# 管道维修故障案例分析范文(热门10篇)

来源：网络 作者：星月相依 更新时间：2024-03-18

*管道维修故障案例分析范文1时光荏苒，20xx年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，我在车间领导及同事的支持与帮忙下，带领保全团队，紧紧围绕“作风过硬、技术精湛、保障有力”的目标，齐心协力，团结协作，较好地完成了本职...*

**管道维修故障案例分析范文1**

时光荏苒，20xx年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，我在车间领导及同事的支持与帮忙下，带领保全团队，紧紧围绕“作风过硬、技术精湛、保障有力”的目标，齐心协力，团结协作，较好地完成了本职工作和上级下达的各项工作任务。现将20xx年的主要工作情景评价如下：

>一、主要完成的工作

1、加强安全管理，杜绝事故发生

作为保全班长，肩负着班组职工生命安全的重任，在平时工作中，对于安全工作从未放松，始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，全力搞好班组的安全教育培训，时刻提醒和督促保全人员必须重视安全、杜绝违章，做到防患于未然。带领大家严格遵守岗位安全操作规程，严格遵守岗位安全制度;同时，配合车间做好安全生产工作;要求各保全人员加强设备点检、巡视，把事故消灭于萌芽状态。经过全体组员的努力，一年来，保全班组安全事故零发生。

2、提升维修服务质量，全力保障生产

粘胶生产的特点是任务重、时间紧，同时，因设备故障比较频繁。针对车间生产的这些特点，我在全年的生产工作中，积极领导保全团队，对设备出现的故障迅速做出反应，并认真分析排除;及时安排相应的技改轮保工作，突出“科学性、预见性”，做到防患于未然。遵循设备保障工艺的理念，经过及时掌握合作生产设备的相关技术标准和要求，带领保全团队针对实际问题，积极开展，攻克难点，对切断机等设备多处进行合理化改造，减少了设备维修频次，提高了设备作业率，降低了维修人员和操作人员的劳动强度，车间生产。

一人强不是强，团队强才是强，为了更好的提高团队维修技术，提升维修服务质量，一年来，经常组织各类班组活动，促进职工相互交流，相互提高，将平时维修工作中的典型故障处理过程、处理方法和关键部位未出现过故障而假设出现故障时可能是哪些原因详细列出，并整理成文档形式发给各维修人员学习。这一举措大大提高了班组职工的维修经验，对快速解决故障、提高维修安全、保证设备正常运行有很大的帮忙。

>二、20xx年工作计划

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。在这一基础上，我必须拥

有新的高度，在原有的基础上再接再厉，认真提高业务水平，为分厂的发展贡献自我的力量。所以以下几点是重点方向：

1、牢固树立“安全第一，预防为主”的指导方针，坚决执行公司及车间的各项安全规章制度，做好班组的安全思想教育、培训工作，明确岗位安全职责，强化监督检查，使各项维修工作实施都有安全保障为前提。

2、加强整个维修团队学习，努力提升团队业务素质。

3、本着实事求是的原则，做到上情传达、下情汇报;努力做好领导的助手;

4、全面完成领导交给的各项任务。

最终，再次感激领导和同事给我的帮忙和支持，在新的一年里，我会再接再厉，以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，多谢!

**管道维修故障案例分析范文2**

20\_\_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、热心帮助下，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，基本上完成了自己所承当的各项工作任务，个人思想政治素质和工作能力都取得了一定的进步。现将工作学习情况总结如下： :

一、 从思想上

二、 从工作方式上

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。

三、 大修工作和技术改造工作

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\_\_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，\_\_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。

四、 经验和教训

过去的一年虽然学到了很多东西，取得了一定的进步，但是仍有很多不足之处，现总结如下：

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 。

设备维修个人年终总结5

在过去的一年里，在车间领导的帮助带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的积极努力，圆满完成了厂里制定的设备维修任务，以下为今年的工作总结。

一、遵守原则，进行整改

本着集团公司“降成本，增效益”为原则，积极响应分厂及设备科降成本号召，利用检修空闲时间对损坏下线的备件进行分解修理，尽量降低备件费用，同时寻找设备维修中的问题和不足，并提出解决整改意见。

二、记录参数，提供数据

虽然自己在车间设备管理维修中不断的努力，但是设备事故仍不断发生，说明自身对本车间设备了解还不够深刻，设备管理仍有很大漏洞，急需修正设备管理维修的正确方向。通过处理设备故障，安装设备，维护保养设备。记录净水，浊水，氧枪水泵及管道的型号尺寸还了解各供水泵的工艺参数。为以后工作提供数据资料。

三、板框压滤机维修方面

今年板框压滤机共出现故障三次，北自动板框无回框动作查找限位开关，液压阀线圈，继电器判断为继电器触电烧蚀氧化，原因为触电使用时间长触电老化，更换故障继电器故障排除。其它两次为南老板框机液压故障。通过与工人师傅一起处理故障发现转炉泵房班组在板框压滤机液压系统维修方面的不足之处。

四、叶轮维修方面

冷却水路通畅没出现故障。推力瓦块装配过紧导致推力瓦温度异常，拆卸风机叶轮前瓦座更换推力瓦开机试车故障未排除。节流孔堵塞。清透节流孔，装机故障排除。通过此故障反映自己对叶轮轴瓦润滑系统结构不了解，更换叶轮换油后没有先试油路是否通畅，出现故障后判断故障思路方向错误，导致处理故障时间长。在装叶轮时测试润滑系统。开机后新换叶轮振动正常润滑系统正常。

五、维修工作中的反思

设备使用不当养护不及时就会出现使用寿命降低，故障率上升。维修频率多影响生产。利用车间早会前时间重点查汽化，风机班设备使用情况。发现风机班水封逆止阀操作没有按操作规程，水封逆止阀中夜班时间没有排污。水封阀内於泥多容易造成水封阀损坏，回收时阻力大。决定用油漆在设备上划定最低油位线。督促各班组设备点检维护。

今后需要重点整改自身在设备管理维修中的问题，查找汽化风机系统问题，将已经发现的问题反馈车间及有关领导，多请教车间及有关领导。准备铺设风机外墙氮气管道，将风机正压管道排污口接通氮气反吹及水封池加氮气放池底淤塞的办法，提高正压排水效果，防止正压排水不畅，催促汽化急缺仪表备件。在以后的工作中要弥补不足，吸取教训。发奋工作把工作做的更好。

**管道维修故障案例分析范文3**

>变送器标志

变送器的铭牌应完整、清晰，并具有以下信息：产品名称、型号规格、测量范围、准确度等级、额定工作压力、等主要技术指标；制造厂的名称或商标、出厂编号、制造年月、制造计量器具许可证标志及编号；防爆产品还应有相应的防爆标志。差压变送器的高、低压容室应有明显标记。

>变送器密封性

压力变送器的测量部分在承受测量压力上限时（差压变送器为额定工作压力），不得有泄漏现象。

>变送器绝缘电阻

在环境温度为(15～35）℃,相对湿度为45%～75%时，变送器各组端子（包括外壳）之间的绝缘电阻应不小于20MΩ。

注：两线制变送器只进行输出端子对外壳试验。

>变送器绝缘强度

在环境温度为(15～35）℃,相对湿度为45%～75%时，变送器各组端子（包括外壳）之间施加下表所规定的频率50Hz的试验电压，历时1min应无飞弧和击穿现象。

>压力变送器的安装10个注意……

>保证仪表不出现损坏，避免

>保证压力正常传递，避免

**管道维修故障案例分析范文4**

>1、设备管理关键业绩

设备管理为生产服务，生产为企业盈利目标服务，归根结底设备管理是为企业盈利目标服务，设备管理总结更应该体现出对于企业盈利目标相关的业绩，按照如下的业绩呈现，更能体现出设备管理价值，包括：

1)安全与环保。安全与环境是生产是基础，也是企业的关注重心。首先呈现与前一年同比在设备相关的安全与环境事故的比较，再列举出对于安全和环境事故隐患排查与治理的数据。

2)生产效率。效率是衡量生产保障能力的关键指标，通常用OEE(设备综合效率)和OPE(人工综合效率)表述，在离散制造业不容易统计效率时，可用准交率表述。除了呈现与前一年的比较之外，还应呈现不同月份、不同车间和部门的对比值。

3)可用度。可用度是衡量设备满足生产效率的能力，由MTBF和MTTR决定(可用度A=MTBF/(MTTR+MTBF)、可用度代表了设备管理的水平，既可以对工厂整体进行年度对比，也可以对不同的车间/部门进行对比。

备注：由于可用度的衡量，需要在数字运维条件下完成，在具备数字化条件情况下，可以MTTR(即影响停产故障时间与停产故障次数的比值)和停产故障次数替代比对，如MTTR可简单代表维修组织能力，停产故障次数可以简单代表设备可靠性和维护保障的水平。

4)维修费用、维修费用是仅次于效率的第二关键指标。首先呈现是整体的维修费用与前一年同比的变化，再对对不同车间/部门进行对比，识别出这些车间/部门维修费用的控制能力。备注：技术改造、改善所耗费的备件费用不计入维修费用，在具体计算时也可衡量单位产量维修费。

5)备件库存、库存影响企业现金流。对于库存控制，视当地供应链情况而定，采取第三方供应，强化采购频率等方式，有利于降低备件库存。

关键业绩指标，按照顺序进行逐一表述，上一级指标不理想时，应重点描述下一级指标，以识别出设备管理工作对企业盈利目标的支持作用。

>2、设备管理运营业绩

主动式的预防性维修和预测性维修，有利于强化设备管理能力，这部分主要强化设备管理具体的措施和成绩，包括：

2)数据分析识别的瓶颈故障处理情况。通过数据分析，识别出发生频次最高的故障、故障停机最长的故障、维修成本最高的故障，分析并识别永久消除或减少的措施。

3)人才培养与技能提升。通过何种方法，激发了维修人员责任和意识?通过什么样的培训措施和机制，提升了维修人员的技能水平?通过什么样机制，对维修减员达到了怎么样的效果?

4)如采用数字运维方式，可呈现整体及每个车间/部门的设备可用度年度对比，并说明针对可用度低的瓶颈设备采取了哪些维护策略。

>3、亮点工程

围绕企业盈利目标，重点阐述在设备管理工作中所采取的各项改善、措施及活动，包括但不限于以下范围：

2)设备管理基础管理。点检与维修作业标准化，润滑标准化、全员性参与的自主维护等活动，设备管理目视化管理等。

3)人才培养相关活动。诸如技能大赛、技能培训、技能道场、技能鉴定、小组活动等相关活动。

>4、不足

设备管理是生产保障的基础，在制造业智能化、数字化转型过程中，高度约束的制造系统，其可靠性和稳定性要求更高，这要求系统化的设备管理、主动性的维修、全员性的参与和更专业性和综合性的维修技能。不足之处，往往体现在：

1)点检执行的效果有待加强，发现和处理隐患和缺陷的连续性和数量有待提升；

2)设备管理缺乏有效的数据和知识沉淀，缺乏有效的设备管理数字化系统辅助；

3)设备管理指标需要重新构建，更能体现维修管理的主体责任。

4)生产部门维护的主体意识有待加强；

5)维修团队积极性有待提高；

6)维修人员技能有待提升；

**管道维修故障案例分析范文5**

20\_\_年即将过去，回顾这一年，作为一名管理人员，我深知自己的工作指责和应尽的义务，带领企业员工狠抓管理，严查防范，完善制度，落实责任。虽然在生产和安全工作方面取得了可喜业绩，但同时也存在着缺陷和不足。

通过这一年的工作，我积累了大量宝贵经验，建章立制，深抓细算，节能降耗，在机电管理方面也取得了可喜成绩。

岁末年初之际是收获的好时节，是回顾过去展望未来的起始点，同时也是查找不足，弥补过失的时段。现将我一年来的工作情况汇报如下：

一、安全管理方面

1、制订了详细的材料专职管理人员(各队班组长)管理责任和材料支领、统计、出纳等管理细则。

2、通过民主选举推选出4名班组长。担任现场安全生产管理工作。

3、出台了班组长岗位责任制和带班、值班管理制度。

4、选举产生了10名班组长，负责各设备维护保养工作。

5、制定了机电设备班班检，队巡检管理体系。

6、积极配合厂家人员售后服务工作。

7、开展设备定期维护保养和自检自修工作。

8、确定包机人和设备编号。

9、新建安全警示牌和警示标志。

10、划分责任区，加油区、停车区、整备区、材料库等。

12、为政工部推选出2名新闻报道通讯员，以此加大好作风，好业绩，好方法等宣传力度。

13、带领企业员工进行4#矿现场培训工作，同时，做好相互工作沟通和经验借鉴工作，圆满完成培训任务。

14、将各制度实行挂墙悬挂，开展班组建设制度化管理。

15、做好设备初期空载磨合和试运转等各项准备工作。

16、详细归纳了设备存在的突出和疑难故障统计工作，并及时上报有关部门，进行存档备案。

17、带领和培训班组长专业带班和管理职能工作。

18、积极搞好质量标准化工作，确保实现动态达标和全面达标。

二、生产管理方面

1、控制各类违章违纪行为，保证装车质量和设备出动台次。

2、加强带班班长现场管理工作。

3、做好生产工序衔接工作。

4、加强作业现场管理工作，杜绝装载量不足或装偏车现象。

5、充分利用辅助设备进行运行线路修复工作，确保设备正常安全运行。提供良好运行条件。

6、制定现场作业联保互保，呼唤应答方案。

7、及时清理各设备粘厢存货问题，减少生产量误差。

8、实施保持车距控制车速管理办法，提高装车速度和质量。

9、做好现场对职交接班工作，责任落实到包机，到设备，到责任人。

10、规范各作业场地质量标准化工作，确保动态达标，全面达标。

三、机电管理方面

及时与供应部门进行协商联络;及时支领设备维护保养及设备检修材料供给;故障处理急需部件预算工作;统计各种燃油、辅油统支领和存储工作;配合电务部门进行照明电路;预热电路，供电线路的铺设和安装工作;设专人进行各设备蓄电池补电充电工作，有效推动各设备正常运转和投入生产使用。

四、故障处理方面

针对108T新型设备进行空载磨合、半载试运，满载作业过程中，不断出现配件易损，性能呆滞，以及各种跑、冒、渗、漏等不同程度的厂家方面的疑难故障问题。

及时与厂家专业技术人员学技术，学经验，并做到勤联络，勤沟通，勤反映设备突发性和经常性故障情况。

同时，教育企业员工必须细检查，多动手，勤观察，早汇报。发现问题及时处理，不留隐患死角，杜绝带病作业行为。防止各种机电击破事故发生。

五、20\_\_年工作规划

加强企业员工安全第一思想教育工作，做好企业员工技术培训工作，确保企业员工按章作业，杜绝违章作业，拒绝违章指挥，实现“要我安全”向“我要安全”真正意义上的`转变。

严格落实各项管理制度，逐步健全和完善各种管理体系，细化岗位管理细则，规划生产工序，加强设备维护保养工作，增强企业员工质量标准化责任意识，确保实现动态达标和全面达标。

重点加强班组长、群监员、司机长职能作用，充分发挥其在生产工作中的管理职能作用。

制定详细的考核办法，实行公平、公正、公开评先选优方案，确保全年各项工作任务圆满实现。

一年来，带领108T班组一班人员，克服作业条件，保安全，促生产，强管理，创效益，虽然在安全、生产等各方面取得了可喜成果，同时也存在着不足之处，在新的一年里坚决从自我做起，弥补不足，寻找差距，逐步完善自己，力创在新的一年里再创佳绩。

**管道维修故障案例分析范文6**

>一、完成维修工作量情况

今年我部门严格按照工厂的各项规章制度开展工作。今年我们不仅完成了实习工厂原来设备的维修、维护、保养工作，新建的焊接车间的各项工作也顺利的展开了，同时对学院内其他系部的设备进行了维修，以及完成上级领导临时下达的各项任务。实习工厂现有设备107台，因故障停机3台，设备使用率达到以上。安全及设备维修管理部今年完成总维修工时10560H，临时性、突发性故障次数446次，抢修加班工时500H，为教学、生产提供了强有力的保障。

>二、新增设备安装验收情况

今年我部门不仅完成了设备维修任务，在我们还协助学院设备处验收新设备及附件98套（不包括劳动局3台设备）。安装设备22台，并验收合格交付数控基地和焊接车间使用。同时在10月中旬将60余套安装调试好的医疗器械---能量泵顺利交付，产品合格率达100%。

>三、与其他系部的协作

1.我部门坚持与电气系的合作，在通过不断的努力和他们的指导下我们一起对KVC650、BV100等机床的维修基本及时到位。

2.我们为环境办安装校园基础设施及配套设施113台。

3.建筑系在10月初承担的农民工大赛活动中，我们对他们所需的设备进行了紧急安装、调试，所有工作仅仅在2天内全部完成。

4.在校企合作的精德公司，从最初给他们安装设备开始至今顺利生产我们都对他们提供了技术服务。从设备安装前期线路敷设到设备投产，除前期安装设备外，在设备使用过程中，设备发生临时故障，通知我们维修多达20余次（前期设备安装我们还为其提供备品备件、耗材等），截止现在他们对我们的服务表示很满意。

>四、学习及培训

1.对员工的培训。本年度我部门还对员工安全、正确操作设备及维护、保养设备进行了培训。20xx年初我们采用集中授课等方式先对实习工厂的员工和学生合计2580人进行设备维护、保养至少5次以上的培训。并采用考核合格上岗的办法进行，对于不达标的员工我们进行了专项培训。20xx年8月，我们队新进员工也进行了培训。同时在学习后涌现出大批的设备维护、保养标兵。

2.（1）部门内部的学习和培训。我们通过订阅各类报刊、杂志等进行自我学习和训练.

（2）在20xx年11月初我部门派出2名工作人员到FAUNC公司进行专业、系统性学习。回校后外出学习的人员对他们所见所闻及所学心得在部门内部进行了交流和学习。在我们内部形成了一种良好的学习之风。

>五、技术改革和创新

在今年的工作中我们的维修工人在不断的学习和工作中认真总结经验，进行了多方面的探索和研究，对于在工作中遇到的问题总是积极想方设法进行解决。对于那些使用不便或者经常发生故障甚至不能满足使用要求的设备的某一地方或者局部进行认真分析，并经过厂领导同意批准后，对不能达到使用要求的进行了改造或者更新。如KVC650机床的限位开关等，其中较突出的有以下几方面的内容：

1.实习工厂的空气压缩机在使用中故障频发，后经过电工班组对空压机进行“空压机组交替转换使用”及在车间内增设“远程控制操作站”的改造后。每年节约维修费用6000元，设备年耗电量下降20\_0度，设备停机率提高30%，同时保证了车间设备的刀具及对机床损坏。

2.车间内照明电路的改造，原来车间照明电路采用空气开关控制，易损坏、操作不方便且经常无人管理。我们加装程控开关后对照明电路实行时间控制，白天处光线不好及特殊要求照明时几乎不打开。除操作方便以外，更重要的是这样每年至少节约用电10000度。

>六、建立较完善的管理制度

在今年的工作中我们把对设备维护、维修、保养工作花了很大的精力运用在设备故障的前期。

**管道维修故障案例分析范文7**

20xx年已经过去，面对新年即将开展的工作，作为一名设备维护管理人员，回顾过去这一年，我们设备管理部门全面贯彻公司的“五化”标准，努力维护保养好生产设备，最大限度地做到设备利用最大化，减少设备故障，缩短设备维修怠工时间，提高设备的利用效率，减小设备生产产品的误差，使产品加工做到更精细，更标准，提高产量，降低成本，增加公司的利润的目的。在公司领导和各部门的支持和配合下，我们设备部已经较好的完成了公司交给的任务和设备部的本职工作，虽然我们在很多工作和设备维护方面有了很大的改善和加强，但是仍有一些问题需要新的一年加以完善和提高。本人的一些建议如下：

一、工作责任制

明确每个维护人员的工作责任，细分其工作职责和工作范围，避免因为工作\*质不明确而相互推脱责任，以免因此产生不必要的矛盾和冲突，更好地便于工作管理和设备维修维护，减少设备怠工时间，优化设备维修流程。

二、工作记录总结

加强工作记录管理，做好每天的工作日志表填写记录，对常见设备故障进行汇总和问题分析，经常出现问题的设备做重点管理和维护，对常见的问题和故障做跟踪和记录，对常换的配件作登记和备件，以免下次发生同样故障时，没有配件而增加太多的停机时间，对常见的问题和故障做出解决和维护的最佳方法，并对此进行总结和记录，做到部门之间，维护人员之间更好

**管道维修故障案例分析范文8**

设备员岗位职责

>二、适用范围：工艺用设备、通用设备。

>三、责 任 者：设备科长、维修员、技术工人。

>四、内容：

>1.熟悉供水、供电、消防系统、管线路和公共设施位置，机电设备的性能和使用状况。熟练操作水、电设备系统及消防设备，能及时排除故障。

>2.负责设备的日常维修保养。熟练掌握并严格执行操作规程，遵守制定的水电公共设施运行保养，每周保养一次，小修不过夜，大修一周内处理完毕。会判断和处理一般的故障及处理故障的应急措施。

>3.按规矩巡查设备、仪表运行情况，认真做好各种运行记录，发现问题或业主投诉要及时处理。

>5.发生停电、停水、火警或其它事故，应立即到位，并迅速查明原因，采取应急措施处理。

6．应对所有设备、仪器、衡器登记造册。固定资产建立台帐、卡片。逐台建立设备管理台帐。

7．设备要有明显的状态标志，正在运行生产的设备在状态标志上要标明产品的名称、批号、批量等；等待维修的设备要有待修状态标志；停用的设备要有停用状态标志；长期停用的设备要移出生产区。

8．坚持经常检查设备运行状况，发现故障，及时排除，禁止设备带病工作。 9．设备的易损配件仓库应有一定的库存，如果使用完，仓库应根据机修提供的规程、型号提前15天报采购计划。

10．遵守设备操作程序，违章操作造成的设备损坏，直接损失在500元以内，按损失金额对违者或违章指挥者罚损失金额10%的款。500元以上者，经现场分析原因，属违规或未按规定操作或因闲谈失误造成的责任事故自负；有故障未排除带病工作或未按安全操作规程进行，导致的责任事故自负；造成设备损失，经企业领导研究后作出全部处罚或按责任大小处罚。 11．安全仪表装置齐全、灵敏、可靠，按规定及时检察校验，有记录可查。 12．冬季应做好，设备、管道防寒、防冻的保温工作。

13．每台设备均须按规定的清洁规程和清洁周期进行清洁，关键设备的清洁效果要进行验证。

>14.冬季要搞好生产区水管的保温工作。 15.定期检修设备线路。

>16.对装修施工用户现场进行监督，确保施工不影响设备正常运行。

>17.坚守岗位，按时上下班，做好各种记录，下班前要做好交接工作，保管好资料、图表及工具。

**管道维修故障案例分析范文9**

>DCS操作画面上的温度测点变成白色的常见原因有哪些？

（1）卡件安全栅未送电或有故障

（2）现场未接线或者接线错误

（3）所测温度超量程

>现有一个压力变送器，用来测量烟囱内部的压力，如何判断压力变送器得好坏，它的阻值一般是多少，如何进行零点校正。

现场最粗糙的做法是：

>在冬季开车时期，工艺人员说有一台差压变送器指示与工艺实际情况差异较大，要求处理。请详细的描述处理该故障的整体过程。（应包括：沟通、联锁、防冻、安全、记录等相关内容）

1、与工艺人员详细沟通后，确认仪表位号，确认运行工况。填写工作票，准备开始工作。

2、对于参与联锁的仪表，在处理前在填写联锁投退单后，再在DCS和ESD中解除响应的联锁。

3、到现场后检查伴热情况，如果被冻，先检查伴热管线，再用低压蒸汽对伴热和取压管进行吹扫。检查被冻原因，如果因为蒸汽伴热压力不够或伴热蒸汽停，要立即联系工艺进行处理蒸汽伴热。

4、如果不是被冻原因，要检查变送器根部是否能排出液体，从而判断取压管是否导通。如果不通，则要通过排污或吹扫的方式处理。

5、排污时有可能排出有毒有害的工艺气体，检查伴热防止烫伤。

6、处理完，要对所有该表的保温和现场卫生进行处理，并要求工艺人员加强注意该仪表的显示，并在工作联系单上签字 。

>压力变送器常见故障及分析

>智能压力变送器常见故障及分析返回搜狐，查看更多

**管道维修故障案例分析范文10**

>摘要：结合在维修机电设备的过程中，所使用的一些方法和技巧，加以总结，以及分析在机电设备管理方面的问题和相应的对策，提高之后工作中的工作效率和自身安全。

>关键字： 电气设备 机电管理

>电气设备维修的十项原则

1、先动口，再动手

应先询问产生故障的前后经过及故障现象，先熟悉电路原理和结构特点，遵守相应规则。拆卸前要充分熟悉每个电气部件的功能、位置、连接方式及周围其他器件的关系，在没有组装图的情况下，应一边拆卸，一边画草图，并记上标记。

2、先外后内

应先检查设备有无明显裂痕、缺损、了解其维修史，使用年限等，然后再对机内进行检查，拆前应排除周边的故障因素，确定为机内故障后才能拆卸。否则，盲目拆卸，可能使设备越修越坏。

3、先机械后电气

只有在确定机械零件无故障后，再进行电气方面的检查。检查电路故障时，应利用检测仪器寻找故障部件，确认无接触不良故障后，再有针对性地查看线路与机械的动作关系，以免误判。

4、先静态后动态

在设备未通电时，判断电气设备按钮接触器、热继电器以及保险丝的好坏，从而断定故障的所在。通电试验听其声，测参数判断故障，最后进行维修。如电机缺相时，若测量三相电压值无法判断时，就应该听其声单独测每相对地电压，方可判断那一相缺损。

5、先清洁后维修

对污染较重的电气设备，先对其按钮、接线点、接触点进行清洁，检查外部控制键是否失灵，许多故障都是由脏污及导电尘块引起的。经清洁故障往往会排除。

6、先电源后设备

电源部分的故障率在整个故障设备中占的比例很高，所以先检修电源往往可以事半功倍。

7、先普遍后特殊

因装配配件质量或其他设备故障而引起的故障，一般占常见故障的50%，电气设备的特殊故障多为软故障，要靠经验和仪表来测量和维修。例如，一个电机带不动负载，有人认为是负载故障，根据经验用手抓电机，结果是电机本身问题。

8、先外围后内部

先不要急于更换损坏的电气部件，在确认外围设备电路正常时，再考虑更换损坏的电气部件。

9、先直流后交流

检修时，必须先检查直流回路静态工作点，再检查交流回路动态工作点。

10、先故障后调试

对于调试和故障并存的电气设备，应先排除故障，再进行调试，调试必须在电气线路正常的前提下进行。

>机电管理存在问题及对策

1、机电管理存在的主要问题

(1)、机电管理职能部门作用没有充分发挥

(2)、对机电标准化工作认识不足

一些矿井尽管设有机电标准管理人员，但多为兼职，对电气管理、电缆管理、小型电器管理防爆检查、设备管理、配件管理、油脂管理等管理不到位或放弃管理。部分机电职工标准化意识差，未能作到上标准岗、干标准活，对固定设备和流动设备的管理未能按《国家重点煤矿生产矿井机电专业质量标准化标准》进行，机房硐室、机道、头面达标率低。

(3)管理不到位

设备从选型、购置、验收、试验、安装、维护、修理直到报废的全过程管理和某些环节还不到位。有的矿设备验收、使用制度执行不严，不合格产品仍能入库和使用。使用设备缺少编号、电缆标志牌不全，帐、卡、物不对应。不少单位拼设备的现象依然存在，设备不能按计划升井轮换检修，直接转面使用。设备检修质量不高，一些测试项目未做，一些设备超期使用，未能按规定进行报废处理。设备更新不足，新度系数远低于的要求。

(4)、设备存在隐患较多

设备老、旧、杂、带病运转，安全设施、保护装置不全，距《煤矿安全规程》要求差距较大。提升系统缺少缓冲装置和托罐装置，电控系统、制度系统保护不全。井筒装备锈蚀严重，未能定期防腐，有的矿井为了赶生产，不能保证主、副井2小时的停产检修时间，绞车的实际提升负荷超过设计提升能力。一些固定设备的电压表、电流表、压力表、真空表、安全阀未按规定定期校验。井下电气设备没有按规定做电气试验、过流保护整定过大，有的使用铜、铝、铁丝代替保险丝。漏电保护、煤电钻综保、照明信号综合保护、输送机保护、风电闭锁、瓦斯电闭锁甩掉不用或试验及记录不规范。井下局部接地极及材质、工艺不符合要求，安装不合格。非阻燃的电缆、输送带仍在井下使用，电气设备失爆现象屡见不鲜。

(5)、机电技术力量薄弱；技术手段落后

一些地方煤矿技术人员严重不足，技术管理不能指导生产，以政代技的现象时有发生，供电无设计或虽有设计但不规范，施工无措施或虽有措施但不具体，固定场所设备未能定期进行性能测试，井下供电三大保护未能按技术要求进行整定、测试、检查。一些仪器、仪表老化而且不全，测试手段和方法落后。

(6)、机电队伍整体素质较低

一些地方煤矿机电管理人员文化较低，专业技术水平不高，未系统学习设备管理理论和企业管理理论，机电管理凭经验进行。机电职工一般未接受机电专门技术培训，理论知识不足，实践经验经验缺乏，违章作业经常发生。设备故障较高，因电气失爆引起的瓦斯、煤尘爆炸事故几乎年年发生，因用电管理“两票三制”坚持不严，带电作业，约时送电时有发生。

(7)、机电培训走过场，达不到培训的目的

尽管机电培训工作年年进行，但由于针对性不强，抽象理论讲解职工听不明白，实践操作方法讲授不具体，职工无法在实践中应用，理论不能联系实际，造成职工学习积极性不高，机电培训走过场。未能实现“要我学”到“我要学”的转变，培训达不到目的。

(8)、资金不足

地方煤矿受资金制约，普遍存在设备数量不足，备品备件数量有限的现象。由于地质条件复杂、资源有限，搬家挪面频繁，造成机电设备安装、检修、维护量增加。机电职工经常加班延点，而待遇相对偏低，一些高水平的机电技术人员纷纷跳槽，机电安全生产处于被动状态。

2、改进煤矿机电管理的办法

(1)重视管理，提高机电管理水平

重视“机管”，首先是矿井领导人重视“机管”，这是加强“机管”的关键，“机管”人员要经常向矿领导汇报机电工作，多提工作建议，以获得领导的支持。

当前地方煤矿的“机管”基本处于设备维修管理阶段。其实矿井“机管”应该把设备的一生作一个系统，实行设备运行全过程的管理。因此，矿井机电管理人员不但要学习设备维修的管理理论，而且还要学习现代设备管理理论和企业管理理论。同时应充分调动职工的积极性，把工程技术人员、职工组织到管理活动中来，并坚持走出去，请进来的办法，学习先进矿井机电管理的经验来弥补本单位机电管理的不足，找出差距，制定规划，分步实施，逐步提高“机管”水平。

(2)、因矿制宜建立“机管“机构，授予职权，统一管理

矿井“机管”机构的设置，人员配备，组织形式，体系结构都要因地制宜、因矿而异，不能一个模式，但应相对稳定。当前，建立与生产系统并列的“机管“结构体系是发展方向，对于井型较大，基础工作比较扎实的矿井，设置机电管理科，负责全矿机电技术、设备管理、机电工作调度，对全矿机电工作实行统一管理。井型小、生产环节简单、设备拥有量少的矿井，机电管理科和机电工区可合二为一，有利于减人提效。

(3)、加强机电标准化管理，建立健全标准化管理组织，提高全体机电人员的质量标准化意识，按标准化要求展开机电工作。

机电标准化是确保矿井机电安全生产的基础，地方煤矿应逐步完善机电标准化工作，成立标准领导小组，制定标准化建设奋斗目标及具体措施、完成时间。实行“三抓”即面上抓质量升级，线上抓达标头面、机道、机房，点上抓薄弱环节，建立机电标准化奖罚制度，开展机电标准化竞赛活动，树立机电标准化样板机电区队、机房硐室、机道，推动机电标准化工作的全面开展。

(4)、扎实地做好设备综合管理工作

设备管理的基本任务是掌握设备动态，建立保管档案，办理设备调拨转移手续，掌握设备技术性能状态，编制审查设备购置，更新、改造、修理、配件计划，掌握大修资金的使用，对设备实行全过程的管理。各矿应建立设备综合管理

体系，完善设备综合管理制度，配齐设备管理人员，实行流程化管理，扎实地做好设备综合管理工作，确保设备管理制度化、正常化、规范化。

(5)认真落实规章制度

规章制度是机电业务活动的准则，是做好机电工作的纪律保证，应建立健全。当前，规章制度执行不利是突出的问题，特别时操作、维修、综合平衡、质量验收、现场管理等制度的执行方面尤为突出。矿井机电管理工作对象是设备，落实规章制度也必须以管好、用好、修好设备为主要工作内容。目前急需重点落实的规章制度是：机电管理人员责任制度，设备使用操作规程，设备维护保养、检查、维修、质量验收制度，机电事故管理，设备现场管理，技术管理，综合平衡班组经济核算等制度。

(6)、实行计划管理，强化综合平衡

计划管理是机电管理的核心，是组织机电业务活动的根据。编制机电工作计划，一般应根据机电设备的技术状态，矿井生产计划，企业财力和物力，机电施工技术力量，技术条件手段，上级机电主管部门的意见、要求等。

及时有力地正确协调平衡是计划顺利实施不可缺少的手段。做好协调平衡工作，首先要有一个比较得力的协调平衡机构。当前地方煤矿除配备一定数量的管理人员负责日常业务工作的平衡外，较大型的矿井应组建机电调度室，配备调度员，负责机电工作的调度平衡。小型矿井可采取机电管理人员、技术人员轮流值班的方法，代行机电调度员的\'职责。其次是建立健全综合平衡工作制度，如机电管理(技术)人员值班制、机电工作生产例会，车间班组日作业计划制，采掘机电区长，维护班组长例会制等。再次是定期组织分析机电设备安全、质量、维修、动态、电力及单位二次分配等方面的情况，机电工作协调平衡，还要根据季节重点有所变化。

(7)、实行技术人员责任制，强化技术管理

技术人员是技术管理工作的主体，实行技术人员责任制职责、职权和专业班组职责挂钩是充分发挥技术人员作用，强化技术管理行之有效的方法，便于技术人员在生产活动中解决技术问题，做好技术管理工作。

为了提高机电技术管理的工作质量，必须严格技术文件的审批制度，分级负责，层层把关，重视积累技术资料和科技情报的检索工作，做好图纸资料技术档案管理工作。设备的运转、检查、保养、检修、事故等记录都要做好资料分析整理，妥善保管，存档备查。设备技术性能测定报告，机电工作的检查、评比、总结、工作计划、报告、报表、定额指标也必须存档备用。

(8)、突出机电管理重点

矿井机电系统比较复杂，必须抓住工作重点，当前，机电管理应突出三个方面的重点：

(a)安全可靠性，对危及矿井安全生产的重要设备及电气设备必须及时进行更新改造，对暂时达不到《煤矿安全规程》要求及标准的设备，要分期分批予以整改，逐步提高设备的安全可靠性，

(b)为井下供电和提升运输两个系统，井下供电是采掘一线设备的动力系统，环境复杂多变，结构因机而异，重点抓好流动设备的现场管理，完善安全保护装置，杜绝电气设备失爆。提升运输是矿井的咽喉，工作面广、量大，更进一步完善提升运输系统的各种保护装置，坚持每天2小时的强制保养，带式输送机必须使用输送机综合保护。

(c)环节的重点为操作、维护、修理3个环节，不遵章操作就会发生事故，不检查保养不能发现隐患，不修理老化磨损得不到补偿。抓好这3方面矿井的生产次序也就基本保持正常。

(9)、努力提高职工业务技术素质

要管好、用好、修好机电设备，必须有掌握先进专业技术知识的人才发挥先进设备的优势，业务技术培训是机电管理的一项重要的基础工作，受培训的人员，既要学习基础知识，又要学习当前管理，使用和修理设备需要的专业技术知识，培训方式、方法也不要拘于一种形式，但不论采取那种方式、方法都必须做到学用一致。教材、教员、教室落实。教材的深度要与培训对象的文化业务素质相适应，只有这样才能取得好的效果，同时建立激励机制，如评定技术职称(包括工人评定技师)结合企业经济能力，提高技术大拿的经济待遇。

(10)明确指导思想，实行目标管理，认真考评机电工作质量

矿井机电工作的指导思想总的来讲是提高设备维修质量，减少机电事故，保证矿井正常的生产秩序，不断提高机电管理水平，使矿井获得最佳经济效益。每个矿井都要根据工作进展的实际情况制定出具体的指导思想，矿井机电管理的总目标是使设备安全经济合理运转，追求设备寿命周期费用最优化，使设备综合效率最高，每个矿井都要根据设备维修质量和管理人员的业务水平素质，技术条件，领导重视机电工作的程度，制定具体的奋斗目标，逐步达到最高目标。

当前考核机电管理工作质量的指标一般有设备完好率、设备待修率、机电事故率、设备使用率、设备负荷率、电耗费用成本率、设备费用成本率、配件费用成本率，维修费用成本率、配件储备费用率、维修人员效率等。机电管理部门旬、月、季、年都要组织进行严格考核，奖优罚劣，促进机电管理。

>总结

设备的检测和故障诊断技术，可以迅速、连续地反映设备的运行状态，预示运行设备存在的潜伏性故障，提出处理措施，不同程度地延长设备的服役期，减免不必要的维修干扰，大大降低运行成本，易实行自动化和科学化设备管理，是保障设备安全经济运行的有力措施，应大力推广。然而，设备的检测与故障诊断技术毕竟为新兴的多学科高新技术，其发展和实施还存在许多困难，距离替代预防性定期检修还有较长历程。所以，既要积极开发、推广这一技术，也要客观对待，避免盲从，不断总结经验，完善系统，使该技术更好的为为企业和人民生产生活服务第六章 结束语设备的检测和故障诊断技术，可以迅速、连续地反映设备的运行状态，预示运行设备存在的潜伏性故障，提出处理措施，不同程度地延长设备的服役期，减免不必要的维修干扰，大大降低运行成本，易实行自动化和科学化设备管理，是保障设备安全经济运行的有力措施，应大力推广。然而，设备的检测与故障诊断技术毕竟为新兴的多学科高新技术，其发展和实施还存在许多困难，距离替代预防性定期检修还有较长历程。所以，既要积极开发、推广这一技术，也要客观对待，避免盲从，不断总结经验，完善系统，使该技术更好的为为企业和人民生产生活服务.

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！