

设备保温施工方案 设备管理工作总结(大全8篇)

为保证事情或工作高起点、高质量、高水平开展，常常需要提前准备一份具体、详细、针对性强的方案，方案是书面计划，是具体行动实施办法细则，步骤等。方案的格式和要求是什么样的呢？以下是小编给大家介绍的方案范文的相关内容，希望对大家有所帮助。

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇一

1、 我公司八厂是新建厂，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、工作标准和考核细则等。

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、考核，确保了设备的满负荷，稳定生产。

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宝塔八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。

根据公司20xx年完成4.2亿元产值，1500吨---20xx吨/月任务的经营目标和集团公司对设备管理工作的要求，结合我公司新近建厂，绝大部分是投入的新设备，操作使用人员素质相对较差等特点。在总结20xx年设备管理工作的基础上，我们制定20xx年设备管理工作计划。

(一)、工作思路

20xx年设备动力部的工作思路：一是保证设备的良好运转，二是提高设备管理人员和检修人员的素质，强化制度落实和履行岗位职责，全面提升设备管理水平，发挥设备的最大投资效益。

(二)、工作指标

- 1、 确保完成我公司20xx年4.2亿产值和1500---20xx吨/月生产任务的经营目标的完成。
- 2、 全部设备完好率达到96%以上。
- 3、 检修停工率小于1.0%。
- 4、 杜绝特大、重大设备责任事故，主要设备责任事故低于0.1%。
- 5、 设备维修费用率符合公司规定的要求，防止七厂老旧设备失修。
- 6、 加强设备台帐、设备卡片、设备档案等基础资料管理，确保其真实性、准确性和实用性。
- 7、 加大培训力度是，确保全体人员素质不断提高。

(三)主要工作内容和措施

- 1、 转变设备管理思路。由被动事后维修转变为主动的预防性维修，加大管理和设备维护保养力度，减少设备的故障停车发生率，通过统筹规划，合理安排，确保我公司的安全，稳定，满负荷生产。
- 2、 对我公司现有的设备管理制度、规定等。进行审核、完善、补充和修订。使之更好地适应我公司的设备管理工作。
- 3、 加强设备的维修管理，设备维修是保持设备性能和生产力的重要措施。加强设备的维修管理也是确保设备维修费用合理使用和设备维修质量的重要保证。一是严格执行设备维修程序，由生产车间向设备动力部提出设备维修申请，二是

设备动力部实行专人管理，多人参与的制度。

4、 做好设备管理人员、检修人员和操作工的培训工，提高各种人员的素质，重点是技能、业务的培训。

5、 加大设备管理的考核力度，落实好奖励、惩罚措施。按照设备动力部考核新制定的设备管理考核标准，做好考核标准的落实和执行。设备管理人员每天、周定期对所管辖的车间、工段设备的使用情况进行检查、考核。不断地促进和提高我公司设备管理水平。依据每周的考核情况，月底评选出设备管理的“先进班组”“机台”和“先进个人”等。并进行奖励。

6、 不定期的组织开好全公司的设备管理例会。依据全公司设备管理情况，不定期的召开设备管理会议，达到解决设备近期存在的问题，相互交流经验，传达学习公司和集团公司相关的会议精神等，不断提高设备管理水平。

电气设备技术员(科班)：2名

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇二

从准备检修的第一天开始，车间上下就把安全管理放在检修工作中的首位。在6月末，车间就专门召开了检修工作会，成立了检修小组，安全员为现场主要负责人。检修中严把施工队伍安全教育工作，先后对5个施工单位38名施工人员进行入场安全培训，且每天对现场人员进行核对，保证外来人员受控管理；在检修施工过程中，施工队伍必须根据施工方案提前办。

“施工作业票”、“高空作业票”、“动火票”、“进入有限空间作业票”等相关手续，不办。完手续，不具备施工条件的坚决不允许施工，共开出票证62张，其中一级火票5张，二级火票37张，有限空间作业票据11张，高空作业票据9张；

在施工过程中严格按《检修施工作业规程》执行，每进行一步都要进行签字确认，并由施工项目现场负责人进行监护；对外来施工人员的防护用品、安全帽佩带、安全防护措施等有专人进行检查监督，不符合规范要求的不允许参与施工；按《检修施工作业规程》对施工过程中的质量进行检查，并填写检修项目施工记录表，有效的保证了施工质量。由于车间在施工管理上严抓安全工作，实现了检修期间不着一把火，不伤一个人，确保首次大检修安全无事故。

从检修工作开始，车间就按《检修作业指导书》进行明确分工，设备技术员对16项设备类检修工作进行现场督促和检查，工艺技术员对10项工艺类检修工作进行现场督促和检查，现场主要负责人（安全员）负责。个检修项目的外委施工队伍的培训、协调、监督和检查。

7月15日，检修工作才刚刚开始，安全员就把5支施工队伍的负责人召。到一起，开了个检修工作部署讨论会，要求各施工队伍负责人严格按照《检修施工作业规程》办事，把安全放在首位，每天计划工作量必须按时完成，不延长工期一秒种，齐心协力做好这次检修工作。并且还要求各施工队伍对自己负责的项目做好详细具体的施工方案，在施工过程中严格按照施工方案办事。车间安排专人负责监督，绝不拖拉不干，绝不漏干少干。

同时，车间编制了详细的检修施工进度表，充分结合考虑各项目的施工特点，在确保安全施工的前提下，合。安排每一个项目的施工时间和施工进度。在检修期间，各施工项目严格按施工进度表执行，不抢前不落后。为保证施工进度，车间各专业对实际工作量的完成情况的进行监督，并提出施工进度要求，对由于自身工作失误造成延误工期的提出严肃的批评和警告，敦促。改，合。掌控检修时间，进而保证了施工进度按照预期计划顺利完成。

此次检修历时半月之多，车间在忙于6万吨装置生产的同时，

从外车间借调监护人员，克服了人员紧缺的困难。克服了炎热、阴雨等天气不利因素，较为圆满的完成了检修任务，通过此次检修将一些影响生产进度、易产生跑、冒、滴、漏现象、有利于废料循环利用等各个点都进行了很好的完善和补充，进一步提高了装置的运行能力。

比如：通过磺酸及成品取样后物料收。改造，有效的解决了取样后物料料装桶所带来的环境污染，避免了返料的所带来额外工作量；通过反应釜循环管线和退料管线阀门的更换，有效的解决了退料慢和退料后易返料的问题；通过更换反应釜进料线，有效的解决了反应釜进料跑冒滴漏的问题；通过对轴流风机的自检，有效的解决了厂房里气味大的问题，改善了工作环境；通过清洗过滤器，有效的解决了管线堵塞而造成泵易损坏的问题；通过反应釜退料线与热水伴热线并行的改造，有效的解决了冬季退料易冻堵的问题。

其次，为了保证安全生产，进一步大力推进公司卫生标准化建设，检修期间2万吨厂房内所有地面、基础更换为防火花地板；6万吨中和复配和均化厂房喷刷防火涂料；丁醇泵房和碱间里管线和泵都刷上符合介质相关规定的漆色。这给我们工作带来一个崭新的工作环境，也便于以后环境卫生的保持。

再次，为提高检修效率，减少检修时间，车间本着能自检的项目决不外委的原则，精心组织，合。编制检修时间进度表，本次自检共完成自检项目15项，完成23台泵的润滑油的更换及安全阀的校检；轴流风机加防护网，电机加注锂基脂；过滤器的清洗及更换等自检项目。另外处理漏点5处，更换压力表3个，刷漆25处。

1、对现场盯守不够，往往是技术交底之后，就分心于别的事情，没能对检修施工全过程进行监控，对于现场的记录有所缺失。

2、对施工协调方面做的不够好，导致在上下沟通以及施工

队伍交叉作业时耽误施工进度。

3、对施工方案的审核及要求过低，有待于提高这方面的能力。

1、对专门的现场负责人不予以安排其它的工作，以免牵扯其工作注意力，让其能够专心对全过程进行监控。

2、细心协调各施工队伍施工作业，对专业负责人进行专业培训，充分让其发挥协调和监督作用。

3、对施工方案的审核要尽量安排专业人员进行审核，并且要加强专业人员这方面的专业培训，进一步提高其专业能力。

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇三

20xx年，是公司“夯实基础、稳步发展”的起步之年，也是向“专业化、精细化”管理迈进的关键一年。年初以来，围绕公司制定的“半年打基础，一年上水平”工作方针，以“源头回溯机制”为抓手，以创建规范化、专业化管理模式为目标，锐意进取、攻坚克难，设备管理工作取得了较好的成绩。

上半年设备运行情况良好，共计完成作业量?万吨，完好率为?%，利用率为?%，台时产量为?吨，有力地保障了港口生产。

1、立足规范管理，夯实运行基础。

维修队克服天气和场地的不利影响，加强维修组织，及时地修复了volvo装载机的车架铰接松旷、臂架系统松旷及1#龙门吊小车啃轨、25#叉车变速箱磨损、3#龙门吊小车行走联轴节断裂等设备故障，有力地保障了设备完好。

2、创新管理手段，提升专业品质。

维修队结合工作实际，按功能重新规划了维修区域，统一标识、涂饰，展示了公司朝气蓬勃的良好形象。

3、推行全员培训，提高专业素养。

在教育培训方面，一是根据总公司对tnpm体系推广的相关要求，组织了3次tnpm知识专题培训，结合源头回溯、状态维修等实际工作的推进，加深了广大员工对全面规范化生产维护体系的认识。二是制定并下发了设备《操作手册》培训计划，并建议上级部门在职业资格等级鉴定考核中增添了相关内容，充分调动起设备操作、维修人员的学习积极性，切实提高了员工的“三好”、“四会”能力，稳步提升了员工的专业素质。三是多次组织生产技术人员召开源头回溯、油品检测□6s管理等专题研讨会，学习交流工作体会，共同探讨，增进认识，营造了思想统一、责任明确、齐心协力、专业规范的良好氛围。

三是科技创新能力进一步提升，共征集上报小改小革和合理化建议35项□“volvo装载机变速箱二档过油管路改造”项目获得集团公司“青年创意汇”活动二等奖，“7#、8#龙门吊防钢丝绳出槽装置”“volvo装载机轮胎快速充气接头”等6项获得“实用新型”专利授权。

4、倡导节能降耗，降低生产成本。

一是根据总公司下达的成本控制、物资定额、节能减排等相关指标，制定下发了能耗定额、物资定额，建立健全了室队班组、单台设备的责任制考核指标，有效地降低了生产成本。二是建立了修旧利废实验室，分类梳理废旧物资，确定了再利用旧零部件20多个类别，节约了维修材料费用。三是规范物资管理，强化申报、核对、验收、领用环节控制，逐步消除了物资浪费。

1、专业技术管理人员匮乏，制度标准不细致、可操作性差、

教育培训缺乏专业性等基础管理方面存在诸多薄弱环节，与专业化、精细化管理要求尚有较大差距。

2、设备管理工作的激励机制尚不健全，制约了管理水平的进一步提升。

下半年，我们将在总结上半年工作经验的基础上，继续提高生产保障能力，进一步深化管理创新，稳步推进设备管理规范化、专业化建设。

1、继续深入开展源头回溯工作，持续改进基础管理，奠定公司发展根基。

2、借鉴tnpm体系模式，健全设备管理工作的激励机制，进一步提高管理水平。

3、继续开展6s管理活动，在整理、整顿、清扫的形式化基础上，持续改进，实现习惯化、品格化转变，全面提升员工的素养。

4、做好15台新装载机的接收、辅助设施配套、磨合期维护保养等工作，确保新设备顺利投产。

5、做好成本控制工作，重点加强水电油管理和修旧利废工作。

6、继续做好科技创新相关工作。

6、做好“标准化仓库”和“设备管理源头回溯”两个单项管理样板培育工作。

7、做好员工专业技能培训工作，持续完善立体化培训机制。

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇四

从x月初到现在，我已经在公司工作一年了。这段时间我收获

了很多，对于从一个管理员到一个技术工作者来说是一个极大的. 转变这将是我的职业生涯中具有重要意义。作为一名技术员，我现将我技术员个人工作总结如下，敬请各位领导及同事提出宝贵意见及建议。

作为一个初来公司，刚开始很担心不知如何与同事共处、如何做好工作。因为我负责的主打业务公司尚未上马，其间要接触一些我所不是很专业的工作。但是这两个月以来，在公司宽松融洽的工作氛围下，经过部门领导和同事的悉心关怀和耐心指导，我很快的完成了两种工作的相互学习提高，在较短的时间内适应了公司的工作环境，也基本熟悉了部门的工作流程，最重要的是接触和学习了不少的相关业务知识，很好地完成了公司交予的任务，做好了自我的本职工作，使我的工作能力和为人处世方面都取得了不小的进步。

在这里对一年的工作和生活做一下总结，可从中发现自我的缺点和不足，在以后的工作中加以改进，以自我的工作水平。

x月xx日，我正式成为xx新员工，参加了公司组织的新员工入职培训。通过这次培训，了解了xx公司的发展历程、企业文化、产业结构和相关制度，学习如何成为一个优秀的技术指导人员。通过几个学时的培训，我感受到公司对每个员工的关怀，感谢公司领导们为帮助新员工走好踏上工作岗位所做的努力。

20xx年，我参加了公司新产品的开发，我积极配合公司领导和开发工程师们开发改良产品。并多次提住有效的意见并采纳。刚到公司，部门主管xx多次指导并给我推荐了大量的相关资料和文档，并指导我尽快地适应公司的工作，与xx我如何去与相关部门沟通处理问题。

从x月份开始，我开始接触三楼生产部的生产指导□xx安排同

事于海生带我进入熟悉新工作，并适当给予支持指导。以后的时间里部门根据我的实际情况，合理的给我安排了任务，让我从基本做起，并逐步深入地接触工作流程，锻炼了我的工作能力，增加了我干好工作的信心。

我主要负责生产线日常的跟进和数据上报、报表填写，设备的调试。由于我们的工作对生产非常看重，所以在xxx的带领下我们开动脑筋想尽方法，争取把工作做到最好。最后生产部对我们的工作表示满意并，我们的工作得到了肯定。其间我还负责即将投产的邦定生产线的设计，规划，并极时安排人员装配，调试。现只等相关辅助设备到位就可投产运作。

在这一年的工作和生活中，我一直严格要求自己，遵守公司的各项规章制度。尽心尽力，履行自己的工作职责，做好个人工作计划，认真及时做好领导布置的每一项任务。当然我在工作中还存在一定的问题和不足，比如：对业务不太熟悉，处理问题不能得心应手，工作经验方面有待提高；对相关知识了解的还不够详细和充实，掌握的技术手段还不够多；需要继续学习以提高自己的知识水平和业务能力，加强分析和解决实际问题的能力；同时团队协作能力也需要进一步增强等。对于这些不足，我会在以后的日子里虚心向周围的同事学习，专业和非专业上不懂的问题虚心请教，努力丰富自己，充实自己，寻找自身差距，拓展知识面，不断培养和提高充实自己工作动手能力，把自己业务素质和工作能力进一步提高。也希望请领导和同事对我多提要求，多提建议，使我更快更好的完善自己，更好的适应工作需要。

这里我要特别感谢公司领导和我的入职老师主管xxx同事于海生对我的入职指引和帮助，感谢他们对我工作中出现的失误的提醒和指正。在工作中难免出现一些差错需要领导的批评和监督。但这些经历也让我不断成熟，在以后处理各种问题时考虑得更加全面，慎重，对待问题更加严谨。现在的我同老员工相比，在工作经验和能力上都有不少差距，工作和

生活上不懂的问题应虚心向同事请教学习，以不断充实自己。

在公司的这段时间里，我学到了很多，感悟了很多，工作之余看了很多书，须然也有辉煌以前，现在也不尽人意，但还是那句歌曲人生豪迈，从新头来过，一定做好公。看到公司良好的发展势头，我深深地感到骄傲和自豪，因此我更加迫切的希望能以一名正式员工的身份为公司工作，实现自己的奋斗目标，体现自己的价值，和公司共同成长。我一定会用谦虚的态度和饱满的热情做好我的本职工作，为公司创造价值，同公司一起展望美好的未来！

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇五

一、全年指标完成情况

20xx年，设备部各项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98.55%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1.07%，静密封泄漏率为0.11%，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。

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《大型高温高杨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1123.37万元。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825.47万元，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3934.99万元，占年度预算额度（6349.55万元）的61.97%；大修费发生额度为2907.13万元，占年度预算额度（5840.47万元）的49.78%；维保费用发生额度为3374.45万元，占年度预算额度（5872.52万元）的57.46%；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。

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇六

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。

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇七

“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，究其原因是在头脑中有怕越权、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、工作水平的基础上来克服缺点，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。

设备保温施工方案 设备管理工作总结篇八

经过几年的改扩建，我们xx煤矿已经基本上完成了从小煤窑向现代化矿井的改造，换句话说我们榆阳煤矿已经成为一个现代化矿井。现代化矿井一个明显的标志就是大量使用高科技含量的现代化设备，下面我从两个大的方面谈谈设备管理对我矿的重要性和我们今后应如何开展设备管理工作。

在煤矿工作过的人大都听过这么一句话，“出炭不出炭关键看机电”，从这么一句流传的老话我们就不难看出机电管理工作在煤矿安全生产中的重要地位，设备管理则是机电管理工作中的一个重要组成部分，这样我们就不难看出设备管理在煤矿安全生产管理工作的重要性。为了提高大家对设备管理重要性的认识，下面我举两个发生在我们榆阳煤矿的设备管理典型案例。

案例一：去年12月份，由于管理不善造成井下东区200kw转载溜子电机烧毁，由于我们在选型上考虑不周，选择的是一台特制设备，当时又购置不到合适的电机，最终造成东区停产三昼夜的一级非人身伤亡事故，给矿井造成数百万元的重大经济损失。

案例二：今年6月份，由于管理不善造成主皮带变频调整柜损

坏，导致全矿井停产三昼夜的一级非人身伤亡事故，给矿井造成了数百万元的重大经济损失。

从上面两个案例我们不难看出，设备管理在煤矿安全生产中是至关重要的。

知道了设备管理的重要性，那么如何开展好设备管理，下面我从三个方面谈谈。

1. 选好设备是前提

改革开放以来，我国的设备制造业有了长足的发展，但同类设备有众多的生产厂家，必然存在着好坏上的差异，因此我们在购置设备时必须精挑细选，既要考虑价格实惠更要确保质量问题。下面以我们榆阳煤矿综采设备选型为例加以说明。

我们的综采设备已经经过数个月的生产检验，我们在选型上的利弊显而易见，凡是选择国内一流厂家的设备都表现出，事故发生率低，对生产影响很少等良好状况。例如：张家口煤机厂的转载机、破碎机、工作面刮板机，平顶山煤机厂的支架等；凡是选择排名靠后厂家的设备都表现出，事故(来自公文|有约)发生率高，对生产影响大等不良状况。例如：西安煤机厂的采煤机、兖矿大陆的皮带机、平顶山煤机厂的乳化泵站、喷雾泵站等。通过这个例子对比，我只想说明一个观点，那就是作为一个现代化矿井，必须选择一流的生产设备，也只有选择一流的生产设备才能保证矿井安全生产的高产、高效。

2. 配备足够的合格维护人员是必不可少的条件

现代化的矿井使用了许多高科技含量的设备，维护人员的配备必须改变传统的观念，那就是除了配备合格的维护工人以外，还要配备一定数量的具有高等学历的合格维护工程师，只有这样才能保证设备正常运转，才能满足矿井安全生产的

需要。而我们榆阳煤矿的现状是合格的维护工人数量严重不足，更谈不上配备维护工程师，因此，配备合格的维护工人和维护工程师是我们今后一定要解决好的问题。

我从事机电管理工作已有近20年的历史，我的观点是抓好设备现场管理是设备管理的核心。抓设备现场管理应做好以下三个方面的工作。

(1) 建立完善的巡回检查制度，责任落实到人

煤矿有许多种生产设备，我们必须针对每台设备建立完善的巡回检查制度，并把责任落实到具体人头，只有这样我们才能及时发现设备存在的问题，也就是我经常说的靠巡回检查制度发现管理问题。

(2) 建立完善的维护保养制度，责任落实到人

每台设备都有每台设备的维护保养要求，我们必须针对每台设备制订完善的维护保养制度，并把责任落实到具体人头，只有这样我们才能把问题消灭在萌芽状态，也就是我经常说的靠维护保养制度把问题消灭在萌芽状态。

(3) 建立完善的计划检修制度

设备运行一个阶段都应进行计划检修，我们必须针对不同的设备制订完善的计划检修制度，有计划地把问题解决在故障检修之前，也就是我经常说的靠计划检修把故障检修降低到最低。

以上是我对设备管理的一点认识，供大家参考，不妥之处请大家批评指正。