

设备员工作计划 设备管理工作计划(精选8篇)

时间过得真快，总在不经意间流逝，我们又将续写新的诗篇，展开新的旅程，该为自己下阶段的学习制定一个计划了。计划怎么写才能发挥它最大的作用呢？那么下面我就给大家讲一讲计划书怎么写才比较好，我们一起来看看。

设备员工作计划篇一

负责公司设备方面的技术和业务管理，公司专用设备的设计与制造，建立关于设备使用、管理、维护保养、人员培训方面的管理制度，确保公司设备完好，保证公司设备高效、经济、安全运行。具体工作职责如下：

- 一、负责制定及全面落实公司《设备管理制度》的正确执行及实施。
- 二、负责建立设备台帐统一编号，对日常设备进行维修管理。
- 三、参加设备更新、改型工作，需添置设施，由生产部提出申请，

机械设备管理人员职责

第一条、熟悉国家有关机械设备技术标准、规范和上级主管部门相关政策，在公司领导和设备主管部门的指导下开展工作。

第二条、负责公司设备管理工作，掌握自有设备（租赁设备）的出租（租入）情况、机械性能、技术状态及使用情况，参与设备租赁合同签订，为设备的合理配置、维修、更新提供切实可行的建议，做好领导和设备主管部门的参谋。

第三条、负责各大型机械设备的安拆施工方案和应急预案的审核。及时与租赁单位联络，做好租赁合同，机械交接验收工作。

第四条、负责自有设备的综合管理，统一编号，建档及日常管理。落实管理责任、程序和手续，做好记录、存档等相关资料收集工作，经常进行设备使用和养护检查工作，发现问题及时上报。管理责任人变更、场地变更等要及时登记，防止丢失或损坏。负责设备异动、闲置、租赁、返还、报废、损坏丢失等手续办理工作，做好记录与存档工作。

第五条、做好自有设备未租赁的维护保养，租赁后的监督检查、保养及不定期的检查，及时做好故障排除。每周、每天及时检查设备状况，每月对所有施工设备进行隐患排查，及时掌握设备的技术状况。

第六条、管理人员有权制止违章操作，发现运转有问题的设备，应及时提出停止使用意见，并上报主管领导或使用单位决定。

第七条、负责建立和完善自有设备资料档案（包括图纸，说明书，合格证、使用证）的存档，负责所有在建项目的设备安全运行检查，跟踪国内外设备管理的先进水平，完善设备运行、维护、维修的先进管理模式和制度，达到管好、用好、养好设备的目的。

第八条、对提高设备利用率、降低设备能耗负有统筹、监控和提出改进方案的责任，负责对新购、租赁或更新设备的先进性、合理性提出核定意见。

第九条、检查督促设备操作人员和使用单位合理使用设备，并注意保养与维修设备，认真执行操作规程。

第十条、监督和检查设备使用单位和操作人员认真进行

日常和定期维护保养，保障设备的安全正常运行。

第十一条、组织操作人员学习、执行操作规程，保证施工作业现场的设备整齐、清洁、安全运行。

第十二条、经常深入施工现场，掌握现场设备技术状态，配合解决现场设备维护，并与租赁单位联络好设备租赁的有关工作。

第十三条、设备管理员要及时检查设备运行环境的卫生及安全情况，及时处理不安全隐患。认真做好各施工机械设备的管理工作，要根据设备性能，做好安全防范（防盗、防火、防爆、防腐、防漏、防潮、防污染等）工作，做到使用合理，防范措施到位，做好定期检查和测试工作并做好记录。

第十四条、参与对项目部的定期安全大检查，发现机械设备的不安全因素和隐患及时提出整改意见，发出整改通知单并限期整改，整改后参与复查。

第十五条、积极配合设备主管部门抓好设备管理方面的相关工作，完成有关设备状况和使用情况记录，做好机械设备作业人员上岗证件的考核，办理工作。及时检查持证上岗情况，严格按照规定持证上岗，严禁无证和考核不合格人员上岗作业，并且有权对违规项目部进行处罚。

第十六条、在完成本职工作的同时，加强专业与管理知识学习，积极参加设备主管部门等开展的业务培训，不断提高业务水平和技能，积极协助做好公司机械设备的建设与发展工作。

第十七条、配合公司或项目部做好设备的订购、租赁和合同管理，以及到货后的验收、入库及租赁后的移交工作。

第十八条、对本单位发生设备事故时，负责配合设备事故的

调查分析，并组织抢修，并按事故处理程序，及时组织分析、处理，并写出事故报告，及时上报。

第十九条、积极配合租用单位办理相关设备使用手续，设备的移交和返还，设备的维修、维护、保养以及相关机械设备维护资料的检查。

第二十条、加强政治、业务学习、爱岗敬业、廉洁奉公，干好本职工作。

第二十一条、自觉遵守各项规章制度坚守工作岗位，完成领导安排的其他相关工作。以上为暂行规定，随着业务的发展和需要将不断健全和完善。

设备员工作计划篇二

根据工厂生产任务的需要和上级对设备管理工作的要求，在总结xx年度设备管理工作的基础上，我们制定出xxx年设备管理工作计划。

xxx年的工作思路“保证设备良好运转，提升设备维修人员素质，强化制度落实和履行岗位职责，全面提升设备管理水平，发挥设备的最大管理经济效益。”

- (1) 设备的完好率达到97%以上。
- (3) 杜绝特大、重大设备责任事故。
- (4) 设备修理费用率符合工厂规定要求，防止设备失修。
- (5) 加强资料的管理，确保其真实性、准确性和实用性。
- (6) 各项设备管理活动取得优异成绩。

(7) 加大培训力度，确保人员素质不断提高。

1、转变设备管理思路，由被动事后维修转变为主动的预防性维修。加强对设备维护保养的管理力度，严格落实各项规章制度，根据机器设备近年来的使用情况和完好状况，制定机器设备的年度维修计划、季度维修计划和当月维修计划，由专人负责和检查，按时按级做好机器设备的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好机器设备的维护保养记录。

2、做好设备各项检查工作。各车间设备维护人员应根

据设备检查表做好每日、每周、每月、每年的设备检查工作，并做好记录。发现问题及时处理，使设备维护保养真正落到实处。

3、设备管理员要经常深入车间生产一线检查和了解各

重要设备的运行情况，跟踪主要备品配件的库存和采购情况，督促物料部对主要紧缺配件的采购，检查车间自制配件的加工制作情况，确保主要配件随用随有；检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作，并作技术上的指导，做好安装检修、使用、维护、检查统计一条龙的工作；合理协调生产和设备检修工作，加强设备的巡回检查，遇到异常情况及时作出调整。

4、加大设备管理考核力度。按照新制订设备管理考核管理规定，做好新规定的落实和执行，一是组织设备维护人员认真学习和理解新的设备管理考核规定。二是检查人员在全面检查的基础上，每月要加强对重要设备和重点内容的检查考核。三是根据设备管理实际的需要，不断补充完善设备考核规定，使之更符合设备管理的规律，以及能更好的促进和提高设备管理水平。。

5、完善设备管理制度、规定。对现有的设备管理制度进行审核、完善，补充和增加，使设备管理工作不断适应工厂生产经营环境。

6、做好设备维护人员的培训工作，提升培训质量。一是积极组织选拔优秀人员，参加政府部门组织的技能业务培训学习。二是做好内部培训学习，学习设备维护保养知识。三是同专业厂家联合，对生产过程中操作、维护和出现故障较多的设备，进行专项培训，重点以操作为主。四是请专业技术人员对设备维护人员进行现场实际操作培训。五是对参加培训人员，要求书写培训体会，说明学习取得的收获及对培训的建议，增强培训效果，参加培训学习的人员，要在培训结束7天内向设备科上交培训学习心得体会，并发送到厂办。

7、明确资料管理的主体，强化资料管理。要按照工厂要求的模式统一填写，规范内容，杜绝涂改、数据不真实的情况。

设备员工作计划篇三

根据医院的经营需要以及院内领导对设备管理科的工作要求，我们医院的设备科整体进行有序的改善以及设备的引进。通过加强我们设备科的工作管理，不仅能整体提高医院的医疗水平，还能极大地提高我们医生的就诊效率。为了圆满地完成领导下发的任务，我对于设备科的工作做出整体规划安排。

总体的工作思路主要是以引进新设备以及把陈旧的老设备更换为前提，并对设备科的工作人员进行新设备的调试以及学习。我们医院成立至今，设备的引进在不断的增加，设备的先进程度也在与时俱进的发展。为了更好的应付当前的旧病压力，我们引进了全新的就诊设备，能够更清晰的解决患者身上的病痛问题。

我们给设备科提出的工作目标是设备的完好率达到98%以上，并且设备在停工保养的时候小于1%的工时。尤其是在节假日

期间，必须要保证设备的正常运转。一些老设备的翻新以及报废需要提前跟院内领导申请，以及提出自己的合理规划安排，为医院的旧物利用增加更有效的措施。并且加强资料的管理，以确保其检查的真实性，准确性和保密性。

我们会安排一些设备科的医生去学习先进的技术，了解大城市的一些手段，我们不仅能够提升自己的视野，也能提早的发现自身存在的问题，从而做出有效的改善。对于重要设备的维护保养也需要跟厂家进行沟通联手，对于一些不懂的内容需要及时的向相关人员进行请教，切不可盲目操作。

你所说的整体思路就是在完善自身的同时提高设备科的整体效率，不仅要做到检查的准确性，实时性以及保密性，还要对自身的整体知识水平上升一个档次，这就是我对设备科工作的整体规划安排。

设备员工作计划篇四

一、转变设备管理观念，由被动事后维修转变为主动的预防性维修。加强对设备维护保养的管理力度，落实各项规章制度。

二、根据机器设备的使用情况和完好状况，列出重点设备，要经常检查和了解各重点设备的运行情况，制定设备的维修保养计划。

三、设备维护人员应根据设备检查表做好设备的检查工作，并做好记录。发现问题及时处理，使设备维护保养真正落到实处。

五、检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作（主要针对工人），并作技术上的指导。

六、合理协调生产和设备维护检修工作，加强设备的巡回检

查，遇到异常情况及时作出调整。

七、监督操作者对设备违规操作现象，对不听劝阻者应联系其部门负责人，报告上级并给出处理意见。

九、每周六下午四点半召开工作会议，平时工作中遇到疑难问题随时召开问题讨论分析会。

设备员工作计划篇五

20xx年是公司标准化年，将各方面的工作推上更高一个台阶，严格制定各项作业标准并仔细执行。本着做对事，事做对的原则，步步稳健、事事入扣，加强人员的培训和学习，提高生产团队的整体素养。

1. 团队资源整合，将合适的人放在合适的岗位，让人尽其才、物尽其用落到实处，逐步实行年轻化、学问化、专业化。

今年在旺季到来之前，我们对生产部11年旺季生产产能与10年实际生产状况做出了对比分析，对旺季每一个月的生产量、人力负荷、存在风险都做出了详实的预估，并对其确定因素实行了相应的措施，确保打算达成。

1. 新制定设备点检管理表格，使其更符合设备管理现状要求；

2. 推动6s现场管理，强力推行目标体系、日清体系、激励体系。

3. 与各工段签订了《设备管理目标责任状》，并严格实施。打破做好做坏一个样吃大锅饭的格局，持续推动tpm自主维护建设与完善工作。

1. 整套自动化流水线设备的设计与定制；

2. 输送带、精选机的'设计与定制;
3. 烘房新建项目;
4. 自动包装设备引进, 色选机设备的引进。

1. 锅炉水磨除尘水的循环利用;
2. 各车间清洗水的重复利用;
3. 卤水浓缩项目;
4. 多功能蒸汽回水的回收利用。

为增添设备管理组织力量, 强化点检技能, 以及满意6s管理目视化要求, 拟支配以下培训名目。

设备员工作计划篇六

20xx年的工作思路“保证设备良好运转, 提升设备维修人员素质, 强化制度落实和履行岗位职责, 全面提升设备管理水平, 发挥设备的最大管理经济效益。”

- (1) 设备的完好率达到97%以上。
- (2) 杜绝特大、重大设备责任事故。
- (3) 设备修理费用率符合工厂规定要求, 防止设备失修。
- (4) 加强资料的管理, 确保其真实性、准确性和实用性。

1、转变设备管理思路, 由被动事后维修转变为主动的预防性维修。加强对设备维护保养的管理力度, 严格落实各项规章制度, 根据机器设备近年来的使用情况和完好状况, 制

定设备的维修保养计划和当月维修计划，由专人负责和检查，按时按级做好机器设备的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好机器设备的维护保养记录。

2、做好设备各项检查工作。各车间设备维护人员应根据设备检查表做好每日、每周、每月、每年的设备检查工作，并做好记录。发现问题及时处理，使设备维护保养真正落到实处。

3、设备管理员要经常深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况，跟踪主要备品配件的库存和采购情况，督促采购部对主要紧缺配件的采购，检查车间自制配件的加工制作情况，确保主要配件随用随有；检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作，并作技术上的指导，做好安装检修、使用、维护、检查统计一条龙的工作；合理协调生产和设备检修工作，加强设备的巡回检查，遇到异常情况及时作出调整。

4、加大设备管理考核力度。按照新制订设备管理考核管理规定，做好新规定的落实和执行，一是组织设备维护人员认真学习和理解新的设备管理考核规定。二是检查人员在全面检查的基础上，每月要加强对重要设备和重点内容的检查考核。三是根据设备管理实际的需要，不断补充完善设备考核规定，使之更符合设备管理的规律，以及能更好的促进和提高设备管理水平。。

5、完善设备管理制度、规定。对现有的设备管理制度进行审核、完善，补充和增加，使设备管理工作不断适应公司生产经营环境。

6、做好设备维护人员的培训工作,提升培训质量。

一是积极组织选拔优秀人员,参加政府部门组织的技能业务培训学习。

二是做好内部培训学习，学习设备维护保养知识。

三是同专业厂家联合，对生产过程中操作、维护和出现故障较多的设备，进行专项培训，重点以操作为主。

四是请专业技术人员对设备维护人员进行现场实际操作培训。

五是对参加培训人员，要求书写培训体会，说明学习取得的收获及对培训的建议，增强培训效果，参加培训学习的人员，要在培训结束7天内向设备科上交培训学习心得体会。

7、明确资料管理的主体，强化资料管理。要按照工厂要求的模式统一填写，规范内容，杜绝涂改、数据不真实的情况。

设备员工作计划篇七

第一条 目的为使本公司生产设备的预防保养、日常维护、故障请修备品零件管理、维修绩效作业有章可循，以维持生产设备正常运转，降低故障率提高生产率，特订立本办法。

第二条范围

凡有关生产机械、电所气仪表、公用设备等的保养维护、均依本办法规定办理，其范围包括：

1 经办单位权责划分及职责

2 设备基准资料的建立

3 保养润滑计划的订立

4 保养润滑计划的实施与检核。

5 故障请修。

6备品零件请购与管理。

7电焊、气焊作业管理。

8保养维护绩效的检讨。

第三条 组织名称与机能

一、本办法所述及的部门名称及相关人员，均依现行的组织机构编订。

二、若遇有组织机构重新调整时，由总经理室召集有关人同检讨修订。

第四条 经办机构权现划分和职责

一、经办机构

（一）管理部门：财会部为本公司设备的管理部门。

（二）保养维护部门

1. 生产部维修单位（因工作需要区分为机械组及电机组），负责与生产业务有关的建筑设备、机械设备、储存设备、电气仪表设备及杂项设备等维修。

2. 行政部总务单位：负责非生产部工务单位的其他设备维修。

3. 使用部门：负责使用设备的保养及维修，使用部门难以划分者以管理部门为使用部门。

二、有关部门的职责

（一）管理部门：

1. 设备帐册的建立并予以分类作业规范。
2. 协同保养维护部门订立各项设备的保养作业规范。
3. 督促各使用部门依规范执行保养维护工作
4. 定期合同使用部门盘点使用设备，其作业方式依本公司”设备盘点管理作业”办理。
5. 随时查核设备登记卡所载的名称、规格、和数量是否与实际相符
6. 制作标签于设备上利保管员和盘点。

（二）保养维护部门

1. 协助新购置设备的安装、试车和验收。
2. 故障修护的执行。
3. 定期检修计划的拟定和执行。
4. 设备使用异常反应和故障原因分析。
5. 委托外部修理的申请、督导与验收。
6. 能源节约计划的执行与跟催。
7. 对使用部门的润滑保养、润滑实施情形的检核。
8. 各项设备档案建立与。
9. 闲置设备的整修或报废建议
10. 工作改善、设备改善方案的实施情形追踪

11. 备品使用控制与审核。

12. 其他上级交办的事项

（三）设备使用部门

1. 协助新添置设备装机、试车、验收等作业。

2. 设备清洁、整理及周围环境整洁的维护。

3. 依保养润滑基准执行设备维修作业。

4. 协助设备定期保养、故障维修作业。

5. 设备改善提案的提报。

6. 其他上级交办事项。

第五条设备基本资料的建立

一、设备基本资料的建立

（一）新添置设备安装、试车完后、维修单位主客应主管应依照设备说明书等资料建立设备原始登记表, 并将有关说明书、图纸等资料归入设备保养维护档案管理。

（二）设备如发生改善、更换等异动情形时，工务单位主管应依实际异动情形修正资料。

（三）设备保养维护档案内容应包括：

1. 设备重要诸元

2. 安装及试车状况。

3. 备品明细。
4. 检查基准。
5. 润滑基准。
6. 检修记录。
7. 润滑记录。
8. 设备故障原因分析及对策方案。

二、设备检查基准的订立

1. 设备于安装试车完成后，工力单位主管应依据设备图纸特性，维护保养说明、操作状况等资料，编制含设备的检查项目、检查方法、判定标准、处理方法、检查周期、检查人员等项目的”设备检查基准表”
2. “设备检查基准表”订立完成后，经生产部经理召集使用单位主翻倒等 及检讨后，呈总经理核准公布实施。

三、设备润滑基准的订立

1. 工务单位主管应对现有设备，依据设备资料、润滑说明、操作状况等订立各设备的润滑部位、使用油脂、检视周期、换油基准、负责人员等资料的”设备润滑基准表”
2. “设备检查基准表”订立完成后，经生产部经理召集使用单位主翻倒等 及检讨后，呈总经理核准公布实施。

第六条 检查保养润滑计划

一、年度检查保养润滑计划

维修单位主管应于每年12月份，依”检查润滑基准”及设备运转状况，配合产销目标的设定，拟定下年度”年定期检修计划表”，一式四份，呈总经理核准后，一份自存，一份生产部办公室，一份使用单位，一份送总经理室备查。

二、月份检查保养润滑计划

一、日常检查保养润滑

维修单位和设备使用单位应依据”检修基准”、”润滑基准”的规定内容执行日常保养、润滑作业。

（一）日常检查保养润滑人员指派

1. 设备操作人员为日常检查保养润滑人员。
2. 设备使用单位主管可依工作情况指派有关人员协助。
3. 工务单位的日常检查保养人员由工务单位主管指派专人执行。

（二）日常检查保养润滑的执行

1. 每班检修润滑者，应纳入各级设备自主检查项目中，逐项检视。
2. 每日检修润滑者，由当日早班负责人员于上班时逐项检查。
3. 每周每日检修润滑者，由使用单位主管指派专人于完成后逐项检查

五、定期停机检修

维修单位除拟”月份检查保养计划表”及”月份润滑计划表”外，并参考”请修单”，于定期停机检修前，召集设备使

用部门主管检讨停机检修的作法及人员配合。

第八条 故障请修

一、异常反应

1. 设备发生污损、异响、漏油（电）造成作业不良时设备操作人员应立即处理，并反

映单位主管，倘无法处理者，并会同设备使用单位主管，做有关修护准备，设备使用单位应开立”请修单”作为工务单位的修理凭证。

二、厂内维修

1. 维修单位主管应于每日上班时，依据昨日以前请修未修项目。定期保养计划及每日检核作业的工作负荷，分派所属人员的检修工作和安排维修工作。

2. 工务单位主管接获”请修单”时，应视故障的严重性和人员工作状况，尽速派员进行抢修以争取时效。

设备员工作计划篇八

依据公司制定的20xx年度生产工作计划□20xx年由于全球金融风暴的持续影响，生产线仍会保持现有的收缩。但根据公司经营的要求，设备检修大部分大中小修仍采用以往见的缝插针检修方式进行，力争有计划地进行，确保生产设备的完好运行。争取做到检修一条生产线，完好一条生产线。部分大修由生产部根据公司生产经营计划及设备运行情况，另行通知车间进行。在完成检修工作，及时做好备品配件的工作，同时做好修旧利废工作，做到备品配件物尽其用□20xx年设备工作计划安排如下：

1、关于各车间在日常工作中要落实好各项设备管理制度，加强包括设备的日常巡检、维护保养、设备日常检修、中修和大修工作力度。

2、在生产技术部和各车间，要设立重要设备台帐，利用台帐统计分析重要设备的运行特点、配件的库存情况，提前进行配件计划或自制加工工作，并有预见性地提出检修计划；根据公司年度培训计划，设备管理员要结合自己的实践经验对各车间机修工进行设备技术培训，各车间要利用班组班前班后会对机修工进行日常的设备技术培训，不断提高机修及机器操作员队伍的技术水平。

3、设备副经理和设备管理员要经常深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况，跟踪主要备品配件的库存和采购情况，督促供应部对主要紧缺配件的采购，检查车间自制配件的加工制作情况，确保主要配件随用随有；检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作，并作技术上的指导，做好安装检修、使用、维护、检查统计一条龙的工作；合理协调生产和设备检修工作，加强设备的巡回检查，增强计划性的检修工作。遇到异常情况及时作出调整，遇到抢修任务时，做好三个车间机修人员的调配工作，确保生产的连续稳定。

4、做好生产设备检修的统计调查工作，为20xx年设备工作计划提供统计依据。

5、及时了解市场信息，发现适用的新材料新设备时，及时计划应用，延长设备的使用寿命。

6、计划在8—9月份左右，对4t锅炉进行全面检查检修工作，视情况清理炉内结垢。

7、视生产情况不定期检查补焊冰晶石干燥炉筒体及相关部件3次约6米。

- 8、重点关注c线一段炉的抽风收尘环保处理系统，确保仓库保持有1—2个叶轮备用。考虑对2#尾气风机进行重新选择，解决因引风不足引起风机叶轮凝结料经常振动的问题。
- 9、加强公司生产线消防环保设置运行的检查，加强对现有生产线环保治理和整改落实，视情况进行较理想的技术改良工作。
- 10、继续推行设备维护保养模范岗位示范点，扩大车间设备维护保养模范的推广面。加强对各车间(特别是制盐车间)的润滑维护保养检查力度。
- 11、考虑对氟化铝氟冷器已堵塞比较严重疏通困难，无法修复。计划自制2个冷却器蕊管，待机更换处理。
- 12、考虑全面淘汰二台is50—125—250—132kw水泵，将水泵回收保管，把水泵房内55kw移装在现在is50—125—250的位置上。
- 13、收集各种废旧物资，能用则用，不能用的收回集中处理。经常把收集的螺丝、螺母，用丝攻、丝板修复后重新使用。
- 14、由于车间设备腐蚀、老化、技术力量较弱□20xx年还应加强对二大车间设备巡回检查，加强对车间设备备件计划的周密性和足够备件的准备工作，同时监督制酸车间反应炉温度□c线干燥尾气温度的控制，从使用上保证反应炉筒体及干燥尾气风机的正常使用，减少非正常的腐蚀和结料振动故障。
- 15、加强对二大车间转炉托轮润滑维护保养，减少托轮轴承损坏频次。同时及时处理已拆出的托轮轴和托轮进行外委修复，以留备用。
- 16、因生产产量的减少和生产不饱满，故不定期计划外购反应炉1800筒体暂定30m□选用的钢板厚度按往年要求仍

为25mm□以缩短反应炉补焊筒体的周期。

17、不定期制作反应炉搅料器约14条，加工和修复反应炉罩8件。

18、不定期计划金属衬胶风机f9—19—8d风机1台及风机叶轮约4个。

19、按20xx年统计，视制酸车间的换热器堵塞情况计划进行清理疏通1次。

20、计划2#反应炉出渣机的螺旋主轴螺旋2条及其组件1套。视情况对2号炉出渣螺旋改造，初步考虑恢复冷却中和炉的使用。

21、视公司生产经营情况计划安排清理吸收塔填料。

22、加强对5台中和炉大小齿轮润滑维护保养，确保能在中长期运转。视情况对出现腐蚀严重的中和炉筒体进行大面积的补焊。

23、综合考虑酸泵、混料三通、混料外壳、密封座的备件备件情况及时给予计划，加强了与供应部的沟通并联系跟踪。

24、计划加工一台焦子塔更换6#反应炉已腐蚀较严重的焦子塔及整个制酸工段的f46导气管约5节。

要协同和指导车间周密布置生产的开、停机计划，减少开、停机的次数，为生产抢回时间，加强对生产形势的分析和判断。生产中出现异常情况时，及早提出预防措施，并采取对策措施，确保生产的正常和连续性。