

2023年设备科月度总结 设备工作总结 (精选6篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

设备科月度总结 设备工作总结篇一

20xx年，是长丝车间tpm设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为长丝车间生产装置运行已经到了后期，距上次大检修已经有3个年头了，设备磨损比较严重，需要定期和不定期对设备进行维护和修理，才能确保生产装置平稳运行，产品质量有所保证，不能有任何下滑迹象。按照分公司的原定计划，4月份要对整个生产装置进行大检修，车间设备组会同其他部门，提前做好检修准备，制定详细的停工计划，摸清设备运行状况，提出大修和小修的预案，确定自修和外委项目，进而制定出大检修整体方案和检修施工统筹图，确保大检修全面、安全、顺利，保质保量进行，为下一周期生产装置安稳长优运行打下良好的基础和前提。4月25日，长丝车间停工检修开始，自修各维修班组进入现场，次第展开各自的维修项目。tpm设备管理工作按照分公司检修要求和规定全方位进行，有重点、有步骤、有检查、有总结，忙而不乱，紧张而有秩序，深入到车间的角角落落，涉及大小检修项目400多项，截止6月底，大检修基本结束，进入单机试运准备阶段。电仪班班长周蛟程以勤奋的工作，精湛业务，不凡的业绩，被分公司党委授予模范共产党员光荣称号。

长丝车间生产装置进入运行后期，设备处于疲沓状态，维护和检修难度增大。针对这种情况，长丝车间狠抓现场管理，

加强巡检力度，确保维修质量。

1、加强设备基础管理，落实责任制，推行班组绩效工资考核机制。实施设备包机责任制，将装置内的设备按区域划分包干，分口管理，统筹协调。针对生产过程中操作工图方便快捷而随意改动设备参数、野蛮操作导致部件损坏等不按设备操作规程操作的问题，车间按照《tpm设备管理考核细则》严格考核。维修人员在检修过程中不按技术规程进行作业，巡检发现问题不及时等，都按制度给予处罚。对于及时发现设备运行隐患，避免设备事故的班组和个人，给予相应的奖励。通过进行tpm设备管理方面的考核，配件消耗、维修费用和 设备故障率明显降低。

2、对运行设备进行状态监测。运用各种技术手段和检测方法，对运行设备进行状态监测，准确把握设备的运行状况，及时分析故障原因，采取应对措施，确保设备一直处于良好运行状态。各维修班组及相应管理部门，主动出击，认真开展设备状态监测，减少突发性设备故障次数。

3、紧密结合产品质量，搞好维修工作。加强现场巡检次数和力度，及时发现产品质量波动的深层次原因，做好现场日常细节管理tpm设备管理和产品质量联系密切，丝丝相扣，如果管理跟不上，产品质量就会滑坡，如纺丝侧吹风装置，直接影响丝束条干均匀度；卷绕机的网络喷嘴和卷绕头的双转子不干净，就会使丝饼出现毛丝、油污丝等，导致a级品率下降，设备检修质量好坏直接关系到长丝产品能否立足于国内外市场。在进行设备维修时，始终遵循“修旧利废”的原则，运用新技术和新方法，限度地延长零部件的寿命，节约了大量资金，同时也确保了设备长周期运行。

特护设备的定期巡检是保证其平稳运行的基础和关键所在，保证巡检质量是直接关系到整个装置的安稳运行。车间首先从设备巡检着手，采取统一领导、交叉管理、标准化作业的管理模式，制定科学的巡检路线，并采取维护人员、操作人

员、车间管理人员交叉巡检，开展“五位一体”的管理方法，进一步加强特护设备的巡检力度，及时发现设备运行隐患，并将其消灭在萌芽状态，确保了关键机组安稳长优运行。

针对离心机维护工作重的特点，车间采取巡检、操作、维护与维修相结合的方法，从加强设备润滑、状态监测、设备维修等方面进行各项维护工作，加强与三隆保全车间维修人员的联系，及时检修，程度地保证了压空质量。

长丝车间空冷站是生产装置工艺用风和制冷的生产单位，其中的溴冷机是重要的制冷设备，属于车间设备特级维护范围。在这次检修中，对溴冷机进行了相应的技术改造，进一步加大了制冷功能，降低电能消耗。为了使职工更好地对溴冷机进行熟练操作、精心维护，车间设备组邀请了国内制冷大腕大连三洋制冷有限公司高级工程师董素霞同志，到现场亲自为职工讲课、培训和教授操作养护技能。空冷站的职工仔细聆听，认真记笔记，唯恐错过一个环节，非常珍惜这来之不易的培训机会。董素霞同志用通俗移动的语言，详细讲解了溴冷机的构造、功能、特点，操作时应该注意的事项，特级维护时应做的工作，以及节约电能的诀窍。随后，手把手传授职工操作要领，直到职工能够熟练操作为止。

车间tpm设备管理人员认真落实分公司erp管理制度，不断总结经验，采取新措施、新办法，对车间设备的维修维护制定详细科学的维修工单，并按照erp管理程序，及时跟踪工单状态，对完工项目按时进行验收。在材料领用时，严格按照规定执行，杜绝白条，确保了车间设备维修工作合理有序的进行。大修期间，对于进入施工现场的材料分类堆放，易燃品，防潮品均采取相应的材料保护措施。根据实际现场情况及进度情况，合理安排材料进场，对材料做进场验收，抽检抽样，并报检于甲方、设计单位。根据施工组织平面布置图指定位置归类堆放于不同场地。对于到场材料，清验造册登记，严格按照施工进度凭材料出库单发放使用，并且对发放材料实行追踪记录，保证材料不丢失、破损和浪费，进而确保了车

间检修的经济效益，为分公司大检修把好物资材料关做出了重要贡献。

随着设备使用年限的进一步增多，各种设备的定期作业周期都有缩短，种类也有增加，工作量越来越大，如侧风窗的清洗、双转子清理的周期由每三个月一遍递减到一个半月。除此之外，对个别位不断进行非定期作业，为长丝poy和fdy产品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

为提高长丝检维修人员的技术素质，车间每月把维修工技术培训与多种形式岗位技术比武活动相结合，在班组内部，举行相应的技术考试，成绩与当月绩效工资挂钩。设备工程师及班组内技术经验丰富的职工为大家轮流授课，先后举办了钳工基础知识、卷绕头轴承更换与动平衡原理，热辊变频器工作原理、增压泵扭矩限制器与压力控制原理等。针对倒班保全工实际工作需要，对他们进行了smu系统简介、卷绕头故障查询方法等方面的培训。通过培训，职工业务技术素质有了明显提高，在生产维修与服务中能够做到安全、快捷、准确、高效。

经过几年的磨合与大检修的锻炼，长丝车间的机电仪维修力量已大大加强，处理突发性的设备故障比较迅速与准确，完全能够担当起长丝设备的日常维护与检修重任，对空调机组、纺丝机、卷绕机、包装设备的定期作业与维修做得井井有条，局部设备改造完成得有声有色。车间12条线500多个卷绕头，属于进口设备，现代化程度高，变频器是其运行关键，技术含量高，维修难度大。如果请外单位专业人员维修，每个卷绕头的费用在5000——8000元，周皎程同志带领电仪班组职工，查阅资料，请教专家，刻苦钻研，硬是用“蚂蚁啃骨头”的韧劲，攻克了变频器维修技术难关，依靠自身的力量，保证了车间生产顺利运行。

为了降低车间维修费用，有计划有预见性进行科学合理维修，车间进一步优化了检维修方案，降低了备件材料消耗。在保

证设备检修质量的前提下，通过修旧利废以及维修成本核算降低机配件消耗。从每月月初车间制定的设备检维修计划入手，班组做好当月检修所需备品备件以及消耗材料的领用，月末对当月的检修消耗物品进行统计核算，并依照供应物品票据价格，汇总出当月实际保全维修费用，并同月初计划进行对比，使车间检维修成本一目了然，而且激发了维修人员进一步修旧利废、挖潜增效的积极性和主动性。

为了降低维修成本，车间积极开展班组劳动竞赛活动，在一楼维修班和电仪班开展维修成本定额竞赛活动，将班组每月设备维修备品备件和材料消耗纳入班组考核，与班组绩效工资挂钩。同时挖掘潜力，提高班组管理水平，积极开展“修旧利废”活动，如电仪班对多块故障的变频器控制板进行修理恢复到原来的功能，一楼维修班对十余把吸丝枪修缮等等，节省了大量资金。

长丝车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有500多个项目，其中自修项目有300——400个，外委项目有100多个。长丝车间拥有一支庞大的检修队伍，在平时的生产中，起到保驾护航的作用，为生产的安稳长优运行做出了重要的贡献。这次检修没有大的检修和改造项目，大部分检修项目都是由车间检修班组完成。车间设备组早在2月份就开始对需要检修的设备进行预案制作，并报分公司审批，为车间大检修做好了前期基础工作。4月份会同工艺组，在主管副主任和主管工程师的带领下，制定出了详细的停工检修统筹方案，为车间生产装置顺利停工、圆满完成检修任务，绘制了良好的实施蓝图，是车间检修指挥部和检修班组开展工作的指导性纲领。统筹方案分为总方案和分方案，总方案对全部检修项目进行项目的划分、时间的安排、人员的安排，以及对所需要的设备、配件和主要材料等进行了详细的规定。分方案按照电仪、维修、动力、空压站四个部分，对每个检修队伍所承担的检修项目、数量、所需材料、负责人、完成期限做了规定和说明。

1、组织检修队伍进入现场。4月25日，长丝车间停工检修开始。辅助装置组件班克服人员少，工作连续性强，工作条件恶劣，在规定的时间内，胜利地完成了组件下机工作，保证了车间顺利地实现停工，为车间检修打下了良好的基础和前提。电仪、维修、动力、空压等检修班组，按照检修统筹方案和计划，在各自的战线上拉开检修的帷幕。

2、认真贯彻执行hse管理体系标准。从现场管理的细节抓起，杜绝违章、事故、污染现象出现，确保安全检修，文明检修，绿色检修。充分发挥统一协调联合作战以及专业、技术、人才、装备的优势，动员全车间的力量，克服高温、高压、施工现场狭窄、有毒气体和物质多，设备检修交叉进行、就地改造施工难度大、工程量大、时间紧、质量要求高等困难，合理配置检修人员和安排检修作业时间，机动灵活地开展检修项目作业。将hse管理细化落实到检修、施工的每一个工作步骤，确保改造、检修安全和质量。

3、加强现场的文明施工管理和检查监督，确保设备完好无损。长丝车间装置检修存在检修内容多、工期紧、工种多，上下作业、设备内外同时并进的状况，加之参加检修的外来人员对现场环境又不熟悉。因此，必须加强文明施工管理和监督检查。长丝车间对检修现场的各种废料、障碍物和地面上突出物以及能引起滑跌的油污、污水等一切影响安全检修的隐患，都及时处理掉；各种检修材料、设备、设施、工器具和拆卸下来的机械设备及其零部件等摆放整齐；各种临时电线铺设规范而不杂乱；现场通道和消防道路保持畅通无阻。监督检查涉及到检修安全的每一个方面，包括安全规章制度、安全作业票证的执行情况；施工安全措施落实情况；各种检修设备、设施、工器具、车辆的安全状况；各种应急物品、安全防护器材和消防器材的准备情况以及检修人员劳保穿戴情况等。

4、加大对外委施工队伍的管理，积极配合压力容器检测等外来单位作业。4月29日，长丝车间100多项外委项目的检修正式拉开序幕，外委施工单位进入车间现场开始作业。在检修

项目施工前对外来施工作业人员交代施工安全措施和tpm设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目tpm设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。tpm设备管理人员对施工预案落实情况抽查，充分保证自修项目和外委项目的检修同步安全进行。空压站的干燥器也在本次检修项目之中，按照专业规定，干燥器的检测由洛阳市压力容器所进行。车间派出设备专业人员全过程进行跟踪和配合，严把设备检修质量关。

5、组织检修队伍进行技术攻关，在检修中打造和锻炼职工。维修班在这次检修中承担着卷绕头清理、调整、维修等重任，在班长张文成的带领下，大家精心操作，现场研究，克服重重困难，完成了352个卷绕头的检修。卷绕头的构成非常复杂，而且是高度现代化的机器，检修的地方很多，包括卷绕头表面的卫生、双转子清洗，压棍、定轴、缠丝清理，刹车片更换，生头汽缸润滑，上下拉杆维修等等。维修班在最后的时间内，集中全部力量对卷绕头内外进行擦拭和清理，并安装到位，全部对接，达到了开工所需要的状况。组件三甘醇清洗炉不能正常工作，问题长时间没有得到解决，电仪班班长周皎程同志与几个技术骨干连续三天蹲在现场啃这块硬骨头，大家趴在纵横交错的管线上，对现场每一个接头仔细排查，对电源线的绝缘进行测试，经过讨论研究，拿出了完整的检修方案，终于使三甘醇清洗炉正常运行，为组件班检修顺利进行解决了一个重大难题。中控室是车间生产的指挥中心，其中的dcs-smu控制系统，是电仪班检修中面临的的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人难以想象的。周皎程同志一边翻阅资料和图纸，一边查找问题所在，不懂就向有关专业人员请教，日夜兼程，和职工们一道反复试验、反复操作，凭着“蚂蚁啃骨头”的韧劲，硬是把dcs-smu系统恢复到原来的状况，解决了生产指挥中的技术和硬件难题，为车间生产装置开工安全顺利开辟出了一条“绿色”通道。长丝车间在检修中，有意识地打造和锻炼队伍，确保他们在新的技术革新时代，不断增强自己的业务

知识，提高自己的业务能力，能够攻破技术难题，攀登高峰，很好地完成生产保驾护航的重任。事实证明，在检修中打造和锻炼职工队伍，是培养职工队伍，提高职工各方面能力的一种很好办法，是一种创新。

6、做好单机试运准备工作。设备组在副主任的领导下，对每个单机试运都做好详细的预案制定，包括试运的班组、安全事项、配合人员和详细的运行记录记载等。单机试运的工作看似简单，但牵涉到方方面面，相当于一次小开工。车间大修指挥部十分重视，都派出专业技术人员参与，车间领导亲自现场监督协调，确保试运一个成功一个，为车间一次开工成功打下良好的基础和前提。

7、对硬件基础设施进行维修和改造。长丝车间利用这次大修的机会，维修厕所下水道，对车间区域内部分道路、办公场所、操作室的桌椅板凳、墙壁，以及影响企业形象的房屋、地面、建筑物进行更新、改造和修缮。

在检修期间，对检修现场规范化，大幅度降低现场“低老坏”现象，tpm观念深入人心，效果显著。车间管理层在这次检修中，加大设备检修中tpm管理的力度，并且在空压站项目检修中，有意识地采取tpm管理。空压站成立了检修tpm管理小组，并在车间设备工程师的指导下，开展工作。他们以最有效的设备利用为目标，以设备保养、预防维修、改善维修和事后维修综合构成生产维修为总运行体制。从车间经营管理者到第一线作业人员全体参与，以自主的小组活动来推行tpm，使因设备问题引起的直接或间接损失为零。他们经验虽然比较缺乏，但工作很认真，记录齐全，大家边探索，边实践，努力创建车间检修tpm管理的最新成功案例。

设备科月度总结 设备工作总结篇二

xx月设备维护工作总结20xx年xx月设备维护工作即将结束，

本月设备维护工作主要体现在基站供电保障、巡检、基站及直放站故障处理等方面，现将本月主要工作总结如下，细节方面的工作在此不一一进行说明。

存在的问题

1、20xx年新建设基站及村通工程基站，目前为止因各个方面的原因验收工作还没有结束，并且经验收的基站存在的问题也没有进行整治。

2、本月上报的问题还未能解决，戈泉药业基站窗户封堵将倒塌、了墩车站基站门鼻子脱焊等，上述问题本中心无法解决故上报维护中心进行解决。

本月基站设备维护工作汇总本月基站设备维护工作汇总基站设备

1、本月到目前为止未完成巡检的基站有红旗村——红柳河，雅子泉、沙尔车站、白山泉、图拉尔根、雅矿、磁海[m1033]南金山、昌河集团铜金矿。

2、(山南片区供电)本月保障哈密西线6个太阳能基站8次供电480小时以上，哈密南线3个太阳能基站7次充电220小时以上、东线6个太阳能基站4次充电240小时以上，除太阳能基站外对体育馆、白杨沟、红星二牧场、红星四场、二场二连等基站进行充电。本月共计充电时长970小时左右。

3、配合完成市区33个基站两次勘察工作，基站站房内空间、电源、蓄电池等方面一次，基站传输设备方面一次。希望以后此类工作能够搭配开展，节省时间和不必要的资源浪费。

4、本月完成山区一号点、二号点老载频的更换和二牧场故障载频的更换，及了墩车站、红层车站、十三间房临时扩容工作，部分基站闲置载频及减容工作。

5、配合完成09年新建设基站门禁安装随工工作。

1、本月完成哈密西线百里风区范围内14个基站天馈线、天线、拉线、及铁塔垂直度等等方面的检查，对于馈线卡脱落的及时进行填补或绑扎固定。

2、完成电信共享我方铁塔，在我方铁塔上安装设备是否规范是否影响我方通信设施等等方面的检查。

3、对火车站、市法院这两个市区基站的简易支架进行加固处理，对原有利用扎带绑扎的全部进行替换，对拉线等进行检查紧固。

1、本月直放站及室内分布的维护工作主要表现的故障处理方面，在直放站巡检上未能全部巡检到位。

2、完成哈密东线选频直放站调整测试工作，市区直放站监控卡的安装调试工作。

3、完成木头井、淖毛湖附件、白山钼矿、地区宾馆、峡沟水库、沙墩子、华电大厦、中铁四局等等直放站设备故障的处理。内部培训工作本月内部培训工作并没有在技术培训方面来展开，本有对于安全生产、保护维护人员安全、保障设备安全、杜绝车辆事故等等关于安全方面的知识进行了学习，使维护人员把安全生产杜绝事故放在任何工作的首位。

1、设备检修□xx月份各分厂停产检修时间较少，三个检修班共设备检修

完成40项检修任务，其中检修一班8项、检修二班8项、检修三班24项。大的检修项目有：大柳塔厂360破碎机更换齿辊、齿板及齿辊轴承，312斗提机掐斗子，316、427、428、429精煤筛焊接横梁；上湾厂308筛机整机更换，319压滤机罐内刮板机更换减速器，221筛机焊接筛邦；补连塔厂305筛机焊接激振

器大梁及筛邦，329筛机侧邦打止裂孔，刮板机更换减速器更换输入轴油封；827榆家梁厂414高频筛框架梁焊接，406精煤筛激振器大梁焊接，303、305、323筛机筛邦裂缝处理，465破碎机更换齿辊，412磁选机更换磁力滚筒；乌兰木伦厂304浅槽更换刮板、链条、上下滑道及头尾轮，213刮板机更换减速器，等等。检修一、二、三班还利用无外出检修时间，焊接齿辊、加工风筒等。

xx月份由于非标加工任务较多且时间紧和待修设备备件没有等原因修旧利废设备相对较少，共计9项。非标加工较饱满，工厂通过合理安排人员休班和分配任务挤时间*完成了各项任务，主要生产加工了：哈洗浅槽流底板、公路减速带安装3条、上湾乌洗孙洗风筒约120米、数支护架24个、乌洗煤质试验通6个、空调罩子20个、车队暖气片6个、榆洗磁选机换筒皮1个、旋风除尘器1个、食堂防臭盖、车队箱子1个、大洗衣架4个、补焊齿辊。机加项目达。另外机加项目达30多项，从而节约了大量资金，降低成本，提高中心设备运作效益，为生产的正常有序提供了强有力的保障。

2、基础管理□xx月份根据中心的要求，狠抓班组建设，把班组基础管理

建设工作细化到每一个环节，整理班组建设工作的基础资料，增加班组安全活动记录、学习记录等。强化了班组的考核力度，细化了班组考核标准，考核实施到每一天的工作当中。根据中心班组建设考核标准考核各班组，重新修订了班组考核表，新的班组考核内容主要从质量标准化、工作任务、劳动态度、检修质量、安全意识、学习创新六个方面进行考核，每月考核分数与当月工资挂钩，对各项工作都搞的好的班组奖励，差的处罚。根据实际情况，主要针对机械部本月存在的问题，加强了劳动纪律。加强了现场检修管理，始终不渝的坚持领导跟班检修制度。

3. 综合管理体系的实施及nosa

xx月份综合管理体系考核成绩3. 综合管理体系的实施及nosa

一般，资料和现场方面还有有欠缺，为了尽快扭转这种局面，提高我部安建环质综合管理体系管理水平，领导高度重视，对车间所有不符合安建环标准的项目进行了全面的整改。在xx月月底已基本整改完毕，在现场方面，对车间的库房、工厂、各班组检修间等做了统一部署，按照安健环质综合管理体系的要求统一规划，逐步整改。对安监处查出的问题和自检自查出的问题，及不规范的地方和存在的隐患进行彻底的整改，不放过任何死角死面。

4、安全工作[]xx月份根据中心文件指示，在第二季度开展机安全工作

电安全整改及粉尘治理为主要内容的20xx年第二个百日安全生产无事故活动，为全年的安全生产工作打好基础。

榆林工业学校10名实习生分到各厂部后，要作为安全管理的重点人群，严格履行三级安全培训教育制度，同时必须进行72小时的安全培训，签订师徒安全包保协议书，并在安监处办理培训备案及上岗证发放手续，并做好班中三确认，杜绝单人单岗、独立上岗或特殊工种作业等违章行为。

根据洗选加工中心一季度易发事故分析及安全工作重点，每周对易发生事故的人员进行一次有针对性的安全学习及事故反思活动，作业时设监护人，同时对这些人员的现场作业行为进行随机抽查，对违章人员给予严厉打击。并结合四季度开展的不安全行为查找活动，积极开展自检自查活动，每月至少要查找出3起违章行为或者未遂事故，并进行全面认真的分析，进行批评与自我批评教育，从根源上制止事故。

为了加强员工的安全意识，部门针对新招聘人员、新分配大学生、和临时工，利用班前会时间时常对他们进行培训教育，将洗选中心历年来的事故案例进行讲解，分析原因、防范措

施和我们从中应该吸取的教训。现场检修时，老师傅们切实履行师徒协议中的各项权利和义务，让他们在实践中领悟安全的注意事项，学会如何保护自己，提高自我防范能力。

认真贯彻落实好消防安全和冬季三防工作。要把消防和冬季防冻工作列入安全管理的重要内容，对部门的冬季三防安全隐患进行一次全面排查，确保冬季安全生产。对新分配大学生、实习生、临时工进行了安全规程考试，不及格的进行了补考，增强了安全意识。

二氧化碳保护焊、钳工基本技能知识进行了培训，采用理论和实践相结合的方式培训。由于中心在本月组织开展了技术比武，部门组织人员对参加比武的人员进行了有针对性的培训。由新分配大学生对材料、制图、铁碳平衡图进行了详细的讲解。为了更好开展创建学习型班组争做知识型员工活动，我部要求班组每天的安全、业务技术等方面的学习有计划、有记录、有效果，努力提高员工的综合素质。

接下来的培训工作需要加强，按照培训计划和检修时间搭配开，将培训内容落实到实处，严格按照培训计划进行培训。要求在讲解过程中要求每个人在开班前会的时候必须带笔和笔记本，对一些重要内容进行记录。并要求每个讲课的人必须突出重点，切合我部的工作实际，注意讲课方法，有的放矢，尽量将一些理论性强的东西通俗化，让大家易学易懂。

总之□xx月份我们比较*的完成了各项工作，但也暴露了我们的很多不足，各班组对员工技术和业务水平培训认识和重视程度有待加强。班组对大检修项目的风险评估有应付差事的现象，对现场临时工和新员工安全教育不足，下一步我们的重点工作就是，加强员工的思想素质建设和安全管理，尤其是对临时工和新分配大学生的安全管理，进一步强化员工安全教育和技术、业务水平的学习。

月份工作计划

20xx年xx月份工作计划

4、安全工作：抓好本月的安全工作，合理安排好人员休班，确保外出检修人员的合理休息，不让一位员工在疲劳的状态下上岗。为了确保每一位员工的人身安全，在现场检修时要由班长负责统一指挥实施，部门领导监督执行，其他人员要注意配合恰当。并加强对新分人员、临时工的管理。

7、根据中心文件指示，在第二季度开展机电安全整改及粉尘治理为主要内容的20xx年第二个百日安全生产无事故活动，为全年的安全生产工作打好基础。

设备科月度总结 设备工作总结篇三

在20xx年度里，设备科坚持厂部安全生产方针，设备隐患治理率为98%，重大人员伤亡与设备事故为零。我们设备科极力配合厂部其他部门，严格要求每位员工，做到了前所未有的创新和改革。设备科的每位工作人员在正确的管理下也按时完成了设备科的每一项任务，保证了设备以安全生产、效益生产。同时设备科也遵照7s原则做好了工作区域的安全、节约、整顿、清扫、素养、整理。只有部分人员因工作的失误而耽搁了几天工作世界，在明年一定要加强管理，把失误与伤害赶尽杀绝。

为此计划如下：

1、我们依旧要坚持安全生产原则

a□上班按时到岗，上班时首先戴好安全防护工具。

b□高空工作必须做好预防措施，经负责人批准后方可作业。

c□安装设备时必须经相关部门的负责人达成协议后做到口栏、

孔盖结合并通知负责人到场方可动火。

d□明年设备科每位工作人员将肩负更大工作责任，必须把技术用到设备实践，不懂就问，不懂就学，争做优秀员工。

e□事实创新、服从管理、团结互助、公私分明、节约为本。

2、做到设备安装维护保养的詹前性、及时性、科学性、合理性、争取性、

设备科月度总结 设备工作总结篇四

1，4月25日，设备组参与了西湾煤炭资源综合利用项目厂前区基础工程设计审查会，掌握了厂前区的总平面设计、各专业方案等，了解了目前存在的问题和解决各问题的方案，并听取了专家们的宝贵意见和建议。

设备组根据榆神能化目前的工艺路线，与国内外设备制造商进行前期的交流，搜集各种设备的信息，为以后工作的更好的开展做准备。比如，我们先后与抚顺机械设备制造有限公司、双良节能系统股份有限公司、大连宏鼎科技有限公司、张家港市江南锅炉压力容器有限公司、常州市可慧制冷设备有限公司等相关企业的有关人员，就其设备的使用条件、基本参数、易损件维护等相关问题进行讨论。在自动化方面先后跟爱默生、华为□abb等进行多次技术交流，并应邀参加了20xx□第六届）工业以太网技术与应用论坛，使员工更好的了解行业最新动态，为以后设备选型打下基础。

szl10-1.25-aii型组装水管锅炉，其总费用138.90万元。另外，我们还同时考察了扬州正宇锅炉以及安徽博瑞特热能设备股份公司锅炉，通过多家性价比比较，力争设备选择最优化。

3，为了提高设备组成员的管理水平和理论知识，设备组组织学习了管理制度及煤化工方面的知识。1月份，学习并掌握了

项目管理制度，包括项目的建设的管理制度、项目建设的基本流程、项目的建设的管理办法；2月份，学习了煤化工工艺流程，了解了煤化工的原理、国内煤化工流程及煤化工操作，同时还了解了国外先进的煤化工工艺流程；3月份，学习了领会了煤化工设备的选型要求，掌握化化工设备的选型原则等知识；4月份，重点学习煤化工设备的设计规范，对煤化工设备进行了深入的了解；5月份，了解国内标准与国际标准、国内牌号与国际牌号的区别，为以后的施工打下结实的基础。6月份，正在学习专用设备的工作原理及操作，为以后开车生产做准备。

4，设备组前往柯林斯达实验基地，对带式炉低温热解装置、自动控制系统、热风炉、风机、分离器等设备有了直观了解。

半年内对各方面知识的学习，设备组各成员受益匪浅，大家对设备管理、工艺流程、设备专业知识都有一定的收获，对以后的.工作有切实的作用。

20xx年下半年工作思路和设想

1，继续开展技术、制度培训工作，将设备组打造成一个技术过硬，素质超强的队伍。

2，继续开展技术交流工作，使员工了解行业最新动态，收集相关设备信息，为以后更好的开展工作做准备。

3，加强部门管理职能，为全公司服好务，在专业管理上提供引导与支持。

总之□20xx年是设备组前期设备考察、管理工作最为重要的一年，任务异常艰巨，但我们只要努力拼搏，团结协作，就一定能出色地完成公司交给的各项任务，为实现煤制油事业的光荣梦想，贡献我们全部的光和热。

设备组

二一二年六月五日

设备科月度总结 设备工作总结篇五

经过多次技改，现我车间设备总台数400台，每月设备完好率都在99.6%以上，动静密封点泄露率都保持在要求值之内。全年设备总体运行情况良好，完全能够保证正常生产。

1. 解决设备隐患

在这一年，经过多次研究探索，处理了几台长期影响正常生产的设备隐患：如引风机的振动超标；多级泵的平衡盘经常磨损；减速机振动大等问题。

2. 进行计划检修

停机的损失和防止故障发生而投入的费用降到最低，同时为设备的长期稳定运行打下了基础。

3. 应用新技术

我车间换热器管程由于水垢过厚，导致流量过小。以前采用高压清洗，但效果不明显。本次经公司技术人员认真研究分析后，采用换热设备单独循环化学清洗。通过化学药剂使设备中的沉积物疏松、剥离并溶解，清洗后对设备的金属表面进行钝化，在金属表面形成一层高分子聚合保护膜，达到防垢，防氧化，防腐蚀的目的，从而保护设备，延长设备寿命。从开车效果来看，该设备的流量已满足工艺要求，这次成功对我们以后解决类似问题有着深远的意义。

一个社会的发展进步，需要生产力与生产关系相适应，一个企业想发展也需要先进的生产技术配合先进的管理制度，并

有优秀的人才去执行、运用。

1. 创文明车间，执行tpm全员管理

两手都要抓，两手都要硬。今年我车间不光在提高产量方面下了很多功夫，而且在管理方面也做了很多功课。10月份我车间积极响应公司号召，按照公司要求狠抓设备管理，推广以预防维修为基础、以点检为核心的全员设备管理体系。本年度我车间按公司要求的点检推进计划，基本完成点检前期的准备工作并且在部分岗位已经实施，为在全车间内实行点检管理准备了充分的准备，这也为创建合格车间打好了基础！

2. 完善制度建设，加大执行力度。

制度建设是企业发展的重要保证。公司要发展，一是抓住机遇，坚持不懈，灵活机动的生产、经营，二是靠广大员工的支持和严格的制度管理。在执行制度上，我车间坚持人人平等、奖惩分明，同时结合“动之以情、晓之以理”的以人为本管理机制，把情感管理融入管理的全过程，不断提高管理质量，真正实现把约束机制变为员工的自觉行动。

3. 注重人才培养，安排培训学习

在竞争日益激烈的市场上，企业要在市场竞争中生存和发展，必须拥有学习能力，高素质的人才。20xx年我车间根据年初制订的培训计划，从安全管理、工艺、设备、管理等方面进行了培训，同时将车间技术骨干派到厂家进行了15天的学习。通过培训，既提高了我车间员工的综合素质，又实现了人力资源的不断增值。

20xx年我车间虽然做了大量的工作，取得了可喜的成绩，但在工作中仍然存在一定的不足。

1. 新的管理制度，使部分员工跟不上脚步。部分员工思想观

念依然陈旧，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神和忧患意识、竞争意识。

2. 个别员工综合素质还有待提高，车间专业技术人才还需锻炼培养，个别管理人员创新意识较差，管理水平偏低，管理工作缺乏突破。

3. 新的设备管理制度，还需要去摸索去学习，进一步的完善和修改。

4. 检修作业严格执行票证办理，需技术交底要交底，不能用口头传达；管理制度和办法难以持之以恒执行，执行力较弱。

5. 关于设备及管道的防腐做的还不到位，存在着安全隐患。以上不足之处，我车间将在下一年年去克服去整改，不断总结，完善，用我们的勤劳的双手和智慧的大脑去打造车间新风貌，为公司创造更大的效益。

1. 设备管理合格车间达标。 2. 全面落实推广设备点检管理。

设备科月度总结 设备工作总结篇六

micorosoft的总裁比尔说过：“微软离破产永远只有18个月。”我们每个人都应该有危机意识，公司80%的利益是有20t的员工做出来的，作为80%中的一员，更应该有危机意识，公司随时都可能将你裁掉，因为公司不是慈善机构。

我们工资的来源与公司所创造的利益，在市场经济原理下，不论是国企还是外企，公司的利益是我们利益的前提。如果我们从老板的角度来分析工作，这样工作中的我们就不只是尽责，更要尽心，处处维护公司的利益和公司形象(潜在利益)。

作为一个员工，行动能力是很重要的，能利落的把事办完是一切的前提，首先做到不让领导担心，在做到让领导放心。

在行动能力上，要积极的构建知识体系，来指导行动，是实际行动毫不含糊。因为稍微的差错将会给公司带来几千上万的利益损失，相当于我们三月五载的工资数目。同时，知识是无限的，我们没有能力也没有必要全部都学，选择性的在某些领域尽量精通。

独立的思考能力，团队的协作精神。公司要在市场上盈利，就得有独到的技术优势，我们至少要在对手之前革新生产工艺，甚至更换生产项目。具体的说就是企业中得有一部分人有独到深邃的眼光。有了生产方案，就进入企业的主题：车间生产。不论研究所、车间，团队的协作都显得很重要，在研究所，特别是4-6人的小团队之间无私开阔的讨论效果是很不错的。车间生产是公司利益的直接创造者，更优秀的团队协作将创造更好的利益。

积极地心态，正常人有一个心理防卫机制，心理学里称之为习得性失败，简单的说就是在完成一项比较困难的任务是，会通过拖延时间、磨磨蹭蹭或转移精力等方式不去分析解决困难。在事后为自己找借口说都是因为时间不够。在工作中要严重杜绝这种现象。商界所说的皮革马利翁效应强者愈强、弱者愈弱有同样的意思。所以作为联邦联邦一员必须尽责，朝着积极地方向发展。有了积极向上的团队，也就有了蒸蒸日上的公司。

第一天到6-apa发酵车间就加入倒班工作，正好我们班缺了一个人，给学习带来很好的条件，更容易进入角色，开始梗着每个组员跑，只要他们到现场工作，我就跟上，学习、甚至是模仿他们，熟悉工作环境，发酵罐的分布以及补料系统、温控系统、通氧系统、加酸、油控系统，开始在在组员带领下操作，这儿很重要，要做到精准、一步到位，做到不让组员担心，在做到让组员放心。尽快进入工作角色。

承担一定工作之后，才有自由安排自己的时间。期间和消毒工关系不错，独立思考加上询问，熟悉发酵所有管道里装的

东西、走向、作用。

工作中遇到问题主动思考，一天晚上夜班，听到201发酵罐有异常响声，爬到发酵罐上听发动机运转、到二楼听都没有发现异常，在一楼时听到响声特别大。此罐进罐7个多小时，温度一直很难控制，猜测消毒蒸汽没关死，后来证实消毒工就没有关蒸汽!稍微幸运的是201还没有进罐，实际上长时间的蒸汽破坏了部分培养基，对生产造成波动，直接造成经济损失。只要仔细一点，这些就不会发生。