

设备部工作个人总结(模板5篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

设备部工作个人总结篇一

光阴似箭，日月如梭，20____年即将过去，我们将要迎来充满希望和挑战的20____。回顾过去的一年，我在领导和同事们的帮助下，取得了一些成绩。

一、根据公司的需要，对公司水、电、气进行安装、改造，保证公司水、电、气的正常供应。

二、负责公司的生产设备、生活设施电器线路的检查和维修工作，对突发故障及时处理。

三、编制公司的设备操作规程，并统一制作了公司设备标识牌，准确及时反映设备状况。

四、对公司特种设备(行车、电梯)经常检查，及时维护。保证了安监部门的复检通过。

五、经常对职工进行用电常识教育，提高职工安全生产、安全用电的意识，使公司未发生一起触电引起的人身安全事故。

过去的一年里，公司严抓6s管理，并多次组织学习参观，厂容厂貌改变很大，规章制度也更加健全和完善。通过学习，我更多的认识了自身的不足和工作中存在的缺陷。主要体现为工作主动性不强，对设备管理没有主动参与，只是被动应付。日常工作中做事多，管理少，致使公司设备管理工作没

有起色。

在新的一年里，我将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力，为公司辉煌的明天作出自己的贡献。

设备部工作个人总结篇二

伴随着新年钟声的临近，我们依依惜别即将逝去的20xx年，满怀热情的迎接充满希望的20xx年。在这年终之际，再次回首，重新审视与回顾自己，在实际工作中找到自己的成绩与不足，更发掘出自己的潜能，为下一年的工作打好坚实的基础。

现在我就对我在x公司近一年的时间里所做的工作汇报如下：

一、本人位于公司的设备部，工作的方面主要包括，。此项工作繁琐且重复率高，因在公司时间短，经验不足，也犯过不少错误，通过这段时间的努力，是我个人的耐心，细心程度及各种的合理安排得到了锻炼，学会了在繁忙之中找条理，情急之中找希望。

二、扎实工作，全力培养敬业爱岗精神

在实际工作的近一年里，我个人无论是在思想境界还是在业务素质，工作能力上都有了长足的进步，这主要得益于公司领导的培养教育和同仁们的帮助指导，得益于公司内部的良好工作作风和昂扬的精神状态。毋庸置疑，这些也促进了个人敬业精神的培养。

作为公司的一名普通员工，能在公司奉献自己的一份力，这是我人生的一大转折点，而能够在这儿工作更是我至高的荣誉。在这工作近一年的时间里。我不但尽职于自己的本职工作，还学习，不断扩充自己的以前没学到的知识，而且没有道理不珍视现在的这份工作，没有了理由不干好自己的本职

工作。比如自己在不断钻研本职工作的同时，加强自己技术上的培养，还参加金蓝领的培训，使之能尽快适应本工作的需要。其次也就在潜移默化中加强了我的爱岗敬业精神的培养。

总之□20xx年在领导、同事的支持和帮助下，我完成了作为一个设备部员工的本职工作，磕磕绊绊中积累了经验，总结了教训。今后努力的方向：随着公司实行，业务的发展，可以预料我们的工作要求将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，为x公司作出自己应有的贡献。

设备部工作个人总结篇三

在这忙碌的20xx年里，公司在各方面都呈现出了蓬勃发展的势头。我的工作也在公司领导及各位同事的帮助下，紧张而有序的基本完成了自己的本职工作。通过这段时间的学习与工作，工作上有了—定的突破，但也存在了诸多不足。回顾过去的一年，现将个人工作总结如下：

1.1新员工培训

在培训中我本着让新同事尽快融入到我们这个团体为原则，让新同事了解软件，硬件，逻辑之间如何配合，并对逻辑这部分有个大体认识，同时让他们尽可能了解自己的职位、定位自己的角色、尽早发挥自己的专业才能。

在给新同事培训的过程中，发现自己知识的匮乏，在逻辑方面还需要进一步加深，对于软件和硬件部分没有整体认识。我希望公司对新老员工多举办培训活动，增加员工本领域的工作能力，同时也能扩展对其他领域的认识。

1.2项目总结

1.2.1a01_13所3室脉冲数据采集器

本项目实现设定时间内脉冲个数统计；设定a和b两通道脉冲个数差来统计达到设定脉冲个数差的时间及此时a和b通道脉冲个数；同时完成以某一个输入脉冲作为外触发信号，记录两次触发信号之间的脉冲个数以及时间。

在这个项目中遇到的问题：定差计数功能的计数精度低，主要是由于软件启动后，立即开始计时，而没有等待脉冲的来临，后将启动计时更改为软件启动后要等待脉冲的到来才真正视为启动计数，计时。且当循环计数时，当第一次计完时，开始第二次计数时，仍然要等脉冲的来临。

1.2.2a05_六路if自动化测试设备

本项目可通过单片机设定频标输出情况，每一路频标输出的频率可设定，输出的正、负脉冲可设定，并且每一路频标输出的有无可设定，正脉冲设定为无输出输出保持低电平，负脉冲相反。

1.2.3a06_单路if自动化测试设备

本项目在原上升沿计数的基础上又增添下降沿计数，将结果存入寄存器，并由软件读取寄存器比较大小，取其合适数据以提高精度。

1.2.4a07_13所的-4项目

本项目是在去年减四项目的基础上将固定频率的三项方波更改为利用状态机实现不同频率的三项方波。

1.2.5a08_高精度if板测试仪

通过fpga逻辑实现16路可调频标及8路脉冲计数，出示寄存器

操作指南配合单片机，软件，硬件一起完成整机调试。

1.2.6a08-1_高精度if板测试仪第三套

实现可调频标及脉冲计数，出示寄存器操作指南配合项目组完成整机调试。

1.2.7a10_921-3陀螺仪测试设备

本项目利用状态机实现不同频率的波形，并且频率可有硬件按键发出命令，逻辑判断命令实现不同频率的时序。

在调试的过程中发现按键切换会使而导致波形错误，频率不稳定。后逻辑增添了按键切换逻辑复位功能，将问题解决。

1.2.8az01_cpci3036板卡开发

本项目实现了pci端数据与逻辑数据通过双口ram的交换；同时完成脉冲频率采集、计数[]ddr2缓存读写等功能。在本项目调试中遇到的问题主要是对硬件的不了解，造成调试周期长，找不出问题，以及做事不够仔细选错时钟。

1.2.9a12_csb总线测试设备

通过fpga逻辑实现14组（每组5个信号）的rt端通信时序控制，8组（每组5个信号的[]bc端通信实现控制，12组（每组5路）电平输入采集，逻辑提供深度为256words[]宽度为32位的fifo[]用来缓存软件更新待发送数据以及缓存接收到的数据，同时逻辑实现了电缆自检功能。

在调试中发现rt输出信号不用时要将其拉为高，而bc接收模块的输出信号cmd不用时为低，不可以启动后用与不用都设为通信状态，将会造成干扰。还有由于项目过程中加入其他

项目，造成整个csb项目逻辑开发调试周期减少，时间有些紧张，逻辑没来得及给软件出示寄存器操作指南，造成软件与逻辑配合不顺畅。以后在逻辑单板调试完成后要尽量给软件出示操作指南。

1.2.10a13_续a01项目后六块板卡

实现定时计数，定差计数，同时实现多周期外触发计数，滤波系数及周期数可有软件设定等功能，并且完成单板调试。

1.2.11a18_石英挠性加速度计自动化测试系统设备改造

本项目完成了加速度计及加速度计系统的测试，逻辑主要实现不同频率的输出，通过串口与工控机相连，由软件对频标信号的远程控制；同时实现对输入信号的脉冲个数采集。（）利用vc软件进行单板调试及配合其他工作人员整机调试。在单板调试中发现因缺少电阻输入信号无法到达fpga芯片，还有开机后找不到板卡，更换93cs56芯片解决。在以后的项目里希望硬件给板子前能真正对板子大体功能进行检查测试。

1. 32014年工作做以下规划：

1. 3. 1维护公司以前项目；同时在保证质量的前提下尽快完成领导安排的新项目；

1. 3. 2理论水平和工作能力上还略显不足，需要在学习中成长，进一步加强基础：掌握xilinx相关知识，加强网络及高速存储的相关知识；培养硬件的意识，培养系统的观念[hdl代码仅仅是一个表述心中硬件的工具，学习硬件相关知识，将硬件和逻辑联系起来。

1. 3. 3要以团队为主，积极配合项目组其他人员的工作；测试的时候一般都需要硬件，软件，逻辑的配合，一个逻辑很难控制的工作，可能软件控制很简单。如果电阻匹配不当或者

缺少一个元器件等都会导致逻辑无法输出，这就需要硬件来寻找问题，当然作为逻辑和软件人也要利用相关软件协助硬件寻找问题。所以，项目组成员间相互配合，相互听取别人的意见，这样必然知道的更多，从而加快测试和开发的速度，使项目尽快完成。

做为公司的一名成员，我非常愿意接受领导的指导及建议，及时与领导沟通，有问题及时向同事请教，不断努力学习，不断调高自己！

设备部工作个人总结篇四

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”□20xx年度的工作已近尾声，回顾过去的一年，在车间主任的正确领导下和公司各部门的紧密协助下车间年初制定的生产任务顺利完成，车间对设备管理、技术改造、检修安排等工作做了具体的工作部署。保全全体员工发挥了各自的积极性，热情认真地工作，基本上完成了车间交给的各项任务，为车间持续安全、稳定、满负荷生产作出了应有的贡献。现对车间设备管理工作情况作如下总结：

本年初在公司资金投入的支持及相关部门的配合下，根据车间实际生产情况，购置了一台水平式全自动装盒机，该设备的投入使用大大降低了包装岗位的劳动强度、提高了生产效率，但是也带来了保全岗位对新型设备的认识和挑战，为将来对新建车间新型设备的性能掌握奠定了基础。由于我们没有到设备厂家学习新设备的制造过程，只能通过设备厂家工程师的现场安装调试来学习。通过一年的学习、操作与摸索，部分操作人员和保全人员基本掌握了该设备的性能并具备了处理应急事故的能力，在以后的工作中我们还要不断地加深对该设备的了解与学习。在这一年的使用过程中，由于我们对设备不熟悉，不但造成了岗位职工劳动强度增大、工作时间延长的现象，而且还影响了其它工序的正常生产并增加了生产成本。但是随着我们对新设备的不断了解，生产情况逐

渐地步入正轨。在以后的工作中我们应加强岗位主、副操作人员及保全岗位的学习，认真执行设备点检制度，保证设备的稳定运行。

在车间的大力支持和相关岗位的配合下，保全人员经过探索、研究及相关部门的协助完成了部分设备的改造，主要设备改造的具体情况汇总如下：

- 1、通过设备科与信息中心的协助，实现了电子监管码的正常使用。
- 2、设备科协调新华医疗器械公司利用班后时间对灭菌岗位的电脑进行更换及升级，重装程序后设备运行正常。
- 3、7月份轧盖岗位增加排风系统，将其排风加一输送管道和风机引入灯检，降低了能源消耗，改善了灯检岗位职工的生产环境，该项目要等到20_年的夏季才知效果如何。
- 4、8月下旬保全岗位利用班后时间对前段（洗瓶、灌封、轧盖）流水线设备进行了彻底整修，目的是减少停机频率、提高设备运行的稳定性，为缩短职工的工作时间做好了铺垫。经过彻底整修达到了预期的要求。9月份在不影响生产的前提下，保全人员对贴签机出现的斜签、掉签、字号不清等问题进行了大修，遗留的老大难问题彻底解决。
- 5、经设备科协助和保全人员的努力，车间解决了蒸馏水机的合格水与不合格水的自动排放问题，基本避免了出水温度过高的现象（该问题还在试验中）。
- 6、经过保全人员对洗瓶岗位冲瓶水嘴的改造与试验，彻底解决了中间产品微生物限度偏高的问题，保证了产品质量。
- 7、保全岗位利用班后时间，早来晚归，经过一年的摸索与试验，氨基酸残氧量的控制与去年同期相比下降了一个百分点

（稳定控制在2左右），而且氮气使用量明显减少。

8、经安全科协调车间火灾报警器全部更换，达到了验收标准，符合车间使用要求。

为迎接省局gmp认证检查工作，车间在四月份安排检修，主要检修工作进展顺利，达到了预期要求，经过车间全体人员的共同努力顺利通过了省局的监督检查，主要检修工作总结如下：

1、灭菌换热器密封垫的更换：利用两天时间对灭菌换热器密封垫进行了清洗安装，安装后无滴漏现象。这项工作是本次检修的主要工作，灭菌换热器的换热效果直接影响着产品质量，而且容易造成安全事故，因此我们做了细致性的工作，把每一片隔板印上钢字号，目的是在更换垫片前后均能让它们每一片隔板彼此配合，减少渗漏的机率。

2、浓配罐的更换：更换浓配罐需要拆厂房，经工程部协调及相关部门的配合，该项工作进展顺利。

3、蒸馏水机一效的更换：蒸馏水机一效未更换之前渗漏严重，华周公司派技术员来现场观察已无法修复，只能更换新的蒸发器，经设备科协调于本次检修期间更换新设备，更换后增加疏水阀，设备运行正常。

4、粗洗机分度箱的更换：粗洗岗位经常会出现挤瓶、破瓶现象，设备使用一段时间后会分度箱间隙增大的现象，严重时无法生产，根据检修计划对分度箱进行更换并对相关辅助部件进行整修或更换，检修后设备运行基本正常。

5、纯化水管路的增建：根据新版gmp要求，洁净区不允许使用饮用水，利用检修时间去除洁净区的自来水管线，增加纯化水管线。

6、对灭菌升降平台进行改造：灭菌上、下瓶机升降平台由于底部不平或固定的不牢固，经常导致平台移位或晃动，上下瓶时破瓶太多，针对这一现象经保全人员协商决定在平台底部铺设铁板。设备改造后平台稳固，破瓶现象大大改善。

1、关于设备的管理工作：一年来，我们认真执行公司推行的设备点检制度，进一步加强了设备管理的各方面工作，同时新增了部分设备管理制度的内容，从制度上进行管理、使车间设备能够保持正常运转，无重大设备事故发生。

2、在正常生产和设备正常运行的情况下，利用交接班时间对保全岗位进行了技术比武，目的是提高整体水平，强化业务知识的学习，对应知应会的设备进一步的熟悉和掌握。通过对生产设备的技术比武，员工们都从中得到很大收获，更是激发了保全岗位新进人员学习的积极性，自身业务水平也得到了提升。

备品备件是保证稳定正常生产的前提，虽然企管部与设备科每月对备品备件进行盘点检查时基本符合要求，但是也存在一些不足。装盒机因同步带没有库存而影响生产，实际使用过程中出现一些不正常的损耗等等，在以后的工作中备品备件的管理将作为重点。

回顾过去的一年，虽然付出了不懈的努力，也取得了许多的成绩，但也存在许多的不足和问题：

1、在节能降耗方面，特别是水、电、汽（气）方面管理不够细致。一些跑冒滴漏现象没有及时解决，个别岗位班后人走灯未灭，输送管路的压缩空气泄露等现象给车间造成了经济损失。

2、设备管理工作不够细致有待于进一步提高，对设备点检工作监督力度不及时，设备的润滑和维护、保养方面有很大差距，特别是班后设备维护保养制度有待于进一步的完善。

3、备品备件的管理工作不到位，需要进一步细化管理。

4、设备改造工作做的不够细致，特别是保全人员的主观能动性较差，在以后的设备改造工作中要激发他们的积极性。

5、安全管理工作落实不细，在巡检过程中对违反操作的或者是随意拆卸安全防护装置的人员或岗位考核力度不够，对未按规定佩戴头盔的检查不到位，存在侥幸心理。

1、围绕车间制定的20xx年工作目标，积极开展工作，努力完成车间制定的各项指标。

2、在节能降耗上，特别是水、电、汽（气）方面，加大在生产过程中的监控工作，在保证正常生产的前提下，在生产结束或者是停机休息时，加大对人走不关灯、不停机、不停水等能源浪费现象的考核力度。

3、加强设备精细化管理，对设备的班前不点检或者是班后维护保养不到位的岗位或人员加大监督考核力度，力争确保设备的完好率达到100%。

4、加强设备的备品备件管理，保证备品备件的充足供应，限度的满足生产的需要，尽量避免因备件供应不足而影响生产的现象发生。

5、加强安全管理，力争年度安全零事故。

总之，在20xx年的工作中要对自己严格要求，俗话说不进则退，深入学习专业知识及gmp知识，用理论知识武装自己，追求务实的态度，用务实的态度对待每一项工作。以高速的效率完成每一项工作，争取在20_年的工作中不但自身素质及工作质量有一个新的提高，而且使这只新生力量占多数的保全队伍有一个新的提高。

设备部工作个人总结篇五

20xx年,始终把设备管理和设备安全工作放在首位,认真贯彻执行“安全第一,预防为主,综合治理”的安全工作方针,狠抓落实安全生产管理和设备基础管理工作,为公司各项工作的开展和经济指标的完成打下了坚实基础,回顾这一年来设备管理和安全管理主要做了下面几个方面的工作:

为了切实加强对安全生产工作的组织领导,强化安全生产管理,年初,总经理与各车间负责人签订了《安全生产责任状》,把安全目标层层细化、量化,落实到每一个人。20xx年安全生产责任状签订4个车间,签订率100%。形成了公司领导总负责,各车间重点负责的安全生产责任模式。

没有规矩不成方圆,完善的制度是保证安全的基础,因此今年设备安全处花费了大量的精力重新修订安全生产管理制度、编制了公司级的综合应急救援预案、重新把车间的安全生产责任制进行修订等,为公司的安全管理工作打下了良好的基础。并且按照国家要求的标准建立健全了各类消防设备档案、资料,做到安全工作心中有数,确保公司的安全生产运营。

为全面贯彻落实“安全第一,预防为主,综合治理”的安全工作方针,今年我们重点强化了对职工的安全教育的培训力度。

- 1、公司从员工一入公司开始,组织开展新员工入公司“三级”安全教育,从公司级的教育“宣传国家的法律法规、公司的`安全管理规章制度”,到车间级的“车间工艺生产情况、危险源辨识”,最后到班组的“岗位操作技能和安全操作规程的培训”,一步步确保我们的新员工受到一个系统的、有层次的、全面的职业健康安全环境教育。确保新员工入公司“三级”安全教育率达100%并保证了培训的效率。

- 2、在六月份“安全生产月”活动中,根据上级文件精神的要

求，积极参与安全生产活动。组织全体员工通过各种形式积极学习安全、消防知识。“安全生产月”活动的开展，十一月份在县安监局统一组织精心安排下，进行了一次全员安全培训，提高了广大员工安全生产的积极性。

3、消防演练、消防知识培训：在去年组织职工参与的消防灭火演习的基础上，今年我单位又组织了一次消防知识培训，结合最新的消防知识和技术，为广大员工讲述生动形象的一堂教学课，不仅员工一些日常中使用的灭火常识，还重点讲解了如何正确的使用各类灭火器，并收到了很好的效果。

4、在组织“安全生产月”活动时公司内悬挂了安全警示标志，醒目位置张贴了安全宣传标语，以提高人们的防范能力，减少或避免事故的发生。

5、今年下半年在张永、李勇副总经理和设备、生产技术处、企管处等部门通过一系列的培训、考试和实际操作训练，大大提高了全员的法律知识、处理问题的能力和技能，增强了全体职工搞好安全生产的自觉性，提高队伍的整体素质，从根本上解决安全生产意识、水平和责任心的问题，有效地加强管理的执行力。

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。及时交流巡检情况，对发现的问题进行确认。同时，及时和操作维修人员沟通，了解设备运行状况，发现问题积极协商解决。我们在发现重大设备问题上及时向上级领导汇报，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。

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。对车间动态设备技术档案一周检查一次，对未及时填写的及时通知该车间的技术员，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。作为设备管理，检修质量是第一要务。无论是设备大修还是抢修，我们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。

4、针对1#2#焦炉及化产回收等系统生产过程中存在的问题，逐一分析研究，找出解决问题的措施，特别是塌焦问题，现已明显减少。

5、炼焦车间八大车辆主要备件价格昂贵，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，能就近加工且保证产品质量前提下不再舍近求远，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。

6、积极进行修旧利废，对焦线400—500滚筒共5套进行了技改技措，为公司节约了资金、降低了成本消耗。