、每月对各焊机进行一次全面彻底的专项隐患排查，对存在问题的焊机，抽调专人进行集中维修，消除隐患，全年共发现整改焊机隐患39项，大修焊机25台；同时为了保障焊机的作业环境安全和防潮遮雨，车间特为加工的焊机加工了焊机工具房，车间在原有的基础上今年又新增焊机活动房1座，这样既保障了焊机作业时设备、人身安全也减少了电工接线的次数。

安全宣传、教育就是拓宽职工的安全知识面，提高职工安全意识和防范事故的能力。通过宣传教育，让广大员工牢固树立“安全第一、预防为主、综合治理”的安全理念；进一步提高从业人员的安全素质，掌握职业安全技能、自救、互救知识及事故的应急处理能力。为实际的安全操作打下了坚实的基础，我车间具体做法有以下几点：

- 1、加强安全宣传，提高安全意识。在公司安监处的协助下做到各种警示标语及时上墙。全年共张贴上墙标语16幅。
- 2、全年共出安全板报52期，张贴《安全生产报》48张。
- 3、做好安全月期间的安全宣传教育工作，达到以月促年的良好效果。

车间利用板报出四期安全月特刊，宣传安全月主体：“安全责任、重在落实”。着力增强全车间员工的安全责任意识、发展意识。为此，我们特别摄制了《安全责任、重在落实》专题宣传。

机修车间年终总结计划篇五

20xx年结束了，我们设备保障部机修车间伴随着公司的成长和发展，经历了保障高产稳产、如何克服设备故障等诸多考验，自身的综合素质得到了很大提高，为公司20xx年生产任务的完成做出了有力的保障。

20xx年，全年开机282天，计划性停机约66天，设备故障造成停机413小时，约17天，全年机电设备故障停机率为5.12%，明细如下表：

月份123456789101112

20xx年我们从设备管理、设备维修、设备保养、设备制作和安装、团队建设等方面做了一些工作。

1. 设备管理方面

1.1. 建立健全设备档案，每天收集机修工的维修情况，每周收集各部门设备巡查记录，及时全面掌握设备运行状态，做好备品备件工作，同时制定或安排相应的技改、维修和保养

计划。

2.2. 及时正确处理设备突发事件（重大设备故障），部门协调，人员调度，组织抢修，在现场督促抢修进度，提供必需的后勤保障服务（所需备品备件，工具等）；同时分析原因，总结经验，把设备故障停机时间缩短在最小范围内。

2. 设备维修方面

1.1. 对设备出现故障能够快速的作出反应，认真分析故障，迅速排除故障，不出现拖修的现象；对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排停机时间组织大修；配合生产部门提出的各项以往累积的老毛病，老大难问题，一一落实整改到位，以满足工艺、生产、安全要求，提高设备的使用效益和安全性能。

2.2. 对一些维修设备无图纸的急缺零件，测量绘图或者提供样品，配合外协单位按质按时完成，对一些常用的备品备件仓库有合理储备。

3.3.20xx年机修工维修内容有记录的就多达500余项，较大的维修活动如下：

1) 对三台锅炉6套给煤绞龙进行了更换；

2) 对碎煤机进行了大修，更换了主轴、圆盘、筛网、环锤等；

3) 对1#锅炉引风机进行了大修，更换了主轴、轴承、叶轮；

7) 对三台软化锅的导轨楔铁因磨损陆续进行了更换，对锅筒进行了加固处理；

8) 对tp01斗提机减速机及机座进行了更换；

- 9) 对tp12□tp13□tp15刮板的轨道进行了更换;
- 10) 破碎机换辊和破碎辊重新拉丝22对;
- 13) 对浸出5#刮板头轴一侧的轴承及座进行了更换;
- 14) 对两台磷脂干燥器的下部铜套进行了更换, 对铜套的润滑方式作了改进;
- 15) 对浸出二台循环水泵进行了大修, 更换了主轴、叶轮、轴承和机封;
- 16) 对筒仓1-b04皮带机□1-e03斗体机更换了皮带;
- 17) 对粕库2-e01斗体机□2-t02□2-t05皮带机更换了皮带和头轮。

3. 设备保养方面

1. 1. 为保证机械设备经常处于良好的技术状态, 减少故障停机时间, 提高设备完好率、利用率, 减少机械磨损, 延长机械使用寿命, 降低机械运行和维修成本, 确保安全生产, 推行设备的区域维护实行操作工包机制, 由各车间主管划分责任区域和规定保养内容, 操作工在做好日常维护、巡回检查、定期维护的情况下, 协助机修工做好计划修理及故障排除等工作, 已形成一种全员参与设备管理的良好局面。

2. 2. 对关键和重要的设备每周派专人定期巡检, 并认真做好记录, 有问题及时解决, 对需要停机才能解决的问题, 向上级领导汇报并列入停机检修计划之中, 尽量把故障消除在萌芽状态。

4. 设备制作和安装

15[tp16[tp17a[tp23a刮板[tp01斗提机减速机机座安装。

4. 2. 新空压机房制作。

4. 3. 预处理热水泵、浸出器履带高压冲洗泵、棕榈油齿轮泵、污水处理螺杆泵及管道的安装。

4. 4. 油库棕榈油加热槽制作。

4. 5. 厂区灌溉水泵及管道的安装。

4. 6. 污水处理压滤机及管道的安装。

4. 7. 食堂消防水管的安装。

4. 8. 散装粕库散粕溜管的制作安装。

4. 9. 新散库编织袋库房围栏和门的制作和安装

。 4. 10. 锅炉引风机房房顶的'制作和安装。

5. 团队建设

5.1.20xx年机修人员是比较稳定的一支队伍，作为机修主管，为给员工带好头，在时间上的付出一定会多一点，全年来我没休过一天法定假日，经常加班加点，本人带头遵守公司各项规章制度，以公司利益为重，认真履行岗位职责，努力做到秉公办事，公道正派，不刁难下属，对员工的考核和评价做到实事求是，平常多与下属沟通，对员工提出的意见或合理化建议虚心接受，并加以改正，对表现好的的员工，激励员工进取，正确引导提高员工的积极性。

5. 2. 搞好技能“传、帮、带”工作，组织机修工培训和学习，同时对新入职的机修工真正做到了手把手的教，从理论上讲

道理，从实践中讲经验，遇到复杂故障，从易到难，从点到面，一点点剖析，目的是使他们的维修技能与素质不断提高。在工作中，有时候会出现这样那样的情况，在遇到一时难以解决的问题时，自己心急如焚，公司领导总是尽最大努力帮助我，使我倍受鼓舞，在困难中树立了信心。平时，我会要求员工积极主动的分析问题，而不是被动的敷衍了事，尽量发挥每位员工的特长，善于积累各位员工好的维修经验，这样一来，自己的维修经验和技能也相应得到提高。20xx年，我在机修工中提拔了一位班长，并把他做为自己的助手培养。我坚信，只要这样坚持发展下去，在公司总经理的鞭策下，我们这个团队会给企业带来活力和财富，为公司打造出一批设备保障的中坚力量。

1. 设备现状

油厂设备工作容量大，生产效率高，作业连续性强，一旦发生故障停机，造成生产中断，企业经济损失十分巨大。我司生产设备已进入第5年运行期，设备老化、疲劳、磨损等故障会接踵而来，我们不能掉以轻心。带病运行的设备如下：

1. 1. 立筒仓仓顶1-b02皮带机的皮带老化严重，头部滚筒损坏；
1. 2. 缓苏仓仓下皮带机皮带老化严重；
1. 3. 每年梅雨季节，锅炉给煤系统的煤斗因煤湿易堵塞，严重影响锅炉正常运行；
1. 4. 预处理软化锅导轨楔铁易磨损，导轨易松动；
1. 5. 预处理tp22刮板链磨损；
1. 6. 预处理10a刮板链损坏严重；
1. 7. 浸出器滚轮衬套普遍磨损、履带链板部分磨损严重；

1.8. 浸出5刮板头轴磨损变形，头轮磨损；

1.9. 浸出9刮板头轴和头轮磨损；

1.10浸出部分离心泵机封易损坏；

1.11磷脂干燥器上部机封易损坏，下部铜套易磨损，故障率高。

2. 解决措施

为了保证生产连续稳定地运行，强化设备管理势在必行，要求我们正确地操作设备，精心地维护保养，进行设备状态的监测，科学地修理改造，保持设备处于良好的技术状态。

2.1. 操作工“三好”、“四会”要求

管好、用好、修好设备；会使用、会维护、会检查、会修理设备，是操作工的基本要求。正确使用设备，可以防止发生非正常磨损和避免突发性故障，能使设备保持良好的工作性能和应有的精度。20xx年以来，因设备操作失误带来的重大损失，我们记忆犹新，这说明了规范操作的重要性。操作人员的素质水平是用好、管好设备的关键，要求操作人员上岗前必须经过严格的培训，考试合格，明确岗位职责才能上岗。操作者要熟悉设备安全操作维护规程，熟悉设备结构、性能、传动原理和操作方法。操作工如因缺乏岗前培训知识造成事故，人事部门相关责任人应负连带责任。

2.2. 强化设备三级保养“三分使用，七分保养”的思想对机械设备而言是至关重要的。每台新设备购置之初，随机都有一本维修保养手册，要严格按照手册相关规定，按时实施各级保养，对减缓设备的有形磨损、降低设备的运行费用和维修费用、保证设备的性能、精度和效率都有着重要作用。主动地保养可以起到预防作用，被动的保养属于事后补救，两者相比，前者

更具明显的经济效益,并且在时间上掌握着主动权。现代机械设备保养要采用全员生产维护保养模式,着重于生产现场的设备管理,以提高设备综合效益为目标,以全系统的预防维修体制为载体,以员工的的行为规范化为过程,以全体人员参与为基础的生产和设备保养、维修体制。实行操作工包机制是贯彻设备三级保养制的重要措施。

2.2.1. 日常保养

日常保养由操作工执行。操作工每天三件事:检查、润滑、紧固。班前检查,班中控制、班后清理。当班操作工应认真检查、巡视设备,填写好《生产设备异常记录表》,使设备经常保持清洁、整齐、润滑良好、安全。对当班中设备发生的小故障应及时给予排除,并认真做好交接班记录。日常保养工作由当班班长检查监督。每周举行的安全卫生例行检查,应对不合格事项的直接责任人给予处罚。

2.2.2. 一级保养

一级保养以操作工为主,维修工辅导,根据包机保养所规定的责任区域,在计划停机检修时对设备进行局部拆卸和检查、清洗规定的部位,紧固设备并调整各部件配合间隙,以维持和保护设备完好性能和技术状况。一级保养工作由车间主管检查监督,对不合格事项造成停机事故责任人,给予处罚,主管负连带责任。

2.2.3. 二级保养

二级保养以专业维修人员为主,操作工辅助来完成。二级保养列入设备的月度、季度和年度检修计划,按要求对设备进行检查和修理;更换或修复磨损件,清洗、换油、检查维修电气部分,使设备的技术状况全面达到规定设备完好标准的要求,提高和巩固设备完好率,延长大修时间。二级保养工作由机修主管填写《维修工作票》,维修人员应详细填写检

修记录。维修结束后，机修主管与维修工及设备使用部门主管共同签字验收，交设备保障部存档。对二级保养不合格事项，造成停机事故责任人，给予处罚，机（电）主管和设备使用部门主管负连带责任。

2.2.4 加强对设备隐患的综合治理

首先是动态管理，是指在设备管理过程中对于发现的隐患，及时安排整改，对于暂时无法整改的隐患，及时制定有效的监护措施，并随时掌握其劣化趋势，根据条件限期整改。

其次是全过程管理，从隐患的发现到最后消除，均有项目负责人按照定措施、定责任人、定整改时间以及未整改前强化监护、强化整改的全过程管理、强化考核的“三定三强化”的原则来指导、执行，使设备隐患始终处于受控状态，特别是关键重要的设备，不能有一丝一毫的马虎。

2.3.5 设备的维修

将设备维修从恢复性维修模式转变到预防性维修模式，运用最优维修标准提高设备维修效率、降低运行维护成本、改善设备可靠性的方法和措施。最优维修的标准包括：(1) 维修人员100%接受工作指令指导；(2) 90%的工作指令按照预防性维修检查结果产生；(3) 全部工作的30%是预防性维修工作；(4) 90%的工作按照计划 / 工期进行；(5) 全部工作时间100%达到要求的可靠性标准；(6) 极少出现零部件短缺的情况（每月少于一次）；(7) 加班时间低于总维修时间的2%；(8) 维修费用不超预算。做到最优维修，措施如下：

2.3.1 良好的企业文化做背景。加强对先进技术的引进和维修力量的重视，充分调动维修工的工作积极性和创造性，对维修工人定期进行技能培训。分析所有岗位工作任务，明确维修员工所需技能水平，并进行知识和技能评估。分析所需技能和现有技能之间的差距，确定消除技能差距所需进行培训

的数量和水平。采取技能与薪酬挂钩。（本车间理论知识培训计划附后）

2.3.2编制预防性维修计划。标准的维修程序文件应包括零备件、材料、消耗品需求，执行任务所需工艺和技能水平以及任务频次或操作所需时间。预防性维修计划文档包括：(1)日常预防性维修。润滑、清理、巡查、次要备件更换等；(2)预防性更换。按运行小时数更换主要备件；(3)按时间表改造或大修设备；(4)先兆维修；(5)基于状态监测或运行状况的维修。

2.3.3. 抓好备件用、管、修、供四个环节。合理安排维修材料、备件的采购、库存管理工作。备件是设备修理的主要物质基础，及时供应备件，可以缩短修理时间、减少机械损失，供应质量优良的备件，可以保证修理质量和修理周期，提高设备的可靠性。备件管理中的备件补充是备件管理的重要一环，切不可等闲视之。

20xx年是我们公司在激烈的市场竞争寻求发展壮大的一年，挑战和机遇并存。随着二期工程的即将开工，我们觉得肩上的担子更重了。企业内新设备、设施不断增加，对设备管理和操作人员的技术水平的要求也随之提高。新形势下，企业设备管理、操作人员不能只是一个纯工程技术人员，而应该通过学习提高自身素质，将自己培养成为技术经济复合型人才，只有这样才能从市场的、经济的角度，在原来设备管理内容的基础上进行拓展，以便运用自己的技术知识和经济知识为企业创造更大的利润。

在新的一年里，设备管理的工作重心是构筑五道防线，实现四化管理。五道防线指全员维护、预防检修、快速抢修、确保安全、持续创新。四化管理就是做到生产保障最大化、运行成本最低化、安全风险最小化、创新增值常态化。努力做到让每一位操作工成为设备维护者，让每一位机修工成为设备管理者。

机械设备的日常管理需要从点滴做起，谨小慎微，精心组织，合理计划，着眼全局，责任重于泰山！在公司决策层正确领导下，我相信□20xx年设备管理工作会走进一个新天地！

张xx

20xx年1月11日