

# 2023年机电设备管理总结(精选5篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

## 机电设备管理总结篇一

20xx年4月10日公司安排我到高新区质监局参加特种设备管理员培训。对于我这样刚刚步入工作岗位年轻人来说这次培训对我来说十分难得。通过这几天培训我对起重机及压力容器、压力管道等特种设备有了深刻的认识，并为今后安全管理工作明确了目标。现在，我将结合我公司实际情况和这几天学习来进行探讨我公司的特种设备管理方面工作主要工作应从以下几个方面展开：

安排专人对特殊设备人员负责特种设备管理工作；维修班负责公司设备的日常检修工作，并对检修情况进行记录汇总。每周组织各协作队伍及班组负责人进行设备安全生产专项检查。检查过程中发现安全隐患现场进行指正、整改，需要厂家配合的列出清单及时与厂家联系解决。定期召开协作队伍负责人及班组长会议，认真听取采纳合理化建议。我认为这样有力的保证了厂区设备安全、正常的运行。

坚持对新进场员工进行安全教育工作。定期不定期分批分时段地组织车间生产一线员工和外协队伍作业人员进行特种设备操作教育培训学习，努力做到让每一位作业人员都能掌握基本操作知识，提高自身安全素质、安全意识和安全操作技能。

在上级领导的大力支持下，坚持组织在岗人员进行培训。每年组织班组参加设备安全操作培训，并取得相关工作的岗位

操作证。

对厂区需要年检的特种设备及时组织人员进行专项检查，并对发现的问题进行整改。保证厂区需要年检的特种设备顺利通过年检。对新进场的特种设备及时报特检院检测，并进行备案。

对厂区内新建工程严格按照有关标准规定办理相关资料，及施工作业质量进行监察，并按照规定进行测试和试验。保证新建项目符合各项要求，办好各项工作，制定安全管理制度，安全操作规程，检查细则，维修保养等方面工作，并使新建工程顺利投产使用。

## 机电设备管理总结篇二

20xx年以来，在公司的正确领导下，通过项目部和机电物资部全体员工的努力与配合□xxx标项目部设备管理工作顺利开展，设备管理水平稳步提升。现就一年来的工作情况总结如下：

首先是“好”，然后是“快”。，在项目部负责安全的生产副经理的领导下，由机电物资部长带头，副部长主抓设备安全，在保障安全的前提下合理安排工作次序、施工部位，使设备得到合理、高效率使用。切实做到合理的设备，在合理的时间，出现在合理的施工部位，以合理的工作效率，创造合理的价值。以吊车调配使用为例，我们项目部现拥有吊装重量25吨、30吨吊车各一台，合理调配显得非常关键。机电物资部在每日下午下班之前都会统计第二天各工区施工部位的吊车使用需求，通知需要相应施工部位安排好吊车的安全操作场地，再根据实际情况合理的安排路线，在吊装现场安排专人盯场，在安全吊装的前提下不浪费一分一秒，在工程管理部的协调配合之下，我们出色的完成了各项吊装任务，节约了大量时间。经过一段时间的适应，我们大部分设备操作人员和现场工人也都逐步接受这种理念，有计划有步骤高

质高量的完成既定任务，同时好中求快节约大量时间，无形之中降低成本，提高产值。生产的最终目标是产生价值，所以我们要以最少的设备投入，最低的人员设备风险，拿到最高的产值。

我们建立了完善的预警机制，不轻易涉险，有问题先汇报再上设备，做到设备问题发生在可以控制的范围之内，在设备故障发生后的一小时以内拿出问题解决方案，并得到及时妥善处理。建立完善的通信条件，做到现场施工员与设备管理员能及时沟通，保障司机、现场人员的安全与设备安全。设备管理员督促设备操作手在设备投入使用之前做好检修维护，排除故障，尽可能避免因设备隐患引起现场安全事故。对于特种设备建立完善的维护登记制度，并定期检查。此外，通过与设备操作手沟通交流，及时反馈设备的运行状态信息，做到心中有数，记录有案。遇到问题及时上报并联系经验丰富的专业人员解决问题，若问题仍无法解决，及时与厂家技术人员沟通。通过领导专管、设备管理员协调、现场施工员配合、机长制、专人专盯等各种办法做到安全责任事故零记录、预防到位、综合治理达到预期效果。

一般常见工程设备如自卸车、平地机、挖机、铲车等设备首先做到有证驾驶，对于没有车辆驾驶规定的有效操作证件坚决不允许上车操作驾驶，对于技术生疏的操作驾驶员，责令其培训或者退场。对于特殊部位施工，选择经验丰富的操作手或驾驶员。

施工现场严格执行设备管理员统筹，施工员协助督管，设备调用方签字，施工部位负责人调配的管理方案，做到设备使用现场必有红帽（设备管理员、施工员），设备问题故障能得到及时反馈与处理。涉及到危险部位施工人员设备安全的必须先报告后施工，让安全风险预防控制在事前。

大型特种设备必须做到每台设备专人专盯，轮班换班制度，并登记造册。

通过机电物资部与工程管理部的协调，我们做了大量的前期准备工作。大型特种设备报市质量监督局备案，审批通过后允许架设门吊。门吊安装前期轨道基础设计与铺设，门吊安装时厂家技术人员现场操作指导。门吊上部横梁安装过程中，为确保安全，我们临时租用了一台50吨吊重的吊车配合现场现有吊车进行吊装，并由专人负责现场无关人员的疏散与安全警戒范围执勤。门吊主体安装完毕之后的电源安装在有厂家技术人员的情况下，我们还安排有专人检查监督。门吊安装完毕的试运行，门吊调试、空载试车、载重试车、负载试车测试现场都安排专人负责，严格按照门吊的相关规范执行。在测试过后，进行定期的检查，观察轨道等是否正常。

为了防止安全事故的发生，本着“安全第一”的管理原则，实施专人管理。首先是门吊操作人员的特种操作证件的落实，门吊施工前天气条件控制，门吊施工过程中对于起吊设备物品的重量评估，坚决杜绝无证非门吊操作人员操作吊装。并对操作与指挥人员进行培训，确保操作驾驶人员与下方指挥人员的协调配合符合安全操作规程。门吊使用完毕后的停车控制，安全保障，如轨道夹轨器固定等都安排有专人负责并有相关的登记记录。

现期，我们项目部已经安装调试好2台龙门吊，全部归属于项目部。

此外，施工队也已安装一台布料机，项目部严格按照特种设备进场程序要求进行管理。近期，项目部正筹备架设衬砌机，相关的准备工作正在紧锣密鼓的进行之中。对于其他设备，如拌和站系统的维护与管理，拌合系统负责人组织相关人员定期对设备故障排查和保养，保证设备的安全正常运转，确保混凝土的拌制效率，配合完成项目部的混凝土浇筑计划。

其他设备，如锅炉设备、各部位备用发电机等日常生活设备、施工现场紧急情况备用设备均按要求做到勤检修、勤保养，有问题早发现早处理，使项目部工程正常施工，日常生活设

备正常运转和正常供电得到保障。

当然，成功的管理案例都是多方面因素组成的，各部门相互协作是必不可少的。我们机电物资部经常与安环部联合进行设备安全管理，和工程管理部协作对现场的设备进行管理，和个施工队的管理人员沟通联系反馈信息进行管理。这种各种跨度的、交叉管理模式可以让我们的工作更加深入、细致，让我们的工作落到实处。

除此之外，我们也组织学习了一些先进的管理理念，借鉴和应用到现实的日常管理中，并取得了较好的效果。例如pdca循环法管理，应用到大型特种设备的管理上面就取得了非常好的效果□p阶段：规划方案，设定安全生产目标□d阶段：全方位、全过程、全天候、全员实施□c阶段：指派专人实施检查与督促，并考核结果□a阶段：针对发生的问题，建立对策，持续改善。对于一般的大批设备如自卸车之类的，我们应用了“1+2+3=0”管理模式。1：思想上树立安全第一；2：管理上“专管”和“群管”相结合；3：行动上“求严、求细、求实”；0：总体人身伤亡事故为零。

用管质量的方法管理设备、管理安全；用查核表法制定查核表，定点定时检查；用重点管理法，排列图识别重点事项，优先管理；用fmea法，故障模式与失效分析法实施预防；用因果关系法，关联图和因果图等分析根本原因，从根本上消除隐患；用pdpc法将可能发生的问题预先制定一系列对策，稳步达到理想结果。

今年，机电物资部较好的完成了项目部拟定的设备管理计划，基本满足了施工要求，未发生人身伤亡事故、大的设备事故，但也有很多做的不足的地方，这些都值得我们反思，吸取教训。

即将迈入新的一年，我们将会把工作做的更细致、更实在，

让我们的设备管理尽可能少的出现问题，设备尽可能多的产生效益，让设备管理水平再上一个台阶。设备管理，以人为本。我们将会更加注重设备经验、管理经验的培训，让我们的所有的现场人员的管理水平和安全意识得到进一步的提高，在一个良好的生产环境中工作，为我们的安全管理生产打下坚实基础，为项目部，为公司创造更高的效益。

## 机电设备管理总结篇三

20xx年，在公司领导及相关部门关心、支持和帮助下，我厂设备管理人员认真学习机械设备和各种规章制度，及时反馈各种信息，在转变思想观念、理顺、健全机械设备管理机制，细化全过程管理程序、全面排查清除隐患、解决历史遗留问题等方面做了一定工作，取得了较好的经济效益。机械管理是项目生产管理中一项重要的工作。如何进一步规范管理，提升效率，创造效益，就首先需要进行管理思维的革新。在08年的机械管理工作中，我们总结的”三点”结合到工作实践中。第一点就是让我们重视各部门之间相对薄弱的部分，各工种之间相对弱的工种，各工种内相对弱的个人。从而找出弱点所在加以强化，提高效率。另外还要发挥技术人员的作用，而是用他们的行动来带动整个团队，使团队发挥最大的效能。第二点是让我们加强各环节、各部门、各工种，各工种内相对较弱的个人之间的相互联系。只有将他们紧密结合起来，使他们变成一个统一的整体，更要坚持以人为本，从根本上激发人的主观能动性。

战略决定方向，细节决定成败。针对机械种类多、技术状况复杂、管理难度大等特点，在结合完善管理思路的同时，我厂设备管理人员不断加强学习，不断总结经验，通过采取一系列管理措施提高机械设备管理水平。现就20xx年我厂机械设备管理工作进行的具体情况总结如下：

- 1、通过培训提高操作人员的技术水平。随着科学技术的不断发展和新技术、新材料、新工艺的广泛应用，加工机械的种

类更加齐全，结构更加复杂，对加工机械操作人员的要求也有新的提高。操作人员不仅要懂得加工机械的结构组成、原理、性能、掌握操作技巧，而且还要有加工机械的故障快速诊断和维修能力。以提高操作人员的技术水平及能力。操作人员良好的技术水平可以在很大程度上提高加工机械的利用率和完好率，避免因人为因素造成工程机械的损坏，缩短了加工机械设备的维修时间和维修周期，为我厂创造了良好的经济效益。

2、加强对操作人员的素质教育。操作人员的工作态度和工作的积极性、责任感对加工机械设备的使用性能有很大的影响，一个合格的操作人员应该具有高度的责任感和职业荣誉感，能够摆正自己的位置，热爱自己的本职工作，服从领导的管理和指派，严格遵守公司的各项规章制度，认真执行加工机械安全操作规程，安全生产，并出色完成领导交给的各项任务。一年之中我厂对所属各项目部操作人员进行了多达12次的专项素质培训，长达20多个课时，提高了操作人员的工作积极性和责任感，对发现存在的问题和缺点及时改正，有效的提高了操作人员的工作积极性和能动性。

3、加强加工机械的维护和保养。加工机械的维护保养质量是加工机械设备使用的前提和基础，加工机械设备在长期的使用过程中，机械内部零部件磨损，间隙增大，加工机械设备，工作稳定性、可靠性和机械的工作效率都显著下降，甚至会造成某些总成和零部件的永久性伤害。我厂建立了有效的管理机制，加强了对工程机械的维护保养的管理力度，严格落实各项规章制度，根据加工机械近年来的使用情况和完好状况，制定了工程机械的年度维修计划、季度维修计划和当月维修计划，由专人负责和检查，按时按级做好工程机械的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好加工机械的维护保养记录。

4、加强后勤保障和材料供应。由于我厂的设备的材料供应和日常生活用品的购置等问题都会影响到加工机械的使用，我

厂和管理人员经常深入到一线工作中去，广泛进行交流和沟通，听取广大职工的意见和建议，提高操作人员的工作积极性和工作效率。机械的材料、配件无论从质量上还是数量上都能得到很好的保证，避免因为材料的质量不合格、尺寸不一致和数量不够等因素造成设备的停机或者使设备工作异常、某些总成和零部件的损坏，产生更加严重的后果，造成不必要的经济损失。

5、针对所处位置的自然环境的影响制定相应的措施。自然环境中的酷热、严寒、雨雪、风力等因素都会对工程机械的正常使用造成很大的影响。机械在酷热、严寒等条件下使用时，都采取必要的措施，对工程机械进行必要保护，并根据实际情况对设备的一些参数进行了必要的调整。

影响工程机械使用性能的因素很多，只有掌握了影响加工机械性能的各种因素，才能在实际施工过程中，根据影响设备使用性能的各种因素，做好更加充分的准备工作，提高工程机械的利用率，降低生产成本，取得更大的经济效益。我厂运用成本核算，对燃油、润滑油和维修费等执行单机登记，随时掌握设备完成单位产量、所需动力、配件消耗等杂费开支等情况。健全机械设备使用记录，对运转台班、台时、完成产量、油料、配件消耗等作好基础资料的收集，按月汇总和对使用效果进行分析评价，以便对机械使用技术指标的比较和调整，从整体上降低施工成本。

1、我厂依据“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。

2、培养操作人员的安全意识。制定了安全操作责任书，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。

3、搞好机械自身安全。定期、不定期对机械进行检查审验，发现隐患，及时整改。操作人员在操作机械过程中按要求严格执行了“三检”制度：工作前检查、工作中检查和工作后检查，保证了机械各部件正常运转；机械周围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。

4、做好机械防护。机械停放场地符合安全要求、停放位置合理；能适应机械运动所需的空间、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，并在周围及机械出入口设立警示标志；冬季做好设备的越冬保养；夏季做好设备防洪、防雷电；一年四季做好设备防火、防盗工作。加工机械设备安全管理工作是生产管理工作的重点，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。

在过去的一年，我们所做的工作既取得一定的成绩，但也存在一定的不足，这就要求我们在新的一年，再接再厉，在设备管理方面创造更大的经济效益，为公司的蒸蒸日上贡献更大的力量。

## 机电设备管理总结篇四

我矿进入201x年以来，生产形势喜人，企业广大干部职工生产热情高涨。我矿的各项管理制度逐步完善，工作逐渐步入正轨。机电部门干部职工经常深入生产现场，广泛听取一线工人的意见，结合我矿实际情况，制定了(井下安全用电的基本规定及相关处罚条例)、(风水管路相关规定及处罚条例)、(电机车相关规定)、(提升容器的导向槽与罐道之间间

隙的规定)、(提升钢丝绳的检查相关规定)、(天伦检查相关规定)、(绞车电控检查相关规定)、(防坠落器使用和检查的相关规定)、(提升机机械部分及制动系统的相关规定)、(空压机管理相关规、(绞车工管理相关规定)(主井、充填井翻罐放矿装箕斗的基本要求)(电机车使用相关规定)、(装岩机使用的基本要求)(井下盲井绞车工的操作基本要求及相关的处罚条例)等。结合集团出台的安全生产三项制度强化管理。使我矿各个机电岗位有章可循、都能够严格有效的按照各项操作规程工作,有效的降低了设备故障率,主要设备的完好率和利用率均达到了95%以上。

## 机电设备管理总结篇五

结合我矿实际,机电部门制定了矿机电设备的大、中修计划。其中包括年度停产检修计划表、年度设备大中修计划等,并且针对不同的岗位制定了具体的设备定期检修制度和设备点检制度。在201x年期间,组织机电车间、提升车间、泵房组、高压配电组,主要对以下设备进行了检修与更换。

- 1)对副井提升罐道进行了改造,有木质罐道改为钢性罐道,更换了两条主提升钢丝绳和提升罐笼。
- 2)对主井更换了提升箕斗,改造了井口罐道,有木质改为钢性罐道,对井底的托罐装置进行了大修。
- 3)改造了充填井的提升系统,有原来的1.6m绞车改装了2.5m绞车及井底托罐装置和放矿溜子及井架。
- 4)对风井绞车主轴瓦进行了更换。
- 5)高压配电方面,对我矿多处高压配电线路进行了改造。

(1)矿配电室输出线路10路(办公楼前)

(2) 东变电站506进线及东大井输出线路500m

(3) 506外输出线路(尾矿坝)

(4) 031、032进线。

(5) 085、092进线。

(6) 选厂506进线及配电室的安装。以及选厂四号磨的按装和调试。

(7) 对我矿区内闲置的高压线路进行了清理。

(8) 506路东外输出线路(东帷幕注浆)

(9) 按装和改造了旧沙浆泵站及新沙浆泵站高压线路及变压器的按装。

(6) 井下-160泵房大修水泵共计13台，安装风管2000多米，安装水管1800多米，安装4#盲井底中型台泵2台及排水管路60多米□201x年12月份制定了矿基础设备的大修计划，为矿明年的安全生产做好前提工作。

(7) 改造并安装了选厂尾矿泵站、排尾管，对18m浓缩机进行了改造。

(8) 在经理的正确指导下完成了矿机修间的建立，提高了矿的维修基础和设备大、中修的效率。

采区的维修人员为完成201x年的生产任务做了大量工作。调度车，盲井设备，巷道水泵的按装和维护。电机车维修，供电线路的悬挂和延深，风水管路的延深，15台铲车及各种大型设备的拆，装，卸等工作。维护生产，维修工作于生产使用者的操作水平，安全操作意识和正确使用有着很大的关系，

使用单位对设备的责任意识、对维修人员的工作量和生产成本的减少有着很大的意义。