

最新设备自动化的工作总结(通用7篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？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。

设备自动化的工作总结篇一

关于学习每个人都有过一番经历，从呱呱坠地的新生婴儿，到咿呀学语的幼儿，再到幼儿园、小学、中学、大学，学习与我们必须不离，及至我们来到工作岗位，学习也还与我们时时相伴。

大多数人可能都有这样一种感觉——终于参加工作了，可以放松那根紧绷的神经，也不必再谈学习这根弦了。殊不知，来到工厂有更多的东西需要我们学习掌握，这些都是偏向实际的操作，可是却需要扎实的理论知识作基础，等到我们对自己所学所操作的设备也好，机器也好，都能驾轻就熟的时候，新的问题又来到面前，那就是设备的更新和新工艺的引进——我们又得学习新知识。仔细想来，我们的工作就是在不断的学习中度过的，正所谓：活到老，学到老。

就说热力部电气主控室，成立伊始就开始外出培训，因为要上两台发电机，这是我们都生疏的机器，只有学习才能让我们了解它，进而驾驭它。等到我们对它熟的不能再熟的时候——20xx年5月新上一台综合自动化控制的后置机组，让我们又投入到新一轮紧张的学习当中来。正是看到学习的重要，不可缺少，多年来，主控室一直坚持技术学习、技术培训，并注重理论联系实际。来过主控室的人都能看到，在班组园地中，开辟的一个技术学习的专栏，那里有学习内容，有技术指导，从发电机的知识到变配电的技术，无所不有，每个

月对学习情况进行考评，奖优罚劣，充分的调动大家的学习积极性。而班组的成员确实从中获益匪浅，无论是在理论知识还是在实际操作水平上都有提高。

20xx年，对每个动力人来说都是忙碌的一年，对电气主控更是如此。自电气主控实行运检合一，同时负责整个热力系统照明的维护工作起，电气主控就开始了繁忙的工作。春、夏、秋三季要进行设备的检修，后置机组也同时运行；到了冬季，两台背压机组运行，锅炉全部运转，外围电气设施的维护任务也相应增加，在忙的前面就要加个更字了。忙归忙，学习培训不能丢，鉴于工作性质和工作需要，不能向其他班组一样脱产培训，大班长赵立成就制定了各小班分班培训计划，由班里利用工余时间自主学习，然后在规定时间里分别对各班进行考试，以检验班组的学习效果，并将学习成绩与班组绩效挂钩，以提高大家的重视程度。由于长期以来主控室只负责发电和变配电设备运行，对于电气维修方面有所欠缺，在培训中就向维修知识倾斜，以尽快提高班组成员的维护水平，保证电器设备的稳定运行。在培训过程中还要多方兼顾，既要搞好发电机运行，又要随时进行一些小的检修，还要负责整个热力系统的维护工作，工作量之大是可想而知的，如何合理的分工是作为大班长首先要考虑的，每天早上开完班组长会回来，大班长赵立成有条不紊的安排各项工作，包括各类倒闸操作，起、停风机，倒鼓风机的电气操作及低压设备的操作等等，还有运行岗位的照明维护，近到炉前、汽机、鼓风，远到粉煤、皮带循环泵，甚至皮带坑底和炉前24米，如此繁杂的工作，他却是忙而不乱，分工合作，既保质保量的完成工作，又时刻把安全放在首位。一天忙下来，当真是累的够呛，他却不顾疲劳抽空给当天白班的职工讲解他们在学习遇到的疑难问题。主控的员工们正是这样不断的给自己充电，补充知识，以适应知识经济时代快速发展的脚步。

尤其是在后置机组安装运行后，在大班长赵立成的带领下班组人员的学习兴趣更浓了，且学习方式多样。有集中学习一班组园地的技术专栏的内容更新的频率加快了，每周都有新

内容供大家学习思考,不明白的地方大家共同讨论,大班长赵立成还经常召集人员在休班时到班里集中授课;各小班在工作之余也经常凑在一起交流学习心得,学图纸、参看有关书籍、规程,他们还自费买来《小型火力发电厂电气设备及运行》、《电气设备运行》、《电气设备技术问答》等专业书籍来学习。另外,在学习过程中还注重理论与实践的结合,不知细心的你有没有发现,在主控室的角落里经常摆着几组电流互感器,或是几块电度表,一小块配电盘,开关按钮等等,那是他们自己找来的旧设备用来练习实际接线的。在备战04年技术比武的时候,他们的学习更加紧张了,因为自99年参加技术比武以来,主控人年年参加,却从未拿过名次,在勤学苦练之余,考虑到实际考试要在一变电站进行,他们就分批分班的去一变熟悉设备,一次不行就再去一次,跑了不知多少趟,以加强对实际设备的熟悉程度,秣马厉兵只为一战,功夫不负苦心人,辛勤的汗水终于换来了收获的果实——主控人整体的素质得到了提高,取得了第一、三、四名的好成绩。他们分别是:王亚涛、郭建城、邢素燕。

成绩的取得来之不易,他们并没有因此而放松对自己的要求,技术学习一如既往的进行,员工的学习热情丝毫不减,随着学习的不断深入,组员的技术水平也在不断提高,应对值班中的各种问题也得心应手了,责任心也更强了,在后置机组运行时,由继保屏发来“接地”信号,当时是甲班李世良的班,发现信号后,大家根据接线情况逐步检查各点连线,未发现明显接地点,再查还是没有,当时的副值班员关硕显

(才到主控3年,原是维护电工)就提议到现场查看,经查是机旁有水,导致滑环潮湿发生接地。从这次接地的查找不难看出,主控室加强技术学习的效果。特别是在04年冬季,在值班过程中直流接地频繁发生,无论白天还是黑夜,当班人员都立刻查找及时消除。大班长赵立成针对接地发生频繁的现象,组织白班人员分析原因,查找根源,证实系电缆沟多处进水所致,马上联系、协同管工人员查找电缆沟的漏点,及时堵漏,杜绝了接地的再次发生。在最近一次班组同事聚会时,丙班班长刘建伟曾自豪的说:“我的两个主值绝对没

问题，关键时刻能“盯楞”，话虽土了点，却道出了实情。”

20xx年公司推行职业技能鉴定和兼工种培训，他们踊跃报名，根据自己的兴趣爱好分别选择了汽轮机运行、钳工、焊工等工种，新一轮的学习开始了，没有谁甘落人后，都卯足了劲向着更高的目标努力。因为他们深知，只有学习才能使他们不断进步；才能跟上知识的不断更新和技术的'不断进步；才能真正的做到与时俱进，做一名知识型员工。今年，分厂还要上一台高炉煤气压差发电机，又将有新知识需要学习，他们就象上紧了发条的钟表一样，在学习中不断的前行，再前行。

设备自动化的工作总结篇二

根据监督局《关于开展冬季特种设备安全大检查》的通知(淮质监特发号)要求，为进一步落实特种设备使用单位安全管理的主体责任，切实建立特种设备隐患排查治理长效机制，预防和减少特种设备安全事故，确保安全生产，按照公司的统一部署和要求，我公司积极开展了特种设备隐患排查工作。现就这一阶段工作情况总结如下：

公司安全管理部门依据“安全生产，人人有责”以及“管生产必须管安全，谁主管，谁负责”的原则，构建了安全管理体系，形成了完整的管理网络，纵到底，横到边，层层落实，不留死角。在整个网络中包括了第一责任人、主管负责人、日常安全业务管理责任人、安全管理员、操作人员，所有成员各司其职，各负其责。

公司制定了各特种设备的安全操作规程，提高操作人员的安全生产意识，使之自觉遵守安全条例和规定，切实做到三不伤害：即我不伤害他人、我不被他人伤害、我不伤害我自己，进一步杜绝了违章指挥和违章作业的现象，保证机械设备安全正常地工作。

设立醒目的安全标识牌，用以提醒人们注意安全及发生意外时如何采取紧急措施；根据设备技术状况制定设备报废计划，适时报废使用周期终止的设备，不在使用淘汰及报废设备。

设备停放场地符合安全要求、停放位置合理；能适应设备运动所需的空间、周围环境对机械运动不构成危险；场地平坦、坚实，机械能进能出，能便于在紧急情况下疏散；消防器材布置合理；冬季做好设备的越冬保养；一年四季做好设备防火、防盗工作。设备安全管理工作是管理工作中的重点，是完成好生产任务的首要条件，只有做好安全管理工作，才能杜绝或减少事故的发生，才能创造较好的经济效益。

1、设备台面工具整理不到位，摆放无序；

2、设备的安全维护记录不完整；

设备自动化的工作总结篇三

20xx年设备科在全院医疗设备的管理和维护、计量管理和网络管理及软硬件维护作了一系列实实在在的工作。现将本年度的工作做以总结：

（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。

设备自动化的工作总结篇四

从事公司设备、设施维修、保养工作，公司__年__月试运营以

来，经历了15个月风霜雨雪酷暑寒冬；在公司经营团队的带领下，冲破重重障碍与险阻，迎来了新疆航食今天的蓬勃发展。作为一名普通员工，能参与这部恢弘巨作，经历这一年多不平凡的历程，我的人生就不再普通，也正是因此，在平时的的工作中，我不断积极学习企业文化和专业技能，用企业文化熏陶自我，提高思想觉悟，用专业技能武装自己，提高业务水平。在领导的关心教导和同事的支持帮助下，克服维修组人员不够，等方方面面的困难，发扬甘于奉献、敬业爱岗的优秀品德，很快进入角色，为新疆航食的正常生产做出突出贡献，工作业绩得到公司领导的认可。

- 1、对工程施工遗留存在的问题进行检查、跟踪和维修。
- 2、保证设备设施的安全运行和加强设施设备的安检、维护和保养工作，制定工作计划，落实计划内容、完成时间和责任人，以及检查时间，明确各项工作重点，确保设施设备安全运行。
- 3、严格控制设备的运行，力求节能降耗，在节能方面。今年的主要工作是加强设备的保养，控制设备的运行时间和参数，以及环境的要求，以达到节能降耗的目的。
- 4、重视消防设备设施的管理，通过自身的努力，修护消防设备对消防报警联动系统进行全面检查，列出每个报警探头，逐点进行测试，查出问题。进行维修，消除故障。
- 5、制定全年的保养工作计划和保养工作标准。
- 6、配合财务部，建立库房工程材料最低库存量，保证维修材料的供应。
- 7、在日常工作中，维修设备时的安全规范操作和加强自我安全防范的意识，杜绝工伤事故的发生。

1、中央空调

与要从美国原厂发货，人工费3000。运费，等其他总计30000元。但是我们设备已过了保修期，经过和施工方、厂家多次交涉，最终厂家愿意通过售后服务方式，解决空调出现的所有问题，现在空调主机已修复。为公司节约维修费用30000元。

2、特种车库卷帘门

我们公司特种车库，是用来停放送餐车的，卷帘门因故障，卷帘门升不起来，影响餐车进出。因这个卷帘门面积大，门高，我公司没有脚手架这种登高设施。需要在外边请专业的公司来修理，但是专业的公司要价实在太高，在为公司节约维修资金的前提下，最后我和同事克服了没有脚手架登高设备，人手不够的问题，尽一切努力，经过14小时的奋战，最终解决了卷帘门升不起的问题，提高技术增加了维修经验，为公司节约3000元。

3、工程遗留问题

主要生产车间房顶渗水和特种车库、库房屋面漏水，上半年对房顶漏水、热厨设备2条电缆接地问题得到有效地解决。特种车库、库房重新做防水层，热厨设备2条电缆更换新的电缆。

4、消防系统

使消防报警联动系统和消防给水系统完好率保持在95%以上，消防报警探头无故障率保持在98%以上。

5、维修组在去年的工作基础上，今年进行了分工种制定

详细的设施设备保养计划，将计划分解到每个月，制定了详细的保养工作内容与标准，实施时落实到人，保证了工作的质量和效率。

通过一年来的辛勤工作，我虽然取得了一点成绩，但仍需不断努力，与时俱进。我将不断的总结与反省，不断地鞭策自己并充实自己，提高个人修养与业务水平，以适应时代和企业的发展，与公司共同进步、共同成长，为公司辉煌的明天做出更大的贡献。

设备自动化的工作总结篇五

（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。

设备自动化的工作总结篇六

20xx年，是长丝车间tpm设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为长丝车间生产装置运行已经到了后期，距

上次大检修已经有3个年头了，设备磨损比较严重，需要定期和不定期对设备进行维护和修理，才能确保生产装置平稳运行，产品质量有所保证，不能有任何下滑迹象。按照分公司的原定计划，4月份要对整个生产装置进行大检修，车间设备组会同其他部门，提前做好检修准备，制定详细的停工计划，摸清设备运行状况，提出大修和小修的预案，确定自修和外委项目，进而制定出大检修整体方案和检修施工统筹图，确保大检修全面、安全、顺利，保质保量进行，为下一周期生产装置安稳长优运行打下良好的基础和前提。4月25日，长丝车间停工检修开始，自修各维修班组进入现场，次第展开各自的维修项目。tpm设备管理工作按照分公司检修要求和规定全方位进行，有重点、有步骤、有检查、有总结，忙而不乱，紧张而有秩序，深入到车间的角角落落，涉及大小检修项目400多项，截止6月底，大检修基本结束，进入单机试运准备阶段。电仪班班长周皎程以勤奋的工作，精湛业务，不凡的业绩，被分公司党委授予模范共产党员光荣称号。

长丝车间生产装置进入运行后期，设备处于疲沓状态，维护和检修难度增大。针对这种情况，长丝车间狠抓现场管理，加强巡检力度，确保维修质量。

1、加强设备基础管理，落实责任制，推行班组绩效工资考核机制。实施设备包机责任制，将装置内的设备按区域划分包干，分口管理，统筹协调。针对生产过程中操作工图方便快捷而随意改动设备参数、野蛮操作导致部件损坏等不按设备操作规程操作的问题，车间按照《tpm设备管理考核细则》严格考核。维修人员在检修过程中不按技术规程进行作业，巡检发现问题不及时等，都按制度给予处罚。对于及时发现设备运行隐患，避免设备事故的班组和个人，给予相应的奖励。通过进行tpm设备管理方面的考核，配件消耗、维修费用和 设备故障率明显降低。

2、对运行设备进行状态监测。运用各种技术手段和检测方法，对运行设备进行状态监测，准确把握设备的运行状况，及时

分析故障原因，采取应对措施，确保设备一直处于良好运行状态。各维修班组及相应管理部门，主动出击，认真开展设备状态监测，减少突发性设备故障次数。

3、紧密结合产品质量，搞好维修工作。加强现场巡检次数和力度，及时发现产品质量波动的深层次原因，做好现场日常细节管理。TPM设备管理和产品质量联系密切，丝丝相扣，如果管理跟不上，产品质量就会滑坡，如纺丝侧吹风装置，直接影响丝束条干均匀度；卷绕机的网络喷嘴和卷绕头的双转子不干净，就会使丝饼出现毛丝、油污丝等，导致a级品率下降，设备检修质量好坏直接关系到长丝产品能否立足于国内外市场。在进行设备维修时，始终遵循“修旧利废”的原则，运用新技术和新方法，限度地延长零部件的寿命，节约了大量资金，同时也确保了设备长周期运行。

特护设备的定期巡检是保证其平稳运行的基础和关键所在，保证巡检质量是直接关系到整个装置的安稳运行。车间首先从设备巡检着手，采取统一领导、交叉管理、标准化作业的管理模式，制定科学的巡检路线，并采取维护人员、操作人员、车间管理人员交叉巡检，开展“五位一体”的管理方法，进一步加强特护设备的巡检力度，及时发现设备运行隐患，并将其消灭在萌芽状态，确保了关键机组安稳长优运行。

针对离心机维护工作重的特点，车间采取巡检、操作、维护与维修相结合的方法，从加强设备润滑、状态监测、设备维修等方面进行各项维护工作，加强与三隆保全车间维修人员的联系，及时检修，程度地保证了压空质量。

长丝车间空冷站是生产装置工艺用风和制冷的生产单位，其中的溴冷机是重要的制冷设备，属于车间设备特级维护范围。在这次检修中，对溴冷机进行了相应的技术改造，进一步加大了制冷功能，降低电能消耗。为了使职工更好地对溴冷机进行熟练操作、精心维护，车间设备组邀请了国内制冷大腕大连三洋制冷有限公司高级工程师董素霞同志，到现场亲自

为职工讲课、培训和教授操作养护技能。空冷战的职工仔细聆听，认真记笔记，唯恐错过一个环节，非常珍惜这来之不易的培训机会。董素霞同志用通俗移动的语言，详细讲解了溴冷机的构造、功能、特点，操作时应该注意的事项，特级维护时应做的工作，以及节约电能的诀窍。随后，手把手传授职工操作要领，直到职工能够熟练操作为止。

车间tpm设备管理人员认真落实分公司erp管理制度，不断总结经验，采取新措施、新办法，对车间设备的维修维护制定详细科学的维修工单，并按照erp管理程序，及时跟踪工单状态，对完工项目按时进行验收。在材料领用时，严格按照规定执行，杜绝白条，确保了车间设备维修工作合理有序的进行。大检修期间，对于进入施工现场的材料分类堆放，易燃品，防潮品均采取相应的材料保护措施。根据实际现场情况及进度情况，合理安排材料进场，对材料做进场验收，抽检抽样，并报检于甲方、设计单位。根据施工组织平面布置图指定位置归类堆放于不同场地。对于到场材料，清验造册登记，严格按照施工进度凭材料出库单发放使用，并且对发放材料实行追踪记录，保证材料不丢失、破损和浪费，进而确保了车间检修的经济效益，为分公司大检修把好物资材料关做出了重要贡献。

随着设备使用年限的进一步增多，各种设备的定期作业周期都有缩短，种类也有增加，工作量越来越大，如侧风窗的清洗、双转子清理的周期由每三个月一遍递减到一个半月。除此之外，对个别位不断进行非定期作业，为长丝poy和fdy产品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

为提高长丝检维修人员的技术素质，车间每月把维修工技术培训与多种形式岗位技术比武活动相结合，在班组内部，举行相应的技术考试，成绩与当月绩效工资挂钩。设备工程师及班组内技术经验丰富的职工为大家轮流授课，先后举办了钳工基础知识、卷绕头轴承更换与动平衡原理，热辊变频器工作原理、增压泵扭矩限制器与压力控制原理等。针对倒班

保全工实际工作需要，对他们进行了smu系统简介、卷绕头故障查询方法等方面的培训。通过培训，职工业务技术素质有了明显提高，在生产维修与服务中能够做到安全、快捷、准确、高效。

经过几年的磨合与大检修的锻炼，长丝车间的机电仪维修力量已大大加强，处理突发性的设备故障比较迅速与准确，完全能够担当起长丝设备的日常维护与检修重任，对空调机组、纺丝机、卷绕机、包装设备的定期作业与维修做得井井有条，局部设备改造完成得有声有色。车间12条线500多个卷绕头，属于进口设备，现代化程度高，变频器是其运行关键，技术含量高，维修难度大。如果请外单位专业人员维修，每个卷绕头的费用在5000——8000元，周皎程同志带领电仪班组职工，查阅资料，请教专家，刻苦钻研，硬是用“蚂蚁啃骨头”的韧劲，攻克了变频器维修技术难关，依靠自身的力量，保证了车间生产顺利运行。

为了降低车间维修费用，有计划有预见性进行科学合理维修，车间进一步优化了检维修方案，降低了备件材料消耗。在保证设备检修质量的前提下，通过修旧利废以及维修成本核算降低机配件消耗。从每月月初车间制定的设备检维修计划入手，班组做好当月检修所需备品备件以及消耗材料的领用，月末对当月的检修消耗物品进行统计核算，并依照供应物品票据价格，汇总出当月实际保全维修费用，并同月初计划进行对比，使车间检维修成本一目了然，而且激发了维修人员进一步修旧利废、挖潜增效的积极性和主动性。

为了降低维修成本，车间积极开展班组劳动竞赛活动，在一楼维修班和电仪班开展维修成本定额竞赛活动，将班组每月设备维修备品备件和材料消耗纳入班组考核，与班组绩效工资挂钩。同时挖掘潜力，提高班组管理水平，积极开展“修旧利废”活动，如电仪班对多块故障的变频器控制板进行修理恢复到原来的功能，一楼维修班对十余把吸丝枪修缮等等，节省了大量资金。

长丝车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有500多个项目，其中自修项目有300——400个，外委项目有100多个。长丝车间拥有一支庞大的检修队伍，在平时的生产中，起到保驾护航的作用，为生产的安稳长优运行做出了重要的贡献。这次检修没有大的检修和改造项目，大部分检修项目都是由车间检修班组完成。车间设备组早在2月份就开始对需要检修的设备进行预案制作，并报分公司审批，为车间大检修做好了前期基础工作。4月份会同工艺组，在主管副主任和主管工程师的带领下，制定出了详细的停工检修统筹方案，为车间生产装置顺利停工、圆满完成检修任务，绘制了良好的实施蓝图，是车间检修指挥部和检修班组开展工作的指导性纲领。统筹方案分为总方案和分方案，总方案对全部检修项目进行项目的划分、时间的安排、人员的安排，以及对所需要的设备、配件和主要材料等进行了详细的规定。分方案按照电仪、维修、动力、空压站四个部分，对每个检修队伍所承担的检修项目、数量、所需材料、负责人、完成期限做了规定和说明。

1、组织检修队伍进入现场。4月25日，长丝车间停工检修开始。辅助装置组件班克服人员少，工作连续性强，工作条件恶劣，在规定的时间内，胜利地完成了组件下机工作，保证了车间顺利地实现停工，为车间检修打下了良好的基础和前提。电仪、维修、动力、空压等检修班组，按照检修统筹方案和计划，在各自的战线上拉开检修的帷幕。

2、认真贯彻执行hse管理体系标准。从现场管理的细节抓起，杜绝违章、事故、污染现象出现，确保安全检修，文明检修，绿色检修。充分发挥统一协调联合作战以及专业、技术、人才、装备的优势，动员全车间的力量，克服高温、高压、施工现场狭窄、有毒气体和物质多，设备检修交叉进行、就地改造施工难度大、工程量大、时间紧、质量要求高等困难，合理配置检修人员和安排检修作业时间，机动灵活地开展检修项目作业。将hse管理细化落实到检修、施工的每一个工作步骤，确保改造、检修安全和质量。

3、加强现场的文明施工管理和检查监督，确保设备完好无损。长丝车间装置检修存在检修内容多、工期紧、工种多，上下作业、设备内外同时并进的状况，加之参加检修的外来人员对现场环境又不熟悉。因此，必须加强文明施工管理和监督检查。长丝车间对检修现场的各种废料、障碍物和地面上突出物以及能引起滑跌的油污、污水等一切影响安全检修的隐患，都及时处理掉；各种检修材料、设备、设施、工器具和拆卸下来的机械设备及其零部件等摆放整齐；各种临时电线铺设规范而不杂乱；现场通道和消防道路保持畅通无阻。监督检查涉及到检修安全的每一个方面，包括安全规章制度、安全作业票证的执行情况；施工安全措施落实情况；各种检修设备、设施、工器具、车辆的安全状况；各种应急物品、安全防护器材和消防器材的准备情况以及检修人员劳保穿戴情况等。

4、加大对外委施工队伍的管理，积极配合压力容器检测等外来单位作业。4月29日，长丝车间100多项外委项目的检修正式拉开序幕，外委施工单位进入车间现场开始作业。在检修项目施工前对外来施工作业人员交代施工安全措施和tpm设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目tpm设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。tpm设备管理人员对施工预案落实情况进行抽查，充分保证自修项目和外委项目的检修同步安全进行。空压站的干燥器也在本次检修项目之中，按照专业规定，干燥器的检测由洛阳市压力容器所进行。车间派出设备专业人员全过程进行跟踪和配合，严把设备检修质量关。

5、组织检修队伍进行技术攻关，在检修中打造和锻炼职工。维修班在这次检修中承担着卷绕头清理、调整、维修等重任，在班长张文成的带领下，大家精心操作，现场研究，克服重重困难，完成了352个卷绕头的检修。卷绕头的构成非常复杂，而且是高度现代化的机器，检修的地方很多，包括卷绕头表面的卫生、双转子清洗，压棍、定轴、缠丝清理，刹车片更换，生头汽缸润滑，上下拉杆维修等等。维修班在最后的时

间内，集中全部力量对卷绕头内外进行擦拭和清理，并安装到位，全部对接，达到了开工所需要的状况。组件三甘醇清洗炉不能正常工作，问题长时间没有得到解决，电仪班班长周皎程同志与几个技术骨干连续三天蹲在现场啃这块硬骨头，大家趴在纵横交错的管线上，对现场每一个接头仔细排查，对电源线的绝缘进行测试，经过讨论研究，拿出了完整的检修方案，终于使三甘醇清洗炉正常运行，为组件班检修顺利进行解决了一个重大难题。中控室是车间生产的指挥中心，其中的dcs□smu控制系统，是电仪班检修中面临的的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人难以想象的。周皎程同志一边翻阅资料和图纸，一边查找问题所在，不懂就向有关专业人员请教，日夜兼程，和职工们一道反复试验、反复操作，凭着“蚂蚁啃骨头”的韧劲，硬是把dcs□smu系统恢复到原来的状况，解决了生产指挥中的技术和硬件难题，为车间生产装置开工安全顺利开辟出了一条“绿色”通道。长丝车间在检修中，有意识地打造和锻炼队伍，确保他们在新的技术革新时代，不断增强自己的业务知识，提高自己的业务能力，能够攻破技术难题，攀登高峰，很好地完成为生产保驾护航的重任。事实证明，在检修中打造和锻炼职工队伍，是培养职工队伍，提高职工各方面能力的一种很好办法，是一种创新。

6、做好单机试运准备工作。设备组在副主任的领导下，对每个单机试运都做好详细的预案制定，包括试运的班组、安全事项、配合人员和详细的运行记录记载等。单机试运的工作看似简单，但牵涉到方方面面，相当于一次小开工。车间大检修指挥部十分重视，都派出专业技术人员参与，车间领导亲自现场监督协调，确保试运一个成功一个，为车间一次开工成功打下良好的基础和前提。

7、对硬件基础设施进行维修和改造。长丝车间利用这次大检修的机会，维修厕所下水道，对车间区域内部分道路、办公场所、操作室的桌椅板凳、墙壁，以及影响企业形象的房屋、地面、建筑物进行更新、改造和修缮。

在检修期间，对检修现场规范化，大幅度降低现场“低老坏”现象，tpm观念深入人心，效果显著。车间管理层在这次检修中，加大设备检修中tpm管理的力度，并且在空压站项目检修中，有意识地采取tpm管理。空压站成立了检修tpm管理小组，并在车间设备工程师的指导下，开展工作。他们以最有效的设备利用为目标，以设备保养、预防维修、改善维修和事后维修综合构成生产维修为总运行体制。从车间经营管理者到第一线作业人员全体参与，以自主的小组活动来推行tpm，使因设备问题引起的直接或间接损失为零。他们经验虽然比较缺乏，但工作很认真，记录齐全，大家边探索，边实践，努力创建车间检修tpm管理的最新成功案例。

设备自动化的工作总结篇七

机械自动化技术主要指把自动化技术应用到机械制造业中，以期能够自动连续的进行加工生产，提高加工对象的加工速度。在机械制造业中大量应用自动化技术，不但体现了机械制造业技术的进步，而且也是未来机械制造的主要发展方向。机械自动化技术最先发展和应用的领域是机械制造冷加工行业是最先应用机械自动化技术的行业，其应用大约起步于20世纪40年代，当时的机械制造自动化水平相对还比较低。随着社会的发展和市场需求的变化，自20世纪70年代至今，为使机械自动化技术能够快速灵活的适应市场的需求，人们开始在机械制造系统中大量应用计算机技术使机械制造自动化系统的可变性大大增强。柔性机械制造自动化系统开始诞生，实现了机械生产制造领域不同制造零件之间的自动相互变换。自改革开放以来，虽然我国的机械制造业已经有了飞速的发展，也取得了一定的成就，但是由于机械制造行业先进科学技术的缺乏，再加上原有薄弱的工业基础，机械制造自动化技术在我国的发展速度一直很缓慢，和国际上的一些其它发达国家相比发展水平也较低，近年来，随着计算机集成制造系统的开发，虽然机械制造系统自动化技术在发达国家已经相当成熟，但在我国仍处于发展的初级阶段，我们必须一方

面增强自身的科研投入，另一方面我们要积极学习和引进一些发达国家的机械制造技术，来逐渐发展和壮大我国的机械制造自动化水平。

机械制造业目前在我国虽然数目众多，但发展状况不平衡现象很明显，一些产业的机械自动化水平很低，目前为止手工劳动所占的比例还比较大，自动化，智能化的设备所占的比例很小，而且自动化和智能化的程度也不高，同世界一些发达国家的水平还存在很大的差距。因此，要想使我国的机械工程行业全部实现自动化还需要很长的时间，我们必须认清我国当前的机械工业发展形势，一切从实际出发实事求是，要在做好各项基础工作的基础上，不断创新，让机械自动化技术在中国的发展具有中国特色，真正符合中国的国情。

管理方面

计算机管理是目前大多数工业发达国家主要采用的一种管理方式，他们不但对组织和管理体制的建设非常重视，而且注重生产模式的更新与发展，比如说他们推出了准时生产线[jit]、敏捷制造[am]、精益生产[lp]等一些新的管理理念和技术，而在我国计算机辅助管理技术只有在几个别的少数大型企业中有所采用，经验管理仍然是多数小企业采用的管理方式。

设计方面

在设计数据和设计准则方面一些工业发达国家正在不断更新，一些新的设计方法开始大量被他们采用。如在设计中开始应用计算机做辅助[cad]技术，而我国企业采用[cad]技术也很少，并且能够熟练应用[cad]技术的也很少。

制造工艺方面

数控机床、加工中心和一些柔性制造单元[fmc]、柔性制造系

统fms等是目前一些发达国家机械制造行业普遍采用的方法，柔性自动化已经在这些企业中实现。而单机自动化、刚性自动化仍然是我国目前所处的主要阶段。只有几个别的企业采用了柔性制造单元和其系统。

我国目前仍然是一个发展中国家，我们要从我国的实际情况出发，发展的机械自动化要以适用性为主，在对国外先进技术的吸收方面要有针对性，要做好机械自动化技术的引进、消化、吸收工作，要加强研究和开发一些机械自动化技术中的基础技术以及一些先进的制造工艺，自动化的生产工序，要走出一条适合中国机械工业生产国情的自动化之路。根据本人多年的学习经验建议未来的我国机械自动化技术应该重点朝着以下几个方向发展：

- 1) 发展使用型的机械自动化技术
- 2) 发展投资少、见效快、低成本的机械自动化技术
- 3) 结合中国国情，发展现代化机械自动化技术
- 4) 要注重机械自动化技术的相关配套技术的发展，机械自动化人才的培养要重视。

总之，我国机械制造业的发展要瞄准世界先进水准，包括国际领域内已展露锋芒的某些新技术，要坚持提高与普及相结合的方针，这样才能使我国的机械自动化技术走上高速度、高质量和高效益之路，才能缩小我国的机械制造业与发达国家的差距，才能在未来激烈的国际竞争中立于不败之地。应抓住机遇，了解机械制造技术的发展现状，把握现代机械制造技术的发展趋势，早日使我国现代制造业与世界发达国家站在同一起跑线上。