

# 2023年机械工程材料总结(精选7篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 机械工程材料总结篇一

时光荏苒，岁月如梭，20xx年已在不经意间悄然逝去。回首20xx，既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

务，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。

### 1. 设计、调试出口印度的摩托车试验机

印度之行是成功的，也是艰难和值得回味的。我们一行三人，在没有翻译的情况下，克服当地天气炎热和饮食不适应的困难，在不到三周的时间内将四台设备调试完毕，拿到了用户的验收纪要，这是值得肯定的。但，我觉得也有一些遗憾的地方。由于是第一次做车辆产品的出口，缺乏经验，我们的包装和防锈做的不够好，设备出现了故障，让印度人对我们的满意度下降。如果我们注意这些细节，用我们的产品打开印度这个工业刚起步的国家的的大门，那么，我相信我们会从中受益。

### 2. 主管设计pws-j20b1

此试验机已经交检完毕，各项指标达到了技术协议要求，等用户款到发货。

### 3. 参与设计pws-200b

与毛工一起设计，对液压夹头，气液增压泵等的工作原理有了更深入的理解，从毛工身上学到了很多。比如，设计的严谨和严肃性，此产品已发货。

### 4. 参与设计pws-250c

与毛工一起设计，目前已通过用户预验收。

### 5. 作为技术方面的项目负责人，设计nw-dyb200

此项目为新产品，完全是全新设计，而且设计时间短，难度大，对我是一个严峻的考验。左工对我要求很严，找mts等产品的资料让我参考，给了我很大的自主性，经过努力，最终完成了设计任务。目前，此产品机械部分已安装完毕，等待控制器调试。

### 6. 参与qpns-200h7□qpsb-200的设计

这两台产品同样是新产品，而且结构复杂，开始时定我为项目负责人，但设计中我明显感到自身能力的不足，加上项目的关键时期，家中有急事，我休假近三周，耽误了设计时间，左工承担了很多本该我做的工作，我深感遗憾和感谢。这两百多万的产品，对我是很好的磨练，让我认识到了自身的不足，同时要感谢左工教了我很多东西，因为这两个产品，我成熟了很多。

### 7. 参与了pnw-b5000的设计

此产品我在车工的指导下参与了设计，目前图纸已设计完毕，等待用户审查图纸后出图。我觉得自己很幸运，和车工、毛工以及贝工都合作设计过产品，他们都是业务素质高、人品好的动态权威人物，是他们让我在短时间内对动态产品有了

较全面的理解。

## 8. 参与了pnw-6000的设计

目前正在紧张的图纸设计阶段。

## 9. 与毛工一起调研了驱动桥方面的试验台

驱动桥方面的试验台在我公司是空白，我跟着毛工去过北京和济南的重汽进行调研，掌握了大量资料，目前，毛工正跟客户谈技术方面的问题。

## 10. 为销售部门做技术方案，提供技术支持。

20xx年，我结合机械行业的发展，公司和我个人的实际情况，重点学习了ansys□cosmos□pre等软件，买书进一步学习了solidworks□掌握了机械设计当前的新工具，开阔了设计思路，提高了设计能力。

20xx年的时候，我对有限元分析只停留在初步的理解上。06年，我自学了cosmos有限元分析软件，经过多次实践，并与专业人士的有限元分析进行了对比，最终掌握了这一有限元分析工具。现在，我对有限元分析充满了信心。

另外，我实现了有限元分析软件上的跨越。以前也曾想过要学习ansys这一更专业、应用更广泛的有限元分析软件，但因为这一软件难度大，一直没有好好学习。毕竟这是硕士、甚至博士的选修课程，后来，邓总要求我学习ansys□并给技术人员培训。我以此为动力，经过一个多月的苦练，基本上掌握了ansys□现在已能用它进行简单的有限元分析，这是我自身的一个飞跃。

同时，我还自学了proe等三维软件。虽然在目前的工作

中solidworks已经够用，但proe毕竟是机械方面比较有权威的软件，所以进行了学习。

学习的目的是为了应用，在以后的工作中，我会认真考虑将所  
( )学习的新技术充分应用，让设计更是一层楼。比如利用三维软件做效果图，做运动模拟，做有限元分析等等。

工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这几年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是设计人员所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是决定设计人员平庸或优秀的关键因素。我要让我的设计思路越来越开阔，我要做到享受设计，我要在机械领域有所作为。

做事的全力以赴和严谨、细致的工作态度应该是我06年工作作风方面最大的收获。

回首过去的一年，也留下了一些遗憾，需要我引以为戒。比如：缺乏独立承担责任的勇气。遇到问题，喜欢请教别人解决，而不能果断地做出决定。左工生病的时候，整个项目落到了我的肩膀上，刚开始的时候，觉得任务太重，对自己没有信心。后来自己接管过来，解决了一个一个的问题，才发现事情没有自己想象的复杂，我缺乏独立承担责任的勇气。还有，我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，我需要面对客户，需要与别人沟通。

20xx年已匆匆离去，充满希望的新的一年正向我们走来。路正长，求索之路漫漫，公司07年的宏伟目标已摆在我们面前，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和個人价值的实现而不懈努力。

# 机械工程材料总结篇二

## 一、主要工作内容：

### 1、招商部（兼生产运行部职能）

主要负责拟定招商引资政策及经济合作方案；招商的前期谈判、客户接待，招商书的起草与签订，客户信息收集，客户档案建立；制定公司项目经营管理制度和年度目标管理责任书；公司季度、年度经营报表的编制，生产经营情况统计、报表的编制和分析。

主要完成了：

- 1、编写公司上半年经营计划并通过会议讨论；
- 2、公司宣传册及长庆桥园区视频宣传资料的制作；
- 3、智慧城市项目（立体停车库、节能路灯）的招商；
- 4、邀请规划设计专家对长庆桥园区废旧厂房功能转化进行新的规划；
- 6、宁县长庆桥坡头土地租赁；
- 7、长庆桥园区厂房租赁；
- 9、参加公司党员民主生活会活动。
  - (3) 和盛及周边村镇做电动汽车的推广宣传，和盛镇逢集；
  - (4) 参加公司党员民主生活会活动。

### 3、农机装备事业部（1）残膜捡拾机项目

□□合水县、华池县农机局、农牧局及环保局及各乡镇宣传残

膜捡拾机；

(3) 参加公司党员民主生活会活动，学习十九大会议精神。

## 二、主要经验和收获

这一年来，有以下几个方面的经验和收获：

(一) 只有摆正自己的位置，下功夫熟悉基本工作内容，才能更好的适应工作岗位。

(二) 只有主动融入集体，处理好各方面的关系，才能在新的环境中保持好的工作状态。

(三) 只有加强沟通协调，才能把分内的工作做好。

(四) 只有努力拓展自己，使自己的知识面更加广阔，成为“十”字型人才，才能立足于社会。

## 三、加强自检，及时优化，在工作中正确认识自己。

(一) 时常检查自己所做工作是否有序、有效的完成，是否还会有更高效科学的方法，若有不足之处，尽力改进。

(二) 经过这样紧张有序的一年，我感觉自己工作技能上了一个新台阶，做每一项工作都有了明确的计划和步骤，行动有了方向，工作有了目标！基本做到了忙而不乱，紧而不散，条理清楚，事事分明。就这样，我从无限繁忙中走进这一年，又从无限轻松中走出这一年。

总结下来：在这一年的工作中接触到了许多新事物、产生了许多新问题，当然也学习到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了进一步的提高和完善。

## 四、存在的不足

对新的东西学习不够，工作上会凭经验办事，凭以往的工作套路处理问题，工作上表现出的大胆创新不够。

## 五、下步的打算

(一)努力学习新知识，不断拓展自己;(二)创新工作方法，提高工作效率。

在今后的工作中要不断创新，继续努力，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷。我相信公司各级领导正确领导下，我们的明天会更加美好!

2017年12月5日

## 机械工程材料总结篇三

这半年在生活和工作上我都有了深刻的认识。生活中经历了离别与厮守，让我对现在的生活更加珍惜；经历了陪伴与关爱，让我更对未来的生活充满了期望。工作中尽力了失败与挫折，让我更快的成长；经历了帮助与体谅，让我更懂得团队的温暖。

1. 对工作的态度上，以前设计产品只考虑机械部分的设计，没有考虑走线、安装和调试。最近几次的设计工作在这方面都有了比较大的改进。
2. 在处理问题的方法上，以前总是怕领导和同事觉得自己没能力，遇到问题总是喜欢自己去考虑和解决。现在学会了遇到问题都拿出来和大家一起讨论。但是做的不好的是有时候觉得自己能处理的问题，按照自己的方法却没处理好。

以后遇到在处理问题之前先将自己的方法体出来，征得大家的认可后再去实施，这样才能保证百密一疏。

3. 设计产品的理念上，以前只考虑结构能否合适，没有考虑产品外观，最近几次设计的产品在外观上也有了一定的进步，但还是有些不足。主要是由于对颜色的选取上没有经验。经常出现加工出来的颜色和选取的颜色有区别。

1. 完善 3.0 版本标线器（带 I 型连接板） 从年初开始，我公司生产的常规标线器从 2.0 版本（不带 I 型板）切换至 3.0 版本（带 I 型板）。在生产和使用中去检验我们的产品，发现并解决我们产品存在的一些问题。如：中间灯连接座厚度不合适，导致螺钉选取不便；调节螺钉需要加工且端面不平，更换成了机米螺钉；拨杆螺钉太短等等。

2. 开发控制部分单独开盖标线器 由于我们标线器控制部分和灯标部分为一体，客户在接线和检修时需要将标线器整个上壳体打开，给客户的检修和使用带来不便。

3. 开发了 5 个灯的标线器客户需要将两个标线器放入一个箱体内，要求一个标线器打出 5 条激光线。该产品满足了客户的需求。诠释了以客户为中心，为客户量身打造产品的服务理念。

4. 完成德国大陆项目标线器 由于客户需求的激光灯体积大，给我们的研发和生产都带来了全新的挑战。设计上开发思维，将几乎不可能安装下的激光灯安放下，并且没有影响标线器的性能和外观。由于 I 型板割掉，加工和调试难度都加大。但公司上下，群策群力，所有人都参与其中，为产品出主意。该项目生产过程充分体现了公司员工积极参与、团结创新的精神。

5. 完成高端标线器从研发到生产的过程 高端标线器产品推向市场，使我公司生产的标线器迈向了新的台阶。为我们的产品竞争力增加了一个重要的砝码。也标志着我们的产品从大众化走向了尖端化。另外还完成了萨驰专用的调整架、开发新的激光灯、完善激光单灯等工作。



1. 不认真、不细心，常出现螺钉的长度数量标注错误、图纸的方向错误等低级问题。
2. 没有多站在生产和客户的角度考虑问题。往往在设计的一些产品，零件难加工、装配不方便、调试困难。在发给客户的产品，没有考虑到客户怎样安装调试，导致少发螺钉等情况。
3. 没有对工作进行有效的安排，只是拿到一件事做一件事。所以经常造成一件事情未做完又做下一件，出现有些工作未完成、漏做一些工作等情况。

1. 改掉自己不认真不仔细的毛病，对每一张图纸认真仔细的检查。对每一个零件的标注都要有依据，如表面处理，必须与外协厂家确定，保证设计的图纸外协能加工、好加工。公差的标注必须与公司相关人员探讨，确保零件装配没问题。

2. 对站在生产和客户的角度考虑问题。在设计产品前要对产品的性能和使用环境进行充分的了解。学习了解更多加工零件方法，可以让自己设计的产品能节约加工时间和加工成本。

3. 做事有安排。每天 8.30~8.45，用 15 分钟时间安排一天的工作，将重点、必须完成的写在本子上。下班后用 20 分钟检查一天的工作，保证一天的工作不出错。

## 机械工程材料总结篇四

光阴似箭□20xx年又要过去了。回顾过去豪情万丈，展望未来信心百倍。在过去一年里，在院团委和社团联合理事会的的指导下，在其他兄弟社团的支持与配合下，紧紧围绕院团委的中心工作，积极主动地同一班人，团结一致，干事创业，与时俱进，开拓创新，全面完成各项工作任务。

在08级学生到来之际，我社团在院团委和社团联合理事会的大力支持和领导下，在机械学院中广纳贤才，最终我们汇聚了机械学院102名精英，他们是我们社团未来的希望。

10月初我社团于阶梯教室举办了“如何适应大学生活”的专题讲座。为大一新生们解疑答惑。

在11的社团文化活动月中我社团与林夕社团联合举办了“机械零件展”，得到了机械学院实训中心崔主任，前任会长李咪咪等的好评。

丰富而精彩的活动让绝大部分社员从多角度多方面地锻炼了自己的能力，丰富了社员的大学生活。

当然，在这些活动的背后，也存在着相当多的问题：第一，普通社员对活动参与程度不高，这一直是需要我们慢慢解决的头等问题；第二，社员档案管理比较混乱，退社的社员没有较为详细的记录；第三，活动没有很好的创新，在如何发展学术类社团交流会上才认识到这个问题的严重性，我觉得，社团已经成立了三年，现在就是社团快速发展的时期，必须创新，形成自己的品牌，当然，其他高校社团很多很好的活动也可以借鉴，改进，创新。

以上我所列到的三点也仅仅是从大的方面指出社团存在的不足，当然还有很多细节上的问题，我希望你们08级第四届能够认认真真找出问题出在哪里，并找出相应的解决方案。把这些问题解决好了，社团一定能够稳定而快速的发展。

## **机械工程材料总结篇五**

### **第一部分□20xx年工作回顾**

20xx年，设备部各目标工作均按时完成，各项设备管理指标均达预期目标。主要内容有：主要设备完好率均达%以上；按

照节点建立起了设备监护运行、维护保养五位一体管理体系并有效运行;无因设备维修任务或因维修质量影响装置减负或跳车情况发生,5月份、10月份圆满完成了两次dcc装置的抢修任务;9月份建立并完善了设备专业管理体系;10月份完成了特种设备设备人员取证换证工作;特种设备年检工作按计划节点全部完成;费用支出均在全面预算控制指标之内,增收节支效果显著;长周期设备技术谈判工作顺利开展,无滞后现象;全年无一般以上生产安全环保质量事故发生。

## 1、设备基础管理

一是持续巩固20xx年“无泄漏工厂”工作成果,减少物料损失,节能降耗,17年全厂动密封泄漏率为%,静密封泄漏率为%,远优于目标值。

四是定期召开设备管理月度例会及设备管理专题会议,及时总结本月设备管理工作情况,积极协调解决各装置设备管理过程中存在的问题。并建立了设备管理月报汇报体系,从设备运行维修管理、维修及大修费用管理总结、设备事故总结分析、月度重点工作完成情况、次月重点工作计划等方面对当月设备管理进行全方位无死角的分析,不断指导、总结各中心设备管理工作,逐步提升设备管理水平。

## 2、设备管理体系建设工作

为提升生产装置设备可靠度,提高管理工作效率,突出设备专业化管理职能,保障各生产装置安、稳、长、满、优运行,设备部对设备管理开展了全方位的自查,进一步完善了设备管理体系建设,全面开展设备专业化管理模式。

首先,成立设备管理制度、工作流程评估小组,参照管理纲要,全面梳理设备部现有制度及核心业务流程。设备部原有各项设备管理相关制度进行梳理总结,查缺补漏,对原管理制度进行拆分、优化,最终形成28项设备专业化管理体系文

件。对原有7项核心业务流程进行了重新修订，经过评审对其中2项进行合并，2项进行修订，3项废止，新增4项核心业务流程，最终形成了设备购置计划审批流程、日常检维修工作流程、装置大检修工作流程等7项核心业务流程。

其次，建立设备专业化管理组织机构，编制设备专业化管理手册。为突出设备专业管理职能，20xx年设备部打破过去“区域管理”模式，搭起专业化管理新框架，在部门内成立动设备管理组、静设备管理组、专业施工管理组、电仪管理组和综合管理组五个专业。编制设备专业化管理手册，细分专业组的管理职责，推动专业管理向标准化转变。系统梳理，推动工作程序向精细化转变。

通过对管理模式的转变，组织架构的搭建，制度文件的梳理，最终形成了以“一本管理手册统领，一套制度文件支撑，一种运行模式保障”的设备专业化管理体系，全面有效开展设备全寿命周期管理。

### 3、润滑精细化管理

三是组织各中心对现有润滑油(脂)种类和牌号进行科学合理的合并优化，减少11种润滑油(脂)，同时积极研究进口油品国产化替代，成功实施pp2装置pru压缩机润滑油国产化，在保证设备安全稳定运行的同时降低运行维护成本。

### 4、特护设备“五位一体”管理

为了保障我公司各生产装置长周期平稳运行，确保设备运行隐患及时发现处理，减少设备运行故障。设备部组织全面开展特护设备“五位一体”管理提升活动，制定了详尽的管理提升活动方案，积极组织各中心建立以设备部经理为组长的特护设备监护运行管理组织机构，对全厂70台关键设备进行五位一体特护管理。根据机、电、仪、修、操，各专业特点，设备部制定了“五位一体”巡检记录表，全方位对各关键设

备进行定人、定点、定时、定数据、定周期巡检并填写关键数据，及时发现运行隐患并消除完成，严格执行检查考核机制。

自执行以来，各专业人员均能各尽其责，维护保养、巡检操作等各项工作有序进行，未发生一起因巡检不到位、故障处理不及时等管理不到位而导致的设备停车情况。

## 5、预防性维修

20xx年，设备部全面实行预防性维修管理，要求各中心严格按照管理制度开展设备预防性维修各项工作，目的是为了最大限度的减少设备故障，延长设备的使用时间，对设备故障由事后抢修逐步转向事前预防转变，确保各生产装置的稳定运行。

设备部全年共组织了8起关键设备的事前故障处理，保障了装置的安全稳定运行。主要如下：组织专业检修单位，提前处理完成空分装置氮压机高速轴轴承温度高的设备隐患；对dcc装置丙烯压缩机主油泵小透平驱动端轴承箱温度进行重点监测，当温度报警后当机立断组织抢修，成功避免因压缩机油压波动导致的连锁停车；邀请烟机厂家针对dcc装置烟气轮机运行振动波动较大的情况进行状态分析，并紧急进行解体检查，成功避免烟机转子叶片的磨损隐患；及时对4号锅炉给煤机、送风机进行预防性维修，确保热动力系统设备稳定运行。

## 6、固定资产管理

设备部是负责固定资产实物和运行效能的管理部门。20xx年初，设备部对公司固定资产进行了一次全面盘点清查。我公司账面资产总计9291件，现场实物清点固定资产9140件，盘亏资产151件，盘点出闲置资产91件。5月份，设备部根据《固定资产管理制度》内容对盘亏资产责任部门提出处理意见并上报企管部进行考核，对闲置物资拟定处置方案，并于5月底完

成闲置调剂利用。9月份，设备部组织各中心对一期项目待转固定资产进行实物实地盘点，清点出各类问题385项，并提交至审计部。

另外，设备部针对资产转固时间较使用时间滞后的问题，与物资采供部、财务部和用友公司共同研讨，制定出资产出库前即转固的新流程，彻底解决公司前期资产转固滞后的问题。10月份设备部对《固定资产管理制度》进行了大范围修订，并在公司范围内进行了的培训和宣贯，全面加强固定资产管理工作。

## 7、特种设备管理

设备部按时完成1196台安全阀的校验工作(其中离线校验安全阀1125台，在线校验71台)，21部电梯、63台叉车的年检工作;完成了27台球罐的首次定期检验工作，80台压力容器的注册登记;完成9台起重机械的定期检验工作以及全部移动式压力容器充装许可年审工作;10月底顺利完成了榆炼至榆能化七条长输管线的定检工作。

为实现公司特种设备操作人员持证上岗，设备部积极组织公司一线员工进行特种设备培训、取证工作，17年共计培训487人，取证487人(其中压力容器操作191人、锅炉及水处理73人、压力管道16人、起重及叉车司机134人、特种设备管理73人)，累计取证1684人，保证了100%的操作人员持证上岗。

## 8、承包商管理

设备部共负责43家包括机组检修、防腐保温、高压水清洗、阀门维修、脚手架搭设、人工清理等承包商的各项日常工作，设备部着重从承包商保障安全生产、加强应急处理能力并严格按规范施工服务方面进行管理。与各承包单位签订了《安全管理协议书》，并积极组织参与安环部组织的人员进厂安全培训，定期对各承包商进行安全检查，经过努力，设

备部管辖各承包单位全年无一起一般以上安全事故发生;另外,设备部组织各承包商不计成本、及时处理了裂解重油罐人工清理、空分氮压机检修等紧急抢修工作,为我公司的安全高效生产做出了极大贡献。

20xx年5月份、10月份,烯烃中心dcc装置分馏单元运行出现故障,导致被迫停车抢修两次,设备部快速响应,精心组织,根据公司单套装置年度检修工作安排,统筹协调检修人员及机具及时到位,日夜奋战,历时9天和7天,圆满完成两次抢修任务,对装置消除设备隐患和运行瓶颈做出了重大贡献。

两次抢修累计完成检修项目共计370项,其中包含设备(管道)维修项目180项、电仪检修项目145项、检查项目22项、清理项目14项、检验项目8项、技改项目1项。重点解决了dcc装置反再单元两器及分馏塔结焦;分馏塔塔盘技术改造;再生器二级旋风分离器翼阀护罩、阀板及一级料腿脱落;提升管进料喷嘴更换;反应器二级旋分料腿、提升管结焦;热分离单元除杂系统催化剂过期;反再系统脱气罐脱气蒸汽环磨损等重大问题。

1、设备部联合合肥华生泵阀有限公司及合肥大学、江苏大学多名教授,针对dcc装置p-4207a/b/c/d循环油浆泵设计缺陷及运行隐患,开展了《大型高温高扬程两级全衬里油浆泵的研制》科技项目的研发,该项目于20xx年4月底得到集团公司批复,5月16日正式启动,7月底完成完成了详细设计;如该泵改造成功,不仅保障了dcc装置的正常运行,而且极大的提高了我公司设备管理人员的技术水平,更解决了该核心设备进口配件价格昂贵、供货周期长等弊端,极大节约了生产成本。

2、积极开展进口备件国产化工作。针对两套pp装置挤压造粒机切刀、pp2装置反应器驱动轴、沉降器过滤器滤芯、急冷液泵泵轴、hdpe装置挤压机换网器支撑板等高价进口备件进行国产化测绘;对甲醇装置高压氮气压缩机段间冷却器国产化测绘,空分螺杆压缩机国产化保养等、脱盐水站大流量过滤器

滤芯国产化等□20xx年仅备件国产化共节约费用约万元。备件国产化不仅降低了维修费用，而且大大缩短了采购周期。

3、设备部持续推进修旧利废工作，包括压缩机气阀修复、气化炉激冷环组件修复□dcc裂解气压缩机干气密封修复□pp1轴流泵机械密封修复、搅拌器机封修复、各类电气仪表元件修复、阀门维修等，节约费用约为万元，备件国产化和修旧利废工作为公司经济效益的提高做出了不小的贡献。

截止9月底，全厂维修费发生额度为万元，占年度预算额度(万元)的%;大修费发生额度为万元，占年度预算额度(万元)的%;维保费用发生额度为万元，占年度预算额度(万元)的%;各类费用均控制在年度预算范围内。

长周期设备采购工作作为部门重点工作之一，设备部积极配合填平补齐项目开展长周期设备采购工作，不仅建立了长周期设备采购组织机构，而且细化了配合部门之间的责任与分工。

根据一期项目建设经验，设备部及时组织人员进行评审，最终确定了ldpe/eva装置33台□pp装置10台□dmto装置4台，甲醇装置22台，热动力装置2台，共计71台长周期设备。

截止目前，58台/套设备已完成技术谈判，其中12台/套完成技术谈判正在编制招标文件;14台/套已完成招标文件编制;22台/套已挂网准备招标;10台/套已完成招标，其中7台/套已签订采购合同。

13台/套设备未完成技术谈判，8台/套设备制造厂正在编制技术文件;5台套准备组织技术谈判。

isrs五级达标是我公司20xx年度重点工作之一，是我公司创建绿色环保型企业的手段和措施，设备部作为专业职能部门，在保证设备技术方面有优秀的专业管理和严谨的现场管理的



前提下，积极配合安环部开展isrs管理提升的各项工作。

为了保证高效完成(isrs)五级达标工作，设备部对isrs中93个管理要素进行逐条识别，其中涉及设备管理9大要素，52个子项。对照52个子项开展专业管理诊断，发现目前设备管理存在的漏洞与不足，并落实整改责任人及整改期限，顺利完成了93个管理要素中各项工作任务。

1、管理体系推行任重而道远。设备管理体系虽已建立，但将体系管理深入到各装置内部，切实落到实处仍需要做大量的工作。

2、特种设备管理存在制度执行不到位，工作流程中未设置控制节点且考核机制不完善，个别问题突出，亟待解决。全厂压力容器共计1057台，仍有182台未办理注册登记使用证书；全厂42台起重机械，33台仍未注册。

3、电仪技术管理急需提升。电气、仪表设备作为生产装置的神经系统，对装置的安全稳定运行至关重要，但20xx年因电气、仪表导致设备或装置停车事故较多，体现出技术监管力度不够，检查不到位，考核机制不完善等问题。

4、dcc装置的两次抢修过程中，存在对设备内部检修内容预判不足、脚手架搭设不及时等问题，导致5月份的抢修工作比原计划推迟3天，体现出管理人员工作经验欠缺、事故应急处理能力不强等问题。

针对以上突出问题，我们将总结经验教训，努力转变设备管理工作作风，加强设备技术培训，不断提高技术人员业务水平。对两次dcc装置抢修进行经验总结，归纳教训；对设备专业管理体系加强宣贯，深入推进运行，不断提高专业管理水平。

第二部分 20xx年工作计划

一是继续巩固20xx年设备管理取得各项成果，并继续强化设备基础管理、完善设备基础资料、提升设备技术管理，从基础管理方面扎实推进设备精细化管理，不断提高设备管理水平。

三是全面提升特种设备管理水平，坚决贯彻各项法律法规，严格按照检验规则进行检验，按时完成6台锅炉、63台叉车、42台起重机械、20部电梯□20xx台安全阀、35万米压力管道、1057台压力容器的定期检验工作。

四是深入推进增收节支与降本增效工作。全力推进修旧利废，继续加强备件国产化和以修代换工作，切实降低维修费用支出。

五是提前谋划，科学安排，从材料到位、队伍确定、机具落实等方面全面协调，扎实完成20xx年大检修前期准备工作，检修期间周密部署、统筹协调，努力消除生产装置的全部运行隐患，确保大检修任务保质保量、按时按点、安全有效的完成。

六是积极配合填平补齐项目，从设备选型、设计、制造、购置全过程进行深入管理，提供足够的技术支持，确保完成填平补齐20xx年各项工作任务。

七是继续坚定不移的开展isrs管理提升各项工作，制定工作目标，细化分解各项任务并落实责任人，为公司完成isrs五级达标贡献力量。

八是强化培训提高技术人员专业素质。定期组织各中心设备技术人员进行专业培训，努力提高各装置设备管理及操作人员业务水平。

九电仪管理

十预防性维修，五位一体

十一专业施工管理

总之，设备部将一如既往，以饱满的热情、积极的心态投入到各项管理工作中，不断制定设备管理目标，以精细化管理为驱动，全面提升设备管理水平。继续发扬埋头苦干的延长精神，为公司安全生产运行保驾护航，为公司完成20xx年生产任务贡献力量！

## 机械工程材料总结篇六

科组的教学工作在教务处的指导下，基本上完成任务。对比学期初制订的工作计划，有很多收获也有不足。

### 1. 完成试卷库的工作

职业学校的考试因为没有一条具体的指挥棒，大多数学校找不到教学工作准确的落脚点。从活性评价入手结合试卷库的考评，相信这是一条切实可行的道路。

试卷库的具体工作，从上个学期启动到目前具体实施，我们科组做了很多工作，集中在实训教学的考评、富华班的考评、升大班的考评、上机学科的考评等具体工作，在全体老师的努力下，顺利完成了此项工作。

### 2. 实训课程实现教考分离

为了提高教学质量，一直在酝酿如何提高考评有效性的方法。学期初与胡宝星职校联手共同考评，基本上实现了提高教学质量的目的。参与到教考分离的班级有“富华班、机电20xx1□  
机电20xx2□模具20xx1□机电20xx1□机电20xx2”这些班级的实训经过教考分离，直接激励了教师的教学，并且针对性的改革实训教学方法、内容等，对实训教学工作的提升起到了

促进作用。

## 1. 理论教学

(1) 因试卷库建设直接影响到理论教学的组织，并且出现几点可喜的变化。第一，教师按照出题的内容所涵盖的理论内容认真组织教学；第二，经常出现老师要课上的情况；这些具体的现象说明试卷库从根源上抓到了教学的核心。

(2) 教学大纲、教学计划等具体的教学文件规范，各学科的老师在制订教学计划时态度认真负责，考虑得很细致。

(3) 教学进度平齐，相互之间的教研活动增加。

(4) 备课认真，根据学生的实际情况备课。

## 2. 实训教学

(1) 因为付永强老师的工作调整，实训的工具管理逐步规范，基本上形成了工量具进出仓制度，下个学期可以完全按企业的要求规范。

(2) 引出了外校考评机制，教师的教学态度发生了巨大的变化，主动探索实训教学方法，提高实训效率。

(3) 与牛力企业的合作工作顺利，教学与生产能有机的结合起来。

(1) 企业班是我校的面旗帜，富华班的教学，处于专业教学的顶端。本学期第五届富华班的开班时间提前了三个月，第四、第五两届学生的教学管理工作有部分重叠，在宋小安老师的努力下，顺利过渡。第五届富华班的教学工作也是顺利进行，学生的专业能力持续进步。

(2) 富华班与牛力机械厂的生产紧密结合，节省了大量的训

练材料，并且提高学生的实际能力。

(3) 富华班吸收电子班的学生，进展顺利。为探索企业班的发展先行先试。

## 1. 竞赛

竞赛工作以培优的形式进行，一个学期以来“钳工、车工、数车、汽修”四个项目都投入一定的力量进行训练。汽修部分的训练工作比较扎实，其余三个项目的工作较为松散。

## 2. 升大班的教学

随着广东省调整职业教育体系的大方向，三二分段、中高职衔接等工作已进入到工作日程，如何有效地处理升大班的课程体系、教学内容等是我们较薄弱的环节。

## 3. 考证

本学期的考证工作进展顺利，实现了教考分离，由于我们不具备鉴定所的资格，在办理具体工作时较为繁琐。

## 4. 技能展示

第十届技能展示会中，科组的展品突出了科组的特点，并且保证了每年有新作品；学生的技能竞赛，每个项目都扎实地进行比赛，并以此挖掘出各个项目优秀的学生。

## 5. 科组学习情况

学期初制订的学习计划、读书心得、撰写论文等都得到全科组老师的大力支持，本学期科组老师有大量的论文发表。

### 1. 模具专业建设力度不足

省重点专业建设的力度不足，方向还不清晰。通过行业协会、模具企业等提升专业品牌势在必行。

## 2. 人才引进进展缓慢

随着模具专业班级的增加，专业人才需求加大，尤其需要有经验、能独挡一面的优质人才，但这项工作受到大环境的影响，目前进展缓慢。

本学期做得最好的事：实现了教考分离

本学期没做好的事：竞赛工作

下学期要做的事：从建立目标来引导学生

按照时间顺序整理20xx年第二学期科组主要工作。

## 机械工程材料总结篇七

### 1、空气过滤器的改进设计

根据老空气过滤器的功能特性和现场安装维护的实际情况，修改设备结构，以达到更好的安装和使用性能。

### 2、参与双激雾化喷嘴设计

根据领导设计思路，结合艾佩克斯老图纸，改掉不合理之处，使喷嘴更加精巧，功能更加强大。

### 3、微油油枪设计

结合新设计的双激雾化喷嘴，设计新的专门用于微油小油枪技术的油枪。

#### 4、参与设计燃油净化稳压器

根据郭经理的总体设计，拆解细化零件图设计。这是一个比较精细的详细化过程，开始没有完全领会郭经理的设计意图，出现了一些偏差，最后经过交流和研究，吃透了设计思路，圆满完成了设计任务。我觉得自己很幸运，和郭经理合作设计过产品，他是业务素质高、人品好的动态权威人物，是他让我在短时间内对燃烧技术有了较全面的理解。目前已经生产两台样机。

#### 5、小油枪设计

此项目为洛阳双源热电有限责任公司3、4号炉燃烧器改造设计的产品，完全是根据洛阳双源热电有限责任公司的要求设计的。

#### 6、高压燃烧室设计

根据郭经理下的设计任务，参照艾佩克斯的老图纸，设计适用于微油油枪的高压燃烧室。设计了两套方案，以供选择。

#### 7、参与洛阳双源热电有限责任公司3、4号炉燃烧器的设计

洛阳双源热电有限责任公司3、4号炉燃烧器是新产品，专门为洛阳双源热电有限责任公司3、4号炉燃烧器改造而设计的。为了洛阳双源热电有限责任公司的这个项目，我们专门到洛阳双源热电有限责任公司现场测绘。开始我还以为测绘是个简单的工作，到了现场开始工作时才发现，这工作并不是我想的那么简单，这工作必须进入锅炉内部才能进行，而且里面很脏很热。在郭经理的带领下，我们仔仔细细的把每个燃烧器都测了一遍，而且进行拍照，生怕漏了什么重要的环节。锅炉里面测完后，我们还对外面的连接接头进行测绘和拍照，获得了大量的资料。这次的测绘工作，对我很大的感触很大，特别是郭经理的那种一丝不苟、严谨认真的工作态度，让我

受益匪浅。此产品我在郭经理的指导下参与了设计，目前图纸已设计完毕，等待审查图纸后出图。

## 8、参与了宣传彩页的设计制作

最后经过领导的审核，最终定稿。彩页印刷出来的效果非常好。

## 9、徐燃燃烧器设计

依照照片外形和测绘数据，设计燃烧器（设计进行中）。

20xx年，我结合机械行业的发展，公司和我个人的实际情况，重点加强学习了catia软件的装配模块，掌握了机械设计当前的最新工具，开阔了设计思路，提高了设计能力。为了提升设计水平，我自学了焊接工艺。学习的目的是为了应用，在以后的工作中，我会认真考虑将所学习的新技术充分应用，让设计更上一层楼。

“三年磨一剑，如今把示君”，经过三年多工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过一3—这几年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是设计人员所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是决定设计人员平庸或优秀的关键因素。我要让我的设计思路越来越开阔，我要做到享受设计，我要在机械领域有所作为。做事情的全员以赴和严谨、细致的工作态度应该是我20xx年工作作风方面最大的收获。

缺乏独立承担责任的勇气。遇到问题，喜欢请教别人解决，而不能果断地做出决定。后来解决了一个一个的问题，才发



现事情没有自己想象的复杂，我缺乏独立承担责任的勇气。还有，我的交际能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，我需要面对客户，需要与别人沟通。

20xx年已匆匆离去，充满希望的新的一年正向我们走来。路正长，求索之路漫漫，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和個人价值的实现而不懈努力。

号p号分页标题号e号

本人在大学期间全面系统地学习并掌握冶金机械基础理论和专业基础理论知识。参加工作后，这些理论知识又得到了拓宽和提高。工作中注意学习掌握新知识、新技术，并在实践中加以应用。利用先进技术和设备对生产设备进行了改造，如在烧结机回车道加防止台车“起拱”装置，烧结机滑道由集中润滑改为智能润滑等等，都大大降低了设备的故障率和维修人员劳动强度，取得了良好的使用效果。

先后参加了新1号高炉异地大修工程的建设安装和调试工作，参与编写了二炼铁《烧结系统设备操作维护规程》、《球团设备维护、维修、管理控制说明书》和《烧结设备维护、维修、管理控制说明书》。经过几年的工作积累，专业技术水平有了很大的提高。

2掌握60m烧结、40万吨球团机械设备的运行参数与状态，使设备处于安全、稳定、高效的状态下运行。使设备的维修费用花费更加合理，工人的劳动强度降低。

2、11) 负责完成20xx年二炼铁烧结大修过程中设备的维修、保养、改造工作。利用大修时间对烧结机点火系统进行改造，点火器烧嘴及预制件下移100mm[]缩短了烧嘴火焰到料层长度，节约了煤气消耗，取得良好的经济效益。在圆盘给料机1号、2号、5号在仓口边增加一块出料板，与原出料口角度分

别为 $32^{\circ}$ 、 $27^{\circ}$ 、 $27^{\circ}$ ，通过改变下料口角度，达到改变落料位置目的。开机后下料点位置发生变化，均匀将含铁物料布在裙边皮带中间，减少漏料并提高配料准确性。大修中烧结机台车滑道、道轨在本次大修中一并更换，道轨找平时以烧结机滑道高度找正道轨高度，最后以烧结机密封装置在自重下留有5mm压缩间隙为标准。生产时台车运行良好，漏风率明显降低。2) 负责完成20xx年40万吨球团大修过程中机械设备维修、保养、改造工作。大修中主要对1号造球机盘体进行更换，在有限的时间内保质、保量完成，一次性试车成功。球团车间循环风机转子、壳体因入口粉尘超标，磨损较快使用寿命短，转子、机壳每3个月更换一次。经研究在风机壳体上镶嵌耐磨衬板，转子叶片用耐磨焊条堆焊，做好动平衡后上线使用6个月后效果良好，大大降低了维修成本与维修劳动强度。期间对链篦机篦床间隙进行统一调整，防止篦板间隙漏球。3) 完成了二炼铁烧结筛分楼布袋除尘等改造项目。

2、2目前在炼铁厂负责了第二炼铁车间烧结、球团车间的机械技术工作，负责机械设备的计划检修、抢修和日常维护，参与或组织相关设备故障的分析，参与修改或换版机械设备操作维护规程并监督其执行情况，编制提报备品备件、材料计划并落实备品备件、材料的库存量、准确性、到货和使用情况等工作。保证机械系统稳定、准确、可靠运行。为满足生产工艺的需求，还对区域内的部分设备进行改造，使其更加完善，稳定、高效的运行。

## 2、3设备改造项目

21 $\times$ 60m烧结机使用的尾部摆架循环式烧结机，经过多年的运行后，发现当台车沿弯道从尾部回车道出来时，存在台车“起拱”现象，既台车后轮上抬，无法与回车道下道轨接触，起拱高度不等，每间隔1小时左右，下部台车下落出现砸轨现象，随着运行时间加长此现象愈来愈严重，为此必须解决此生产的重大隐患。

2具体方案是：首先根据现60m烧结机回车道台车起拱的最高高度，确定弯轨的加工尺寸，查找机械设计手册确认38公斤/米重轨的横截面宽度，确定弯轨的宽度尺寸；其次是绘好图纸到铆焊加工出毛坯件，再到金工车间进行钻孔、镗平面等工序。弯轨的固定方式要焊接牢靠，高度要大于台车起拱高度，使台车经过时统一自行找平。目前台车运行良好，未出现过大规模砸轨现象，目前此技术已在炼铁厂1号、3号烧结机上推广使用。

2) 完成烧结主抽风机在线检测振动装置改造，烧结主抽风机因振动值超标而频繁故障停机，能够及时检测出振动值超标成为保障烧结稳产、高产的关键。风机正常运行时振动值不会超标，而当风机负荷突然变化或转子磨损出现不平衡，就会出现风机振动值超标。现在检测风机振动的方法是人工进行，由值班电钳定期对风机进行测振，这种检测方式实时性较差，检测过程风险系数大，数据误差也比较大。安装自动振动检测保护仪后，投入使用，效果良好。

3) 完成优化干拉链传动方式，降低故障率项目。烧结生产线中干拉链头、尾轮均为齿式传动。当链条运行一段时间后，链节销孔磨损被拉长造成干拉链拉长而脱链，严重时链节卡在轴承座与尾轮间，将尾轮整体拉起。经研究将干拉链尾轮齿轮轴改为无齿传动，尾部的丝杠拉紧加长。将干拉链尾部丝杠拉紧装置延长，由原来的250mm丝杠，改为400mm长。链节节距为300mm□当丝杠紧到350mm左右时将丝杠松开截取一节链节，有效保证链条的张紧。此方案改造后：因干拉链链条长而造成链条与尾轮啮合脱链的故障将消除。

过去的几年虽然学到了很多，取得了一定的进步，但是仍有很多不足之处。首先，对设备管理比较粗糙，缺少细致的、连续的管理方法。其次，对设备的维护、保养做的还不全面。针对这些不足，今后应更加努力工作，不仅仅要能够在工作时埋下头去忘我地工作，还要能在回过头的时候，对工作的每一个细节进行检查核对，对工作的经验进行总结分

析，从怎样降低故障率、降低维修费，怎样节约时间，如何提高效率等方面进行总结，尽量使工作程序化、系统化、条理化、流水化！从而在百尺杆头，更进一步，达到新层次，进入新境界，开创新篇章，为更好地做好今后的工作，总结经验、吸取教训，为我厂的长远发展再立新功。