

设备管理安全总结 设备安全工作总结 (精选6篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。相信许多人会觉得总结很难写？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

设备管理安全总结 设备安全工作总结篇一

一年来，公司领导在抓好新线安装调试工作的同时，兼顾特种设备安全工作，并及时将特种设备安全生产目标任务分解到各车间部门，使特种设备安全责任落到实处。

进一步加大特种设备安全法律、法规及规章的宣传力度，利用各种学习、安全会议，大力宣传特种设备安全法律、法规及规章，提高特种设备安全的全员关注程度和认可程度。

为配合新线特种设备的安装、调试、使用，除原有上岗人员外，公司组织人员向乐山市技术监督局技术培训学校申请专业人员学习培训锅炉操作人员4人、叉车操作人员2人，并取得相应操作证。

由于公司新线特种设备都属于新安装设备，所以公司派专人对该批设备进行了检验、申报、办证等全部工作。所有设备（除尚未安装完成的起重设备外）已全部检验完毕，并经确认合格后使用。

（一）进一步加大特种设备安全法律、法规及规章的宣传力度，不断提高特种设备管理使用人员的专业水平、安全意识和法律意识。

（二）认真落实特种设备安全责任，进一步强化部门、车间

的安全责任意识。

（三）进一步完善特种设备档案，加强特种设备动态管理，做好设备安装、改造、维修、报停、报废、备案等日常管理工作，及时办理各种设备的检定、检验、换证工作，及时更新设备数据库。

（四）加大对特种设备违法、违规行为的检查力度，规范设备安装、改造、维修、使用特种设备的行为，杜绝特种设备事故发生。

（五）进一步做好特种设备操作人员的培训考核工作和特种设备的检验、检测工作，确保设备安全运行、安全使用。

设备管理安全总结 设备安全工作总结篇二

金岭集团创建于1992年，是一家以基础化工、热电联产为主导产业的国家大型企业，现拥有总资产40亿元，员工3000余名。多年来，公司立足化工领域，实施科技兴业，优化产品结构，拉长产业链条，发展循环经济，实现了企业的持续快速健康发展，现已形成年产甲烷氯化物25万吨、烧碱23万吨、有机硅12万吨、环氧丙烷10万吨、苯胺6万吨、氯丙烯2万吨的生产规模，热电装机容量10万kw,是中国化工500强、中国石油和化工综合效益百强、行业纳税百强、全国工业重点行业效益十佳企业之一。荣获国家级高新技术企业、中国优秀企业、全国行业诚信经营示范单位、山东省aaa特级信誉企业、山东省质量管理先进企业、东营市突出贡献企业等多项荣誉称号。

在十七年发展历程中,公司始终坚持“以人为本、安全第一”的管理原则，严抓特种设备管理，督查整改设备缺陷，有力地保障了特种设备的正常运转和各项生产经营活动安全稳定长周期运行，确保了生产安全无事故。

为了认真落实省质监局《关于印发山东省特种设备使用安全管理工作规范（试行）的通知》和市质监局《关于落实企业主体责任开展特种设备使用单位安全标准化评价工作的通知》的指示精神，进一步规范公司特种设备安全管理行为，保障在用特种设备安全，落实特种设备使用单位主体责任，依照《实施方案》的相关安排，紧紧围绕“三落实，两有证，一检验，一预案”（即：落实管理机构、落实管理人员、落实管理制度；设备有使用证、人员有操作证；设备依法检验合格；有应急预案并演练，有演练记录）的工作要求，我公司在接到相关资料和上级有关的指示精神后立即行动起来，使全体干部员工思想上强化认识，机构上积极组织，材料上详细准备，行动上认真落实。到目前为止，整个准备工作已经基本结束，具备了验收条件。

下面就我公司准备情况作简要汇报如下：

近年来，在省、市、县各级领导的关心关怀和全体干部员工的共同努力下，我公司在生产经营和规模膨胀方面都取得比较好的成绩。随着公司规模日益扩大和产品链条的不断拉长，各车间生产装置的安全运行对整个集团公司生产连续性的影响也日渐突出，进而对各装置生产设备——尤其是特种设备——的运行性能和备用状态提出了更高的要求。为此，公司领导对设备管理相当重视。针对这次特种设备标准化管理评比活动，我们按照相关各相关部门的工作细则进一步明确了职责范围，确立了分管领导和专/兼职工作人员，对重要岗位的管理人员实现竞聘上岗，按照专业特长和工作能力进行择优录用，形成了以法人代表赵曰岭总裁为首，各部门副总为分支的三级设备管理网络：一级是设备管理委员会，二级是生产管理部，三级是专职设备管理员队伍，从而形成了横到边，纵到底，齐抓共管的安全管理网络。各个特种设备使用和运行岗位都配备了业务能力强、技术精湛、专业对口的工作人员，真正形成了网络化、系统化、标准化管理模式，不仅从技术上保证了特种设备的正常运行，杜绝了设备事故的发生，同时也为整个集团公司正常的生产经营活动提

供了强有力的设备保障。

俗话说：“无规矩不成方圆”。在新的特种设备安全标准化管理形势下，落实管理制度，表彰先进典型，加强责任追究，才是鼓舞士气、提高工作效率的有效途径。我公司严格按照特种设备安全监察条例和国家法律法规的有关条款要求，制订了特种设备安全管理制度汇编、岗位职责、特殊岗位操作规程等具有指导性的管理文件和技术文件。另外，上到公司高管，下至一线职工，每个岗位还都制定了自己的工作细则，细则明确了每个岗位的工作范围、工作程序、工作标准和工作奖罚。同时我们还对每一台设备都按照统一的格式制作了设备标示牌，标牌不仅标明了设备名称、位号、生产厂家和投运日期，同时还明确了设备管理责任人，使每一台设备都有自己固定的主人。全体干部员工严格按照工作细则规定的条款和设备管理责任制开展工作，本着“不越位，不错位，要到位”的三“位”工作原则，横向到边，竖向到底，谁出问题谁负责。同时还强化了责任追究制度，职工出现问题，直管领导负两倍以上连带责任。这样层层关联，不仅使各设备责任人的工作责任心得到了大幅度的提升，同时更加强了领导严管职工，职工监督领导的相互监督机制，有效地减少了设备事故的发生。

公司的每台特种设备在投入使用前或使用后的30日内，我们都严格按照国家有关法律法规相关条款的规定，准备好特种设备原始出厂竣工资料，并填写特种设备登记卡，向市、县质量技术监督局申请办理使用登记，及时领取了《特种设备使用登记证》，符合特种设备管理要求的，都要严格按程序办理使用登记、注册。到目前为止，我公司没有发生一次特种设备漏报、瞒报事件。

为了保证特种设备的安全运行，保护人民生命和财产安全，促进国民经济的快速健康发展，根据国务院颁布的《特种设备安全监察条例》及国家质量监督检验检疫总局的要求，对特种设备必须强化管理，“作业人员应当按照国家有关规定

经特种设备安全监督管理部门考核合格，取得国家统一格式的特种作业人员资格证书，方可从事相应的作业”的规定，我公司行政人事部门每年根据各部门申请提报的专业技能内/外部培训计划，编制当年度特种设备操作人员的培训计划，报领导批准后实施；同时，在各级有关领导部门的大力支持和积极配合下，我们还根据从事特种设备操作人员的岗位变动情况，及时进行了各种特种设备操作专业知识和新员工的取证和旧证到期人员的换证工作，实现了人人持证上岗，使特种设备操作人员持证上岗率始终保持着100%的高度。

依照有关法律法规的规定，特种设备使用部门应当对在用特种设备的安全附件、安全保护装置、测量调控装置及有关附属仪器仪表进行定期校验、检修并作好记录。

每年初，我们都按照上述要求并根据公司在用或拟用特种设备的实际运行情况，认真编制特种设备年度定检计划，并在安全检验合格有效期届满前1个月内向特种设备检验检测机构提出定期检验要求，然后认真组织检验，使全公司的特种设备定期检验率始终保持在110%，没有一台超期或漏检。对于检验不合格的特种设备，我们立即从生产系统中切除，停止继续使用，然后根据检验中发现的设备缺陷，委托具有相应资质的安装维保单位进行维修，消除设备缺陷并复检合格后进行重新启用。

今年以来，我公司针对各车间的生产性质和特种设备的性能要求成功地组织多次包括氯气泄漏和全厂失电等在内的事故应急救援演练。公司组织这样的活动，其目的—是为了增强全体干部职工的防范意识，二是为了验证既定事故救援预案的可操作性和有效性，更重要的是让参演人员进一步的熟悉有关特种设备的基本特性和非正常状态下的操作要点，提高全体员工的事事故应急处理能力。演练中，参加的员工完全能够按照要求认真对待，行动迅速，操作有序，部门领导组织到位，各种车辆、消防设施、防护器具、救援器械等基本设施保障有力，保证了事故应急救援预案演练的成功。同时，

针对每次演练中发现的问题，认真总结，及时完善事故救援预案，使各项事故救援预案都具有了持续的有效性和可操作性，从而为真正事故状态下及时、合理的救援提供了强有力的组织和技術保障。

生产安全事关社会稳定，事关每个家庭的幸福与安宁。自公司成立以来，我们始终牢固树立“安全第一，预防为主，综合治理”的管理理念，以创建“平安金岭”、“和谐金岭”、“文明金岭”为中心，从规范管理和落实责任抓起，从重点防范和整改隐患入手，重点狠抓特种设备的安全管理，切实把特种设备管理工作放在了重中之重的首要位置，把特种设备安全标准化管理工作系统化，制度化，标准化。也正是为此，公司才不断强化包括特种设备安全标准化管理工作在内的专业知识培训和安全意识教育，制定并落实事故应急救援预案，充分利用公司内部报纸《金岭人》、宣传栏、黑板报和“每日一题”活动等载体，宣传安全知识，定期组织事故应急救援预案演练，从而有效地保证了全体员工及企业周边居民的生命和财产安全，维护了集团公司的生产安全与稳定。

“隐患险于明火，防范胜于救灾”。我们只有在日常一点一滴的工作中脚踏实地，尽职尽责，积极打破传统落后的定期维修和被动的失效后维修，全面推行先进的预知性维修和主动维修，在首先保证包括特种设备在内的生产设备的稳定正常运行的基础上才能更进一步地进行整体的正常生产和经营活动。

“事故无情，生命无价，安全第一，预防为先”。作为危化品生产企业，我们决心在下一步的工作中，进一步提高安全防范意识，以这次特种设备安全标准化评价活动为契机，在前期特种设备规范化管理成绩的基础上，严格按照评价活动的各项具体要求为标准，在全公司掀起一次特种设备安全标准化管理活动的宣传和落实高潮，使我公司的特种设备安全标准化管理水平更上一个新台阶，更好地为安全生产服务。

设备管理安全总结 设备安全工作总结篇三

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”20xx年设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司20xx年“努力打造‘opt’品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观设备科20xx年全年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。

今年新设备的增加，部门工作的重新分配，6个专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但设备管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满完成了全年工作。20xx年设备科模具的清洗和安装的效率提高了36.6%，设备的运转率提高44.4%，降低成本合计600150.88元。

1、对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本15800元。

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修20次，内部修理模具166次，内部修复占总修理数量的89.2%，修理工时527.5h。节约成本52750元。

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治具90个，制作工时432.5h。节约成本43250元，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。

1、高模具清洗安装质量，减少模具返洗返装数量，使模具返洗返装数量由上半年的1块/月下降至下半年的0块/月。

2、进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良。

1、通过使用模具清洗定时自量标准，减少模具清洗安装时间，提高模具使用效率，人均清洗模具由6月的97.5块增加到11月的人均132.7块，上升幅度达到36.1%。

2、指定设备保养计划，并安排落实设备保养工作，通过变更保养频次保证设备使用性能，使设备停机故障时间由5月的584.06h下降到11月的324.54h下降幅度达到44.4%。

本年度设备科1人（电工）因合同工资原因离职，模具班新员工分入4人，机修班3人提升转职为班长（抢修班长：胡纪康；制造三科深夜班班长：朱红亮；制造精练一科维修班长：陆英贵），10月设备科科内改制，跟班机修由制造各科科内班组管理，设备科现有员工21人，其中模具班12人，抢修班4人，电工班4人，人员稳定，圆满完成公司给设备科员工流动率20xx年1人/季度的目标。

1、合理利用夏季分时电价的差价，通过更改生产的作业时间，减少模具保温时间，合理利用电能，夏季（7~10月）节约电费488350.88元。

2、模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新近员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体

荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安装和模具放置架的5s整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充协作完成现有增加的模具安装的工作量。

2、抢修制作班日常负责对通用设备（空压机、水泵房）进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其他设备日常生产需要的用水和用气；并负责对特殊产品（187-144）加工及尺寸的确认工作□r/j200ton热水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作，在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、三科机器重新移动、定位（5月）

2、新设备增加（5~7月）

3、全公司电气故障排查，线路规范整改（6~9月）

4、新龙立厂房维修改造（12月21~26日）

5、无尘室设备添置移动（12月27日）

6、新龙立设备移动安装（12月29日pm1□00~31日）

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的2起重大安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但应还是预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望20xx年，工作重点主要放在保证05年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的20xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

设备管理安全总结 设备安全工作总结篇四

（一）有效地承担起全院的医疗设备的维修及保养工作。包括全院的所有医用设备如x光机b超、脑电，心电，监护仪、吸引器，供应室洗消设备，各科室空调、电视和病员供水设备，院内通讯设备及线路，制药设备等的维修，中心供氧、中心吸引系统的巡检维护、层流洁净设备机房的巡检维护等工作。使全院设备的完好率在90%以上，有效保证临床使用。

（二）加强设备管理制度化、规范化建设。作好设备的申购、论证、安装、调试、验收、交付使用等各项工作；承担起收集、整理资料，归档等系列工作；加强设备制度建设，建立

健全制度和职责。如成立医学装备管理委员会，建立《医学装备管理制度》、《医学装备申购制度》、《医学装备验收制度》、《不良事件处理制度》等13项制度和《医疗设备科科长职责》、《计量管理人员职责》、《医疗设备采购人员职责》等8项职责。规范各种可操作表格，根据新的法律法规，进一步完善各类报表和操作流程。如：验收报表及其工作流程，申购报表及其操作流程，不良事件处理流程及报表。进一步规范机器操作流程，建立使用登记，加强设备使用管理。进一步加强设备管理委员会功能，加强设备从采购到报废的监管。

（三）加强设备计量管理和设备安全运用宣传和实施。积极配合市、县技术监督局及测试所作好设备计量工作。加强如B超、心电图机、监护仪、检验仪器的计量检测，提高设备报告的准确性。组织人员对有安全隐患的设施进行鉴定和检修，如高压消毒设备、医用急救设施。该撤出的坚决撤出，该整修的就整修。参加运城市特检所组织的特种设备操作培训，并取得了压力容器作业许证，参加省卫生厅组织的透析技师培训并取得透析技师上岗许可证，树立起持证上岗，安全第一的思维意识。

（四）加强新设备的引进，新技术的应用，提高医院综合实力。为了改善医院设备落后，医教科研滞后，医院发展迟缓的窘境，医院多方努力加大设备投入。20xx年投资160余万元增设了血液透析室，添置了5台德国费森尤斯20xx透析机，投资210万元安装了东软dr数字摄影系统，投资60余万元更新了奥林巴斯电子胃肠镜，投资30余万元更新了牙科综合治疗机等，提高了我院的综合诊疗水准。

（一）作好全院计算机信息管理系统的网络管理及软硬件维护；加强数据安全运行监测和维护；加强网络设备安全运行监测和管理。及时维修网络硬件和解决软件运行中的难点问题，保障his系统正常、高效、安全运行。

（二）加大硬件投入，改善网络设施。在新门诊综合大楼建成投入使用之际，对全院的内部网络进行了优化，确保楼宇之间千兆主干，楼内千兆到桌面，并进一步改善网络配置，保证网络安全高效运行。

（三）完善软件系统，加强制度建设。进一步完善计算机信息管理系统。

在门诊综合大楼的建设项目中我作为基建项目组的一员，起早贪黑，任劳任怨、尽心尽力监督指导工程各项工作，严把工程质量与进度，确保了门诊综合大楼的如期搬迁，在搬迁中组织实施了门诊综合大楼的网络敷设与安装调试、电话系统的安装、监控系统的安装、会议室音响系统的安装、完成了各科室办公家具的分配安装工作，组织了放射科、磁共振的设备搬迁工作。最短时间内完成了门诊综合各个科室的搬迁工作，安排设备科全体人员分头行动，轮流转科确保各科室设备安装正常，投入使用。

不论是设备工作，还是网管事务，都需要与各科室、各相关人员加强协调和联系工作；作好上传下达工作，认真领会和执行领导的工作意图和决议。为领导在设备工作决策方面作出积极有益的建议，积极配合各科室作好设备维修和网络工作，最大限度为临床服务。

总之，在院领导的关心支持下，在各科室的配合下，医院在设备管理和维护以及医院信息化建设方面逐渐迈向制度化、规范化、法制化的新台阶。在今后的工作中我们将进一步加强设备宣传，加强维护人员、操作人员技术技能培训，进一步加强设备工作制度化、规范化、法制化建设。利用好设备这块阵地，提供更好的医疗服务，取得更好的经济和社会效益。

设备管理安全总结 设备安全工作总结篇五

（一）从20xx年开始随着碱液中氯酸盐的持续增高，造成车间设备管线腐蚀泄漏日益严峻，特别是对固碱装置最终浓缩器降膜管的使用寿命影响较大。截至到6月底共计更换最终浓缩器降膜管5套，在对其各条线降膜管更换施工周期内，车间积极的采用ppm预防预测性检测手段对这条线的其他设备、管线进行了检查，对存在的隐患及时的进行了消除整改，有效的降低了单条线的停车次数和非计划检修次数，保证了车间安全平稳的生产。

（二）由于车间熔盐炉在去年就出现了不同程度的炉面温度异常，炉体温度高的情况。车间利用每一次单线停车检修的机会对各条线的熔盐炉进行了检查，发现了固碱11线、31线熔盐炉大盖存在耐火层脱落，固碱32线熔盐炉盘管泄漏的情况。车间及时的进行上报反馈，并第一时间安排维修车间对存在隐患的熔盐炉进行修复。通过对其更换大盖，修复泄漏盘管的方式消除了设备所存在的隐患。另外车间积极利用红外热成像安排班组人员每班至少对各太熔盐炉检测一次，每周值班长系统检测上报一次，车间设备管理人员每15天检查验证一次，保证了熔盐炉的安全平稳。

（四）由于氯碱厂今年计划对装置进行停车检修的工作。车间结合现场实际情况，共计梳理出来17项检修计划。根据专业分工，车间管理人员积极准备检修材料，落实施工力量，跟踪备品备件的到货情况，检查验收备件质量等相关工作。截至的目前各项检修工作均已准备就绪，各类检修材料也跟踪落实完毕。

（五）随着集团公司今年将现场管理作为了一项重点工作，车间积极响应公司和氯碱厂的各项要求，开展了针对现场存在的“低老坏”现象进行的各项整改工作。上半年车间共计开展“低老坏”现象整改23大项，粉刷墙面约4万m²□整改修

复设备管线保温约1000m²

（六）车间持续开展预防预测性检修，在今年上半年共计进行设备定检项目10类264台次；设备测振192次；油液分析400次；设备管线测厚32次；降膜管清洗6台次。随着预防预测性检修的广泛应用，车间计划检修率由去年93.06%到今年一季度的95.58%有了明显的提升。

（七）随着“零泄漏”活动的持续开展，从1月份至今，车间各个班组和专业组共计消除泄漏点137处，整改各类隐患317项，进一步保证了车间生产线的平稳运行。

1、固碱各条线设备及管线的泄漏情况仍然较为严重，车间将在以后的工作中重点解决这一问题，待有合适的停车机会时根据现场生产情况将安排逐一更换。

2、现场监管不到位，现场环境较去年有所退步。后续将车间将紧跟氯碱厂现场管理推进步伐，制定适合车间自己的推进计划，改善现场环境，将现场“5s”管理工作作为一项重点工作持续推广。

3、包装线哈博实代维工作虽然较以前有了较大的进步，但是还存在较多的问题。现场多次出现因包装线故障造成生产线降量的情况。哈博实代维备品备件储备存在不足，人员技能较差的问题依然存在。后续车间将继续加强对哈博实的监督管理，出现异常及时沟通反馈，防止因为包装线的故障影响生产负荷。

4、由于片碱机转鼓外加工存在较多的问题，造成车间在使用时出现轴径螺栓断裂泄漏，转鼓表面跳动大的情况。从20xx年至今外协加工上共计加工转鼓50台，其中32台出现了不同程度的损坏，车间一直在和机动处对接转鼓的外加工的问题，但是效果仍然不明显，后期车间依然加强外加工转鼓的检查验收工作，出现不符合项，及时拒绝收货。

20xx年后下半年车间需要从以下几方面做好工作。

- 1、持续整改现场存在的“低老坏现象，提升车间整体管理水平。
- 2、持续开展设备备预防预测性检修工作。，特别是熔盐炉的定期测温以及终浓器、分配器、闪蒸罐等主要设备的测厚工作。防止出现熔盐炉突发性烧毁，终浓器、分配器、闪蒸罐以及工艺管线泄漏等状况的突发。
- 3、组织好装置年度停车大检修工作。车间结合装置梳理上报的计划和专业组梳理的计划及时与施工方对接施工方案和施工内容合理安排施工进度，做到计划合理有序，时间节点按时完成。
- 4、持续开展“零泄漏”活动，虽然车间的泄漏情况较以往有了较大程度的好转，但是车间一直没有放松对该项活动的要求。车间将根据活动开展情况，完善活动方案，改变活动机制，结合现场管理将车间各类泄漏点进行分级管理，做到对泄漏情况的“可知、可控、可防”，以“新机制、新要求、新面貌”来调动班组员工的积极性，开展新一轮的竞赛。
- 5、做好现有设备的提升改造，进一步提高设备自动化程度，降低操作人员劳动强度，减少安全风险因素。

设备管理安全总结 设备安全工作总结篇六

各位领导、同事们，大家早上好！

现在我就20xx年设备科的工作做一下总结，为了20xx年的设备工作有一个良好的开始和全面的保障，请各级领导和全体职工对我们的工作多提批评意见和改进的建议。

- 1、对车间压缩机、冷冻机、离心机等共44台主要运转动设备

根据检修计划和运行状况进行了检修和维护，其中粗制3000t冷冻机因设备故障拆机大修，更换曲轴及相关配件。

2、完成粗制十、十一新建车间设备的调试运行、维修人员配置及其它准备工作，使新车间按计划于6月xx号顺利投料生产。为提高工艺水平和满足生产需要，车间新安装设备有：东碳化新加静电除尘器一台□6000t熔盐炉及30t锅炉加装陶瓷旋风除尘器各一台，粗制一、二、三车间安装三台蒸发式冷凝器以替代原车间列管式换热冷凝器。新建循环水冷却塔一套用于粗制二、三两个车间。

3、静设备方面，根据使用状况，粗制1500t流化床整套更换，粗制八熔盐炉更换备用炉筒，更换粗制3000t□二、三、五、六、熔盐预热器，更换粗制二、六水冷，粗制五至九车间空气预热器以及其它静设备的维修工作。

4、设备的制作与改进更新方面，设备科自制外过滤网架、螺旋出渣机绞龙、熔盐炉空气预热器、氨气蒸发器等简易设备在数量和质量上都能达到公司的使用标准和要求。为了减少配件损坏率，提高设备使用性能，对东精制离心机液压系统进行了改进。现在，公司所有的设备维修，对于动设备的大、中修工作，都能做到不依靠厂家而独自完成。对于使用条件要求不高的静设备能够做到自己制作，另外大型静设备的维修更换尽量做到厂内保全工自己完成。在设备的管理方面，首先跟班保全工要按照公司的要求进行严格的交接班，严格落实设备科制定的车间跟班保全工巡检路线及职责。设备科本年度制定保全班长值班制度，对车间保全工的工作进行监督、检查，并负责协调夜班人员群策群力做好设备工作，保证夜间设备的正常运转。另外设备部加强了对车间设备防腐润滑的力度和要求，操作人员要定时、定点检查自己使用的设备，并做好设备卫生和固定螺栓的防腐工作。所有这些管理工作的改进，加大了故障隐患的排查力度，提高了设备的维护保养水平，使设备的管理工作提高到一个新的水平。设

备管理工作的改进和加强首先是人员管理的改进和加强，增强责任意识、提高工作积极性是做好设备工作的关键。

20xx年10月份，设备部将保全人员全部分配到生产车间，有生产车间直接管理，按车间产量拿工资，考核奖金根据工作表现由车间直接评定。这一做法将保全工的个人利益和车间的整体利益相结合，第一有利于提高保全工的工作积极性和主动性，再就是有利于车间主任对车间生产、设备工作的统一协调管理，从长远看这样做不管是对保全工的个人发展还是车间设备的管理工作都是利大于弊。另外20xx年设备科具体落实设备部制定的保全工技能工资评定方案，对报名参加技能晋级的人员进行了理论和实际操作考试，并有10名保全工顺利通过，等维修设备通过使用检验周期和相关工作后就能拿到技能工资。

这样做一是能够体现公司技能评等级、工资见高低的宗旨，吸引更多的高技能人才加入到公司维修队伍中，二是有利于让保全人员形成钻研维修技术，提高维修技能的学习氛围，有助于整个维修队伍的提升和发展。当然01年的工作有进步也有不足，具体表现在劳动纪律有待进一步加强，现场管理水平还需要进一步的提高，特别是车辆有一段时间出现的问题特别多，备品备件在使用过程中还有铺张浪费现象，有些保全工的工作还得不到车间的肯定。所有以上不足，有的已经采取措施正在逐步改善，有的还需要我们在新的一年，提高工作作风、改进管理水平来克服和改正管理工作上的盲点和误区。

总之，要做好新的一年的设备工作

- 1、需要车间与设备科紧密配合，协调好车间生产与设备维修的关系，俗语说：‘磨刀不误砍柴工’，维修好设备是为了更好地服务于生产，车间不要为了一时的眼前利益而影响长远利益。

2、维修人员归属车间直接管理，车间在高标准、严要求的同时也要明确分工，能够体现出对维修人员的关心和帮助，让他们心理上有归属感，行动上全心全意为车间生产服务。

20xx年，设备科将加大对车间设备的监督、检查力度，根据检修计划和设备的运行情况下达检修任务，并由车间负责落实完成。

主要工作任务如下：

1、按照设备检修计划、车间检修方案的要求定期对主要设备进行检修、检查，确保设备正常运行。

2、按照严格质量、数量合理的原则，做好动、静设备的备用工作。要从材料采购、制作工艺上提高主要静设备的产品质量，保证设备使用性能。

3、按照晋级制度的规定创造条件，对要求晋级的保全工进行测试考评。

4、督促车间完成设备、设施的防腐保温及其它设备的维修、保养工作。

5、按照公司要求和车间需要，做好职工的定期培训和现场指导工作。

6、努力完成上级领导交给的其它工作任务。

谢谢大家！