

最新设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结(汇总7篇)

总结的内容必须要完全忠于自身的客观实践，其材料必须以客观事实为依据，不允许东拼西凑，要真实、客观地分析情况、总结经验。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇一

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

根据设备运行记录，及日常对设备运行状况的观察记录，来对主要设备安排计划检修(即预防维修)。今年主要完成了对两台离心压缩机、一台往复式压缩机等主要设备的计划检修，并根据换油品分析及换油周期将这几台设备的润滑油全部更换，通过预防维修将能造成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。
3. 确保生产装置长期、安全、稳定、高效运行。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇二

一、20xx年安全工作主要的内容

1. 努力提高安全的自我要求，做一名“安全的人”。在思想上，积极上进，爱祖国爱公司，同时努力学习公司的各项安全制度。在行动上，我时时以安全作为标杆，规范自己的行为，保障自身的安全。
2. 组织进行部门的安全培训工作。平时利用自己负责组织部门培训的机会，协同部门兼职安全员，每月两次对部门的员工进行安全知识培训，共同学习公司的各项安全制度、各项事故案例、上级及公司安全部门的要求文件等，提高部门职工的安全意识与责任意识。
3. 加强各点检员的安全保障工作。在点检站的日常工作中，利用点检员办公地点统一的便利，向各点的点检员提出安全的要求，要求各点检员在现场点检及其它作业时，一切须以安全为原则，在从事高空或电气点检作业时，须按要求配戴安全带及停电验电挂牌等措施，同时在点检作业时，须与设备操作工结成安全对子，做好安全互保。通过大家的共同努力，部门在20xx年取得了良好的安全成绩。
4. 加强检修作业的安全监督。作为一个点检员，日常工作中直接向设备检修人员下达检修指令，亦对检修过程中的安全负有较大的责任。假若在工作安排时，未考虑到相应的危险因素，极易导致安全事件的发生。因此在每一次的工作安排中，都对检修过程中的危险因素进行再三强调，并督促检修人员对所有的危险因素进行相应的防范。同时，要求其他各点的点检员，在工作安排时充分考虑检修时的危险因素，加强安全强调及监督，保障设备检修人员的安全。
5. 组织参与设备的消缺技改及安全的设备保障工作。一方面，组织推进辖区内设备的消缺技改工作。年内积极推进供料净

化车间的卸料站开袋平台收尘改造、三四系净化出口阀门改造这两个技改工作。从方案准备到具体实施，全程对改造过程进行安排。在技改完成后，将有效减少职工的职业病危害及烫伤。另外，组织参与了电解多功能天车12.5t葫芦安全缺陷的整改，消除了天车安全上的隐患，保障设备及电解员工的安全。

6. 组织参与设备违章现象的检查与治理。在安环部、设备部联合进行的设备违章现象治理活动中，积极参与，对违章现象进行通报及查处，消除设备指挥、操作过程中的不安全因素，防止安全事故的发生。

二、20xx年安全工作的感想与认识

纵观全年的安全工作，我认为首先必须牢固的树立安全的核心思想，在一切活动中，都要把安全作为行动的基石，在职工的安全培训中，必须时时灌输此一思想；另外，必须加强安全的检查，对所有不安全的行为，都要受到相应的批评及考核，因此建立各单位的安全检查与考核制度是十分有必要的；再者，要加强设备方面对安全的保障，通过对设备进行消缺、技术改造，减少设备本身的不安全因素，减少对设备操作人员及使用人员的伤害。

三、不足与展望

一年来的工作虽然取得了一定的成绩，但也存在一些不足，主要表现在力度方面。在组织、沟通能力上还尚有不足之处。另外，对于其它车间的设备及安全知识尚需要时间学习。在今后的的工作中，我一定认真学习相关安全制度，敢说敢管，努力把设备相关的安全工作做得更好。

一、本月安全生产基本情况及主要工作

我所始终认真坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的方

针不动摇，始终坚持把安全放在一切工作的首位，安全生产形势总体平稳。

1、依据省地电公司和局《关于开展安全生产月活动的决定》，全面落实安全月岗位职责，建立安全生产月岗位责任制，明确每个岗位的安全职责，将责任落实到人头，使每个人员都做到各司其职，各尽其职，努力提高全所人员的安全意识、风险意识和责任意识。

2、组织本所及营业所全体员工学习领会国家电网公司《电力安全工作规程》、《中低压配网作业指导书》等规程规定，积极落实省公司和局安全生产月精神，进一步增强全所人员的责任意识和安全意识，做到自觉遵章守纪，主动规避安全生产风险。强化全员安全风险意识，加强现场勘查和工作组织，制定完善的安全措施和方案，严格落实作业前工作交底，做好危险点分析预控，全面组织开展线路设备检查，严防人身事故的发生。

3、组织全所人员认真对照安全生产月活动中存在的问题和安全规章制度要求，举一反三，从严查纠管理性违章和行为性违章，进一步强化“违章就是事故”的安全意识。自我安全防范意识，开展无违章个人创建活动，培养员工在日常工作中自觉遵章守纪的良好习惯。紧紧围绕“责任是安全之魂、标准是安全之本”的活动主题，积极开展各项安全生产活动，提高全所员工对事故严重危害性的认识，促进全所人员自保、互保意识的提高。

4、加强低压供电设施治理，提高设备健康水平。做到今后每月对配电室内剩余电流动作保护器进行一次检查，并按规定要求进行试验，做好试验记录，坚决杜绝不合格的剩余电流动作保护器投入运行或私自退出运行，从而确保了剩余电流动作保护器的安装率、投运率和可靠动作率均达100%。

二、安全生产月的开展使我们更加认识到安全生产的重要，

在平稳的安全形势下，我们要有忧患意识，居安思危，采取针对性措施，认真分析解决存在的问题，真正实现安全生产的可控、在控、能控。我们要清醒地认识安全生产中存在的问题和隐患的危害，要正视安全生产的差距和不足。

1、现场标准化作业开展不完善，计划性不强，安全管理水平有待进一步提高。

2、部分人员的综合素质、安全意识有待加强和提高，虽没有发生任何事故，但习惯性违章现象仍然存在。

3、不能严格执行“两票三制”等制度，两票的执行和办理流程不规范。

为确保xx年度安全目标的实现，我所力争做到：

3、严格执行“两措”管理制度，认真落实反措，确保全面完成两措，做好安全工器具的试验工作，及时补充和完善不合格的安全工器具。

以上是我所安全月工作开展的基本情况□xx年我所在省地电公司以及局领导的正确领导下，全所人员团结一致，为建设社会主义和谐社会作出贡献。

今年以来，我xxxxxxx场坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，深入落实xxxx□牢固树立安全发展理念，夯实基础，细化责任，强化现场监督管理，深化隐患排查治理，进一步完善职业健康安全管理体系，以法制化、标准化、规范化、系统化的方式推进安全生产，不断提高企业本质化安全水平，截止目前，我xxxxxxx场未发生一起轻伤事故，开创了安全生产工作的新局面，为构建和谐社会、打造平安社会，作出了积极的贡献。

我们的工作措施是：

一、建立考核机制，落实安全责任

我们把安全工作切实摆在各项工作的首位，与各架子队层层签订安全生产目标管理责任书，各部门，架子队“一把手”是安全生产的第一责任人，安全奖惩等的兑现和发放都与安全责任人考核结果挂钩，实行“一票否决”，凡安全工作不到位的部门和个人，一律不得参加评先。增加了安全运行奖，加大了对安全目标、安全事故、“三违”现象的考核力度；加大了对事故队主要领导、责任区领导、安全员的考核力度；加大了对违规违章的治理力度，严格执行现场开取“违规单”制度。同时，对工作责任心强，发现较大事故隐患，避免事故发生的有功人员，给予一次性奖励50——100元，鼓励职工提合理化建议，举报险肇事故和违规行为，凡对强化安全管理，预防事故发生有积极作用的职工给予适当一次性奖励。并推行人性化安全管理模式，提出了“每位职工都是安全第一责任人”的管理新理念，把安全生产目标责任落实到部门、班组、岗位，将安全承诺签订到每一位在岗职工，形成了“xxxx场统一领导、单位全面负责、职工广泛参与”的共同责任网络；做到了领导强化，任务细化，措施硬化，工作深化，促进了各级安全生产责任的落实。

二、完善安全管理制度体系，依法规范安全生产管理

分析近期其他兄弟单位事故原因、教训，对现有的安全生产规章制度进行全面梳理、评审、依据新的法律法规，进一步细化了安全生产责任追究制度，重新制订完善了《安全生产责任制》、《安全生产奖惩制度》等文件制度，形成了完整、规范、科学、有效的安全管理规章制度体系，实现了全面依法管理。

三、深化全员安全评价，注重安全教育培训

我们不断创新丰富安全评价的方法和内容，建立了全员、全方位、全过程的科学评价机制，把基础管理、作业现场、体

系运行、安全文化建设、教育培训、创新管理、危险源辨识、双确认等作为安全评价的内容，预知预控，提高了安全评价的系统性和有效性，使全体职工的自主参与程度，安全管理水平得到了明显提升。我们注重抓教育培训，加大对各部门负责人、安全管理人员、从业人员、特种作业人员的安全管理知识、安全操作规程、安全操作技能和特种作业操作等方面的培训教育，努力提高各类人员的安全素质。开展了安全管理人员取证、特种操作人员职业技能鉴定、青工文化教育、法律法规普及、安全知识学习、安全技能教育等一系列培训教育工作，培训率达98%。还通过组织“每周一题”、规程考试、技能大赛、为广大职工开辟了学知识、长技能的渠道。通过深化全员安全评价和开展多种形式培训，提高了领导者的安全责任意识，专业人员的安全管理水平，作业人员的安全文化素质。

四、推进专业管理力度，狠抓隐患排查治理

从系统安全、本质化安全入手，我们大力加强专业管理，严格监督检查，落实管理责任，重点对我xxxx场的电器、机械设备、皮带机、放射源、压力容器、工艺等方面组织专业人员进行检查。尤其是龙门吊、提梁机、压力容器等关键设备做到了班班点检、次次试吊、严格确认。对查出的隐患以“隐患整改通知书”的形式及时通知相关单位进行整改，并跟踪隐患整改落实情况。各队组织班组开展好安全自查工作，对所查隐患及时整改。□xxxx场专业人员各负其责，对各部门专业管理进行监督、指导、检查和考核，做到了“双基”管理基础扎实；专业管理支撑有力；综合监管保障有为，为安全生产提供了强有力的专业保证。针对我xxxx场生产经营活动实际，我们对照适用的法律法规和规程标准，认真、细致、全面的开展隐患排查治理工作，不走过场，不留盲区、死角、治理不留后患，各单位共排查治理隐患60多起，做到了责任、措施、资金、时限和预案“五落实”。

五、抓好班组日常管理、把握四个关键，开展各种活动

班组是安全生产最基层的单位，我们结合工作实际，从小、从细、从实抓起，不断提高班组长的安全管理水平和安全操作技能，着力提高每名职工的安全自我保护意识和能力，做好班组安全工作日常管理，抓好了四个关键：一是抓好关键时间二是抓好关键部位(XXXX场重大危险源)的安全，把这些关键部位时刻处在监控状态，在控状态。三是抓好关键作业(特种作业、检修作业、改造作业、临时作业及受限空间作业)的安全。四是抓好关键人员的安全。对关键人员重点监护，重点管理，重点培训、重点教育。把好进入入口关和上岗入口关，在提高职工安全技能上下功夫，不胜任岗位要求的坚决不准上岗。并根据各时期安全生产特点和上级要求，扎实开展“安全演讲”、“百日安全”“安全五要素”、安全观摩会、一法三卡”、等形式多样的安全生产活动。注重实效，全员参与，确保了安全活动既扎扎实实，又富有成效。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇三

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，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，为此我们要做好回顾，写好总结。那么总结应该包括什么内容呢？下面是小编为大家收集的设备管理工作总结，希望能够帮助到大家。

尊敬的公司领导：

大家好！

转眼瞬息而过，回顾自己任设备总监以来，在董事长和公司其他领导的正确决策部署下，在各生产单位和部门的大力支持和配合下，公司整体搬迁，从设备拆卸、安装、调试、运行等方面工作进展顺利，成效显著。我相信通过公司领导和全体员工的共同努力和坚持下，在年我们将迎来高端产

品——剥皮白杨木板占领全国市场的时代！

外专家以及全公司干部员工辛勤努力的结果。此次设备搬迁、新项目的建设公司投入了大量的资金、人力、物力，使设备乃至公司有了一个极大的升级改进和全新的面貌。

按照公司干部考核要求，现将本人一年来的工作情况汇报如下：

1. 提升自身素质。

年是自己能力得到极大提升的一年，作为一名高层管理者，公司的整体搬迁给予我一个极大的平台，因为搬迁工作及新项目的建设需要的不仅仅是过硬的专业技术知识，还需要具备较高的管理水平和快速的综合判断反应能力。年的工作要求不断充实自己。首先，从外部大环境上认清形势，坚定信心，认真学习“十八大”国家方针政策，紧紧围绕公司年度总目标，协助董事长及其他领导搞好工作；其次，从公司局部环境上转变观念，提高认识，贯彻落实公司的各项管理制度及措施，在整体搬迁及新项目的建设上不放弃、不言苦、持之以恒、努力地完成分解到部门和个人的目标责任；同时积极学习新工艺、新标准、新技术以及新设备的应用，提升自身整体素质和专业水平。

2. 鼓励和支持部门员工综合素质的培养。

更真实、更全面的发现生产线长久以来存在的问题和隐患，从根本上一次性解决问题；对于新的工艺要求，在生产线调试正常运行前后我们要尽快熟悉，及早进入角色。所以鼓励部门员工积极学习，努力提高综合素质。

的建设上不放弃、不言苦、持之以恒、努力地完成分解到部门和个人的目标责任；同时积极学习新工艺、新标准、新技术以及新设备的应用，提升自身整体素质和专业水平。

3. 鼓励和支持部门员工综合素质的培养。

更真实、更全面的发现生产线长久以来存在的问题和隐患，从根本上一次性解决问题；对于新的工艺要求，在生产线调试正常运行前后我们要尽快熟悉，及早进入角色。所以鼓励部门员工积极学习，努力提高综合素质。

公司搬迁及新项目的建设过程中，人手少，问题多。在明确自己任务和目标后，带领全体人员，大家不计职位高低，不分工种，争分夺秒，以饱满的热情努力完成公司搬迁及新项目建设任务。

3、在设备的搬迁和安装过程中积极认真的全面清洁、检查、维修和保养设备，全力以赴解决长久以来设备中存在的、未解决的问题和隐患，保证第一张板顺利出板以及日后设备正常运行。

4、以积极的态度协调各公司及各部门之间的工作，促进沟通与合作，合理安排人员，共同推进公司搬迁和新项目建设工作的开展。

1、设备安全方面，在设备拆卸和运输过程中选用正确的工具进行拆卸，认真仔细的对设备部件进行分类保管，分类运输，防止各设备部件的混乱、丢失及磕碰损坏，保证设备安装部件完整；在设备安装过程中运用正确方式方法，选用适当工具进行有效安装，保证设备安装质量。

2、人员安全方面，在公司搬迁及新项目建设过程中，认真贯彻和宣传“安全第一、预防为主”的原则，按照安全各项规程规则开展工作，提高员工保护及自我保护意识，防止意外事故的发生，保证人员自身安全。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇四

1、加强现场设备巡检，及时消除设备隐患，确保设备良好运行。根据公司和车间要求，我们加强了对设备的维护和润滑管理。制定了一系列规章制度。把原先制定的巡检制度、包机制度、设备润滑制度的条款又进行了细化，对车间所属设备实行定点巡检，包机到人，职责到人。对tdi界区来说，工艺较复杂，重要设备较多，如果巡检不仔细的话，很可能发生设备故障，造成不应有的损失。为此，我每一天都和钳工同时进行巡检，及时交流巡检状况，对发现的问题进行确认。同时，及时和工艺人员沟通，了解设备运行状况，发现问题用心协商解决，如list装置的t7722卸料阀密封问题的解决以及ap机油封及时更换等，充分反映了我们车间的团结和协作，同时也反映了车间领导对设备管理的重视程度。我们在发现重大设备问题及时向上一级领导汇报，反映状况。从实行状况来看，效果较明显。职工们的职责感增强了，对设备的维护细心了，并且发现了ap机和p7102泵的两个重大设备隐患，及时的组织力量进行抢修，消除了设备意外事故隐患，为实现设备的长期良好运行、生产系统的稳定运行、月产量超过20xx吨带给了强有力的保证。

2、加强设备技术档案管理，完善技术资料。设备技术档案是对设备检修过程的记录，透过对设备技术档案的检查，可对此设备的运行状况、损坏程度以及损坏的原因有一个深刻的认识，能及时调整对设备的运行条件和对设备的改善。对车间动设备技术档案每周检查一次，对未及时填写的及时通知该界区的技术员，保证技术档案能及时反映出设备的维修状况，有利于对设备的管理。

3、严把设备检修质量关。设备检修质量的好坏，直接影响到设备运转的稳定，影响到系统的稳定运行。作为设备技术员，检修质量是第一要务。无论是设备大修还是抢修，我对拆检的设备仔细检查，对损坏设备用心查找原因，找出症结，及

时解决，保证设备的稳定运行。

1、用心实施设备国产化工作，降低备件成本和消耗。能够说□20xx年是我车间设备国产化力度的一年，因为tdi界区的设备多数是国外设备，备件价格昂贵，供货周期长，这对设备的维修和降低成本是十分不利的，因此，在经过充分论证后，我们对重要设备p5408和p3102进行了国产化，虽然仍存在一点小问题需改善外，但总的来说是成功的。降低了成本，缩短了备件的供货周期，为保证生产系统的稳定运行和缩短开车时间打下了坚实的基础。

2、用心进行修旧利废，技改技措，降低成本消耗。如对t7722和t7723末端轴承密封装置的改造，从原先的密封四氟垫片密封改为用紧固在轴上的密封橡胶环密封，效果良好，自从改了密封形式后，轴承运行已几个月时间，至今未更换过轴承。每次拆检轴承压盖检查，轴承未见损坏。同时，我们还对气动马达进行了修复，对驱动铜套进行了改善，效果良好。

扩建工程的实施，熟悉“二改三”流程和设备，为明年“二改三”后的开车做准备。自从“二改三”扩建工程交到公司以后，车间一向十分重视，因此，我要求自我和机械技术员用心学习“二改三”资料，对所变动设备做到心中有数，个性是对动设备，要了解其结构及装配过程和注意事项。

在20xx年一年的工作过程中，我觉得在以下几个方面还有待改善。

1、在设备管理方面，设备管理经验不足，有待学习和改善。如每月的预修计划都不能按期完成，但未说明原因，使预修计划构成应付上级的摆设。在20xx年我们要严格执行月修计划，当然也要按设备实际运行状况进行实时地调整。

2、在巡检过程中，对发现的设备问题未提起足够的重视，以

致造成设备突然损坏，如b7728泵壳的断裂。吃一堑长一智，以后要加强这方面的学习，争取在20xx年有所改善。

3、专业知识和技术水平有待提高。这些我将会在以后的日子里透过刻苦的努力学习、实践，不断的积累经验，在实践中来锻炼自我，完善自我。

回顾即将过去的20xx年，我对自我的工作基本满意，做到了吃苦、耐劳，用心肯干。思想进步，起到了一个xx的作用。展望20xx年，我们还有很长路要走，3万吨的实施，设备隐患也会增多，我们的任务还十分繁重，因此，我们更要努力的学习，用心地准备。我们要拿出2万吨刚开车时地豪气，迎难而上，我想3万吨工程也会顺利开起来的。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇五

充分利用“jier设备管理系统”，实现设备网络化管理；在这半年中，针对物流设备管理中出现的问題，完善了设备管理台帐，维修、保养计划及设备检查记录；整理后，建立设备故障记录，做到有据可循，有资料可查；切切实实做好设备管理工作。

5、设备管理、检查、处理现场化，提高工作效率

基础工作完善以后，重点抓现场管理，加大设备检查力度，消除安全隐患。针对机械设备运行中出现的问題，及时检查，及时发现，及时督促整改与维修，改变电话通知不到现场的管理思路；定于每周五下午16：20设备维护保养时，组织维修人员到各个车间现场跟设备操作人员沟通，了解机械设备在使用中的运行情况，掌握机械设备的“习性”，做好记录，以备以后查询参考。通过检查，发现问题及时解决，及时总结，举一反三，同一个故障尽量不再重复出现，提高了设备的完好率。

为保证公司行车、起重等关键设备安全良好运行，公司特制定《关于对行车、起重吊装等单一关键设备进行全面检查检修的规定》，并下发各生产部门，严格按照规定进行考核执行。

6、设备维修标准化，故障原因制度化

公司设备维修班上半年的维修任务为976项次，其中钳工维修任务约占44.5%，电工维修任务占55.5%。我公司工作点多面广，给工作协调安排带来一定困难，我们根据工作中的实际情况，规范设备维修标准，班组维修生产任务区域化，减少了因为责任问题，没有领导安排不工作的繁琐步骤，工作简单化。

关键设备隐患整改：

1) 钢板库30t行车（编号211-099）脱轨问题□20xx年3月27日，通过公司总经理与集团公司各级领导现场分析讲评，原因：钢板库严重超库容和存储能力，库区承重地面及立柱倾斜加剧存在严重安全隐患；公司领导与设备维修技术人员制定抢修计划：对严重变形的7跨道轨损坏的垫板、压板、螺丝、滑线，全部更换；逐跨调整轨距，分跨试运行，仅用一周完成行车道轨安全运行基本整修。

2) 原铸造公司搬迁至物流原材下料部钢料库15t□长22.5m□行车整体安装一次成功□90t吊车独自吊装31t整体行车升高15m一次安装到位属首次，任学起总经理亲自到现场指挥行车吊装，在厂内运输部和原材下料部的密切配合下，安全顺利完成转运并吊装成功。

3) 成品铁运部50t汽车吊（设备编号□215-046□20xx年3月5日，正在使用中转楼旋转工作台，突然听到吊车转盘处发出两声轻微金属断裂声，吊车转盘内圈有的紧固螺栓断裂。会造成吊装作业重大安全隐患，维修人员经过5天积极努力，顺利完成了螺栓更换、电脑系统等更换大修任务，保证了关键

吊装设备的正常使用。

4) 原铸造公司露天跨30t行车（设备编号：211-041），为大连起重机厂1959年生产，至今已投入使用50余年，因常年露天作业，电器老化严重，故障频繁，经集团公司批准，行车电器、机械大修项目由物流公司承担，从五一假期开始实施；经过维修班10多天的努力，成功完成该行车的大修任务。

2、设备更新换代太慢，一些老设备工作效率低，更影响工人的积极性。

3、厂内运输车辆更新换代慢，老车较多。

1、加强设备操作人员日检工作，对影响安全运行的关键部位出现问题的，操作人员日常检查当中没有及时发现且影响生产的，我们严格按照公司绩效考核管理办法执行，加大管理力度。

2、加强设备操作人员的培训，提高技术技能；设备管理工作不光是对自身的严格要求，还是对工作的热忱和责任。

3、充分做好下半年设备的购置、更新、管理等工作。

5、进一步完善维修人员管理考核办法，进一步调动维修人员工作积极性。为关键主要设备制定合理的维护规范与计划提高维修效率，降低维修成本。

6、严格成本控制管理，用新的方法控制设备维修耗材在维修管理上，勇于用新的知识武装自己，多与技术人员及维修人员进行沟通交流，对于成本较高的维修耗材，开动脑筋，多思考，能进行改造的可以提出合理化建议对其进行可行性改造，以节约成本。

7、希望不断完善网络设备管理系统，健全设备运行档案，充

分利用好此档案；让其充分发挥功效。

通过上半年的工作和学习，掌握了基本的技术管理工作内容和方法，重要的一点就是要身体力行，多动手动脑，勤动脑筋，在以后的工作中要不断的学习，探索管理新方法，踏踏实实做好技术管理工作。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇六

1、全年新增设备及对设备大的改造：口服车间为迎接认证进行了比较大的改造，不仅对现有厂房进行了局部改造，同时新增设备设施xx台，大的如新增泡罩包装机1台、沸腾干燥床1台、称量罩2台等设备，另外新增密封试验仪、智能片剂硬度仪等仪器；冻干车间新增洗塞出料局部洁净，更换了冻干轧盖机；水针车间新增贴标入托系统、洗瓶岗位新增超声波清洗，灌装增加环境在线监测系统；年初对车间制水岗位的纯水系统进行了改造，增加了多介质过滤器、活性炭过滤器及相应的巴氏消毒管路系统；年底又新到冷机一台（还未安装到位）。

2、设备的运行维护保养：全年严格按照设备使用、维修、保养管理程序对口服、水针、冻干车间以及公用系统的设备设施执行月度、年度检修，认真完成检修计划；坚持维修人员进行巡检、岗位操作人员执行点检制度。

3、设备的大修；利用停产期间对所有的设备进行了检修保养，其中：

公用系统：对所有空调机组加注润滑脂，检查皮带磨损情况，重点对空调漏水的问题进行了处理，以保证空调系统的运转正常。对微丸空压机的风冷表冷器等做了清洁保养；对特灵冷机冷凝器进行清理口服车间：对口服车间、水针车间、冻干车间的相关设备的减速机的润滑油进行了更换；对轴承进行润滑或更换；对设备的配电系统进行清理；清理所有除尘

机组。

另外在厂家的配合下，更换了水针烘箱的网带，更换了冻干机的压缩机等。

20xx年在在在全员的努力下，设备运行总体稳定，但也出现过几次大的设备故障，影响了车间正常生产与产品质量：比如冻干机冷管的破损；控制模块的损坏；铝塑机的调试，新贴标机的调试使用等。由于对设备的维护保养不到位，做得不细，设备的隐患没有及早发现并排除；维修人员、操作人员对设备性能的了解不全面，维修技能的乏馈等影响了设备运行时的隐患排查及出现故障后的快速处理与应急。

设备管理工作总结汇报 设备管理工作总结篇七

1、我公司xx厂是新建厂，基础管理工作是一片空白。设备动力部成立后，陆续制定了机械设备、电气设备、特种设备、运输设备、公共设备、办公设备、炊事设备等台帐、年检卡和设备技术资料等。

2、新制定、补充、完善了各种设备的管理制度、操作规程，设备动力部各级人员的职责、工作标准和核细则等。

设备动力部承担着我公司压力容器质量保证体系中的设备和检验与试验装置、计量质控系统的保障工作。在今年x月份国家质检总局对我公司压力容器三类资质的评审时，对我部承担的工作表示认可，我公司也顺利的拿到了三类压力容器制作的资质证书。

设备动力部承担着全公司设备的检修工作，由于检修组力量薄弱，只有一名钳工，一名电工，再加七厂的设备全是役龄在xx年的老设备，检修任务非常繁重。针对设备的实际状况，为了确保设备的安全、稳定运行，我设备动力部要求每一位人员要认真负责，服从命令，听指挥，不推诿，不扯皮，勇

于承担责任，增强团队的协作意识和处理各种问题的能力，规定设备管理人员和检修人员每天到生产现场巡回检查四次，对生产现场出现的各种设备、电气、购置、质量、操作调试等问题，要求必须在第一时间到现场及时处理，基本做到了小事不过时，大事不过夜。

1、根据设备的实际情况，每月制定设备的检修计划和维护保养计划，检修计划的完成率都100%以上。

2、对各车间、各外协施工工段存在的只使用，不维护保养设备的弊端，我们给各车间和外协施工工段下达了各台设备的维护保养计划，并督促检查、核，确保了设备的满负荷，稳定生产。

3、我公司配给四个外协施工工段的立柱焊接机、电焊机、空气等离子切割机、小跑车埋弧焊接机等主要设备全部是无偿使用。四个工段普遍存在只使用不维护保养和拼设备的短期行为，为此，我们专门制定了《设备租赁及外借管理规定》，对常用的易损件和因责任而造成设备事故的损失费用必须由借用方全权承担的规定，进一步增强了外协施工工段操作人员的责任心和维护保养力度。

4、坚持每周（星期五）一次的全厂设备例行检查制度。对各车间、外协施工工段出现的设备问题，检查完进行讲评，并限期整改。

5、为了贯彻执行公司的“6s”管理体制，落实各项设备管理的奖罚制度，做到奖罚分明，经周检月评，对设备管理差的单位给予经济处罚，对管理好的单位分别评出“设备维护保养先进班组”“先进机台”和“先进个人”等给予奖励，奖金虽然很少，但却较大地调动了职工努力操作好设备和维护保养好设备的积极性。

6、对现场出现的设备责任事故，按“设备事故四不放过”的

原则，召开事故现场分析会，分析事故原因，落实防范措施，全公司通报批评并给予处罚。举一反三，采取有利措施，进一步提高操作工人的技能和责任心，彻底消除设备操作中的不良习惯和不安全行为。

7、设备动力部暂管的供气站，负责全厂公用设备的运转，为我厂的生产和生活提供压缩空气、氧气、二氧化碳气、氩气、天然气、生产（活）用水和喷砂喷漆等。不论全厂哪个车间和工段晚上加班，他们随叫随到，有求必应，确保了全厂的正常生产和生活需要。

设备动力部参与了新建xx厂工程指挥部所需设备的选型、比价、招投标、安装、调试验收及使用等全部过程。虽说大型设备是交钥匙工程，但厂家只是派一、二个工人来安装，什么工具都不带，还需我公司检修组的全力配合。再加资金，厂家制造质量，操作工人责任事故造成损失等原因，给新装设备的稳定运转带来了极大的困难。

1、厂家来我厂负责安装的设备，由于只派安装的工人最多只有2名，人少力薄，很难胜任。检修组的全体人员通力配合，圆满地完成了各台设备的安装。他们的配合精神，也得到各厂家安装人员的好评。

2、严把新购设备的到厂和安装设备的验收关。新设备到厂开箱检验严格按照合同、技术协议的规格型号进行检验，规格型号不符，不予以验收。设备安装、调试完后，先由生产车间试验收，能达到技术性能，可安全正常使用，能满足生产需要，且图纸、资料、随机配件齐全、操作工人已经厂家培训等全部合格才予以验收，并办理验收手续。

3、因生产厂家的制造质量问题或操作工人操作不当造成的损坏，负责采购的人员积极与厂家联系，尽快要求厂家派人员来厂里处理，减少损失，保证设备的正常运转。

4、我公司成立配置的制造设备是当前国内比较先进的设备，技术含量较高，绝大部分都是微机数字化控制，操作难度较大。

为了能使用好、修好这些设备，我们先后协助生产厂家举办了12期培训班，受培训的人员达到96人次。参加培训的人员主要有设备动力部的管理人员、检修工、设备操作工、设备所在的车间主任、技术员等。对有些操作难度比较大的设备，诸如数控等离子切割机等，一次培训操作人员难以掌握，我们就二次请厂家技术人员再次进行培训，使这些设备能够正常生产，出现故障能及时消除，保证了设备的正常运转。