

最新设备管理工作计划表(通用5篇)

在现代社会中，人们面临着各种各样的任务和目标，如学习、工作、生活等。为了更好地实现这些目标，我们需要制定计划。什么样的计划才是有效的呢？下面是小编为大家带来的计划书优秀范文，希望大家可以喜欢。

设备管理工作计划表篇一

20xx年新年伊始，如何制定设备管理工作计划?下面是本站小编收集整理设备管理工作计划，欢迎阅读。

20xx年是公司“标准化年”，将各方面的工作推上更高一个台阶，严格制定各项作业标准并认真执行。本着做对事，事做对的原则，步步稳健、事事入扣，加强人员的培训和学习，提高生产团队的整体素养。

一、班组建设

1. 团队资源整合，将合适的人放在合适的岗位，让人尽其才、物尽其用落到实处，逐步实行年轻化、知识化、专业化。

二、计划执行

今年在旺季到来之前，我们对生产部20xx年旺季生产产能与20xx年实际生产情况做出了对比分析，对旺季每一个月的生产量、人力负荷、存在风险都做出了详实的预估，并对其决定因素采取了相应的措施，确保计划达成。

三、体系建设

1. 新制定设备点检管理表格，使其更符合设备管理现状要求；

2. 推进6s现场管理，强力推行目标体系、日清体系、激励体系。

3. 与各工段签订了《设备管理目标责任状》，并严格实施。打破做好做坏一个样吃大锅饭的格局,持续推进tpm自主维护建设与完善工作。

三、设备改造

1. ××整套自动化流水线设备的设计与定制；

2. ××输送带、精选机的设计与定制；

3. ××烘房新建项目；

4. 自动包装设备引进，色选机设备的引进。

四、设备能源改善项目

1. 锅炉水磨除尘水的循环利用；

2. 各车间清洗水的重复利用；

3. 卤水浓缩项目；

4. 多功能蒸汽回水的回收利用。

五、能力和意识培训

为增强设备管理组织能力，强化点检技能，以及满足6s管理目视化要求，拟安排以下培训目录。

plc及自动化应用技术培训班

现代设备润滑管理与实用技术培训班

设备状态监测及故障诊断应用技术培训班

液压系统维修及故障诊断实用技术培训班

设备点检管理与技能培训班

现代设备润滑管理与实用技术培训班

现代设备维修技术与备件管理培训班

特种设备管理与事故应急预案培训班

根据公司制定的20xx年度生产工作计划,20xx年由于全球金融风暴的持续影响,生产线仍会保持现有的收缩。但根据公司生产经营的要求,设备检修大部分大中小修仍采用以往见的缝插针检修方式进行,力争有计划地进行,确保生产设备的完好运行。争取做到检修一条生产线,完好一条生产线。部分大修由生产部根据公司生产经营计划及设备运行情况,另行通知车间进行。在完成检修工作,及时做好备品配件的工作,同时做好修旧利废工作,做到备品配件物尽其用□20xx0xx年设备工作计划安排如下:

1、各车间在日常工作中要落实好各项设备管理制度,加强包括设备的日常巡检、维护保养、设备日常检修、中修和大修工作力度。

2、生产技术部和各车间要设立重要设备台帐,利用台帐统计分析重要设备的运行特点、配件的库存情况,提前进行配件计划或自制加工工作,并有预见性地提出检修计划;根据公司年度培训计划,设备管理员要结合自己的实践经验对各车间机修工进行设备技术培训,各车间要利用班组班前班后会对机修工进行日常的设备技术培训,不断提高机修及机器操作员队伍的

技术水平。

3、设备副经理和设备管理员要经常深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况,跟踪主要备品配件的库存和采购情况,督促供应部对主要紧缺配件的采购,检查车间自制配件的加工制作情况,确保主要配件随用随有;检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作,并作技术上的指导,做好安装检修、使用、维护、检查统计一条龙的工作;合理协调生产和设备检修工作,加强设备的巡回检查,增强计划性的检修工作。遇到异常情况及时作出调整,遇到抢修任务时,做好三个车间机修人员的调配工作,确保生产的连续稳定。

4、做好生产设备检修的统计调查工作,为20xx年设备工作计划提供统计依据。

5、及时了解市场信息,发现适用的新材料新设备时,及时计划应用,延长设备的使用寿命。

6、计划在8-9月份左右,对4t锅炉进行全面检查检修工作,视情况清理炉内结垢。

共2页, 当前第1页12

设备管理工作计划表篇二

根据公司制定的20xx年度生产工作计划,20xx年由于全球金融风暴的持续影响,生产线仍会保持现有的收缩。但根据公司生产经营的要求,设备检修大部分大中小修仍采用以往见的缝插针检修方式进行,力争有计划地进行,确保生产设备的完好运行。争取做到检修一条生产线,完好一条生产线。部分大修由生产部根据公司生产经营计划及设备运行情况,另行通知车间进行。在完成检修工作,及时做好备品配件的工作,同时做好修旧利废工作,做到备品配件物尽其用□20xx年设备工作计划安排如下:

1、各车间在日常工作中要落实好各项设备管理制度,加强包括设备的日常巡检、维护保养、设备日常检修、中修和大修工作力度。

2、生产技术部和各车间要设立重要设备台帐,利用台帐统计分析重要设备的运行特点、配件的库存情况,提前进行配件计划或自制加工工作,并有预见性地提出检修计划;根据公司年度培训计划,设备管理员要结合自己的实践经验对各车间机修工进行设备技术培训,各车间要利用班组班前班后会对机修工进行日常的设备技术培训,不断提高机修及机器操作员队伍的技术水平。

3、设备副经理和设备管理员要经常深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况,跟踪主要备品配件的库存和采购情况,督促供应部对主要紧缺配件的采购,检查车间自制配件的加工制作情况,确保主要配件随用随有;检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作,并作技术上的指导,做好安装检修、使用、维护、检查统计一条龙的工作;合理协调生产和设备检修工作,加强设备的巡回检查,增强计划性的检修工作。遇到异常情况及时作出调整,遇到抢修任务时,做好三个车间机修人员的调配工作,确保生产的连续稳定。

4、做好生产设备检修的统计调查工作,为20xx年设备工作计划提供统计依据。

5、及时了解市场信息,发现适用的新材料新设备时,及时计划应用,延长设备的使用寿命。

6、计划在8-9月份左右,对4t锅炉进行全面检查检修工作,视情况清理炉内结垢。

7、视生产情况不定期检查补焊冰晶石干燥炉筒体及相关部件3次约6米。

8、重点关注c线一段炉的抽风收尘环保处理系统,确保仓库保持有1-2个叶轮备用。考虑对2#尾气风机进行重新选择,解决因引风不足引起风机叶轮凝结料经常振动的问题。

9、加强公司生产线消防环保设置运行的检查,加强对现有生产线环保治理和整改落实,视情况进行较理想的技术改良工作。

10、继续推行设备维护保养模范岗位示范点,扩大车间设备维护保养模范的推广面。加强对各车间(特别是制盐车间)的润滑维护保养检查力度。

11、考虑对氟化铝氟冷器已堵塞比较严重疏通困难,无法修复。计划自制2个冷却器蕊管,待机更换处理。

13、收集各种废旧物资,能用则用,不能用的收回集中处理。经常把收集的螺丝、螺母,用丝攻、丝板修复后重新使用。

14、由于车间设备腐蚀、老化、技术力量较弱□20xx年还应加强对二大车间设备巡回检查,加强对车间设备备件计划的周密性和足够备件的准备工作,同时监督制酸车间反应炉温度□c线干燥尾气温度的控制,从使用上保证反应炉筒体及干燥尾气风机的正常使用,减少非正常的腐蚀和结料振动故障。

15、加强对二大车间转炉托轮润滑维护保养,减少托轮轴承损坏频次。同时及时处理已拆出的托轮轴和托轮进行外委修复,以留备用。

16、因生产产量的减少和生产不饱满,故不定期计划外购反应炉1800筒体暂定30m□选用的钢板厚度按往年要求仍为25mm,以缩短反应炉补焊筒体的周期。

17、不定期制作反应炉搅料器约14条,加工和修复反应炉罩8件。

18、不定期计划金属衬胶风机f9-19-8d风机1台及风机叶轮约4个。

19、按20xx年统计,视制酸车间的换热器堵塞情况计划进行清理疏通1次。

20、计划2#反应炉出渣机的螺旋主轴螺旋2条及其组件1套。视情况对2号炉出渣螺旋改造,初步考虑恢复冷却中和炉的使用。

21、视公司生产经营情况计划安排清理吸收塔填料。

22、加强对5台中和炉大小齿轮润滑维护保养,确保能在中长期运转。视情况对出现腐蚀严重的中和炉筒体进行大面积的补焊。

23、综合考虑酸泵、混料三通、混料外壳、密封座的备件备件情况及时给予计划,加强了与供应部的沟通并联系跟踪。

24、计划加工一台焦子塔更换6#反应炉已腐蚀较严重的焦子塔及整个制酸工段的f46导气管约5节。

协同和指导车间周密布置生产的开、停机计划,减少开、停机的次数,为生产抢回时间,加强对生产形势的分析和判断。生产过程中出现异常情况时,及早提出预防措施,并采取对策措施,确保生产的正常和连续性。

设备管理工作计划表篇三

珠海市公共汽车公司设备管理员20××年度工作计划20××年,作为一名设备管理员,本人在公司、部门领导的正确领导和全体同事的积极协助下,,努力增强工作主动性和创造性,完成了维护工作以及年度责任考核各项指标。

现特制订20××年度工作计划如下：

以《设备管理员岗位说明》为工作基本，以《设备管理系统》为工作平台，以“提高设备维护水平、降低设备返修率”为工作宗旨，以“增强维护及时性，减少维护成本”为工作要求，以“使用人满意度”为工作标准。

1、提高业务技能

2、做好日常维护

严格遵守设备维修流程，对故障及时响应，尽快处理设备维修，及时完善维修日志；

3、切实设备巡检

4、完成领导交代的其他工作

高效、高质量完成领导交代的其他工作；

1、建立完整的工作记录，按照时间、任务、进度等详细记录确保工作的完整性；

4、分别在4月、7月和11月对分公司计算机以及站点签到机进行巡检；

5、保质保量完成车载机等设备的程序更新工作；对食堂、油站设备做好维护登记工作。

设备管理员：张大鹏

二零××年十二月二十四日

设备管理工作计划表篇四

设备动力部20xx年年初成立，在公司总经办的领导和各部门、车间的支持和配合下，设备动力部的全体同志紧紧围绕完成全公司生产任务的中心目标，认真执行服务、监督、指导、协调的工作职能，确保了全公司的设备在良好、稳定、安全、有效的状态下运行，较好地满足了生产的需要。现将设备动力部20xx年的工作总结如下：

一、 夯实设备的基础管理，不断提高设备的动态管理

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。

设备动力部承担着我公司压力容器质量保证体系中的设备和检验与试验装置、计量质控系统的保障工作。在今年三月份国家质检总局对我公司压力容器三类资质的评审时，对我部承担的工作表示认可，我公司也顺利的拿到了三类压力容器制作的资质证书。

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。

三、参与设备的全期管理，确保固定资产的投资效益 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。

四 □20xx年设备管理工作计划

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。

五、 存在和急待解决的问题

电气设备技术员(科班)：2名

设备管理工作计划表篇五

一、加强仪表自动化现场设备管理，使仪表“四率”一直维

持在较高水平。

二、利用qhse设备管理文件进行仪表设备的维护检修工作

特别是仪表设备的春检及秋检工作。每次春秋检都成立领导小组，而且按章操作严细认真，春秋检出具qhse作业指导书，把仪表检修的问题都认真分析，填写问题总结单，出具春秋检定合格报告，并更换检修过程中不符合要求的仪表配件，保证了安全生产。

三、加强仪表设备的基础资料管理

运用计算机和网络技术，把各种仪表设备进行计算机网络化管理。并首先完成仪表设备档案的先期录入工作。根据生产实际，将仪表自动化系统分为仪表设备、自动化系统及管理三部分。采用以生产单元系统为单位进行档案建立，改变传统的一机一档的手工记录档案方式，把原来只重视生产单台设备的管理改变为生产单元系统技术状况的管理，实行计算机网络化系统管理。在本系统中按照系统分类，把仪表设备划归到所属系统中。同时，根据生产实际特点及仪表应用属性，将仪表设备分为五大类，即安全防护类、设备监控类、过程监控类、运销计量类、实验室仪器仪表类。凡是属于安全防护防爆接地及防止静电的仪表划归为安全防护类如安全栅、可燃气体报警器等。将用于诊断设备运行监控的，属于输油生产中的某一局部区域，属于设备监控类，如机泵监视器、电视监控、普通电动阀的执行机构。把输油过程控制仪表及对进出站有影响的设备分属过程监控类。如进出站压力温度变送器，油罐液位计、进出站调节阀的执行机构等。将用于原有运销计量的如体积管、大流量计化为运销计量类。把标准仪器仪表、仪表附属设备如电源、仪表柜、加湿器、校验仪表归属为实验室仪器仪表类。通过输油生产网络信息管理系统，仪表自动化的设备管理上升到一个较高水平。特别对于仪表分类，对其他输油分公司的仪表管理将起到一定的指导和借鉴意义。

四、加强仪表设备的备品备件管理。

在资金比较紧张的情况下，经过多方研究调研，采用贵重仪表的国产化仪表代替管理。如原来采用西门子压力及温度变送器，每台都七八千元，通过国产化优质仪表的选型及替代，成本每台降低三千元，腾出了资金用于购置其他的仪表设备。保证了日常维护检修仪表备品备件的数量，维护了正常的安全平稳生产。

五、加强仪表设备核心维修技术的培训工作。如plc设备培训，

特地请厂家来人指导，培训人员不但是技术员，而且要求仪表工班长也参加。这样先进设备维修维护技术就向生产一线靠拢，使设备维修技术不出现断层，不垄断，增强了大庆分公司先进设备的整体维护维修水平，保证了输油生产的正常运行。

六、对技术基础工作进行重建，逐步满足生产实际需要

两站改造已经基本结束，原来的一些操作规程、检修规定、档案图表等已经不能满足要求，我们本着“精简、科学、实用、完整”的原则，坚持“边改造，边完善，边运行，边修改”的工作方法，在基础工作重建方面主要做了以下几方面的工作：

- 1、重新制定了各种生产记录、报表、档案等，并实现报表计算机化管理。
- 2、根据新系统绘制两站仪表控制图、仪表巡回检查线路图，并进行喷绘制作成图板上墙；
- 3、制作仪表等标牌300余个，对生产管理和运行操作，都有一定的指导意义；

4、利用近8个月的时间，结合改造后输油生产实际，编制仪表自动化专业各种新技术新系统的培训资料，并收进《输油技术基础》一书中。该书具有学习培训、查阅、指导生产与安全管理等作用。

5、结合两站改造的实际情况，对生产管理制度进行重建，形成了仪表自动化专业管理手册，使管理和运行操作有法可依，有章可循。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)