# 高处作业集中整治总结报告 高处作业集中整治总结范文

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2024-08-23

*总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？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...*

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？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。

**高处作业集中整治总结报告一**

本次定修焙烧区共原计划安排检修项目41项，其中设备项目19项，工艺项目18项。因备件原因取消1项，方案原因取消2项，与其它项目合并1项；隐蔽项目临时增加2项；因此实际安排39项。

本次定修是我公司投产以来第一次限时检修，在吸取前六次定修的基础上，本次检修按照计划项目制定了检修网络，因此考虑比较周密，准备比较充分，组织比较到位。本次定修计划停机32小时，以两个重点项目为时间节点：挡料墙修复及安装和东回热风机叶轮更换、机壳修补，其它项目依附于重点项目。

总的来看，90%的项目按总结点时间均能完成、并经试车交付生产使用，但是仍存在以下几点需要改进：

1、虽然本次定修制定了检修网络计划，但是仍有30%项目不能按照网络计划执行，当然检修队可以灵活拆兑个别项目,但是人员不足是不能按网络计划执行的根本原因所在，希望以后短时间检修，必须确保有充足的检修力量。

2、检修人员技术水平有限，铆焊工充当钳工，拆卸、安装设备时，有损坏设备件的情况。不仅如此，在平常日修时，检修人员也是铆焊工干钳工的活，一个小减速机装2天。因此，检修公司的技术力量必须彻底解决，否则拖累点检、损坏设备、影响生产。

3、重点检修项目，检修公司带班的应在现场指挥，即使是连夜施工，也应在现场盯着，不能跟没事的一样回去睡觉。

4、检修队工器具配备不齐全，尤其是特种作业工器具，导致原检修工时延长，检修质量难保（环冷台车压条更换）。

5、生产工艺项目，岗位盯不住，个别岗位根本不清楚检修项目，甚至认为检修与他们无关，急需加强。

6、在短时间限时检修时，降温排料计划有待于修定，因为按此次降温排料计划，第二天链篦机里温度高不能进去人，铲料板不能按计划检修；环冷机平料陀位置温度高，不能按计划检修。

7、平料陀因无备件和时间有限，需要下次定修安排。

8、铲料板因检修时间有限，本次只做了修补，下次定修安排更换。

9、环冷主传动联轴器因无备件，取消项目，待下次有备件时，更换。

**高处作业集中整治总结报告二**

20xx年即将过去，在过去一年里，在公司领导的正确领导下，在各部门车间的配合下，设备管理工作取得了一定的成绩，但其中也存在许多不足之处，现将去年的工作总结如下：

1保证设备正常运行

设备出现故障时机修及时维修，当出现无法修理的故障时，及时联系厂家技术人员协助维修和保养，并且部门内负责对当日的维修单进行登记和分析，掌握机床的运行情况，能够及时的做出反应，保证机床的正常运行。 2新设备的安装和部分设备的位置调整

随着新产品的增加和公司规模的扩大，公司成立了三车间并且购进了先进的设备，包括三台加工中心，两台专用铣床，一台三坐标检验机床和二车间的十台立式数控车床。新设备到厂后及时联系厂家对设备进行安装和调试，并且负责对设备进行验收和设备档案的建立，制定操作规程和保养规定，使新机床进入可控状态，保证机床正常运行，现已有部分新设备已经投入生产使用。同时根据生产需求，对部分设备进行了位置调整，使设备发挥更大的效益。

3设备的维修

20xx年我们公司设备维修率很高，主要原因有以下两点：①机床设备原因。公司设备老化，又因为加工产品的原因，机床启动频繁，并且灰尘大，致使机床磨损严重，频繁出故障，经常会出现一个故障重复修理的情况。②配件方面。外购配件和维修后的配件质量差配件更换周期短，部分配件更换量略比去年有所增加。

4设备的`保养

20xx年x月份我部门负责对机床清洁和加油润滑情况进行检查，；并且同时实施了机修专人负责加油，自实施以来机床的日保养情况和润滑加油情况明显得到改善，对保养不力和拒不保养的进行纠正和处罚，使员工增加对设备保养意识，降低设备故障率，延长设备使用寿命。

5刀具的管理

我部门人员对每月的使用刀具进行整理、统计和分类分析。设备管理员将分

发和回收每月的领刀记录表，对数据进行核实，然后进行单项统计，使用刀情况更加明朗，对于其他商家要求试刀的，我部门人员负责现场跟踪记录，分析刀的使用情况，为找到更加适合我们产品的刀具提供方便。

1设备保养不彻底

由于生产紧和人员不足，对部分设备没有进行彻底保养，部分保养计划没有按规定时间落实

2设备检查力度不够

去年我们对设备卫生和日保养进行检查，由于设备连续运行，检查力度还需加强部分设备日常卫生和保养还不到位。

3设备维修效率低

由于配件的质量、设备老化和机修水平有待提高，所以在部分设备出现故障的情况下没有及时排除，使维修时间延长。

1加大设备检查力度

设备管理员要对设备卫生和保养情况进行检查，并做好记录，发现问题及时通知机修解决，不致小毛病发展成大故障

2提高工作效率

机修在平时工作中要不断学习加强自身维修技能，相互之间多交流经验，维修时要及时到达现场，从根源解决问题，降低机床故障率，提高工作效率。

3按质量落实保养计划

为了提高设备性能，降低故障率。根据设备运行和保养周期，20xx年对设备做好全年的保养计划，并且和生产部协调好争取制定出大修计划。我部门人员会加大对设备的一二级保养的落实情况进行监督力度，争取做到保养为主，维修为辅，降低设备故障率，降低维修费用。

在过去的一年里我们所做的工作既有成绩也存在一定的不足，这就要求我们在新的一年里，再接再厉，在设备管理方面创造更大的经济效益，为公司的蒸蒸日上贡献更大的力量。

**高处作业集中整治总结报告三**

今年以来，在矿部的正确领导下，通过全体员工的共同努力，我区设备管理工作有了较大的起色，设备管理水平跃上了一个新的台阶。现就半年来的工作情况总结如下：

一、健全设备管理机构，有效开展设备点检与日常维护工作：

1、严格执行《机电设备点检管理制度》的规定，编制并完善周、月、日点检表，并严格按照点检要求对全区设备进行日检、周检，并做好台帐记录。

2、对重点设备进行重点点检，由经验丰富的维修人员与专业技术人员对我区的重要设备进行专项检查并实时调整维护。通过这一工作，我区主井首绳使用寿命得到了明显的提高，由原来的平均寿命5个月提高到了7个月，提升量由原来的150万吨提高到了240万吨，创历史新高。

二、严格执行《设备润滑管理制度》，定点、定质、定量、定期、定人地对我区设备的各润滑点进行润滑维护，保证设备的正常运转。

三、有效开展设备检修工作。20xx年上半年我区更换冬瓜山主井首绳1套共6根，罐道绳2根，主井地表皮带2条，-962m左计量斗整体更换，-920m指状闸门溜槽更换、-920m指状闸门更换、-920m定锥衬板56块整体更换，更换冬瓜辅助井首绳1套共4根，罐道绳3根，更换-730盲措施井首绳1根，更换团山副井尾绳1根，跟换了主导轮衬垫。-875m水泵房大修了两台dkm360-88x12水泵，更换了一

套电动闸阀。电气项目上完成了主井十层plc控制系统检查维护，主井六层高低压控制柜吹灰除尘，-920米高各电控柜整理除尘，主井九层变流器吹灰除尘，完成了团山井筒电缆整改。

四、健全设备检修标准化工作。编制并完善了《冬瓜山铜矿多绳提升机换绳标准化程序》，编制了《-962m计量更换方案》、《-920m指状闸门溜槽更换方案》，为更高效、更安全地完成检修任务打下了良好的基础。

五、积极进行设备改造工作，消除设备安全隐患。由于-730m盲措施井、-875粉矿回收井电控设施比较陈旧，为加强安全保护级别，我区对这两条井的所有电控系统进行了升级改造。我区承担着无轨设备的打运工作，井下起吊环境差，以往在-850m巷道顶利用组合鞭进行起吊，无轨设备自重大，安全差，我区在矿部组织下对-850m井口进行改造，在井口架设钢梁起吊，不仅方便了起吊，也消除了这一安全隐患。

六、积极推行5s管理工作，亮化工作环境，提高工作效率。严格按照5s管理标准，对我区生产现场、维修车间、卫生责任区等地进行了清扫、整理、整顿，将备品备件、维修工具等进行了分类摆放，不仅亮化了职工的工作环境，也提高了工作效率。

在1~8月份的设备管理工作中，有成绩也有不足，有些问题没有考虑周全，在今后我们将继续努力，今后设备管理工作思路：

(一）、加强设备基础管理：重新整理、规范各设备技术档案、台帐，完善重要设备档案；

(二）、注重点检实效：

1、整理、规范、完善各设备点检记录，定期进行检查、考核；

2、开展设备零故障管理活动；

(三）、强化检修效能：

(四）、强化现场管理：

1、深入开展设备现场“5s”管理活动；

2、加强对检（抢）修现场施工管理，文明施工；

3、开展设备现场润滑管理专项整改工作；

(五）、发挥技术创新、完善技术支撑：

(六）、加强备件材料管理：

1、严格备件材料计划的全面性和合理性。

2、严格库房管理；

(七）、加强以人为本的培训。

**高处作业集中整治总结报告四**

在企业的生产经营活动中，生产设备运行状况好坏，不仅直接影响到企业的生产效率、产品质量和成本费用，而且危及到重大设备损坏和人员伤亡等恶性事故的发生，因此，认真搞好企业的设备管理是十分重要的。目前民营企业迅速发展，但管理水平普遍相对滞后，进一步加强设备管理知识的宣传和教育就显得尤为重要。下面，我结合自己的工作经验，从管理网络、管理制度和保障措施等几个方面，谈谈如何做好企业的设备管理工作。

1、设立自上而下的多级设备管理机构。从全厂、车间到班组，都应设立设备管理组织，明确规定各管理层具体的工作内容，分别按照职责要求认真开展工作，这是企业设备管理的组织保证。其中，全厂的设备管理机构，肩负着技术指导、故障分析、管理考核和制订检修计划等重要任务，因此是全厂设备管理的领导核心；车间是一个相对独立的生产管理单元，统一组织协调本车间设备管理，是承上启下的重要设备管理中间环节；而各个班组则是最基层的设备管理组织，对于各项管理制度和措施的落实十分关键，所以说，在企业内部建立自上而下分级负责的设备管理机构是十分必要的。

2、形成覆盖全厂专人负责的设备管理模式。设备要管好，没有部门负责不行，有部门管，没有明确人员管理也不行，因此，要将全厂设备按照隶属关系和职责划分，划归部门管理，并指定人员专管，具体负责设备的日常巡视检查和维护维修任务，并承担设备管理目标考核奖惩和事故处罚，保证台台设备有人管、每个故障责任有人承担，构成基本的设备管理模式。

3、建立运行操作人员和检修维护人员双重负责的设备管理体制。设备管理就象汽车保养，既需要驾驶员谨慎驾驶，又需要修理工精心维护。设备运行正常与否，不仅与检修人员有关，而且与运行人员有关，因此，既要保证检修人员精心维护、认真维修，又要保证运行人员规范操作、专心监护，要建立运行操作人员和检修维护人员双重负责的设备管理体制，符合设备管理的客观要求，可以根据企业实际情况，分别明确规定双方设备管理职责，对于设备出现的故障，无论是运行人员还是检修人员，都应承担其相应责

4、明确现场监督检查专职机构和人员。为确保设备管理制度和措施能够很好地落实，严格执行设备管理考核制度，进行事后奖惩很重要，但对设备管理进行事中控制，随时现场监督检查就显得更为必要，能够及时发现违章违纪行为和设备运行缺陷，并对相关责任人按照规定进行处罚和教育，从而有效地保证设备操作和巡视维护等制度的落实，保证了设备的良好运行状态。

1、设备定期维护、检修制度。对每台设备都要按照其安全标准和技术特性制订日常维护及定期检修制度，详细规定设备维护检修的周期、内容和要求，并建立规范的设备档案，完整记载设备的技术参数、检修记录、维护记录和技改内容等，作为设备管理的基础性技术资料。特别对于核心主体设备，要根据技术要求和安全要求，科学安排停产检查维护，一般以年度为周期，通常选择在经营淡季或不利于设备运行的季节。

2、设备巡视检查制度。日常性的巡视检查设备，可以实时掌握设备的运行状况，随时发现非常现象，及时采取必要的防范措施，防止设备突然出现故障，造成设备损坏，影响正常生产，因此设备巡视检查制度是设备管理的重要措施。巡视制度规定了巡视时间和路线，检查的设备和内容，一般采用听、看、闻、摸和测等检查办法，并按要求做好记录。通常设备巡视是由检修人员和操作人员共同承担的，可联合巡视也可分别巡视，通常保证一小时巡视一次，对于带病运行的设备要强化监视。

3、设备故障分析和责任追究制度。对于设备出现故障和损坏事故，要由设备管理部门或安全管理部门立即组织技术人员进行详细调查和认真分析，严格执行“四不放过”原则，即：事故原因不查明不放过，广大职工受不到教育不放过，防范措施不落实不放过，责任人不受到处理不放过，决不允许互相扯皮推脱责任，决不能够大事化小、小事化了，最后不了了之。如果设备事故较大，在企业内部可成立专门事故分析和处备故障率高低的具体体现，因此，加强设备维修维护费用定额考核，对促进设备管理、避免材料浪费是十分重要的。正常的设备维护材料费用是必要的，设备的故障检修和零件损坏费用则是可以避免的，因此，通常以正常的维护费用上浮一定比例为基数，或以上年度月平均维修维护费用为基数对各个车间进行考核，实行节奖超罚，把奖励和处罚的金额每月兑现到车间，车间按内部考核兑现到班组和个人，从而，激发各部门和各位员工的责任心，调动其积极性。

5、设备管理稽查制度。设备管理稽查制度是一项现场监督检查设备管理制度是否落实的有效措施，由专门部门和专人负责，主要职责是检查违章操作、不认真落实巡视制度、不按规定维护设备等不良现象，并按规定对责任人处罚教育。设备管理稽查人员需要24小时随时到设备现场进行检查，并要求善于发现问题，敢于指出问题，任务很重，责任很大，因此要由责任心强、业务精的人员担任，其工资可与每月查处罚款金额挂钩。

6、设备管理考评制度。设备的管理制度除上面介绍的以外，还包括检修现场管理、检修质量管理、工器具管理和设备卫生检查评比制度等等，但企业一般将设备故障次数、维修维护材料费、设备现场卫生状况和违章违纪人次等主要因素作为指标对各车间进行设备管理综合考核，每月按照得分高低对车间排序，并实施奖罚，年终将各部门的月考核得分汇总，得出年度设备管理考核分数，实施全年考评奖罚。

1、培养以人为本的设备管理理念。人是企业管理的主体，也是设备管理的主体，是能否搞好设备管理最关键的要素，因此首先要让设备操作人懂得怎样操作，让维护人懂得怎样维护，需要建立员工日常技术培训制度，让员工熟练掌握设备的结构原理、技术标准、安全标准、运行规程和操作规程等，其次要培养员工的敬业精神和创新意识，利用精神鼓励和物质奖励的办法，不断的激励员工的责任心和积极性，造就出一支高素质的员工队伍。

2、树立设备人格化的管理思想。设备管理不能笼统、粗放来抓，必须分工具体、职责明确，从客观来讲，不能出现时间上和空间上的管理空缺，从主观来讲，不能出现思想上和态度上的管理松懈，须将每台设备管理任务分包到人，将责任人的名字印在设备管理标志牌上，对设备实行挂牌承包，每台设备都有人巡视、维护和检修，出了问题都有人承担责任，把设备与承包人看成统一整体，“荣辱共享，利害相连”，设备考评的好坏直接决定责任人的工作业绩和工资收入，且应该将这一指导思想始终贯穿企业设备管理的方方面面。

3、坚持设备无自然损坏原则。在组织人员对设备出现的故障和损坏进行分析定性时，如果没有坚定的指导思想，常常会将原因归于不可抗拒因素、自然老化因素、非人为因素或不明因素，最终事故责任无法得到追究，员工和责任人没有受到教育，久而久之使设备管理制度流于形式，导致设备管理的失败。因此，一定要坚持设备无自然损坏原则，多从管理上找漏洞，多从技术上找差距，多从工作上找失误，总之，多从人的因素上找原因，只有这样设备管理水平才会不断提高。

搞好设备管理不仅要从设备外部因素来抓，还要从设备的内在因素来抓，要不断地利用新技术、采用新工艺进行技术改造，改善设备的运行方式、工作状况和环境条件，减轻或避免对设备的损坏和不利影响，从而减少维护维修次数和工作量，延长设备的检修周期和使用寿命，同时，也要重视对落后设备的淘汰，及时更换新设备，改善设备运行性能，提高运行可靠性。因此，要加大对设备的投入，注重技术改造，为设备具有良好运行状态提供扎实的硬件基础。

在建立设备管理制度过程中，首先要完成大量的基础性工作，切不可操之过急，步子迈得太大，要分步实施，逐步完善，充分考虑员工的心理和经济承受能力，处罚力度不要过大，要重奖轻罚、以奖为主，要让员工在心理上慢慢适应，思想上渐渐接受，行动上才能步步配合，否则，严格、科学、规范的设备管理制度就难以建立。设备管理是企业管理的重要内容，不是孤立的，而是与企业的整体管理互相联系、互为促进的，因此设备管理制度和其他管理制度是互为融合的。另外，企业规模大小、员工构成、工艺流程和设备状况各不相同，采用的管理方式和方法不可能完全相同，因此，设备管理制度不可照抄照搬，应该寻求适合自身企业需要的管理模式，并在实践中不断修改、完善和创新。

【高处作业集中整治总结报告 高处作业集中整治总结范文】相关推荐文章:

2024年高处作业集中整治总结范文 高处作业集中整治总结报告

计划生育集中整治活动总结报告

集中整治形式主义官僚主义工作总结 整治形式主义官僚主义工作总结报告9篇

社会秩序集中整治活动工作总结

文化市场集中整治行动工作总结

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找