

最新大修动员领导发言(实用10篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

大修动员领导发言篇一

自古以来，修建一座建筑是历经时间洗礼、人们努力的结晶。当一座建筑经过多年的使用，旧态愈发明显，便需要进行大修。大修是对一座建筑进行全面的修缮、改造，以恢复其原有的风貌和功能。作为一名建筑师，我有幸参与了一次大修工程，并在工程结束后，对此有了一系列的体会与心得，下面将予以总结和分享。

第二段：踏入施工现场的感受

走进施工现场，瞬间被各种材料的堆积、噪音和浓烈的气味所包围。刚开始的几天，我感到无所适从，眼前的场景有如一片混乱的海洋。但随着工程的推进，我开始有了一种与这片“海洋”融为一体的感觉。看着工人们辛勤工作，看着他们在施工现场上熟练、协作地操作，我心生敬佩之情。与此同时，我也深深明白了一座建筑大修是需要团队的协同努力和各个专业文化的融合。

第三段：勾起过往回忆

在大修过程中，每一次的拆除和改造都勾起了我对这座建筑的过往回忆。我能够清楚地记得，当年这座建筑刚建成时的喜悦和自豪感。而现在，重拾这些回忆，又是一种全新的体验。大修让我重新思考了这座建筑的历史意义和文化价值。它是一份传承，是人们对过去的尊重和对未来的期许。同时，

我也看到了建筑发展的必要性和创新的方向，要让建筑不仅仅是历史的延续，更要与时俱进。

第四段：挑战与突破

大修工程也是我个人成长的过程，每一次的挑战都让我进一步成熟。当遇到一些看似无解的问题时，我学会了更加冷静地思考和寻找解决办法。在与施工队伍和专业团队的合作中，我不断地亲身体会团队合作的重要性和协调能力的不可或缺。同时，也通过与施工方和业主的沟通，将设计理念转化为建筑实体的过程中，我深感自己的沟通技巧和表达能力得到了提升。

第五段：回顾与展望

大修工程中的辛苦和付出是值得的。终于，建筑焕发出了全新的面貌，历史的沉淀与现代的融合在这里得以展现。站在大修工程的完成之地，回顾这段时间的经历，我对建筑的热爱和对建筑师这个职业的决心更加坚定了。未来，我希望能够将更多的优秀建筑修复并注入时代的脉搏，为人们创造出更美好的居住和工作环境。

总结：通过这次大修工程，我不仅拓展了自己的知识面和专业能力，更深刻体会到了建筑修复的意义和价值。每一座历经大修的建筑都是一段历史的见证，它们承载了人们的情感和回忆。而我们作为建筑师，有责任、有义务为这份历史延续下去。大修不仅是对建筑的修缮，更是为了保护人类文化和历史记忆的传承。

大修动员领导发言篇二

近期，我有幸参与了所在工厂的一次大规模修整。经过一个月的紧张忙碌，我们成功地完成了一系列的设备维修和翻新工作。通过这次工厂大修，我深感工作的重要性以及团队合

作的力量。下面我将就这次经历谈谈我的感受和体会。

首先，工厂大修让我深刻体会到了工作的重要性。整个修整期间，对设备的翻新和维修都是团队合作下进行的。每个人都分工合作，各司其职，时刻保持高度的责任心和紧张的工作状态。我负责的是设备的清洁和检查工作。虽然这项工作较为简单，但却是保证整个修整工作顺利进行的基础。在这个过程中，我明白了自己的重要性，每个人的付出都是团队成功的一部分，没有一个环节能够被忽视。工作的每一个细节都需要我们认真对待，精益求精。

其次，工厂大修让我更加深刻地体会到了团队合作的力量。这次修整涉及到许多专业技术，需要各个岗位之间紧密配合才能够完成。在面对困难和挑战时，大家互相帮助、互相支持。在设备安装和调试的过程中，我遇到了许多困难，但每当我遇到困难时，总有一位同事会悄悄地过来帮我一把。我们共同面对工作中的挑战，在攻克难关的过程中，我们相互理解、相互鼓励，最终完成了修整任务。团队合作的力量是不可小觑的，它可以让我们的工作事半功倍，实现更多的可能。

再次，工厂大修让我认识到了自身的不足和进一步提升自己的需求。在这次修整过程中，我遇到了许多以前没有接触过的技术难题，这让我深感自己的知识储备和专业技能的欠缺。因此，我决定在工作之余积极学习相关知识，提升自己的专业素养。我会参加相关的培训课程，与行业专家交流，向他们请教，增加自己的专业技能和知识储备。只有不断学习和提升自己，才能在工作中更好地应对各种挑战，更好地服务于工作。

最后，工厂大修让我体会到了工作的乐趣和成就感。整个修整过程中的辛苦和付出，当我们看到修整后的设备重启时，满载工作的心力和汗水，我们的努力得到了回报。设备的运行平稳，工厂的产能得到了提升，这是团队共同努力的结果，

也是自己工作的最大回报。在这个过程中，我领悟到了工作的乐趣所在，它不仅在于工作的本身，更在于我们得到的成就感和自豪感。

通过这次工厂大修，我收获颇丰。我明白了工作的重要性和团队合作的力量，在面对困难时，更加努力地坚持下去；我意识到自身的不足，决心提升自己的专业水平和技能；同时，我也体会到了工作的乐趣和成就感，这将成为我坚持不懈的动力。我相信，只要我们不断地学习和提升自己，勇于面对挑战，就能在工作中取得更大的成就。

大修动员领导发言篇三

钢厂大修是钢铁行业中一项重要的工作，也是企业生产经营中的必需环节。作为一名从业人员，我有幸参与了本次的钢厂大修工作，通过这次大修，我不仅学到了更多的专业知识，还意识到了许多重要的工作理念和方法。在本篇文章中，我将和大家分享我在这次大修中所获得的心得体会。

一、认真备品备件，避免拖延计划

钢厂大修虽然是一项重要的工作，但也必须严格遵循计划策划和时间安排，才能确保工程项目按期完成。在这次大修中，我们注意到备品备件工作的重要性。对于备品备件的整理与准备，我们需要尽量做到充分展开，把握管控好时间节点，以免大修期间因为缺少某种备件或者部件而导致整个计划的拖延。

二、提前与其他部门协调，防止资源浪费

大修过程中，涉及多个专业领域的人员和资源，各项工作之间需要正确的协调和配合。为了避免人员和物资资源的浪费，我们需要提前与其他相关部门进行沟通，统筹安排好工作的进度和用料。这样可以避免重复前行，反复资源调配的矛盾，

也可以提高资源的利用率，及时解决问题，为整个大修顺利推进提供有力的保障。

三、严格执行安全操作规范，保障大修顺利

钢厂大修因工作场所和工作条件的限制，涉及各种安全风险。在这种情况下，我们必须持续开展安全风险评估，执行各种安全操作规范，严格落实安全防护措施，确保人员和设备的安全稳定。在本次的大修中，我们建立了一套完整的安全预案，将危险系数降到最低、把关成本，保证安全稳定，并且定期开展安全培训，提高员工的安全意识，保障大修顺利进行。

四、不断学习和实践，推动技术创新

作为一项具有挑战性的工程项目，钢厂大修不仅需要人员数量足够，更需要技术实力强劲。在这次大修中，我们要求每个工人都要不断学习和进修，掌握先进技术和工作经验，运用前沿技术进行改造和升级。通过技术的创新，我们提高了效率，降低了成本，推动了企业的可持续发展。

五、积极沟通与反馈，不断优化工作流程

钢厂大修其实是一个复杂的系统工程，它包含了多个工序、多种人员、多项技术要求。在工作过程中，我们必须注意到每一个问题、每一个不足，积极提出意见和建议，进行反馈和改善。通过不断优化工作流程，不断提高工作效率、质量和安全，我们可以使大修项目更加顺利并且更好地满足客户的需求。

总之，在钢厂大修的工作中，我们不仅需要具备专业的技术能力，还需要具备高度的责任感和敬业精神。只有强化工作意识，认真落实各项规定，才能确保钢厂大修的成功完成。同时，我们还要不断地总结经验、改进工作，确保企业长久

发展。

大修动员领导发言篇四

工厂大修是指周期性对工厂设施和设备进行全面维护和修复的重要活动。它在一定程度上决定了工厂的生产能力和运行效率，对于确保产品质量、优化工艺流程具有重要意义。因此，工厂大修的工作必须要精益求精，力争达到最优状态，以提高整个工厂的运营效益和市场竞争力。

第二段：总结工厂大修过程中的经验和教训

本次工厂大修过程中，我深刻地体会到了团队合作的重要性。在大修过程中，各个部门紧密协作，共同解决了很多问题。而正因为有了专业的团队协作，大修工作才能顺利进行。另外，我还发现在大修过程中充分利用现代化技术手段可以大大提高工作效率。比如，通过使用远程监控设备，我们能够实时监测设备的运行状态，及时进行维修和调整，避免了许多不必要的停机时间。

第三段：总结工厂大修对于个人的成长和收获

在这次工厂大修的过程中，我不仅学习到了很多专业知识和技能，还锻炼了团队合作和解决问题的能力。在大修期间，我积极参与各项工作，虚心向前辈学习，主动承担责任。通过与其他成员的合作，我学会了如何有效地沟通和协调，也学会了在紧张的工作环境下保持冷静和清晰的头脑。这对我个人成长起到了非常积极的促进作用。

第四段：讲述工厂大修的成果和对工厂运行的影响

通过这次工厂大修，我们对许多老化设备进行了更新和改进，提高了生产效率和运行稳定性。我们采用了新的技术和工艺，使生产过程更加智能化和自动化，大大降低了人工成本，并

提高了产品的质量和工艺的科学性。这些改进不仅使工厂在市场上具有更好的竞争力，也为我们提供了更多的发展机遇。

第五段：总结工厂大修的意义和给出展望

工厂大修不仅是公司持续发展的需要，也是员工个人成长的机遇。通过这次大修，我们不仅解决了许多设备和工艺上的问题，更得到了珍贵的团队合作和个人成长的机会。随着科技的不断进步和工厂环境的日益复杂，工厂大修变得越来越重要。因此，我们需要继续发展和完善大修工作，不断提升自身的技术能力和工作效率，以适应未来工厂发展的需要。

总结：工厂大修作为提高工厂竞争力和运营效益的关键活动，对于每一个参与其中的人来说都是一次宝贵的机遇。除了解决设备和工艺问题，工厂大修还涵盖了团队合作和个人成长等多个方面。通过不断学习和总结，我们将能够不断完善工厂大修工作，为公司的发展提供更好的保障。

大修动员领导发言篇五

20xx年即将过去，新的一年又即将来临。过去的一年里，在领导的大力支持、热心帮忙下，在同事们密切配合下，本着踏踏实实做事，认认真真工作的原则，基本上完成了自我所担当的各项工作任务，个人思想政治素质和工作本事都取得了必须的提高。现将工作学习情景总结如下：

过去的一年里从思想上严格要求自我，加强学习，能够完成领导交办的各项工作任务。在工作的过程中，我深深体会到加强自我学习，提高自身素质的重要性，一个是向书本学习和上网查找相关资料，不断充实自我，改善学习方法；二是向周围的同事学习，虚心求教；三是向实践学习，把所学的知识运用于实际工作中，在实践中校验所学知识，查找不足，提高自我。

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，不仅仅自我不简便还时常耽误生产。此刻在检修和保养同时逐步构成做台帐的习惯。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，原先使用的是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。此刻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xx□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景下，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20xx年度大检修后出现的主要设备问题进行分析改善了检修的方式□20xx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

大修动员领导发言篇六

20xx年2月22日20时，豫鹤同力水泥有限公司每年一度的大修工作在公司的正确领导下拉开序幕，截至3月6日13时，累计用时11天零17个小时，基本实现了预期的大修目标。下面将大修的具体情况进行总结如下：

公司每年一度的大修工作在公司的领导下，进行了详细的组织和分工，并制定了大修计划网络图（详见具体的内容），确定了相关负责人员的职责和具体工作内容，使得本次大修工作紧张有序、有条不紊。

本次大修以回转窑更换52米耐火砖为主线进行了详细的分工，主要从工艺、机械、电气等三个方面展开。工艺方面主要是进行更换窑52米耐火砖、蓖冷机耐火浇注料的施工、预热器部分耐火砖以及浇注料的施工等；机械方面主要是生料磨的检修、煤磨系统的检修、蓖冷机的检修、更换窑头排风机转子、更换窑头护铁、更换预热器4、5级内筒、余热发电对汽轮机进行大修等；电气方面主要是对各大高压电机进行维护、各主要的关键部位的电机进行更换前后轴承、对窑头排风机以及高温风机进行变频节能改造等（各项检修的具体内容详见检修计划）。通过本次的大修工作，基本实现了检修的目的。

大修的安全工作在公司的统一领导下，采取了严格的安全防范措施，并与各外协施工单位签定了安全施工协议，公司内部各项检修内容各负责人员进行制定了安全技术措施。在具体的检修过程中，加强施工的过程监督，每日通报和处罚各施工单位的安全情况。在以上各项安全措施实施的情况下，今年的大修期间没有出现一起轻伤以上的安全事故。

本年度大修成功的方面有：

- 1、本次生料磨的大修以公司生产部的人员力量为主、外部人

员为辅成功地进行了生料磨的各项大修工作，不仅锻炼了内部维修队伍的素质，也为降低生料磨外协费用奠定了基础。

2、成功进行了窑头、窑尾内置柔性滚动密封改造的先例，为公司节能降耗和稳定生产奠定了基础。

3、对篦冷机高温段细料侧风机进行了风压、风量的升级，提高了回转窑的煅烧和适应能力。

4、在同力集团首先将高温风机出风管道与增湿塔进行短接，对系统的稳定以及节能起到了促进作用。

5、对余热发电的冷凝器采用了胶球在线清洗系统。

6、预热器一级筒内筒长度增加400毫米，收尘效率的提高还有待进一步验证。

本次检修不足的地方有：

1、余热发电的检修没能一次检修成功，暴漏出我们对汽轮机的认识和掌控能力还需要进一步的提高。

2、有些设备的检查和预防工作还需要进一步的提高，比如液压挡轮和入窑斗提的检查、高温风机液偶等。

3、对预热器5级旋风筒内部的严重结皮情况认识还不足，经化验，主要是碱含量很高，有几种原材料中碱氯含量都超标，再生产时，应该从原材料和控制方面加强。

4、对部分设备的状态认识不足，造成检修的不彻底，比如：入aqc锅炉前的阀门需要进行更换轴以及阀板。

5、备件准备不够充分，如：篦冷机臂梁、煤磨辊架、生料磨液压缸、窑头电收尘下拉链机等。

6、更换窑内耐火砖53米，直镁砖用到26米，之后用尖晶石砖和高铝砖，但是尖晶石砖导热系数很高，窑筒体温度高，散热大，要考察采用新型的耐火材料来代替。

7、为消除红河现象，延长篦板和盲板的使用周期，改了部分盲板为充气盲板，但实际效果不好，考虑分区域强化北侧供风冷却的方案。

检修过程发现问题新增加项目：

更换煤磨辊架、生料磨液压缸、篦冷机臂梁等。

大修动员领导发言篇七

（一）生产技术改造完成情况

1. 项目、投资完成情况

完成跨区电网（国家电网公司总部资产）生产技术改造项目20项，投资3231.5万元，完成年计划项目的100%，投资的100%。

2. 改造规模情况

20xx年，公司资产生产技术改造中，改造35千伏及以上输电线路（含电缆）167.6公里、变压器235万千伏安、断路器（含gis间隔）190台、塔基692基、四小器（含互感器、避雷器等）496台；完成改造10（20）千伏及以下线路（含电缆）0公里、配电变压器0万千伏安、断路器（含开关柜、柱上开关、环网柜等断路器设备）173台。

跨区电网生产技术改造中，改造35千伏及以上输电线路（含电缆）0公里、变压器0万千伏安、断路器（含gis间隔）4台、塔基31基、四小器（含互感器、避雷器等）16台。

3. 改造用途分布情况

20xx年，公司资产用于提高电网安全稳定水平的技改项目54项，投资34669万元，占公司资产投资的33.8%；用于提高电网输送能力的技改项目7项，投资1700万元，占公司资产投资的1.6%；用于提高设备可靠性的技改项目59项，投资44222万元，占公司资产投资的43.1%；用于提高电网经济运行水平的技改项目0项，投资0万元，占公司资产投资的0%；用于其他技改项目6项，投资22000万元，占公司资产投资的21.4%。跨区电网用于提高电网安全稳定水平的技改项目18项，投资2397万元，占跨区电网总投资的74%；用于提高电网输送能力的技改项目0项，投资0万元，占总全年投资的0%；用于提高设备可靠性的技改项目1项，投资706万元，占跨区电网投资的22%；用于提高电网经济运行水平的技改项目0项，投资0万元，占跨区电网投资的0%；用于其他技改项目1项，投资128.5万元，占跨区电网投资的4%。

4. 改造专业分布情况

20xx年，公司资产电网一次设备改造项目96项，投资48371万元，占项目的76%，投资的47%；二次系统改造（包括继电保护及安全自动装置、调度、通信、自动化）项目28项，投资46220万元，占项目的22%，投资的45%；发电设备改造项目0项，投资0万元，占项目的0%，投资的0%；零购项目2项，投资8000万元，占项目的1.5%，投资的7.8%；其他改造项目0项，投资0万元，占项目的0%，投资的0%。跨区电网一次设备改造项目15项，投资2162万元，占项目的75%，投资的67%；二次系统改造（包括继电保护及安全自动装置、调度、通信、自动化）项目4项，投资941万元，占项目的20%，投资的29%；零购项目1项，投资128.5万元，占项目的5%，投资的4%；其他改造项目0项，投资0万元，占项目的0%，投资的0%。

5. 改造主要成果情况

（1）电网系统改造方面

打开了0个500/220千伏电磁环网；消除接入220千伏及以上电网出力受阻电厂0座；完成各电压等级电网输送能力工程7项，提高电网输送能力68.5万千瓦，其中500（330）千伏电网工程0项，提高电网输送能力万千瓦，220千伏电网工程0项，提高电网输送能力0万千瓦，110千伏及以下电网工程7项，提高电网输送能力68.5万千瓦。

（2）电网一次设备改造方面

更新改造不满足安全运行要求的变压器235万千伏安，其中铝线圈变压器改造4万千伏安，薄绝缘变压器改造4万千伏安，抗短路能力不足的变压器改造227万千伏安；缺陷频发的高能耗变压器改造0万千伏安。

更新改造不满足运行要求的断路器121台，更换遮断能力不足的断路器28台。更新改造不满足运行要求的输电线路167.6公里，其中更换耐热导线0公里。

输电线路防雷改造12条，48公里，投资267万元；输电线路防舞动治理改造0条，0公里，投资0万元；输电线路防风偏改造0条，0公里，投资0万元；输电线路差异化改造3条，11公里，投资758万元。

（3）电网二次装备改造方面

更新改造微机保护442套，公司保护微机化率100%；更新改造安全自动装置101套；更新改造通信装置套；更新改造自动化装置41套；更新改造光缆183公里。

（4）电网智能化改造方面

完成电网智能化改造技改项目2项，投资4298万元，其中：完

成2座变电站智能化改造，投资4298万元；完成调控一体化改造0项，投资0万元。

（5）生产装备购置方面

完成工器具购置54套，投资1267万元，其中带电作业工器具18套，安全工器具20套、其他生产工器具16套。

（6）跨区电网技术改造主要成果

更新改造跨区电网不满足运行要求的变压器75万千伏安、不满足运行要求的断路器2台。输电线路防雷改造0条，0公里，投资0万元；跨区电网输电线路防舞动治理改造0条，0公里，投资0万元；输电线路防风偏改造0条，0公里，投资0万元；输电线路差异化改造0条，0公里，投资0万元。

更新改造跨区电网继电保护及安全自动装置17套、自动化装置0套、通信装置2套、光缆0公里。

完成生产车辆购置0辆，投资0万元；仪器仪表购置13套，投资128.5万元；工器具购置0套，投资0万元。

6. 技术改造主要设备退役情况

（1）主要设备退运情况

生产技术改造退运110（66）千伏及以上变压器2台，容量151.5兆伏安，其中因电网发展增容退运1台，容量31.5兆伏安；因电网发展提高技术参数退运0台，容量0兆伏安；因存在严重缺陷退运1台，容量120兆伏安；因事故损坏退运0台，容量0兆伏安；其他原因退运0台，容量0兆伏安。退运变压器已异地使用0台，容量0兆伏安；留作备用0台，容量0兆伏安；退役台，容量0兆伏安。

生产技术改造退运110（66）千伏及以上断路器48台，其中因电网发展需提高技术参数退运4台；因存在严重缺陷退运44台；因事故损坏退运0台；其他原因退运0台。退运断路器已异地使用32台；留作备用8台；退役8台。

生产技术改造退运110（66）千伏及以上隔离开关67台，其中因电网发展需提高技术参数退运11台；因存在严重缺陷退运56台；因事故损坏退运0台；其他原因退运0台。退运隔离开关已异地使用42台；留作备用6台；退役19台。

注：统计范围为生产技术改造相关设备。退运设备特指发生退出运行位置动作的设备；留作备用设备包括作为生产备用及已计划在其他地点使用但尚未安装的设备；退役设备特指退役报废设备。

（2）主要设备退役情况

生产技术改造退役110（66）千伏及以上变压器2台，容量151.5兆伏安，平均运行寿命25年。其中：因存在严重缺陷退役1台，容量120兆伏安，平均运行寿命24年；因事故损坏退役0台，容量0兆伏安，平均运行寿命0年；其他原因退役1台，容量31.5兆伏安，平均运行寿命26年。

生产技术改造退役110（66）千伏及以上断路器8台，平均运行寿命25.5年。其中：因存在严重缺陷退役8台，平均运行寿命25.5年；因事故损坏退役0台，平均运行寿命0年；其他原因退役0台，平均运行寿命0年。

生产技术改造退役110（66）千伏及以上隔离开关19台，平均运行寿命24年。其中：因存在严重缺陷退役19台，平均运行寿命24年；因事故损坏退役0台，平均运行寿命0年；其他原因退役0台，平均运行寿命0年。

（二）生产设备大修工作完成情况

1. 项目、投资完成情况

20xx年，公司资产共完成生产设备大修1346项，166210万元，完成年计划项目的100%，资金的100%。

跨区电网设备大修19项，1287万元，完成年计划项目的100%，资金的100%。

2. 大修规模情况

20xx年，公司资产生产设备大修中，完成修理35千伏及以上输电线路（含电缆）3691公里（输电线路防舞动治理1830公里、防风偏治理1271公里）、变压器810万千伏安、断路器（含gis间隔）224台、塔基3188基、四小器（含互感器、避雷器等）1220台；完成修理10（20）千伏及以下线路（含电缆）1907公里、配电变压器390万千伏安、断路器（含开关柜、柱上开关、环网柜等断路器设备）1165台；完成修理继电保护及安全自动装置177套、调度系统38套、通信设备98套、自动化装置85套、光缆381公里。

跨区电网生产设备大修中，完成修理35千伏及以上输电线路（含电缆）870公里（输电线路防舞动治理150公里、防风偏治理0公里）、变压器0万千伏安、断路器（含gis间隔）40台、塔基105基、四小器（含互感器、避雷器等）102台；完成修理10（20）千伏及以下线路（含电缆）0公里、配电变压器0万千伏安、断路器（含开关柜、柱上开关、环网柜等断路器设备）0台；完成修理继电保护及安全自动装置0套、调度系统0套、通信设备0套、自动化装置0套、光缆0公里。

3. 大修专业完成情况

20xx年，公司资产电网一次设备大修项目1005项，资金131496万元，占项目的75%，资金的79%；二次系统（包括继电保护及安全自动装置、调度、通信、自动化）大修项

目170项，资金19603万元，占项目的13%，资金的12%；发电设备大修项目0项，资金0万元，占项目的0%，资金的0%；其他改造项目171项，资金15111万元，占项目的13%，资金的9%。

跨区电网一次设备大修项目10项，资金883万元，占项目的53%，资金的69%；二次系统（包括继电保护及安全自动装置、调度、通信、自动化）大修项目6项，资金260万元，占项目的32%，资金的20%；其他改造项目3项，资金144万元，占项目的15%，资金的11%。

1. 生产技术改造管理方面工作开展情况

（1）完成技改大修项目计划的编制、审核及下达，并根据国网公司审查意见，对计划进行了修改完善。

（2）完成技改“十二五”规划编制。根据国网公司统一部署，组织开展进行了“十二五”技改规划报告编制，对技改规划项目进行评审，经各专业讨论后上报国网公司。

□3□pms系统正式运行，实现了工程项目的信息化管理。根据国网公司生产信息化建设工作统一安排，8月份完成了pms技改大修模块的开发工作，并将20xx年技改大修项目计划录入到系统中，“十二五”技改规划项目□20xx年技改大修项目计划等都已通过pms系统向国网公司进行数据报送，实现了技改大修的项目储备、计划审核、资金规模统计分析、月度报表等环节的信息化管理。

（4）开展了技改大修标准化管理体系编制工作。为加强标准化、精益化、规范化管理，结合我公司工程管理工作的实际，对工程管理制度进行了梳理后确定了15项技术改造管理标准和11项大修管理标准的制订工作，目前已经完成了标准化体系的初稿编制，正处于征求意见阶段，将在20xx年的工程管理中将贯彻执行。

目管理、资料归档、竣工验收、结算审计、资金使用等环节进行检查，对检查中发现的问题进行整改，提高了项目单位规范管理的意识。

(6) 完成20xx年、20xx年技改限上项目的可研审查工作。参加了国网公司组织的20xx年12个□20xx年17个技改限上项目的审查，并根据审查意见进行修改、完善。

(7) 完成20xx年技改大修综合计划调整工作。根据国网公司安排□20xx年技改大修综合计划进行了调整，对原技改计划的8个项目进行了资金调整、取消了15个项目计划、新增加了应急指挥中心建设等11个项目，调增了20xx年技改项目资金24602万元。

(8) 完成跨区电网项目审查、计划编制等工作。下发了20xx年跨区电网项目审查意见，向国网公司报送了跨区电网项目计划建议，组织超高压公司参加了国网公司对20xx年跨区电网项目的评审，按照国网经研院审查意见，对潍坊站500kv淄潍线高抗器更换项目进行了修改完善。

2. 生产技术改造技术方面工作开展情况

(1) 与电网建设规划结合，缩短配电网供电半径，提高负荷转供能力、提高电网电压无功控制能力；认真处理电网技术改造与基本建设等工作的关系，以基本建设促进电网快速发展，以技术改造促进电网完善与挖潜，做到统筹协调，共同推动电网发展。

(2) 降低变电站短路电流水平，提高设备短路容量，改造不满足电网动热稳定要求的设备；逐步实现保护双重化配置，对老旧运行不可靠的继电保护、安全稳定自动装置进行更换。加大电网分析力度，研究互联电网稳定特性和交直流混合系统的相互影响，加强电网运行风险预警，重点抓好临时方式、

过渡方式、检修方式和特殊方式的风险预控。

(3) 加强输电线路抗冰、防污、防雷、防风、防舞动等差异化改造，开展输电线路抗冰、防污、防雷、防风、防舞动的科技攻关，研究自然灾害对线路和变电站内设备造成的潜在影响。进一步加大电力设施保护力度，认真研究行之有效的电力设施防外力破坏的技术手段；加高改造跨越距离不足、易受车辆撞击的线路杆塔；加大防盗技术的应用范围，对重点设备进行加固，提高防护等级，提高电力设施防外力破坏的能力和水平。

(4) 加强对改造家族性或先天性缺陷较多、不满足反措要求设备的改造力度，对老化严重、超过寿命周期的设备以彻底更换为主，在设备状态评价的基础上，有计划地分步对接近使用寿命的设备进行更新改造。加快更新改造设计水平低、制造工艺落后、耐污等级低、故障率高、威胁电网安全运行的老旧设备，及时消除电网安全隐患。

(5) 解决因输电设备容量不足造成的电网“卡脖子”问题，对负荷增长迅速地区，提高负荷预测准确性，及时进行主变增容改造或从电网结构上考虑负荷转供，确保电力“送得出、落得下、用得上”。

(6) 加大电网节能减排投入，重点开展高损耗输变电设备更新，推动s7及以下高损耗配电变压器改造；加强对无功补偿的配置，合理设计无功容量，提高功率因数。采用新型节能产品，减少架空线路铁质金具涡流损耗，降低线损；合理规划、优化线路通道，解决线路迂回供电问题，缩短供电半径。

(7) 严格把好设备入网关，禁止存在家族性或先天性缺陷输变电设备入网运行，降低检修成本、能耗成本、环保整治成本，减少后期改造的工程量，提高改造资金的利用效益，坚持对达不到寿命周期的设备不予提前更换的原则。

领导下拉开序幕，截至3月6日13时，累计用时11天零17个小时，基本实现了预期的大修目标。下面将大修的具体情况总结如下：

公司每年一度的大修工作在公司的领导下，进行了详细的组织和分工，并制定了大修计划网络图（详见具体的内容），确定了相关负责人员的职责和具体工作内容，使得本次大修工作紧张有序、有条不紊。

本次大修以回转窑更换52米耐火砖为主线进行了详细的分工，主要从工艺、机械、电气等三个方面展开。工艺方面主要是进行更换窑52米耐火砖、蓖冷机耐火浇注料的施工、预热器部分耐火砖以及浇注料的施工等；机械方面主要是生料磨的检修、煤磨系统的检修、蓖冷机的检修、更换窑头排风机转子、更换窑头护铁、更换预热器4、5级内筒、余热发电对汽轮机进行大修等；电气方面主要是对各大高压电机进行维护、各主要的关键部位的电机进行更换前后轴承、对窑头排风机以及高温风机进行变频节能改造等（各项检修的具体内容详见检修计划）。通过本次的大修工作，基本实现了检修的目的。

大修的安全工作在公司的统一领导下，采取了严格的安全防范措施，并与各外协施工单位签定了安全施工协议，公司内部各项检修内容各负责人员进行制定了安全技术措施。在具体的检修过程中，加强施工的过程监督，每日通报和处罚各施工单位的安全情况。在以上各项安全措施实施的情况下，今年的大修期间没有出现一起轻伤以上的安全事故。

本年度大修成功的方面有：

- 1、本次生料磨的大修以公司生产部的人员力量为主、外部人员为辅成功地进行了生料磨的各项大修工作，不仅锻炼了内部维修队伍的素质，也为降低生料磨外协费用奠定了基础。

- 2、成功进行了窑头、窑尾内置柔性滚动密封改造的先例，为公司节能降耗和稳定生产奠定了基础。
- 3、对蓖冷机高温段细料侧风机进行了风压、风量的升级，提高了回转窑的煅烧和适应能力。
- 4、在同力集团首先将高温风机出风管道与增湿塔进行短接，对系统的稳定以及节能起到了促进作用。
- 5、对余热发电的冷凝器采用了胶球在线清洗系统。
- 6、预热器一级筒内筒长度增加400毫米，收尘效率的提高还有待进一步验证。

本次检修不足的地方有：

- 1、余热发电的检修没能一次检修成功，暴露出我们对汽轮机的认识和掌控能力还需要进一步的提高。
- 2、有些设备的检查和预防工作还需要进一步的提高，比如液压挡轮和入窑斗提的检查、高温风机液偶等。
- 3、对预热器5级旋风筒内部的严重结皮情况认识还不足，经化验，主要是碱含量很高，有几种原材料中碱氯含量都超标，再生产时，应该从原材料和控制方面加强。
- 4、对部分设备的状态认识不足，造成检修的不彻底，比如：入aqc锅炉前的阀门需要进行更换轴以及阀板。
- 5、备件准备不够充分，如：蓖冷机臂梁、煤磨辊架、生料磨液压缸、窑头电收尘下拉链机等。
- 6、更换窑内耐火砖53米，直镁砖用到26米，之后用尖晶石砖和高铝砖，但是尖晶石砖导热系数很高，窑筒体温度高，散

热大，要考察采用新型的耐火材料来代替。

7、为消除红河现象，延长篦板和盲板的使用周期，改了部分盲板为充气盲板，但实际效果不好，考虑分区域强化北侧供风冷却的方案。

检修过程发现问题新增加项目：

更换煤磨辊架、生料磨液压缸、篦冷机臂梁等。

大修动员领导发言篇八

在过去的一个月里，我们团队对换枕系统进行了全面的维修和改造。这项工作涉及到多个团队和部门，旨在解决换枕系统中的一些关键问题，以提高其性能和可靠性。

在这次维修和改造中，我们面临了许多挑战。其中最大的问题是换枕系统的复杂性和不确定性。由于换枕系统涉及到多个组件和子系统，因此对其进行维修和改造需要多个领域的专家合作。此外，由于系统的不确定性，我们需要在短时间内完成大量的测试和修改。

尽管面临挑战，但我们团队始终坚持着“以客户为中心”的理念。在这个理念的指导下，我们不断优化维修和改造的流程，以提高工作效率和质量。

在维修和改造的过程中，我们学到了很多经验教训。其中最重要的一点是，我们需要更加关注细节和精度。为了解决换枕系统中的问题，我们进行了大量的测试和修改，这需要我们保持高度的专注和精确度。此外，我们还需要更加注重团队合作和沟通，以确保各个团队之间的协作和配合。

总的来说，这次维修和改造是一个充满挑战和机遇的过程。通过这次工作，我们团队更加深入地了解了换枕系统的复杂

性和不确定性，同时也提高了我们的工作效率和质量。我们相信，这次维修和改造将为我们的未来工作打下坚实的基础。

大修动员领导发言篇九

钢厂是一个十分复杂的企业，它需要时刻维护和保养，以确保它的设备和工作环境保持最佳状态，以便让生产顺利进行。在这个过程中，钢厂大修是一个非常重要的环节。本文将详细介绍钢厂大修的流程，以及我的心得体会。

第一段：大修前期准备

对于钢厂的大修日程安排来说，前期准备是绝对不能掉以轻心的。大修前期准备包括了：计划、人员、材料和工具等。其中计划是大修前最首要的准备工作，主要是为了确保大修的时间和人力资源得到充分的利用，以及设备和材料的来源准确无误。人员和材料的准备也是非常重要的，因为这关系到大修的顺利进行。特别是工具准备，由于不同的设备对应不同的工具，所以一定要确保有齐全的工具。

第二段：大修的实际操作

大修的实际操作分为三个阶段。第一个阶段是拆除，这是大修过程中最粗暴的一个阶段，通常需要移除老旧设备和部件，为新设备和配件让出空间。第二个阶段是安装和调试，这是一个非常精细的过程，因为这关系到设备的稳定性和运行效率。最后一个阶段是清理和维护，这是一个非常关键的过程，通常是大修最后的阶段，需要扫除现场，以确保设备和环境都保持清洁和整洁。

第三段：大修中的事故处理

钢厂大修的过程中难免会发生意外事故，因此需要事先做好相关准备，以尽量避免或减少事故的发生。如果不幸发生事

故，一定要迅速采取措施，通过紧急措施和协调人力资源，尽快解决问题，保障安全。

第四段：大修后期总结

大修结束后需要进行总结和反思，以评估大修的整体效果，并尝试发现不足，以便在下一次大修中改善。总结和反思的过程可以包括：设备和材料的质量、人员的操作能力、时间和人力资源的利用，这些问题需要集体总结，以做出充分的评估和调整，以便下一次大修更好。

第五段：体会和感悟

钢厂大修工作在几天甚至几周的时间内都是高强度的，让人感到疲惫和压力。但是，当整个大修完成之后，看到整个设备和环境变得更好，那份喜悦和成就感会让人感到温暖和满足。虽然我们面临着许多困难，但我们最终将成功，这也让我更有信心和勇气面对未来的工作。

总之，钢厂大修是一个非常艰苦和复杂的行业，但如果我们积极投入和努力工作，我们最终一定会成功，感受到工作的乐趣和成就感。我们需要思考和反思，以确保我们能更好地为钢厂提供服务，让设备和环境变得更好。

大修动员领导发言篇十

好的，以下是一份关于换枕大修的总结：

背景介绍：

换枕大修是指对航空器上的座椅进行调整和维修，以确保航空器的安全性和舒适性。航空器座椅是长时间使用的设备，容易受到磨损和损坏，需要进行定期的维护和修理。

维修目标：

换枕大修的主要目标是检查和维修航空器座椅的座椅垫、靠背和枕垫，以确保它们能够正常工作，并且不会对航空器的安全性和舒适性造成影响。

工作过程：

1. 检查座椅垫和靠背的磨损情况，如果需要更换，则进行更换。
2. 检查枕垫的损坏情况，如果需要更换，则进行更换。
3. 检查和维修座椅的机械部件，如调节按钮和支撑杆等。
4. 检查和维修座椅的安全带和束缚系统。
5. 检查和维修座椅的电气系统，如座椅加热器和冷却器等。

所需材料和设备：

1. 座椅垫、靠背和枕垫。
2. 座椅调节按钮和支撑杆等机械部件。
3. 安全带和束缚系统。
4. 座椅加热器和冷却器等电气系统。
5. 维修工具，如螺丝刀、扳手和切割机等。

维修成果：

经过换枕大修后，航空器座椅能够正常工作，并且能够提高航空器的安全性和舒适性。同时，维修后的航空器座椅还能

够延长使用寿命，降低了维修成本。

经验教训：

1. 在维修过程中，要注意安全，避免发生意外事故。
2. 在选择维修材料和设备时，要选择质量可靠的供应商。
3. 在维修完成后，要进行严格的检查和测试，确保航空器座椅能够正常工作。