

# 企业设备管理工作总结 ( 29 篇 )

企业设备管理工作总结 ( 29 篇 )

企业设备管理工作总结 篇 1 20\_\_年已经接近尾声，在过去的一年里，在公司各级领导的正确领导下，在各部门、各科室的大力支持下，我们设备科的工作取得了一定的成绩，也得到了领导及广大员工的认可。成绩固然可喜，但是我们更应认识到工作中存在的不足之处，我们从出现的问题中吸取教训，总结不足，在反思中进行自我提升，确保设备管理工作的顺利进行。现将 20\_\_年设备管理工作总结如下：

1、基本达到了 20\_\_年预定的设备管理指标：20\_\_年设备的平均利用为 82%、故障平均停机率为 0.2%、设备完好率为 98%(暂设 3 项)造成设备利用率偏低的主要原因是一些在用的陈旧淘汰设备加工精度低，故障多造成的；设备故障停机率、完好率处于正常范围。

2、切实展开了新版星级达标细则的各项工作。

2.1 明确了设备管理方针、制定了设备管理工作目标、设立了相关层次的设备管理部门、建立了完整的设备管理组织体系(已延伸到生产班组)

2.2 建立健全了各项设备基础管理制度，包括：设备前期管理、设备档案管理、设备资产管理、设备点检管理、设备使用维护管理、设备润滑管理、设备状态监测管理、设备维修管理、设备更新改造管理、设备报废调剂管理、设备备件管理、设备信息化管理、设备绩效管理、设备检查考核管理、设备故障、事故管理、能源管理、设备设施经济运行管理、应急管理等。使组织的设备管理正规化(有依据可循)现阶段除设备状态监测管理，公司目前条件不成熟未开展相关工作，其余各项均有效落实。

2.3 为了便于管理(责任落实到个人)，组织根据设备编码规则，对生产设备重新建立了台账，并制作了铭牌固定在对应的设备上；编制了现场用的《设备自主保全书》；建立了自主保全机制和考核机制，实现了规范化的现场管理。

2.4 实现了设备信息化管理，组织配置了网络设备(含网络、服务器、电脑硬件、操作系统等);各分厂、维修车间、仓储部按照管理要求记录各种表格并及时上交设备科;设备科由专人及时对各管理数据分析、分类、汇总、保管建立了完整的设备管理电子信息库(含管理文件、设备运行记录、维修记录、点检、润滑记录、备件出入库等记录)其中维修数据库、备件数据库已很好的为公司服务(减少了维修时间、库存积压等)

2.5 开展了人员设备培训教育活动，各员工基本能达到设备“三好四会”的要求;组织了技能比武鉴定了员工设备技能等级，员工通过比较和学习，设备的操作和维护技能得到了很大的提高。

2.6 组织制定了绩效考核指标(含设备点检、保养完成率、设备故障停机率、设备完好率、设备成本控制、纠正预防措施有效完成率等);设备科有专人负责统计绩效指标数据，成立了考核小组负责对数据监督和落实考核，基本实现了设备绩效管理。

2.7 组织的管理者经常召开设备管理会议，分析当前的设备管理工作情况并找出不足，制定了改善预防措施，并加以实施，使工作有效开展;组织安排人员，不定期(一星期至少有一次)检查和考核设备管理工作落实情况，并将检查结果通报给各分部，督促各分部整改“未达标项”使设备管理工作稳步提升(设备利用率得到了很大的提高、维修成本得到了有效控制)

3、组织详查各类设备资料并结合公司设备实际情况，制定了主要、关键设备的自主保全书，并对操作者进行讲解及培训自主保全书的内容，绝大多数操作者都能按照自主保全书的要求自觉保全设备，极少数人通过组织的检查考核也改正了自己的不重视态度，11月份通过开展自主保全活动，设备的故障率明显降低，该活动是有效的。

4、组织制定了规范化的点检制度文件，编制了主要设备详细的点检表，专业维修人员能够按照点检制度及点检表的要求去点检巡视设备，并详细记录点检结果。通过点检，专业维修人员及时发现并排除了几起设备安全隐患(如抛丸清理机的抛丸器叶轮松动)该活动是有效的。

5、组织根据设备故障曲线规律，制定了20\_\_年设备维修任务书，维修计划

的执行流程，细化到具体的设备部位、具体的维修时间。维修工能够按照计划的要求，定期定量维护设备，通过预防性维修，降低了维修成本、减少了设备故障率、延长了设备的使用寿命(参照同行业同类设备)该活动是有效的。

6、组织制定了设备故障管理制度及流程，维修工及相关人员能够按照要求处理设备事故故障，并及时填写设备维修记录单(包括故障发生时间、故障设备名称、故障原因分析、换用备件名称数量、维修时间等)经分析属于人为造成的，组织有专人撰写设备事故报告并在全公司进行通报批评，组织有专人对维修记录单进行保管、分类、汇总定期总结故障发生规律并提出可行的整改措施。

7、组织的设备管理目标已分解到班组，本年度基本实现了预定的指标。公司现阶段主要使用点检表、维修记录单、设备运行记录单来采集基础数据，组织有专人每月分析、汇总数据(形成设备利用率、设备故障停机率、设备完好率)，每月洪部长组织设备科召开设备管理例会(包括上月的管理不足之处、整改措施、以及本月的工作安排、上层领导的工作指示、传达近期文件精神等)

8、公司目前暂未展开设备状态监测工作，不在详述。

9、完成公司领导分配的其他任务：对特种车设备进行搬迁安装;对新大楼进行配电;对抛丸机、翻转机进行技改;对 2#、3#车间进行线路改造等

10、设备管理工作存在的主要问题及整改措施：

10.1 暂未展开关键设备状态监测工作，我们将落实《设备状态监测管理办法》;制定各设备状态监测明细;购买设备状态监测工具;成立设备状态监测小组;尽快开展设备状态监测工作，

10.2 加强仓库的管理，严格按照《设备材料备品备件仓储管理办法》对物资进行分类管理;备品备件要进行分类和编码;建立设备备件计划明细表以减少备件库存的积压。

10.3 加强对检修人员和操作人员的管理和培训，制定详细的培训计划，操作人员要全部达到“三好四会”的要求，维修人员要掌握各自片区设备的工作状态，能看懂原理图，能够排除较复杂的故障。

10.4 组织目前没有能力对润滑油过滤，液压设备用油时间较长，长时间未清洗。组织将购买过滤设备、定期对全厂所有液压设备的液压系统和润滑系统进行清洁和换油。

11、20\_\_年主要工作思路

20\_\_年我们将继续坚持在重汽集团设备部所下发的《设备管理星级达标标准》的要求下，结合我们的不足，完善设备管理工作。

11.1、按照设备管理制度、严抓设备管理工作。

11.2、做好主要关键设备的维护保养工作。降低主要关键设备的故障率，首先要通过保养来实现，切实做好“管、用、养、修”工作，把主要关键设备管理层次分明，结合实际掌握主要关键设备的运行情况，进行不同的维护和保养。

11.3、督促做好设备的计划检修工作。设备日常检查和维护是设备管理的重点工作，应该让每一名操作工、每一名维修工真正从内心爱护机器设备，维护设备，切切实实把设备检查维护及计划检修工作做好。设备的好坏在于日常的计划检修，计划检修除了正常的不可预测因素外，是对设备各部位失去正常性能的修复。只有严格执行计划检修，出现设备事故的几率才会大大下降，我们才能更好的控制维修费用，我们的设备管理才能更上一个新的台阶。

11.4、继续做好设备培训工作，组织对维修工、操作工进行技能培训。通过过去工作的亲身体会，针对设备管理中出现的各种问题，深知技术工作对设备管理的重要性(许多设备故障事故都是人为操作不当造成的、维修工的技能不娴熟增加了维修时间及成本)

企业设备管理工作总结 篇2 一、强化组织，明确责任。

镇成立了以党委书记为组长，镇长和分管领导为副组长，供电、林业、公安、司法等相关单位为成员的领导组;并以供电所为牵头单位，抽调精干党员、民兵组成了突击队伍;制定了工作实施方案，明确了“五包”责任制，即书记、镇长包到片，班子成员包到村，驻点干部包到组，村干部包到户，突出队员包到台区;形成了“一级抓一级，层层抓落实”的工作局面，确保了清障任务按期按质完成。

二、强化宣传，全面行动。

我镇及时启动了宣传车，并充分利用广播、电视、标语、宣传单等多种形式，进行广泛宣传，营造了“供电安全、人人有责”的良好氛围。同时于20\_\_年12月4日召开了全体镇村干部动员大会，要求全体镇村干部按照“五包”责任制扎实开展电力清障工作，明确了具体工作目标，并要求12月31日前将所有涉及安全隐患的树、竹清障完毕，确保供电安全，确保群众过一个祥和、欢乐的春节。

### 三、齐抓共管，成效显著。

在清障工作期间，镇直各部门之间相互协调，相互配合，形成了工作合力；由供电部门负责搞好清障及供电恢复，由司法部门负责纠纷调解，由林业部门负责落实树木计划，由公安部门依法打击违法行为，各驻村干部、村干部负责所包村、组的群众工作，突击队伍负责配合供电所工作人员清理树、竹安全隐患，确保树、竹等顺利有序砍伐，做到了齐抓共管，综合治理，成效显著。

### 四、督查调度，奖惩分明

为确保清障工作开展顺利、有序、及时，镇党委政府加大了工作督查调度力度，一星期召开一次调度会，及时研究解决工作中出现的新问题、新情况，确保把问题解决在基层，做到小问题不出组，大问题不出村；此项工作依法有序开展，全镇无一起群众闹事，无一起群众上访，更没有任何人要求补偿，做到了要树砍树，要竹砍竹，全力以赴，全力支持。镇党委政府在本次百日活动中，对工作落实好的村和镇直单位、表现优秀的个人给予了通报表彰奖励，对工作懈怠、不负责任的单位和个人给予了通报批评，做到了奖惩分明，坚决兑现。

企业设备管理工作总结 篇3 回顾20\_\_年，我处在公司领导的正确指导下，各项管理工作进展顺利，为公司安全生产运行奠定了扎实的基础。并就年初确定“长周期、低消耗”的目标展开全面管理工作。现就一年来的工作总结如下：

一、设备管理工作全年设备运转情况呈现良好态势，年平均运转率达98%，超出去年0.8个百分点

1、定期召开设备例会，对各分厂主要设备的运行、维护、保养情况和目前主要设备存在的隐患及时汇总记录，并提出防范措施和处理意见加以协调解

决。

2、为保证全公司设备稳定高效运行，不发生设备事故，本年度共组织检修 7 次。其中老区 4 次，新区 3 次。各次检修在我处协调及各分厂和施工人员的共同努力下按时保质完成。

3、本年度无重特大设备事故，发生二级事故 23 起，并对其进行了通报处理；一般事故 62 起，对其中有影响的一般事故、典型事例，也进行了通报处理。通过对事故的分析 and 处理，使广大干部职工受到教育和警示，减少和预防各类事故的发生，降低了设备故障率。对因设备维护管理不到位，操作失误等主观原因造成的事故，我处将予以重罚并通报，从而杜绝类似事故再次发生。

4、现场管理员每天深入现场，查找问题及隐患，及时上报。收集点检信息，在现场落实，并将情况反馈相关单位，要求其总结和整改。减少了事故的发生率，为生产保驾护航。

5、定期组织设备联查，及时查找隐患，并对设备保养、现场备件摆放岗位工的操作技能进行抽查。对表现好坏的单位做出奖惩和考核，从而提高岗位工的素质。落实安全操作，安全生产。今年伊始，大力开展“长周期、低消耗”。对分厂设备维护保养及润滑加强了管理，并加大了考核力度。制定下发了《设备润滑管理规定》、《液压油、润滑油系统油质化验标准》、《关于油品在线取样检测的通知》等针对设备维护保养、润滑的专项管理规定。对各分厂油耗量进行了认真统计，对大型设备的油站、油品实施跟踪检测，发现问题及时呈报公司领导，并提出解决办法。增设净油设备提高油品品质，减少了设备故障率。

6、组织人员外出考察，引进技术为我公司借鉴，在我公司开展节能降耗小革小改项目，为进一步减低成本做贡献。如：一炼钢电除尘项目，2\_75、198 脱硫实现外包运营等项目。

## 二、备件管理工作

1、备品备件科本着“确保生产、避免浪费”的原则，上报计划后，计划员通过 ERP 编码，核对库存，查找备品备件台账，对各单位不合理计划进行删减，严格控制备品备件计划数量，尽量减少物资闲置和资金占用，截止至 11 月底，已为公司节省 8000 多万，创下了新的记录。

2、为控制成本，鼓励各单位降低易耗品的消耗，我处特下发《易耗品“最

高限额”的管理规定》，自该规定下发之后，严格督导各分厂执行，起到很好的效果。

3、为切实保障采购物资进场质量，防止不合格物资进入生产环节，我处参与了工程物资到货验收并存档了物资验收跟踪卡，为质量提供保障和建立设备台帐留下素材。

4、对于计划检修外协项目，我处积极组织招标项目，以节约资金为目的，选取服务质量好的施工单位，为公司提供“低投入、高质量”的检修，并得到了各分厂的好评。

5、及时落实经理批复的采购合同，对物资有无采购必要及采购数量实事求是，严格落实、把关。

6、落实年初孙总提出的技改降耗项目，我处号召各单位大力开展设备技术改造活动，在各分厂进行全面动员。制定了一些列改造方案和措施，公司在4月份进行了全面汇总并认真组织实施。除小革小改外，由公司组织实施的共42项，已实施34项，有3项因投资大、效益不明显而取消，其余项目逐步实施。一些改造项目取得了明显成效，如：一炼铁渣池加反冲洗，二炼铁棒条筛改造，热风炉加自动燃烧控制系统，高线油气润滑，带钢带箱车磨等。经过统计，这些项目每年为公司创造效益约640万元。

### 三、大中修技改完成项目

为保证安全生产，提高生产效率，20\_\_年我处共组织了5次大中修项目，包括：《2万制氧大修》《老区竖炉中修》《1#、2#炉热风炉中修》《轧钢厂带钢大修》《5#炉中修》，除轧钢厂带钢大修外，其余均已圆满结束。大中修期间，积极组织相关单位开会讨论，并深入现场考察实际情况，制定科学的大中修方案，保质保量按时完成大中修项目。

总体来讲，我处在公司的领导下，圆满完成了20\_\_年初的既定目标和工作设想。在接下来的一年里我处将继续发挥职能，再接再厉，为公司的安全顺产而努力！

企业设备管理工作总结 篇4

今年新设备、设施及工具的增加，设备管理组工作的重新分配，专项工作中又有多项涉及面较大，实际工作中遇到了许多困难和问题，但设备管理组全体成员通过认真的总结，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，在反思中进行自己提高，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满并超额完成了全年的工作。

### 一、认真学习维修校验及相关专业知识，认真实践，提高能力

由于我公司设备、工具种类繁多，相当一部分设备、工具都是目前科技前沿的产品，作为维修校验人员要对所属的各种设备、工具的原理、性能熟悉了解，才能更好的管好、用好、修好设备和工具，保证生产顺利进行，设备管理组从学习最基本的机械设、电气、液压等基础知识、原理入手，先后完成了电工作业培训、钳工基础培训、液压检测培训、TES 校验流程、安全管理培训等一系列相关培训，每天坚持至少 1 个小时左右的学习，在业余时间认真的向老师傅探讨经验，掌握汇总他们在生产中的经验教训，认真的查阅各种使用说明书，让尽可能多地了解一些设备、工具的性能、保养规程和操作规程等方面的知识，边学习边将学到的知识运用到工作的实践过程中，编制了常见故障排除方法，提高了整体的工作素养。

### 二、组织操作人员学习知识，提高设备工具操作维护技能

设备工具能否正常、高效的运行，是能否顺利完成生产任务的关键因素。操作人员操作技能高、低是设备能否正常、高效运行的关键。为了保证生产的顺利进行，保证按照时间节点完成交付任务，让现场操作人员更好地了解设备工具，对生产设备工具进行切实有效的维护保养，所以只有提高操作者的设备维护保养、操作技能，是使设备更有效工作。我们按照部门、现场的要求，制定了所有故障率高设备工具的日常保养流程。

### 三、坚持进行设备巡检

加强现场设备巡检，及时消除设备工具隐患，确保设备工具良好运行。设备管理组每周五对现场设备、工具实行定期巡检，对设备、工具的使用情况进行检查、分析，加强检查和通报的力度，通过一系列奖惩措施的实施，有效地降低了因使用不当和日常维护保养不及时造成的设备工具的损坏。

#### 四、设备工具的维修与校验及转运板制作计划

20xx 年度设备管理组严格按照时间节点完成《设备校验、检验计划》、《工具校验计划》、《年镗窝钻校验计划》、《工装车检修计划》、《压力表校验计划》等工作计划，完成了 49 套堵盖的装配，满足现场的生产所需，为公司机翼的交付保驾护航。

#### 五、节约成本提高设备工具完好率项目

根据我公司的规定，设备管理组组织并参与了“提高风动工具完好率降低备件采购成本”、“提供工艺设备完好率降低工艺设备维修成本”及“钻头刃磨”的专项计划，设备管理组整理了报废的备件，针对有可利用价值废旧备件建立废旧备件台账，在维修前分析利用废旧备件的可行性。

统计易于制作的非关键备件，列出可自制备件的清单，自制设备工具上易于制作的非关键备件，保证使用自制备件或可重新利用的备件后，不会影响设备工具的使用寿命和性能。在维修中，若该部分备件损坏，优先使用该类备件；在维修的同时加强设备工具的日常保养，重点设备工具每架次进行一次保养，减少了设备工具非常规损坏了磨损，为公司节省维修费用。

在钻头刃磨计划中，设备管理组配合工艺人员对设备进行改进、调试，克服磨钻头需重复对刀的重重困难，在没有标准的对刀方法及只能靠手感靠经验的情况下，积极研究、学习，在共同努力下大大的加快了钻头的刃磨速度以及刃磨质量，项目开始时 1/8 钻头每月刃磨 50 根，如今在人员充沛的情况下，每月刃磨钻头数量可达 600 余根。

#### 六、专利项目研发申报计划

设备管理组积极响应我公司的规定，提出了“一种翼面角度数据自动采集仪”及“一种防误插电气接头拔出的工具”专利项目的专项计划，本年度已经完成“一种翼面角度数据自动采集仪”项目申请的提交以及实物的制作，经 102 所校验符合检测要求，已经用于现场使用，仅此项目为公司节省人民币 14463 元整。“一种防误插电气接头拔出的工具”项目已经完成专利图纸，目前还在审批。

#### 七、关于公司内控体系建设推进工作

在公司内控体系建设推进工作中，设备管理组认真履行职责，先后完成了

《固定资产管理规定》及《在建工程管理规定》的文件评审下发，按时并保质保量的完成了内控合规诊断表的编制、流程框架的编写、流程图的编制，流程风险点的填写。

## 八、设备、工具、设施的验收

本年度完成了电瓶重型叉车、电葫芦起重机、监控弱电系统、管道检漏维修工程、机库大门、新物流库房设备设施等验收工作，完成了公司所有新刀具以及备品备件的验收，设备管理组严格依据相关的法规、标准、技术协议及合同要求等进行验收，以公司利益为重，在验收标准与到货实物存在差异时，设备管理组能积极主动的与供应商联系，要求供应商维修、整改、退换或者索赔等，最大程度争取公司利益。

## 九、团队建设

设备管理组按照部门要求，严格依照公司绩效考核办法约束每一位员工，做到公平公正，每一位员工能积极乐观的融入公司，善于与团队员工沟通，团队凝聚力好，在团队能和同事融洽相处，乐于帮助同事，对不良的现象能够主动抵制或不参与，能积极促进团队正能量的提升，在本部门临时任务繁重时能积极协助完成非本岗位工作，无越级反映问题现象。齐心协力完成公司安排的每一项任务。

## 十、不足之处

设备管理组应该继续加强管理理论知识学习，以提高自己理论素养、修养和设备管理能力，以便于能更好的开展工作，为公司发展尽心尽责；工作中应做到忙而不乱，紧抓影响现场生产和机翼交付的设备工具问题，提前做好各项准备工作；在外部维修、校验工作中存在流程效率低，下一步应与公司领导协商怎么提高维修效率。

## 十一、20xx 年的主要工作

1、继续将安全管理放在第一位，树立安全生产永远是我们的薄弱环节的思想，牢固树立“培训不到位是重大安全隐患”的意识。

2、加紧筹备 20xx 年预防性维修工作，综合公司目前设备工具的使用现状，把被动维护变为主动预防，做好预防性维修，避免突发设备工具的事故，从源头入手，进一步提高设备工具的完好率。

3、加强专业知识的培训，重要操作实现可控化管理和作业程序化，任何重大工作都要有预案。

4、做好关键设备工具的特护及故障分析，进一步优化操作，确保设备工具平稳持续运行。

5、树立成本观念，提高节能意识，规范班组经济分析及作业控制，继续加强设备管理组费用明细的控制，合理安排各种费用，将有限资金用在刀刃上。

6、积极采用新材料、新技术、新方法等对现有制约生产发展的技术难题进行攻关和改造，提高设备工具的生产效率，降低设备工具的能耗和维修成本，保证设备工具持续运行和平稳安全生产。

7、重视维修校验技术人员和班组操作骨干的培训，创造机会到周边单位学习先进的管理经验及新技术的应用情况。

总之，只有心系公司，处处为工作着想，才能进一步抓好设备工具管理工作，提升作业水平，进一步调动设备管理组的主动性、积极性，提升执行力度，落实尽职的班组文化。随着公司的快速发展，对设备管理组的要求也将更高。在今后的工作中我要积极学习各类知识，努力提高设备管理组全员素质，做到高标准，严要求，提高业务技能，管好、用好、维护保养好设备工具，把设备工具的故障和隐患消除在萌芽之中，保证生产正常顺利进行，为公司更好、更快的发展作出自己的贡献。

企业设备管理工作总结 篇5 时光飞逝，充满收获的20\_\_年即将过去，总结今年的设备管理工作基本完成了公司预定的设备管理工作计划和设备修理维护计划中的各项指标，设备没有出现重大问题，没有发生重大人身安全事故及设备安全事故，现就具体工作做如下工作总结：

一、年初生产繁忙发挥老设备效率。

今年我队重新启用了 32 钻机，32 钻机是老设备，安全系数较低，设备比较落后，但是职工对这套设备比较熟悉，使用起来比较得心应手，且老设备自身磨合十分充分到位，固一直以来未出现大的设备事故。从平时的生产管理来讲，每口井开钻前的设备安全检查都是设备管理工作中的一个重要内容，在完整统计好检查中提出的整改内容的同时，对提出整改的问题当日组织整改，不能马上整改的，通过书面形式及时反映给有关部门是一项十分重要的工作。我队严格按照此标准和要求，高效率发挥设备性能，顺利生产。7 月份，70 钻机在汉涧安装试运行，使得我队重新接触了 70 钻机，再次安装 70d 钻机发现问题不少，一是设备的长时间打包，使得一些设备不能平稳运行，队部在对设备进行调试和安装过程中存在的问题进行讨论部署，最终完成新设备的安装调试和投产工作；二是职工生疏操作，不能很快转型。另在日常设备运转过程中要做到定时定期跟踪检查。杜绝设备安全隐患。使得我队安装、生产两不误。

## 二、项目严格巡回检查确保设备看管到位。

12 月份，公司开拓域外项目，我队接手\_\_3 井，这是一大喜讯，这是提升队伍水平的大好机会，同时又极具挑战性，就设备方面而言，主要存在以下问题：一是长途搬运对设备具有一定的破坏性，二是设备安装调试存在困难，且安装时间长，重量大，危险因素多。但是我队坚持高要求、标准操作严格关，加上职工努力克服重重困难最终顺利一开\_\_3 井。而其中最为关键的内在条件在于我队设备维护、保养工作到位以及之前的汉涧试安装工作到位。

今年我队无因保养不到位、不及时或超保、漏保而造成的设备事故发生。同时，我队重点加大了设备管理中的各项制度的执行力度。对于岗位坐岗以及巡回检查要求更是重中之重，班组会议强调需利害深井坐岗制度的重要性，需谨记设备良好运行环境的重要性。一系列措施的执行使得我队域外项目建设保持着良好状态。

## 三、齐准全设备运转资料确保设备有案可寻。

报表资料规范填写记录，确保设备在正常保养周期内得到良好保养，关乎于整个生产过程的安全可靠。并作为依据，有案可寻。

## 四、提高职工思想意识，从主观角度设立设备管理中心思想。

设备就像人的身体一样，平时要仔细呵护，这样才能长久健康，如若等到出了问题再大修大整，势必也会影响设备的运行可靠性以及工作效率。思想认识极为重要，一切问题几乎都可以归结为人员的思想认识不到位。玩忽职守，存在侥幸心理，这才是隐患。每次班前班后会，本人都强调思想意识的重要性，设备是死的，人脑是活的，出了问题不是设备问题，而是人的问题。

总之，源于狠抓落实设备管理，才有今年的良好生产局面，同时也是一项吸引招商引资的重要手段，不能万事俱备只缺东风，脚踏实地，稳步前进，才是正确的选择。

企业设备管理工作总结 篇6 X年半年度我公司对装备管理基础工作、新技术新装备利用方面、半年检修费用情况统计、技术改造情况、装备管理工作中存在的问题、对装备管理的建议、下一步装备管理的打算及思路等几个方面进行全面总结：

### 一、装备管理基础工作

1、加强现场电气设备的点巡检工作的管理，规范和完善电气设备巡检制度，采取电工、电工班长共同参与巡检的工作制度、工段管理干部及技术骨干同样深入现场，亲自参与巡检工作，掌握现场电气设备的实际运行情况，及时有效地发现设备隐患或处理现场设备隐患，对现场巡检中发现电气主机设备隐患和高温点，并及时处理上报的人员，给予奖励。为设备的安全运行打下了坚实的基础。

2、对烧成分厂和制成分厂主机设备、高压设备（包括高压电机、高压变频器、厂用变），制定设备包机责任制，工段干部区域负责制，加大考核力度，以重奖轻罚为标，保障设备运转率为本，只要当月设备运行正常，无故障或重大隐患出现就给与奖励，反之给予相应处罚，极大提高员工的工作积极性，有效保证设备安全稳定运行。

3、加强对主机电气设备的维护保养，根据工段制定的维护保养项目周期表，严格执行高压电机停机定检制度，在设备正常运行期间，主要利用避峰停机时间对电气主机设备进行维护和保养。对高压设备，要责任到人，充分利用停机时间对高压电机的滑环，水阻柜，补就地偿，高压变频器进行检查、维护，发现问题及时处理。并形成记录并归档。并指定专人专职分别维护烧成分厂，制成分厂主机电气设备，每三个月调整一次，有利于对区域电气设备熟悉程度更深，维护保养针对性更强，设备维护保养更到位、更彻底。

4、重视设备检修工作，加强对设备检修的管理，设备检修彻底到位是保证设备高效运行的关键。提前做好检修前的计划准备，制定详细检修工作安排及注意事项等，特别针对中修、大修计划，每次都召开检修动员会，让全体员工从思想上、行动上重视起来，强调“检修彻底，彻底检修”的理念，把握好“应修必修，修必修好”的原则，严抓检修工作质量关，强化项目负责人的责任意识，各负其责，指定专人负责监督及验收重要检修项目，保证设备检修彻底到位。

5、重视日常运行事故的管理，凡是现场电气设备事故，都进行详细分析、总结，并制定相关的防范应对措施，下达专项事故通报，利用班前会机会认真学习，举一反三，加强预防及防范，提高员工的经验及技术水平。

6、合理库存备件，电气方面，在保证备件库存满足生产需要的前提下，尽可能减少备件的申报。外修的电机及电气设备返厂后由专人负责验收，并形成记录，保证外修电机及其他电气设备的可靠性。

## 二、新技术新装备利用方面

1、包装机现场低压控制柜迁移，原包装机控制柜由于现场粉尘大，工况差，导致系统皮带机电机接触器运行不可靠，现将包装机控制柜移至包装电力室，有效地改善了设备运行环境，降低了设备故障率，降低了耗材。

2、煤磨无刷无环改造，原煤磨主电机启动是水阻柜启动，因为煤磨开停机次数多，水阻柜故障率高，给生产线的正常运行带来了隐患，改为无刷无环启动后，排除了因水阻柜故障造成的停机事故。

## 三、装备管理工作中存在的问题

1、部分电气元件（大功率插件、变频器）发热量大，更换困难，日常巡检不容易发现，给生产线的正常运行带来了隐患。

2、部分电气维修人员业务水平不高，对事故预见性、判断能力、处理设备故障能力仍需进一步提高，所以，要加大培训力度，进一步学习，提高员工的业务技能。

## 四、对装备管理的建议

多组织学习，把先进的技术和经验引进来。在现有设备的基础上，加大技改

力度；

1、窑尾排风机变频改造计划

改造前中控时通过调节挡风板和阀门开启角度机械调节方法来满足不同用风量，这种操作方式 缺点是：

- (1) 电机及风机 转速高，负荷强度重，电能浪费严重；
- (2) 调节精度差，控制不精确；
- (3) 电气控制直接起动，启动时电流对电网冲击大，需要电源（电网）容量大，功率因数较低；
- (4) 起动时机械冲击大，设备使用寿命低；
- (5) 电气保护特性差，当负载出现机械故障时不能瞬间动作保护设备等。

采用变频器可实现大容量的电动机 软停、软起，避免了启动时对电网电压的冲击，减少电动机故障率，延长使用寿命，同时也降低了对电网 容量要求和无功损耗。

2、电收尘柜节能改造：通过对窑尾电收尘控制柜控制板的改造，通过利用脉冲供电的方式，给电收尘整流变压器供电，从现在采集的数据比对，节电空间比较大。

3、篦冷机风机电控柜改造： 我公司在余热发电投入运行后，篦冷机三段风机 57.17 57.18 57.19 三台风机风门一直处于全开状态，三台风机电机是由变频器控制，正常状态下不调整电机的频率，在 50HZ 的状态下运行，变频器的功耗和发热量比较大，消耗了电能，计划把以上三台风机电机改为软起或直接启动，拆除变频器，降低由变频器引起的电耗，拆除后的变频器做为其他设备备用。

## 五、下一步装备管理的打算及思路

加大对现场电气设备的管理力度，对电气主机设备运行形成日报制， 加强人员培训，努力降低消耗，实行消耗日报制度，细化到每一个开关，每一个接触器，对于给换下来的备件，及时维修，根据维修情况进行入库或降级使用。企业设备管理工作总结 篇7 时光飞逝，硕果累累的 20 年即将过去。综上所述，今年的设备管理工作基本完成了公司制定的设备管理工作计划和设备维修保养计划中的各项指标，设备没有出现重大问题，没有发生重大人身安全事故和设备安全事故。现将具体工作做如下工作总结：

### 一、年初生产繁忙，旧设备效率发挥

今年我们队重新启动了 32 号钻机，这是一台老设备，安全系数低，设备落后。但是，员工对这种设备很熟悉，使用起来也很舒服。而且旧设备本身已经完全到位，此后没有发生重大设备事故。从正常生产管理的角度来看，各井开钻前的设备安全检查是设备管理工作的重要内容。对检查中提出的整改内容进行完整的统计，并在整改问题提出当天组织整改，及时以书面形式向有关部门报告，是一项非常重要的工作。我们的团队严格按照这一标准和要求，高效地发挥设备性能，使生产顺利进行。7 月，70 钻机在查建安装并投入试运行，使我队与 70 钻机再次接触。再次安装 70 钻机时发现了许多问题。一是设备包装时间过长，导致部分设备无法顺利运行。队部对设备调试安装过程中存在的问题进行了讨论和部署，最终完成了新设备的安装、调试和调试；第二，工人对操作不熟悉，不能快速改造。此外，在日常设备运行过程中，应定期进行跟踪检查。消除设备的安全隐患。使我们团队的安装和生产正确。

## 二、项目严格巡回检查，确保设备到位

12 月，公司开发海外项目，我们团队接手了好 x3，这是个好消息。这是提高团队水平的绝佳机会，也极具挑战性。就设备而言，主要有以下几个问题：第一，远距离搬运对设备有破坏性；二是设备安装调试困难，安装时间长，重量重，危险因素多。但我们团队坚持高要求，严格规范操作，工作人员努力克服重重困难，最终顺利启动 x3。其中最关键的内部条件在于我们团队的设备维护，维护工作到位，以及之前在查建的试安装工作。

今年，我们团队没有因维护不足、维护不及时、过度维护和错过维护而导致的设备事故。与此同时，我们的团队专注于加强设备管理中各种系统的实施。岗位职责和巡检的要求是最重要的。小组会议强调了深井值班制度的重要性，必须牢记良好的设备操作环境的重要性。一系列措施的实施，保持了我队海外项目建设的良好状态。

## 三、对齐整个设备的运行数据，确保设备有记录

在报表数据中填写记录，确保设备在正常维护周期内得到良好维护，关系到整个生产过程的安全可靠性。而且作为依据，是有案可查的。

## 四、提高员工的思想觉悟，从主观上树立设备管理中心的理念



装备就像人体一样，平时要精心呵护，才能健康长久。出了问题再检修，必然会影响设备的运行可靠性和工作效率。意识形态上的理解极其重要

企业设备管理工作总结 篇8 20xx年半年已过，在过去的半年里，在公司领导的正确领导下，在各部门的大力支持下，年初制定的设备管理计划有序进行，取得良好成效；但还存在一些不足，有待提高和改进，现将半年来有关工作情况总结如下：

#### 一、20xx年上半年设备自主管理主要工作概述

1、上半年设备检查、下发通报 24 项次，奖罚金额 6800 元，考核 36 人次。其中，电器维修考核 46 项次；机械维修考核 53 项次；大修项目奖励通报 3 起；

2、撰写报告申请处理公司报废多年的闲置设备；并协助生产安全部进行了招标外运处理工作；

3、完成物流公司上半年所有技改项目实施报告，经集团公司批示后实施；并根据公司现有的 12t、25t、50t、90t 汽车吊及其它特种起重运输设备，公司制定《关于规范汽车吊等特种起重运输车辆使用管理生产服务有关规定》，下发各单位严格执行；

#### 4、完善设备管理制度，落实设备管理责任

充分利用“JIER 设备管理系统”，实现设备网络化管理；在这半年中，针对物流设备管理中出现的问题，完善了设备管理台帐，维修、保养计划及设备检查记录；整理后，建立设备故障记录，做到有据可循，有资料可查；切切实实做好设备管理工作。

#### 5、设备管理、检查、处理现场化，提高工作效率

基础工作完善以后，重点抓现场管理，加大设备检查力度，消除安全隐患。针对机械设备运行中出现的问题，及时检查，及时发现，及时督促整改与维修，改变电话通知不到现场的管理思路；定于每周五下午 16：20 设备维护保养时，组织维修人员到各个车间现场跟设备操作人员沟通，了解机械设备在使用中的运行情况，掌握机械设备的“习性”，做好记录，以备以后查询参考。通过检查，发现问题及时解决，及时总结，举一反三，同一个故障尽量不再重复出

现，提高了设备的完好率。

为保证公司行车、起重等关键设备安全良好运行，公司特制定《关于对行车、起重吊装等单一关键设备进行全面检查检修的规定》，并下发各生产部门，严格按照规定进行考核执行。

#### 6、设备维修标准化，故障原因制度化

公司设备维修班上半年的维修任务为 976 项次，其中钳工维修任务约占 44.5%，电工维修任务占 55.5%。我公司工作点多面广，给工作协调安排带来一定困难，我们根据工作中的实际情况，规范设备维修标准，班组维修生产任务区域化，减少了因为责任问题，没有领导安排不工作的繁琐步骤，工作简单化。

#### 关键设备隐患整改：

1) 钢板库 30t 行车（编号 211-099）脱轨问题；20xx 年 3 月 27 日，通过公司总经理与集团公司各级领导现场分析讲评，原因：钢板库严重超库容和存储能力，库区承重地面及立柱倾斜加剧存在严重安全隐患；公司领导与设备维修技术人员制定抢修计划：对严重变形的 7 跨道轨损坏的垫板、压板、螺丝、滑线，全部更换；逐跨调整轨距，分跨试运行，仅用一周完成行车道轨安全运行基本整修。

2) 原铸造公司搬迁至物流原材下料部钢料库 15t（长 22.5m）行车整体安装一次成功；90t 吊车独自吊装 31t 整体行车升高 15m 一次安装到位属首次，任学起总经理亲自到现场指挥行车吊装，在厂内运输部和原材下料部的密切配合下，安全顺利完成转运并吊装成功。

3) 成品铁运部 50t 汽车吊（设备编号：215-046）20xx 年 3 月 5 日，正在使用中转楼旋转工作台，突然听到吊车转盘处发出两声轻微金属断裂声，吊车转盘内圈有的紧固螺栓断裂。会造成吊装作业重大安全隐患，维修人员经过 5 天积极努力，顺利完成了螺栓更换、电脑系统等更换大修任务，保证了关键吊装设备的正常使用。

4) 原铸造公司露天跨 30t 行车 (设备编号: 211-041), 为大连起重机厂 1959 年生产, 至今已投入使用 50 余年, 因常年露天作业, 电器老化严重, 故障频繁, 经集团公司批准, 行车电器、机械大修项目由物流公司承担, 从五一假期开始实施; 经过维修班 10 多天的努力, 成功完成该行车的大修任务。

## 二、物流设备技术状况:

1、公司起重运输设备大部分是一些老、旧设备, 出现故障的频率较高, 大毛病不少, 小毛病不断;

2、设备更新换代太慢, 一些老设备工作效率低, 更影响工人的积极性。

3、厂内运输车辆更新换代慢, 老车较多。

## 三、设备自主管理今后工作计划暨主要想法和建议:

1、加强设备操作人员日检工作, 对影响安全运行的关键部位出现问题的, 操作人员日常检查当中没有及时发现且影响生产的, 我们严格按照公司绩效考核管理办法执行, 加大管理力度。

2、加强设备操作人员的培训, 提高技术技能; 设备管理工作不光是对自身的严格要求, 还是对工作的热忱和责任。

3、充分做好下半年设备的购置、更新、管理等工作。

4、制定设备维护保养计划, 分类了解掌握各设备的动态; 尤其是刚购置进厂的新设备, 要制定出各车辆设备的换油清芯计划;

5、进一步完善维修人员管理考核办法, 进一步调动维修人员工作积极性。为关键主要设备制定合理的维护规范与计划提高维修效率, 降低维修成本。

6、严格成本控制管理, 用新的方法控制设备维修耗材在维修管理上, 勇于用新的知识武装自己, 多与技术人员及维修人员进行沟通交流, 对于成本较高的维修耗材, 开动脑筋, 多思考, 能进行改造的可以提出合理化建议对其进行可行性改造, 以节约成本。

7、希望不断完善网络设备管理系统, 健全设备运行档案, 充分利用好此档案; 让其充分发挥功效。

通过上半年的工作和学习, 掌握了基本的技术管理工作内容和方法, 重要的一点就是要身体力行, 多动手动脑, 在以后的工作中要不断的学习,

探索管理新方法，踏踏实实做好技术管理工作。

企业设备管理工作总结 篇 9

进厂几年来，我一直坚守在生产管理第一线，主要负责工厂机械设备和电器仪表的维护保养，立足生产实际，在建立、健全生产设备管理制度，细化全过程管理程序，全面排查清除隐患，解决各项影响生产台时等方面做了一定工作，具体情况汇报如下：

#### 一、创新思维，规范管理，有针对性的开展工作

战略决定方向，细节决定成败。著名的木桶理论告诉我们：一只桶盛水的多少取决于最短那块板；还取决于板与板之间的间隔大小；最后它还受桶底大小的制约。借鉴这个理论，针对设备管理类型多样、技术状况复杂、管理难度大等特点，设备管理工作进行了以下三个方面的分析：第一点就是在设备维护中让我们重视各人员之间的协调性，找出各岗位之间相对薄弱的部分，各薄弱部分相对弱的个人，针对这些弱点所在加以强化，加强部门、员工之间的相互联系，将他们紧密结合起来，使他们变成一个统一的整体。第二点就是重新认识长板的新内涵，长板的作用并不是为了突出自己，而是用自己的行动来带动整个团队，使团队发挥最大的效能。

这一点上我特别重视各岗位之间比较突出的人，对他们加强指导，让他们在实际生产中带动更多的职工，以点带面，提高整体设备维护能力。第三点根据我们现有设备的水平，要想使生产工作达到一个全新的提高，就要进一步扩大我们的底基，增加新的设备，提高生产能力，更要坚持以人为本，从根本上激发人的主观能动性。这些思想在实际生产管理中贯彻后，起到了良好的效果。

#### 二、把安全放在工作的第一位，加强设备的全过程管理

设备安全运转是衡量一个设备管理人员能力高低的重要标准，生产必须确保安全，安全促进生产，只有安全才能创造良好的经济效益。全过程管理就是把设备管理范围扩展到包括设备的购置、安装调试、使用、维修、改造，一直到报废为止的全过程，从整体上保证和提高设备的可靠性、维修性和经济性。为了达到这一目标，在实际生产中，首先要求操作人员时刻牢记“防患于未然”，遵守安全工作守则，采取有效的安全防范措施，配戴安全帽，穿着醒目的工作服，确保设备的安全运行。其次是制定严格的规章制度，加大对操作员的管理力度。我们出台了《岗位工作及安全责任书》，《设备保修质量责任书》，使他们明白自己的权利和责任，有奖有罚，奖罚分明，充分调动起每一位员工的积极主动性和安全责任心。

### 三、做好设备备品配件管理，重视保养，减少维修

由于工厂远离城区，设备的专业性强，配件购置不方便，我公司生产工艺对设备要求严格，关键时候设备损坏会对产品质量造成极大的影响，因此对于仓库中库存的配件做到帐目清晰，分清急缓，附近能购买到的少贮备，至关重要的设备配件多贮备，重要的上料泵、冷却泵配好备用机械。加强设备的日常维护保养，做到忙时抢修、闲时精修，尽量及时把机械设备的综合性能恢复到最佳状态，以备随时动用。

### 四、加强生产操作人员的培训，提高业务水平，更好的发挥机械效益

员工是生产中最为主动的因素，操作人员的素质和能力的高低直接关系到产品质量的稳定。因此，做为生产设备的操作者，如果没有过硬的业务本能和较高的思想素质，也不可能确保机械设备发挥出较高的机械效益。要想搞好生产工作，必须让员工了解机械设备和电气设备的综合性能，掌握操作技巧，懂得相对应的施工工艺和方法。所以在日常的生产操作中，我们注重现场指导，到工作岗位进行实际操作演练，手把手的教给新员工了解设备的使用性能，使他们尽快掌握操作方法。同时通过集中培训、专人讲课，让员工熟知生产工艺中的设备性能、维护保养方法和注意事项，并将安全知识、思想道德知识和节能知识，贯穿到业务学习中，提高每一位从业人员的业务水平和思想觉悟，更好的发挥机械效益。

## 五、设备管理工作心得体会和下步努力方向

通过几年来的设备管理工作，感觉这项工作是对设备既“管”又“理”，是对设备维修、保养、使用、调配等，不能单纯的理解为买配件、做修理工、电工；而是应该在设备使用的经济性、安全性、长期性上多下工夫。同时还感觉自己工作水平、理论水平还相差很多，工作能力还有待进一步提高，设备管理、安全管理还有很多漏洞。因此在新的一年里，我决心认真吸取经验教训，进一步加强学习，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，以更高的标准严格要求自己，努力提高业务水平，提高自己的管理能力、提高自己的应变能力、提高自己的创新能力，同时认真做好生产厂长助手，积极配合各项工作，围绕“提高生产率、降低生产成本”这一总体目标，培养一只高效率的生产团队，使生产设备和员工队伍更好的服务于生产需要、服务于销售需要。以崭新的工作风貌和饱满的工作热情，全心全意的搞好生产管理，实现生产工作的新突破！

谢谢大家！

企业设备管理工作总结 篇 10 20xx 年我调任建安分公司的设备管理员，在分公司领导及有关部门的关心支持下，经过我不懈地努力，千方百计地想办法。使建安分公司的设备管理取得了好的成绩，设备管理上了一个台阶。并实现收入租金 58191.21 元，赔偿金 113624.50 元，全年共创收金额合计达 171815.71 元，为公司的增产增效做出了贡献。

为了贯彻公司《关于开展设备管理大检查的通知》精神，我及时与分公司主管领导、生产作业队长联系，编制安分公司的设备管理自查自改计划，并制定了设备管理自查自改时间表，逐一实施并取得了收效：

全年共组织机械设备、施工机具开展拉网式摸底统计 7 次。

1、检查活动焊机 16 台，机动翻斗车 6 台，运输机动车辆 5 台，装载机 3 台，吊车 1 台，交、直流电焊机及其它施工机具 16 台。查出问题 34 项。

2、检查建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。查出不合格项 4 项。

机动翻斗车 2 台，运输机动车辆 2 台，装载机 1 台，其它施工机具 3 台，共

整改 8 项问题。

整改设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。

9 月 28 日：

(1) 机动翻斗车 2 台，运输机动车辆 2 台，装载机 3 台，其它施工机具 3 台 10 项问题，都已整改。

(2) 检查了建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。不合格 4 项问题已整改。

为了贯彻公司《关于开展设备管理大检查的通知》精神，分公司领导予以了高度重视，及时成立了以建安分公司主管领导、设备管理员为笼头，生产作业队长、各班组长为骨干的设备管理大检查自查自改小组，制定了设备管理自查自改时间表，逐一实施并取得了收效：

9 月 16 日，对建安分公司所属机械设备、施工机具开展拉网式摸底统计。检查活动焊机 16 台，机动翻斗车 6 台，运输机动车辆 5 台，装载机 3 台，吊车 1 台，交、直流电焊机及其它施工机具 16 台。查出问题 34 项。

9 月 22 日，检查建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。查出不合格项 4 项。

9 月 23 日，机动翻斗车 2 台，运输机动车辆 2 台，装载机 1 台，其它施工机具 3 台，共整改 8 项问题。

9 月 27 日，整改设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。

9 月 28 日：

(1) 机动翻斗车 2 台，运输机动车辆 2 台，装载机 3 台，其它施工机具 3 台 10 项问题，都已整改。

(2) 检查了建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。不合格 4 项问题已整改。

企业设备管理工作总结 篇 11 20xx 年公司设备动力部工作已经接近尾声，经验总结辞旧岁，绩效提高是新年，回顾即将过去的一年，在各级领导的支持和其他部门的协作下，按照公司的生产目标，在保证生产、节能降耗、设备改造、设备维护保养、安全管理等方面做了大量工作，对全年公司顺利完成各项经济指标付出了努力。

## 一、安全重于泰山，时刻牢记“防患于未然”

(1)12 年是安全标准化达标年，在公司领导下，公司设备动力部积极配合，专门组织人员参与安全标准化工作，对公司 90%的设备进行了风险评估，并针对设备设施可能存在的风险，提出了避免风险的措施；本次安全达标在 09 年基础达标的基础上新增设备安全相关类台帐 20 余本，使设备类资料更加齐全；进一步完善了设备设施管理制度、设备设施维护制度，把工作明确到了部门，新制定了设备异常情况报告制度，进一步完善了设备安全管理流程，要求设备的检查，必须从操作工的班前、班中检查，到设备段长的日常点检，再到公司级的月检，还专门规定了对电器的专项安全检查，使得从基层到领导都意识到设备安全的重要性。

#### (2)加强特种设备设施管理，预防事故发生

特种设备设施涉及人身安全，包括危险性较大的锅炉、压力容器、提升设备、起重机械、厂内机动车辆等。是设备管理的重点。公司目前特种设备 20 多台(套)，为了保障特种设备的安全运行，采取全面检查和重点设备重点抽查相结合的方法，主要检查设备的性能、安全装置、润滑情况等，并且我们进一步完善了特种设备的技术资料新增了特种设备管理台帐、特种设备设施检测、检查、维护保养记录、特种设备设施检测清单等台帐。积极配合##技术监督部门检验特种设备，其中：

①12 年接受##市技术监督局安全检验五次，检测锅炉、压缩机储气罐、化验设备、地衡等设备 13 台，送检安全阀 8 台，送检仪表 43 只。

②接受##市防雷中心检测一次，检测火药库避雷针三座。

③接受##市供电局试验所检测一次。

④接受辽宁省安全科学研究院、检验所检测一次。

检测提升机、水泵、通风机、空压机共计十一台，送检钢丝绳两次。

全年特种设备检验率达到 100%，合格率 100%保证了所有特种设备安全可靠运行。由于措施得利有效，20xx 年没有发生设备事故。

二、设备管理、检查、处理现场化，提高工作效率

公司设备动力部是公司后勤管理单位，在维护保养管理方面公司设备动力部能够积极贯彻集团公司所要求的“预防为主、强化保养、计划预修”的设备管理方针，监督检查生产单位有关设备管理方针、政策的执行情况，以及对设备的维护保养、操作修理进行全程监控，同时能够经常深入车间，及时了解设备方面运行情况，对于突发设备事件，和有关人员一起出谋划策，尽最大可能，以最快的时间恢复设备正常运行，注重监督与服务相结合，追求设备完好与平稳运行。

### 三、加强设备外委修理管理

外委修理是公司设备动力部的重点工作之一，对于设备运转所产生的构件磨损破坏，及时联系厂家以保障生产单位的使用。同时我们也严格把关，对生产单位能解决的问题，都要求他们自己解决。12年全年累计维修构件及备件 208 项，4086 件，修理电器设备 120 台。

### 四、抓住关键重点，开展优化改造

12 年从公司生产、设备安全以及节能降耗的角度考虑，我们进行了一下三项优化改造。

1、尾矿库增加了一台压滤机，减小了原有 2 台压滤机的工作压力，降低了维护成本，保证了尾矿回水的全部利用。

2、水隔离泵站淘汰了原有的老式控制台，引进了新型的智能型微机控制台，新型的控制台相较以前的具有自动诊断、卡球判断、动力上下限报警灯功能，降低了维护成本，同时提高了设备的运转效率；

3、用节能型设备，合理组织施工，淘汰了 2 台老式的活塞式空压机，引进了 1 台工作效率高，维护成本低的螺杆式空压机；

### 五、节能减排管理

节能减排一直是我们部门工作的重中之重，我们实行了目标管理，各项目一成立便定下节能目标，并向所有职工传达，做到节能减排人人有责，加强督促检查，定期对各项目节能减排工作进行检查，督促提高各项目节能减排水平，大力开展群众性的节能科普活动，做好舆论宣传，营造良好氛围，调动广大职工的积极性和创造性；并从资金上加大对节能减排项目的投入，再一次淘汰掉了1000个60W的白炽灯，引进了9w节能灯，该灯有使用寿命长，维护成本低等特点，对锅炉进行了大修，同时对供暖管路系统进行了维护，延长了锅炉的使用寿命，消灭了管路的跑冒滴漏，维护后的供暖系统在保障充足供暖的同时减少了对煤炭的需求。

企业设备管理工作总结 篇12 时光荏苒，转眼间一年的设备管理工作即将结束。在这一年里，我部门紧紧围绕公司的生产经营目标，积极开展设备管理工作，确保了设备的正常运行，为公司的生产任务顺利完成提供了有力保障。以下是对本年度设备管理工作的总结。

### 一、设备运行情况

本年度，公司各类设备运行总体平稳。通过加强设备的日常巡检、维护和保养工作，及时发现并处理了多起设备故障隐患，将设备故障停机时间降到了最低。主要生产设备的利用率达到了%，超过了年初制定的目标。

### 二、设备维护与保养

建立了完善的设备维护保养制度，明确了设备维护保养的责任人和时间周期。

加强了设备的日常巡检工作，巡检人员每天对设备进行仔细检查，及时发现设备的异常情况，并做好记录。

按照设备保养计划，定期对设备进行全面保养，更换易损件，清洗设备内部，确保设备处于良好的运行状态。

### 三、设备维修与改造

成立了专门的设备维修小组，负责设备的故障维修工作。维修小组能够迅速响应设备故障，及时赶到现场进行维修，确保设备尽快恢复正常运行。

针对部分设备存在的性能不足问题，组织技术人员进行了技术改造，提高了

设备的性能和生产效率。

#### 四、设备管理信息化建设

引入了先进的设备管理软件，对设备的档案、维护保养记录、故障维修记录等进行信息化管理，提高了设备管理的效率和准确性。同时，通过设备管理软件，可以实时监控设备的运行状态，提前发现设备的潜在故障，为设备的预防性维护提供了有力支持。

#### 五、存在的问题与改进措施

部分设备操作人员对设备的操作规程不够熟悉，导致设备因操作不当而出现故障。今后将加强对设备操作人员的培训，提高其操作技能和责任心。

设备的备件管理还存在一些不足，部分常用备件储备不足，导致设备故障时不能及时更换。将进一步优化备件管理，合理储备常用备件。

总之，在过去的一年里，我们在设备管理方面取得了一定的成绩，但也存在一些不足之处。在今后的工作中，我们将继续努力，不断完善设备管理制度，提高设备管理水平，为公司的发展提供更加可靠的设备保障。

企业设备管理工作总结 篇 13 转瞬间 20xx 年即将结束，又到了总结的时候了，回首这一年感触颇多，我也成熟了许多。在这一年中我从事的是设备管理工作，在公司领导和基地领导的正确领导和助下，20xx 年车间设备管理、设备润滑、设备创新取得了一定的成绩。但取得成绩的同时也暴露出了一些不足。正是这些不足更激励我在明年的工作中，要努力学习理论知识，更新观念，多在专业技术和经济技术创新等方面多下功夫。现将 20xx 年工作总结如下：

#### 一、从思想上。

在这一年里从思想上严格要求自己，加强学习，能够完成领导交办的各项工作任务。在工作过程中，我深深感到加强自身学习、提高自身素质的紧迫性。

一是向书本学习，坚持每天挤出一定的时间不断充实自己，改进学习方法，广泛汲取各种“营养”。

二是向周围的同事学习，虚心求教的态度，主动向同事们请教。

三是向实践学习，把所学的知识运用于实际工作中，在实践中检验所学知识，查找不足，提高自己。

#### 二、工作方式。

在此以前是抢修，整天的忙忙碌碌，可设备还是常常出现问题，不仅自己不轻松，还时常的耽误生产，到现在设备的故障率降低，自己轻松了，对生产的影响也小了很多。再者是逐步形成了做台帐的习惯。在以前不是这样的，做过还是没做过，做到什么程度，都是连一个月也不用就是以忘掉的。以润滑为例，哪台设备，哪个润滑点到底有没有做过润滑，都是刚开始记得，逐渐就忘掉。现在则不同，自己所掌握的每一个润滑点每一次的润滑都有记录，并保存。并且这些记录都经过把关，一是生产岗位的润滑加油记录、巡视人员的确认，再就是我对加油情况进行检查。这样就可以保证不漏过一个加油点。润滑是一个周期性很强的，重复性的工作，这样的记录虽然重要。

### 三、修工作。

年初公司在资金比较紧张的情况下，保证了基地车间的修工作。在这种情况下，基地领导班子召集所有维修人员开会决定：“修工作本着修旧利废和经济技术创新的原则，突出关键和主要设备重点修理”。2月份车间的修工作全面铺开，在技术人员少、时间紧、任务重的情况下，按期完成了车间的修工作。经过这一年的生产检验，20xx年的修工作比较成功。

### 四、经济技术创新工作。

年初车间制定了3项经济技术创新项目，截止到12月份维修人员已经完成全部创新项目，在完成的所有技术创新项目中每一项都在生产过程中起到了很重要的用，每一项都为公司节省了资金且降低了工人的劳动强度，非常好的体现了公司以人为本的原则。

### 五、从工作技能来说。

工作态度的转变直接带来的就胜作技能的提高。对未发生的故障有了一定的预先判定的能力，对已发生的故障有了更灵敏的判断及更迅速的处理；学会了走弯路，换个方向去考虑问题；学会了避开难点去解决问题。总而言之，这一年是我进步的一年，在各个方面都有了发展，是选定方向的一下，不管进步小，只要方向是对的。

现在与过去相较，突显出来的是未来，希望明年能在更正确的方向上有更的进步！

企业设备管理工作总结 篇 14 一. 健全设备管理制度

1. 首先健全了各项规章制度，修订了《设备管理办法》，增多了、《设备管理考核细则》、《空压机使用管理规定》、《设备管理科能源管理措施》、《能源管理制度汇编》；在公司领导的帮助下，为迎接三标体系审核工作，我科组织人员对目前设备管理制度进行修订，我们阅读大量设备管理资料再结合我公司的实际情况对设备管理办法进行了修改与增多。先后完成了《设备管理办法》的修改，增多了《设备管理考核细则》、《空压机使用管理规定》、《设备管理科能源管理措施》、《能源管理制度汇编》，健全了公司的文件体系。

2. 在健全设备管理制度的同时我们组织了各个工种对管理制度的学习工作为了使我们的操作工能更规范的使用设备，我们针对不同工种吊篮操作工、行车工、涂装房柔性大门操作工、设备管理员等进行专业的操作技能培训，讲解在使用过程中怎么做好日常保养工作以及突发情况下的应急处理。利用设备管理例会学习了“现代设备管理”、“怎样做好设备管理员”《现代设备管理方法》；

## 二. 加强安全教育，加强安全意识

1. 全年发生轻微伤一起（管道工季克友被电费缆），根据发生事故的原因召开全体员工会议现场教育，以发生的事为教材挖掘更深层次隐患思想上的安全意识。

2. 全年共发生设备事故 4 起，设备险肇事故 1 起。其中行车 4 起吊篮 1 起，从事故的发生类别说明在对行车工、涂装操作工的教育培训还有待于加强。

3. 积极整改隐患，把事故发生的苗头控制在萌芽状态。全年共整改各类隐患 330 起，其中未完成 1 项（钢板库驾驶室的更换）。

4. 我科维修的范围大都是特种设备，有的要高空作业，有的要与电气打交道，为保证安全作业，我科召开专门的科务安全例会 53 次，利用每周的科会、晨会通报公司的安全报告和全国大的事故报告，加强员工的安全防范意识，对管辖内 35 千伏变电站更是慎之又慎，每天的记录必须如实填写。巡查认真仔细，做到望闻目切，不放过每一个细小的环节，发现问题及时处理。全年共处理高压隐患 4 起分别为 35 千伏计量柜放电、35 千伏 2#主变主控柜的联锁故障、35 千伏通信故障、船台 10 千伏放电故障。真正做到防微杜渐，保障了生

产的正常供电。

5. 针对夏季天气利用我们的专业知识对各车间的外包队，进行了安全用电的基本常识及触电后的急救办法，现场示范言传身教。

### 三. 学习业务技能提升服务水平

1. 到 xx 月 17 日止，本年度我们共接到各车间报修 1080 项，完成了各项节点，对现场突发的设备事故随喊随到，保证了安全生产。

2. 我科积极组织对各项设备安全性能进行大修与技术改造。先后对水电阻、码头及 600T 轨道、北厂的 4 台门座机、下料车间 2 台油压机进行了大修，均达到预期的效果。低压照明的变压器因工作环境恶劣很容易损坏，给公司导致的较大的损失，针对这种情况我们组织电工自己绕制从我科接手低压照明至今未买 1 台。

3. 涂装房柔性大门一直是我科头疼的问题，往年都要发生几起柔性大门坠落事件，其实在 20xx 年我们就组织针对柔性大门坠落的原因对电气部分进行了改造，按照原理是不可能出行类似事故，但 20xx 年又发现两起大门坠落事故，我们发现涂装房工作环境太恶劣，电气元件容易失效。针对这种情况我们又对电气线路行径整改，利用时序控制并加强了保护措施，至今柔性部门没有出现问题，我们希望这次我们能彻底的解决问题。

4. 我司的水电阻一直延用的传统电路的控制方式故障率高，特别的集控室的遥控箱更是三天大修二天小修。根据水电阻的使用特性，结合现场操作的实际情况利用电脑控制技术对其进行了彻底改造，对控制的方式实行了遥控技术，大大提升了设备的可靠性、设备的利用率。

5. 由于我厂各种吊车近 150 台，操作人员业务参差不齐，业务知识欠缺，以前由于人为误操作导致设备损坏的事件时有发生，为此，从 xx 月份开始，我们先后分五次组织了对船台、船体、内业、舾装、管加工等吊车司机和指挥工业务知识学习，使大部分操作工的业务知识有了进一步的提升，设备的事故率明显减低，为安全生产的提升提供了有力的保证。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/275144342144012001>