

# 自动化设备的管理 设备管理工作总结(大全8篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇一

20xx年即将结束，又到了总结的时候了，回首这一年感触颇多，也成熟了许多。在这一年中我所从事的是设备管理工作，在公司的领导和同志们的大力支持和帮助下，我坚持不断地学习各种知识、总结工作经验，加强自身思想修养，努力提高综合素质，严格遵守各项规章制度，完成了自己岗位的各项职责，在这里将自己的工作情况做个简要总结。

- 1、年初2月对检定完成的首站超声波流量计进行了二次安装和调试并切换使用并在年中6月完成了对首站超声波流量计附属温变压变和流量计算机的年检和安装任务。
- 2、开展6s试点工作对母站库房的工具和备件进行了盘点建立的新的设备台账明确了工具的借用登记制度确保工具不丢失不损坏。
- 3、对母站和首站计量撬一共在用69块压力表完成了一年两次的检定和安装任务。
- 4、对母站在用和备用的一共55个安全阀完成了一年一次的检定和安装任务。
- 5、对母站和安全检查中关于静电接地不合规范要求，提出具

体可行的整改方案配合施工方完成了对母站设备和首站计量撬等设备的静电接地改造并经第三方检测合格符合规范要求。

6、对母站无功补偿柜损坏无法完全积极和公司各部门还有供货方沟通协调配件事宜完成了对我母站无功补偿柜长期投运不正常故障的修复任务以及对干式变压器低压侧至低压总断路器母排的紧固减小了大负荷时的振动。

7、11月经过多次和四师劳动安全检测中心及无损探伤检测公司沟通完成了母站运行三年的第二次48台压力容器的打磨和检测检定任务。

8、完成了对母站二台干燥器1500公斤干燥剂的更换工作和配合厂家技术人员干燥压缩机的填料更换任务。

9、经过和四川金星压缩机厂家多次沟通请备件经理来现场实地测量更换替代气动执行备件完成了对二号压缩机的修复能开机运行。

10、对我母站二楼值班室和机房及会议室强弱电改造提出标准和具体的改造方案协助施工方对二楼值班室和机房及会议室的强弱电改造顺利完成使我值班室设备实现不间断电源的使用，会议室能够实现设备有序摆放和集中控制。

按规定要求对设备进行日常清洁、检查、润滑、紧固、调整等，以保障设备正常运行，同时做好日常的维护保养工作，要求坚持做到“三好、四会、五良好”。（“三好”即对设备用好、修好、管好；“四会”即对设备会使用、会保养、会检查、会排除故障；“五良好”即使设备性能良好、密封良好、润滑良好、调整良好、坚固良好）。

1、不断提高和持续推进6s建设严格要求自己每月定期对设备进行日常保养检查清洁。随时监督操作人员严格按照操作规程进行设备操作，杜绝违章操作，发现隐患及时整改。要求

充气人员做好设备日常加油记录，做好设备日常保养记录。

2、在设备管理上及时更新设备台账对到检设备的检验要提前安排检定做到设备到检不逾期和备品备件的管理上做好维修计划的备件申请做到时刻有备件可用可替。

3、在思想认识上要提高高度，在工作中要提高执行力。作为一名设备管理员，要清醒地认识到机械设备是企业生产的坚实基础，有了设备的良好运行，才能确保工艺生产的连续稳定，所以应从实际出发，以设备维护保养为主、计划检修为辅。

在总结自身设备维护管理的经验的基础上，不断学习新的技术和方法，保障母站设备的正常良好运行。对自己要求在思想认识上，端正工作态度、遵守各项规章制度、认真工作、使自己工作效率不断得到提高。在工作执行力上，用满腔热情，积极认真地完成好每一项任务、并履行好自己的岗位职责。在工作岗位上勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。

设备管理是一个长期管理的过程，在过程中需要不断学习设备管理新的思路。

20xx年设备管理上有成绩也有缺陷，通过自己的不断摸索，积极推行设备维护保养为主、计划检修为辅管理模式。在以后的工作中，不断提高自己业务水平，提高自己的技术水平、提高自己的管理能力、提高自己的应变能力，为20xx年霍尔果斯母站完成生产任务，提升设备管理做出自己的贡献。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇二

一是为了提高设备管理效率,落实设备管理责任,分公司从分管领导、设备部门负责人、管理人员、到加油站分管站长及设备专、兼职管理人员,按谁主管、谁负责的原则,对加油

站的设备管理责任进行了细分，形成了一级抓一级，层层抓落实的设备管理模式，明确了职责，划分了责任。

二是分公司对加油站的设备一律实行挂牌上岗，重新制作了设备保养卡，指定专人负责，专人操作，专人养护，定期保养。重要的设备都制定了设备操作规程，明确要求设备操作人员，严格按设备操作规程进行操作，确保设备安全运行；同时，在设备保养卡上，标明设备保养人、检修日期和设备保养的工作标准和要求，使设备管理人员对设备状况及保养情况一目了然。

三是加强设备计划管理工作。根据设备管理要求，分公司制定了设备年度工作计划，并要求各加油站在年初制订了完整的年度设备预防性维护保养检修计划，每月各加油站又根据年度计划和设备的实际运行情况，制定切实可行的月度预防维护保养计划，加以认真实施，提高了设备管理的针对性和设备管理的工作效能。

四是加强设备管理检查力度，促进加油站设备管理。分公司每月开展一次加油站的督察工作，在检查过程中，从设备管理制度执行情况，设备预防保养计划执行情况到设备使用操作，设备完好状态，设备的检修保养及卫生整洁，以及设备管理台帐、报表记录是否规范、完整，真实等都要进行认真检查，并将检查结果与加油站的职工收入进行挂钩，从而，促进了管理，夯实了设备管理基础工作。

随着公司加油站建设的落实和到位，加油站增加了大量的新设备，大量的设备经过一段时间的运行后，需要维修和保养的项目逐步增多，而我们加油站的设备管理人员一时还难于驾驭许多新设备，设备的高技术含量和员工的相对低技能水平的矛盾日益显现，这就为我们设备管理工作提出了新的要求，因此，我们针对现状，加大了员工的培训力度。一是选拔一批文化程度较高，对设备管理工作感兴趣的年轻职工充实到设备管理队伍中来，并鼓励他们积极参加海事部门的培

训考证工作，今年已有2人通过了考核，取得了轮机员资格，同时，还采取提高了设备管理人员的工资待遇的措施，以保持设备管理队伍的稳定。

二是组织业务尖子和技术骨干，对新进的设备管理人员进行培训。从设备工作原理、操作使用、维护保养、维修检修等方面进行培训，以达到加快人员对新设备适应的目的，同时搞好传、帮、带，鼓励员工在技术骨干人员的指导下，努力实践，提高员工的动手能力，还鼓励员工，不懂的地方及时向厂方和有关技术部门咨询和学习，并利用厂方技术人员到我司进行技术指导和维修时，跟踪学习，让他们在摸索中学习，在学习中提高，提高了他们的技术水平和适应能力。

三是通过职工岗位练兵活动提高设备管理人员的技能。08年参加业务技能比武取得好成绩的选手，分公司优先派他们参加了公司转为正式工的考试，考核通过后，都转为了正式工，公司这种珍重人才的做法，更进一步激发了他们学技能的热情，为将来培养更多的设备管理人才打下了基础。

设备的正确保养，特别是预防性的保养，是延长设备使用寿命和降低成本的关键；为此，分公司对此项工作极为重视，要求各加油站严格执行设备检修计划，所有的保养工作必须按设备保养规则进行，尤其要做好设备的润滑、冷却、调整、整洁等工作，强调设备预防性检修要根据设备的检修周期表、保养管理规则及说明书进行拆检、修理、保养，使设备管理达到“五好”设备管理的要求。船体的维护保养，也是一个不容忽视的环节，因此，每年都把船舶的铲锈、除锈、油漆保养工作作为一项重要工作来抓，这样既美化船容船貌，又提升了加油站的形象。我司长燃3号是一艘老龄船舶，按船检的要求，每年都应进行坞修。为了做好这项工作，一是与业务部门协调好，尽量避开生产高峰期进厂修理；二是认真做好修理计划，核定修理项目，做到能自修的一定自修，尽量减少修费开支；三是积极与修理厂家进行协商，尽量压缩修理工期，以免耽误生产；四是严把修理质量关，安排技术好，

责任心强的骨干对船舶修理质量进行全程监理，安技科进行质量跟踪，在修理过程中，由于监修人员有较强敬业精神和责任心，从而确保了船舶的修理质量；五是严格审核修理费用，力争把修理费压到最低。同时为了搞好船舶检验工作，做到提前计划，把准备工作做到前面，使所有船舶检验都是一次性合格，通过我们的努力；保持了设备的技术状态良好，保障了安全生产的需要。

1)、加大对节能环保工作的宣传，增强职工节能环保意识。为此，分公司利用横幅、黑板报、宣传画报、电子显示屏等宣传工具进行节能环保宣传，增强了职工节能环保意识，提高了职工节能环保的自觉性。

2)、把做好节能环保工作落到实处。平时加强对管线、法兰接头、阀门等的维修保养，严防跑、冒、滴、漏的现象发生，如在加油站检查中，发现官牌夹加油站有一台加油泵，虽经多次维修，仍能有滴漏油现象，后经组织技术攻关，解决了这一问题，杜绝了油泵滴漏。

3)、严格执行海事、环保等部门的有关规定，按规定进行垃圾和污水处理；八里江加油站在08年11月，通过了九江市环保局的环保评估验收。

4)、采取使用节能电器、设备，加强用电、用水日常管理等节能措施，达到了节能环保的目的。

5)、重视对物料、油、电的消耗管理，制定了物料、油、电的消耗定额，对各加油站进行考核，并要求设备按经济速度运行，降低能耗，达到了降本增效的目的。

总结20xx年的设备管理工作，虽然取得了一定的成绩，但仍存在许多不足，如：设备管理工作抓得还不够细，不够实，业务管理水平还不够高，难以适应工作需要，这些，都有待于我们在今后的工作中，加以改进和提高，从而使我司设备

管理工作更上一个新台阶，为加强设备管理，提高设备管理水平做出更大的努力。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇三

为提高设备管理水平，牢固树立全员设备管理思想，形成设备评价标准体系，全面推进设备精益化管理，5月至6月，在全厂范围内开展了“设备管理月”活动。

此次活动以建立设备评价标准体系，实现全员设备管理，全面推进设备精益化管理，做到“凡事有人负责、凡事有人监督、凡事有章可循、凡事按章考核”，为活动主题，通过夯实基础管理工资，落实相关责任，强化执行力度，控制设备事故，提高了设备整体运行水平，现将“设备管理月”活动工作做一总结。

- 1、通过此次活动，健全完善了分厂设备管理的体系网络。从设备到能源，建立健全了管理网络机构，明确了职责及责任。
- 2、各工段健全完善设备基础台账。对各类基础台账要求及时运行，填写真实，切实的将设备点检记录作为设备定检修的依据。要求生产工段运行《生产、维修隐患整改传递单》，每天对设备运行中存在的问题以传递单的形式递交到维修工段，维修工段对其进行整改反馈，生产工段对其进行签字确认验收。设备科区域工程师每周收集总结。
- 3、各维修工段对《标准化维修手册》进行重新修订和完善。由于炼钢新系统的投产，新设备的运行，很多设备的维修没有一个统一的标准，没有一个指导方向，加之老系统很多设备进行了改造，原先的《维修手册》与现有设备存在差异，所以，对各维修工段的《标准化维修手册》进行重新修订和完善是为了更好的指导我们的设备维修工作。
- 4、规范定检修工作，重新修订了《设备定检修管理制度》。

要求维修工段填写《检修申请单》，确定检修项目及安全措施，后提交到生产工段，由生产工段结合生产实际对检修项目进行补充，最后由生产工段负责办理审批手续。《检修申请单》一式二份，调度室和维修工段保存。《设备定、检修计划及记录》由工段技术员填写、存档，并进行总结分析；《设备定、检修质量跟踪卡》由各维修工段技术员负责填写，维修、生产工段段长签字。以此推进设备管理基础工作，保证设备在线运行周期，保障生产顺行。

5、自控小组组长根据自动化小组各项要求和规定，每天安排好夜间值班人员，并对专业组人员每周进行一次培训，每月进行一次考试。

6、以“生产工段为设备的第一责任人”为理念，对公司级关键设备由工段长进行受控，厂控级关键设备由班组长进行受控。完善生产工段、维修工段设备包机到人的管理体制，包括设备卫生清理及加油润滑，形成定期、定人、定责任、定制度。以责任为核心，维修工段将全部设备统一划分责任人；生产工段将所有设备卫生统一划分责任人。

7、以精细化管理为指导思想，对区域备品、备件及材料计划，严格按照设备科《备品备件材料计划管理规定》进行实施；此外，要求工段技术员在上报计划时需掌握详细库存及在途计划物资，备件计划信息完整，确保了计划的谨慎性、详实性和科学性。对现场备品备件从细节入手，实施“二级三定”的管理制度，规范现场备品备件的使用管理，所谓“二级”，即备用事故备件按一级管理、普通备件按二级管理。所谓“三定”，指所有的现场备件按指定的区域堆放，所有现场备件按新备件及修复件及分类存放，所有现场备件及修复件定期加油、润滑。对大型备件进行除锈刷漆。

8、对生产工段形成设备卫生、设备定修、设备隐患检查、“三化”通报条数、设备事故、消耗控制为内容的月百分考核评比。第一名为“设备操作管理优秀工段”，奖励段



长1000元，工段人均100元。对维修工段形成设备定修项目执行情况、设备隐患整改情况、设备基础台帐建立运行情况、创新创效、“三化”通报条数、设备事故、班组建设内容、现场库管理及消耗控制为内容的月百分考核评比，第一名为“设备维护管理优秀工段”，奖励段长1000元，工段技术人员500元，工段人均100元。

“设备管理月”活动虽然取得了一定的成绩，但在很多方面还需继续深入推进和落实，下阶段设备管理工作将以设备精细化管理为思路，以责任、职责落实为主线，首先在连铸区域推行，不断探索设备管理的新方法，精心组织，周密部署，群策群力，向设备管理更高的目标迈进，为实现铸机零故障影响的最终目标寻求合适的管理方法与思路。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇四

1、以人文本，尊重电钳工兄弟，团结电钳工兄弟，并依据个人的特点安排组织工作；依据公司的《电钳工管理制度》，规范电钳工行为，9月处罚3人，奖励3人。

2、坚持每天开班前班后会，共计60次。每周开展1次周例会，共计4次。并每天强调安全，9月无一起安全事故。

3、钳工因个人原因辞职1人。

1、本月设备的实际计划检修时间为95小时33分钟，实际计划检修率为13.73%。

2、设备作业率为43.57%，离计划作业率还差24.43%（注：计划作业率为68%）。

3、设备故障停车时间28小时58分钟，设备故障停车率为4.16%。

4、出现的较大设备故障、处理办法及其原因分析汇总见下表：  
设备名称 设备故障 维修的办法 厂家技术人员到现场  
(1) 重新设置参数 (2) 更换主板 事故原因分析 软启动器存在技术问题  
(注：现在还在调试，试运行，厂家技术人员在现场跟踪)  
(1) 接头处硫化胶皮老化过了保质期 (2) 硫化保温时间不够  
(注：原来是6层，现在是8层，但在硫化过程中保温时间没有延长)  
大齿轮存在质量问题，初步判定为热处理不合格软启动器故障，造2#、4#、5#、6#、成皮带在运转中7#多次突然停机3#、4#皮运机输送带硫化接头损坏 (1) 3#皮带重新硫化2个接头 (2) 4#皮带重新硫化1个接头 1#hp500圆锥破大齿折断1齿已经拆卸下来，等待厂家赔付的大齿 (厂家答应赔付)

## 1、备品备件的管理

电器：21项 设备：34项

## 2、合理控制电钳低易

### 8月汇总材料消耗

(1)、清水管上安装增压泵，为除尘喷头增加被用水源；

1、安全工作仍然作为一切工作的重心，坚持互保对子，坚持认真做好kyt安全预警的工作，坚持强化电钳班组的安全意识。

2、对设备运行方面加强管理，认真巡查，减少设备停车时间，严格要求设备维修质量。

2) 设备方面，对已经出现问题的5#皮运机输送带接头修复并加强检查，同时做好更换的准备。对存在质量问题的8#皮运机输送带，加强观察做好修复或跟换准备工作。加强对带病作业的2#输送带的日常检查，利用生产间隙对脱落的地方进行修补。加强对圆锥破的日常检查，周检查；准备更换1#细碎大齿轮，针对圆锥破的使用情况申报大齿，水平轴，动、

定锥总成的计划。

3、利用生产间隙，消除隐患。如：利用生产短时间的停车，检查并处理各下料口的衬板，处理导料槽胶皮。

4、组织输送带硫化技术的讨论学习，针对现目前硫化接头出现的问题，努力找出切实可行的办法。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇五

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。把原来制定的巡检制度、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，责任到人。对x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，我每天都和钳工同时进行巡检，及时交流巡检情况，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，发现问题积极协商解决，如xx装置的xx卸料阀密封问题的解决以及x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，反映情况。从实行情况来看，效果较明显。职工们的责任感增强了，对设备的维护细心了，并且发现了x机和x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x吨提供了强有力的保证。

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，通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进。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情况，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，对损坏设备积极查找原因，找出症结，及时解决，保证设备的稳定运行。

1、积极实施设备国产化工作，降低备件成本和消耗。可以说20xx年是我车间设备国产化力度最大的一年，因为x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非常不利的，因此，在经过充分论证后，我们对重要设备进行了国产化，虽然仍存在一点小问题需改进外，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停车时间打下了坚实的基础。

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进。

1、在设备管理方面，设备管理经验不足，有待学习和改进。如每月的预修计划都不能按期完成，但未说明原因，使预修计划形成应付上级的摆设。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x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年有所改进。

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通过刻苦的努力学习、实践，不断的积累经验，在实践中来锻炼自己，完善自己。

展望20xx年，我们还有很长路要走□x万吨的实施，设备隐患也会增多，我们的任务还非常繁重，因此，我们更要努力的学习，积极地准备。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇六

你们好！

在矿安委会的领导之下，我们逐步完善了各种制度，逐渐步入正轨，时时将工作深入生产现场，广泛听取领导、职工的意见。进行制定了中央水泵房、中央变电所、采区变电站以及各场面机房的岗位责任制和操作规程，使各机电岗位有障可循，都能够严格有效的'按照各项《操作规程》工作，有效地降低了设备的故障，设备的完好率和利用率均达95%以上。每项机电工程施工之前，必须在施工前出台具体的施工措施，对工作做到安全施工功不可没。

由于各种原因，机电设备资料具体数量和设备具体参数一直处于混淆不清状态，在机电矿长的安排工作下，我们深入井上井下各生产现场，详细核实机电设备的具体情况，历经一月时间将统计、摸清机电设备的具体数量，设备的参数以及设备的分布情况，还将对机电设备进行统一的分类和编号。从无到有，从混淆到清晰，逐步建立健全了机电设备的档案和机电设备管理台账，为今后的机电设备管理、维修、更换奠定了基础，为更好的服务生产提供了巨大的帮助。

20xx年度，按矿安委会统一安排，结合实际，我们每月组织三

在各生产联队使用的大型设备将在十一月初至十二月至进行全面检修、维护、刷新保养，综放队将对采煤机组进行全方面的检查维护。各队的设备进行回撤到维修车间，车间进行准备维修完好交队使用。保证来年的安全生产。

在来年的工作中，我们机电设备管理科一定会更加饱满、热情地工作，继续努力不断完善机电设备管理工作，争取更上一层楼，提高机电设备的利用率和完好率，降低设备的故障率，为顺利实现我矿来年的生产目标做出贡献。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇七

时光荏苒，从进入公司到现在已经工作了两个多月。在领导的关怀以及同事不厌其烦的指导帮助下，从刚开始对工作任务的一知半解缺乏考虑到如今能够考虑细致，高效率地解决工作问题。通过不断地学习提高自己工作能力，积累工作经验。尽自己所能协助领导及同事完成各项试验任务。同事严格遵守公司各项规章制度。现将入职两个月以来的岗位工作和学习情况做一个全面的总结和反思。

作为一名设备管理员，近期主要的工作为：了解掌握仪器设备基本的参数性能及规范操作；对仪器设备参数资料进行建档整理、归纳；确保仪器设备的正常运行；对实验室内的工具及辅助设备整理统计；对实验室进行每日安全环境检查；对试验样品进行管理；编制仪器设备期间核查指导书；编制新增标准的作业指导书以及进行标准解读。

起初对工作可以说是无从下手，但通过领导和同事不厌其烦的指导和帮助，情况慢慢的得到了改善，现在的我可以比较细致全面地去考虑问题，而不是一味地莽撞而行。之前工作中存在一些考虑不足的地方，例如编写仪器设备期间核查指导书时没有预先了解设备参数性能及使用环境，导致编写出的指导书并没有实际作用；不熟悉体系流程，弄混了样品流转及管理流程，好在及时的发现并进行了改正。对待这份工作需要足够的细致、足够的耐心以及足够的责任心，因此在之后的日子里，我会沉下心来，认真仔细，有条不紊地做好每项工作以及完成好每项任务，提高效率，提高质量。

设备的正常运行是检测任务顺利进行的基石，保障设备正常

运行就尤为重要，这是设备管理员重要任务之一。因此我一直在不断的学习掌握仪器设备的基本参数性能以及基本操作规范，了解设备运行的特点以及基本构造，在出现问题时能第一时间想出应对措施。消防安全也是实验室管理的重要内容，因此我与同事参加了六月份公司组织的防安全知识培训，这让我更加深入了解消防的相关知识以及如何正确面对处理火情。六月份，我参加学习了整个检测公司的内审工作，身为检测的一员，我深刻的了解熟悉了公司检测体系运转流程，也了解了存在的问题，并与同事一起去解决这些存在的问题。如今为了能够按期完成三合一的评审工作，我学会了如何规范的进行标准解读工作以及标准作业指导书的编写。在这两个月的学习过程中，我深深感受到了各位领导的人格魅力和工作魅力以及同事之间互帮互助的那份团结。在以后的工作中，我会虚心学习，向同事们请教，不断的提高充实自己，更好的完成工作。

通过两个月工作学习，我发现自身在工作能力和思想觉悟上都有了很大的提高。作为一名新入职的员工，在这里我要感谢公司能给我一个体现自己价值的机会，能与公司一起成长，这是我的机遇与荣幸。刚入职时，在许多方面都有所缺陷，但在公司领导以及同事不厌其烦的指点帮助下，我不断的改善自己，提高自己，慢慢的去完善，也取得了较好的工作效果。

在以后的工作中，我会认真细致的对待每一项任务，严格要求自己，高效率高标准的完成工作任务。在工作中成长，提高自己的工作能力。

以上是我两个月的工作总结，虽然在工作上出现了一些问题，但及时做了改正。在之后的日子，我面对工作依旧信心十足，少了一份冲动鲁莽，多了一份成熟冷静。一分耕耘，一分收获。我将与公司一起不断的前行，不断的提高。

## 自动化设备的管理 设备管理工作总结篇八

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。