# 最新年终设备管理工作总结报告 设备管理年终工作总结(优秀12篇)

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2025-06-08

*报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。年终设备管理工作总结报告篇一在设备管理工作...*

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**年终设备管理工作总结报告篇一**

在设备管理工作中，及时与分公司主管领导、施工作业队长联系。合理地编制设备管理计划、制定设备管理时间表，遂一实施并取得了收效。

在代管污水深度处理厂项目部安全管理工作那段时间里，在项目主管领导的正确领导与帮助下, 我在扎实抓好设备hse监督管理工作的同时，一边努力地学习hse安全管理方面知识，又将学到的hse安全管理方面知识逐一运用到项目部工作的实践过程中，通过实际工作中的实践使我受益匪浅。在负责现场hse安全设备管理部工作期间, 严格按照污水深度处理厂项目编制的hse设备安全管理工作计划合理地安排设备安全管理部日常工作，严抓施工现场安全管理。确保了污水深度处理厂项目部xx年度顺利通过了集团公司的三标现场检查验收。我所做的.具体事项简要如下：

1.严把特种设备的进出场检验关、砼搅拌站安装验收质量关。严查现场施工设备机具的安全隐患，将隐患消除于萌芽之中。确保了污水深度处理厂施工设备、机具全年安全运转,未发生一起事故。

2.组织hse安全管理检查10xxxx。对操作手、设备、施工机具管理制度、操作规程、保养规程，档案、运转、巡查、维修保养记录进行检查。

(1) 检查运输机动车辆28台次，装载机32台次，吊车18台次，交流电焊机及其它施工)机具26台次。查出问题18项。监督整改合格18项。

(2)检查设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程执行情况36台次。查出不合格项6项次。监督整改合格6项。(3)查出特种设备：打桩机、运输机动车辆、装载机、吊车安全隐患xxxx，及时对相关单位下达了停机整改通知单，并亲自监督直至检验合格。

3.对所属的设备、施工机具单机隐患，开展拉网式摸底调查统计1xxxx，把机具设备的故障、隐患消除于萌芽之中。由于消除隐患及时，确保了污水深度处理厂项目部及建安分公司设备、施工机具运转全年无安全事故发生。

4.迎接上级hse安全管理相关检查1xxxx，并保正次次都检查合格。

5.坚持每日一安全巡查制度，每日至少巡查一遍污水深度处理厂项目部在用的设备、施工机具及施工现场。监督检查现场分包队伍的hse安全管理情况,并及时协调解决查出的问题。在污水深度处理厂hse安全管理工作中，按照污水深度处理厂项目编制的hse设备安全管理工作计划合理地安排工作，遂一实施制定的工作计划并取得了收效。

**年终设备管理工作总结报告篇二**

20xx年是个不平凡的一年，这一年里，我车间基本围绕两个方面来开展工作的：一是保证设备的稳定、安全、长周期的运行;二是在设备稳定运行的前提下，不断进行研究探索、技术改造，提高产量。功夫不负有心人，经过一年来的努力，在公司的正确领导下，部门与车间众志成城，团结一致，顺利的完成了各项技改及检修任务，最终取得了可喜的成果。回首这一年，有经验也有教训，有成绩也有不足，现总结如下：

经过多次技改，现我车间设备总台数400台，每月设备完好率都在99。6%以上，动静密封点泄露率都保持在要求值之内。全年设备总体运行情况良好，完全能够保证正常生产。

在这一年，经过多次研究探索，处理了几台长期影响正常生产的设备隐患：如引风机的振动超标;多级泵的平衡盘经常磨损;减速机振动大等问题。

根据设备运行记录，及日常对设备运行状况的观察记录，来对主要设备安排计划检修（即预防维修）。今年主要完成了对两台离心压缩机、一台往复式压缩机等主要设备的计划检修，并根据换油品分析及换油周期将这几台设备的润滑油全部更换，通过预防维修将能造成停机的损失和防止故障发生而投入的费用降到最低，同时为设备的长期稳定运行打下了基础。

我车间换热器管程由于水垢过厚，导致流量过小。以前采用高压清洗，但效果不明显。本次经公司技术人员认真研究分析后，采用换热设备单独循环化学清洗。通过化学药剂使设备中的沉积物疏松、剥离并溶解，清洗后对设备的金属表面进行钝化，在金属表面形成一层高分子聚合保护膜，达到防垢，防氧化，防腐蚀的目的，从而保护设备，延长设备寿命。从开车效果来看，该设备的流量已满足工艺要求，这次成功对我们以后解决类似问题有着深远的意义。

一个社会的发展进步，需要生产力与生产关系相适应，一个企业想发展也需要先进的生产技术配合先进的管理制度，并有优秀的人才去执行、运用。

两手都要抓，两手都要硬。今年我车间不光在提高产量方面下了很多功夫，而且在管理方面也做了很多功课。10月份我车间积极响应公司号召，按照公司要求狠抓设备管理，推广以预防维修为基础、以点检为核心的全员设备管理体系。本年度我车间按公司要求的点检推进计划，基本完成点检前期的准备工作并且在部分岗位已经实施，为在全车间内实行点检管理准备了充分的准备，这也为创建合格车间打好了基础！

制度建设是企业发展的重要保证。公司要发展，一是抓住机遇，坚持不懈，灵活机动的生产、经营，二是靠广大员工的支持和严格的制度管理。在执行制度上，我车间坚持人人平等、奖惩分明，同时结合\"动之以情、晓之以理\"的以人为本管理机制，把情感管理融入管理的全过程，不断提高管理质量，真正实现把约束机制变为员工的自觉行动。

在竞争日益激烈的市场上，企业要在市场竞争中生存和发展，必须拥有学习能力，高素质的人才。20xx年我车间根据年初制订的培训计划，从安全管理、工艺、设备、管理等方面进行了培训，同时将车间技术骨干派到厂家进行了15天的学习。通过培训，既提高了我车间员工的综合素质，又实现了人力资源的不断增值。

20xx年我车间虽然做了大量的工作，取得了可喜的成绩，但在工作中仍然存在一定的不足。

1。新的管理制度，使部分员工跟不上脚步。部分员工思想观念依然陈旧，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神和忧患意识、竞争意识。

2。个别员工综合素质还有待提高，车间专业技术人才还需锻炼培养，个别管理人员创新意识较差，管理水平偏低，管理工作缺乏突破。

3。新的设备管理制度，还需要去摸索去学习，进一步的\'完善和修改。

4。检修作业严格执行票证办理，需技术交底要交底，不能用口头传达;管理制度和办法难以持之以恒执行，执行力较弱。

5。关于设备及管道的防腐做的还不到位，存在着安全隐患。

以上不足之处，我车间将在下一年年去克服去整改，不断总结，完善，用我们的勤劳的双手和智慧的大脑去打造车间新风貌，为公司创造更大的效益。

1。设备管理合格车间达标。

2。全面落实推广设备点检管理。

3。确保生产装置长期、安全、稳定、高效运行。

4。建立好设备管理团队，培养新的技术管理型人才

**年终设备管理工作总结报告篇三**

20xx年是个不平凡的一年，这一年里，我车间基本围绕两个方面来开展工作的：一是保证设备的稳定、安全、长周期的运行；二是在设备稳定运行的前提下，不断进行研究探索、技术改造，提高产量。功夫不负有心人，经过一年来的努力，在公司的正确领导下，部门与车间众志成城，团结一致，顺利的完成了各项技改及检修任务，最终取得了可喜的成果。回首这一年，有经验也有教训，有成绩也有不足，现总结如下：

经过多次技改，现我车间设备总台数400台，每月设备完好率都在99.6%以上，动静密封点泄露率都保持在要求值之内。全年设备总体运行情况良好，完全能够保证正常生产。

1.解决设备隐患

在这一年，经过多次研究探索，处理了几台长期影响正常生产的设备隐患：如引风机的振动超标；多级泵的平衡盘经常磨损；减速机振动大等问题。

2.进行计划检修

停机的损失和防止故障发生而投入的费用降到最低，同时为设备的长期稳定运行打下了基础。

3.应用新技术

我车间换热器管程由于水垢过厚，导致流量过小。以前采用高压清洗，但效果不明显。本次经公司技术人员认真研究分析后，采用换热设备单独循环化学清洗。通过化学药剂使设备中的沉积物疏松、剥离并溶解，清洗后对设备的金属表面进行钝化，在金属表面形成一层高分子聚合保护膜，达到防垢，防氧化，防腐蚀的目的，从而保护设备，延长设备寿命。从开车效果来看，该设备的流量已满足工艺要求，这次成功对我们以后解决类似问题有着深远的意义。

一个社会的发展进步，需要生产力与生产关系相适应，一个企业想发展也需要先进的生产技术配合先进的管理制度，并有优秀的人才去执行、运用。

1.创文明车间，执行tpm全员管理

两手都要抓，两手都要硬。今年我车间不光在提高产量方面下了很多功夫，而且在管理方面也做了很多功课。10月份我车间积极响应公司号召，按照公司要求狠抓设备管理，推广以预防维修为基础、以点检为核心的全员设备管理体系。本年度我车间按公司要求的点检推进计划，基本完成点检前期的准备工作并且在部分岗位已经实施，为在全车间内实行点检管理准备了充分的准备，这也为创建合格车间打好了基础！

2. 完善制度建设，加大执行力度。

制度建设是企业发展的重要保证。公司要发展，一是抓住机遇，坚持不懈，灵活机动的生产、经营，二是靠广大员工的支持和严格的制度管理。在执行制度上，我车间坚持人人平等、奖惩分明，同时结合“动之以情、晓之以理”的以人为本管理机制，把情感管理融入管理的全过程，不断提高管理质量，真正实现把约束机制变为员工的自觉行动。

3.注重人才培养，安排培训学习

在竞争日益激烈的市场上，企业要在市场竞争中生存和发展，必须拥有学习能力，高素质的人才。20xx年我车间根据年初制订的培训计划，从安全管理、工艺、设备、管理等方面进行了培训，同时将车间技术骨干派到厂家进行了15天的学习。通过培训，既提高了我车间员工的综合素质，又实现了人力资源的不断增值。

20xx年我车间虽然做了大量的工作，取得了可喜的成绩，但在工作中仍然存在一定的不足。

1.新的管理制度，使部分员工跟不上脚步。部分员工思想观念依然陈旧，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神和忧患意识、竞争意识。

2.个别员工综合素质还有待提高，车间专业技术人才还需锻炼培养，个别管理人员创新意识较差，管理水平偏低，管理工作缺乏突破。

3.新的设备管理制度，还需要去摸索去学习，进一步的完善和修改。

4.检修作业严格执行票证办理，需技术交底要交底，不能用口头传达；管理制度和办法难以持之以恒执行，执行力较弱。

5.关于设备及管道的防腐做的还不到位，存在着安全隐患。

以上不足之处，我车间将在下一年年去克服去整改，不断总结，完善，用我们的勤劳的双手和智慧的大脑去打造车间新风貌，为公司创造更大的效益。

1.设备管理合格车间达标。

2.全面落实推广设备点检管理。

3.确保生产装置长期、安全、稳定、高效运行。

4.建立好设备管理团队，培养新的技术管理型人才

**年终设备管理工作总结报告篇四**

20xx年上半年，是长丝车间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，20xx年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，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。

一、确保了生产安稳长优运行，生产质量有所保证

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《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。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，设备检维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。

二、搞好特护设备的操作与维护

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，祥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。

三、采用先进的erp管理模式，提高设备管理效率

车间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。

四、更大范围地进行设备定期作业

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。

五、强化设备人员综合素质，提高检维修水平

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。

六、进一步完善维修成本核算机制

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。

七、积极做好车间大检修设备检修预案和统筹方案制定工作

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。

八、统筹安排，积极协调，认真组织车间大检修的实施和单机试运准备工作

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;施工安全措施的落实情况;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设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。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，拿出了一个完整的检修方案，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，是常人所难以想象的。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。设备组在匡孝龙副主任的领导下，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。

九、进一步建立和健全tpm小组，以点带面，全方位开展活动

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。

长丝车间下半年管理工作重点：

1.做好单机试运和开工，确保一次开车成功。下一步长丝车间面临开工，做好单机试运，是开好工的前提和保证。各维修班组认真做好设备开工前的检查，不漏掉一个疑点，各自做好所管辖设备的文明清洁工作。

2.发挥设备组节能技术优势。设备组根据能耗状况，遴选十几个设备进入特级维护行列，保持设备处于良好运行状态，降低能源消耗。分析卷绕线跳停资料，研究出在一个位或几个位跳停后，如何避免更多位、线的跳停方案，并组织卷绕工进行应急训练，有效地促进生产装置的平稳运行，减少电能、工业风的消耗。

3.配合车间技术创新，采用新材料、新设备，生产出技术含量高、附加值高规格新颖的产品，占领市场高端。

4.进一步强化现场管理，提高标准，严格要求，提升现场管理水平，为生产优质产品打下坚实的基础。积极开展班组劳动竞赛活动，特别是开展好班组维修成本定额竞赛活动和“修旧利废”竞赛活动，进一步降低维修成本，找出与先进同行兄弟企业的差距。

5.严格执行“五位一体”的特级维护管理制度，做好总厂级和车间级关键设备的特护工作，确保关键设备的长周期运行，力争杜绝非计划停车。

6.大力开展tpm小组活动，大幅度降低现场“低老坏”现象，不断提高车间设备管理水平。

7.组织维修队伍进行技术攻关，减少外委单位维修费用，降低产品成本，增加车间经济效益。

**年终设备管理工作总结报告篇五**

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钻机在汊涧安装试运行，使得我队重新接触了70钻机，再次安装70d钻机问题发现不少，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。

**年终设备管理工作总结报告篇六**

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：

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。

设备动力部承担着全公司设备的检修工作，由于检修组力量薄弱，只有一名钳工，一名电工，再加七厂的设备全是役龄在40多年的老设备，检修任务非常繁重。针对设备的实际状况，为了确保设备的安全、稳定运行，我设备动力部要求每一位人员要认真负责，服从命令，听指挥，不推诿，不扯皮，勇于承担责任，增强团队的协作意识和处理各种问题的能力，规定设备管理人员和检修人员每天到生产现场巡回检查四次，对生产现场出现的各种设备、电气、购置、质量、操作调试等问题，要求必须在第一时间到现场及时处理，基本做到了小事不过时，大事不过夜。

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。

3、我公司配给四个外协施工工段的立柱焊接机、电焊机、空气等离子切割机、小跑车埋弧焊接机等主要设备全部是无偿使用。四个工段普遍存在只使用不维护保养和拼设备的短期行为，为此，我们专门制定了《设备租赁及外借管理规定》，对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、天燃气、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。

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。

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作，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。

2、检修组目前只有一名机械维修钳工和一名电气维修工，远远不能满足生产需要，需要配熟练的。

**年终设备管理工作总结报告篇七**

20xx年马上过去，总结一年药厂制药设备的大致状况，结合当前形势分析开拓创新。

活到老学到老。只有不断学习，接受强化对医药知识理论以及制药设备的 熟悉了解。这一年多，我认真努力的工作，通过学习和亲身体验，设计完善了不少原有设备对制药工序的弊端，提高设备的利用率，延缓设备的更新换代。

随着社会的发展进步，电子产品的飞跃发展，机械化程度的突飞猛进。知识的更新，只能促使我不断学习，不断的充实自己，丰富自己的知识和见识，为药厂更好的工作做好了充分的准备。

随着国家对食品保健医药的条列的完善，严格控制产品卫生要求，狠抓产品质量，整治不符合规范要求的医疗，药品，医疗器械，保健食品的专项行动，以保证消费者身体健康和财产安全。我们药厂是通过cmp认证的先进民营科技企业及高新技术企业，正好以此医药改革的大好环境的契机，发挥民营企业灵活运作的优势，提高资金流动的周期，进一步扩大市场份额。

企业需要有稳定的大后方，才能向市场打出销售的 重拳。设备的维护保养及改良是为生产提供服务的，让设备运转正常，提高生产效率，提高质量，减少废品废件的原辅材料损失，减少返工，翻工。充分合理的开源节流，最大限度的减少开支，保质保量的完成生产任务，为市场源源不断的优质产品。

反思半年的工作，在看到成绩的同时，也在思量工作中的不足。不足之处有以下几点。

1、对于维修人员的培训 不足，在实际工作中遇见的不常见故障分析判断不足，造成维修时间耽搁过长，影响生产，容易出质量事故，不合格产品的多发性。

2、维修人员团队意识不浓，形成个人单兵作业，容易对设备问题故障判断力的进入误区。配合不够，不能集思广益，不能以最快速度解决问题故障，提高设备的运转率。

3、维修人员的组织纪律 性不足，工作散漫拖拉，没有积极的去寻找观察可能出现的事故隐患，总是在等待故障的发生，不能未雨绸缪的预见解决可能发生的故障，没有抢修观念。

4、维修人员的思想教育不足，吹毛求疵，炫耀技能，相互扯皮推诿，好大喜功。做好的做对的都是自己的功劳，做错的做坏的都是别人干的，少干或者不干就会少出错误或者不出错误。没有树立企业是我家，我依靠企业这颗大树遮风避雨的观念，忠诚敬业，求实创新的精神 。

总结一年的成绩较以往有很大的提高和进步，各方面工作有待精益求精，追求高效。为药厂有一个稳定的大后方，放眼市场，共同发展，共创辉煌而努力。

**年终设备管理工作总结报告篇八**

20xx年是个不平凡的一年，这一年里，我车间基本围绕两个方面来开展工作的`：一是保证设备的稳定、安全、长周期的运行；二是在设备稳定运行的前提下，不断进行研究探索、技术改造，提高产量。功夫不负有心人，经过一年来的努力，在公司的正确领导下，部门与车间众志成城，团结一致，顺利的完成了各项技改及检修任务，最终取得了可喜的成果。回首这一年，有经验也有教训，有成绩也有不足，现总结如下：

经过多次技改，现我车间设备总台数400台，每月设备完好率都在99.6%以上，动静密封点泄露率都保持在要求值之内。全年设备总体运行情况良好，完全能够保证正常生产。

1.解决设备隐患

在这一年，经过多次研究探索，处理了几台长期影响正常生产的设备隐患：如引风机的振动超标；多级泵的平衡盘经常磨损；减速机振动大等问题。

2.进行计划检修

停机的损失和防止故障发生而投入的费用降到最低，同时为设备的长期稳定运行打下了基础。

3.应用新技术

我车间换热器管程由于水垢过厚，导致流量过小。以前采用高压清洗，但效果不明显。本次经公司技术人员认真研究分析后，采用换热设备单独循环化学清洗。通过化学药剂使设备中的沉积物疏松、剥离并溶解，清洗后对设备的金属表面进行钝化，在金属表面形成一层高分子聚合保护膜，达到防垢，防氧化，防腐蚀的目的，从而保护设备，延长设备寿命。从开车效果来看，该设备的流量已满足工艺要求，这次成功对我们以后解决类似问题有着深远的意义。

一个社会的发展进步，需要生产力与生产关系相适应，一个企业想发展也需要先进的生产技术配合先进的管理制度，并有优秀的人才去执行、运用。

1.创文明车间，执行tpm全员管理

两手都要抓，两手都要硬。今年我车间不光在提高产量方面下了很多功夫，而且在管理方面也做了很多功课。10月份我车间积极响应公司号召，按照公司要求狠抓设备管理，推广以预防维修为基础、以点检为核心的全员设备管理体系。本年度我车间按公司要求的点检推进计划，基本完成点检前期的准备工作并且在部分岗位已经实施，为在全车间内实行点检管理准备了充分的准备，这也为创建合格车间打好了基础！

2. 完善制度建设，加大执行力度。

制度建设是企业发展的重要保证。公司要发展，一是抓住机遇，坚持不懈，灵活机动的生产、经营，二是靠广大员工的支持和严格的制度管理。在执行制度上，我车间坚持人人平等、奖惩分明，同时结合“动之以情、晓之以理”的以人为本管理机制，把情感管理融入管理的全过程，不断提高管理质量，真正实现把约束机制变为员工的自觉行动。

3.注重人才培养，安排培训学习

在竞争日益激烈的市场上，企业要在市场竞争中生存和发展，必须拥有学习能力，高素质的人才。20xx年我车间根据年初制订的培训计划，从安全管理、工艺、设备、管理等方面进行了培训，同时将车间技术骨干派到厂家进行了15天的学习。通过培训，既提高了我车间员工的综合素质，又实现了人力资源的不断增值。

20xx年我车间虽然做了大量的工作，取得了可喜的成绩，但在工作中仍然存在一定的不足。

1.新的管理制度，使部分员工跟不上脚步。部分员工思想观念依然陈旧，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神和忧患意识、竞争意识。

2.个别员工综合素质还有待提高，车间专业技术人才还需锻炼培养，个别管理人员创新意识较差，管理水平偏低，管理工作缺乏突破。

3.新的设备管理制度，还需要去摸索去学习，进一步的完善和修改。

4.检修作业严格执行票证办理，需技术交底要交底，不能用口头传达；管理制度和办法难以持之以恒执行，执行力较弱。

5.关于设备及管道的防腐做的还不到位，存在着安全隐患。

以上不足之处，我车间将在下一年年去克服去整改，不断总结，完善，用我们的勤劳的双手和智慧的大脑去打造车间新风貌，为公司创造更大的效益。

1.设备管理合格车间达标。

2.全面落实推广设备点检管理。

3.确保生产装置长期、安全、稳定、高效运行。

4.建立好设备管理团队，培养新的技术管理型人才

**年终设备管理工作总结报告篇九**

12月份，公司开拓域外项目，我队接手徐闻x3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徐闻x3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汊涧试安装工作到位。

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。

**年终设备管理工作总结报告篇十**

春华秋实，冬去春来，过去的20xx年是充实忙碌而又快乐的一年。“工欲善其事，必先利其器”。对于文具生产公司来说，文具生产设备就是我们生存创收基石。20xx年，我们设备管理处以稳定为前提，以改革为手段，抓安全，促发展，围绕设备管理的职责与目标，认真落实公司各项重大决策和工作部署，转变观念，坚定信心，攻坚啃硬，真抓实干，设备管理工作呈现出有人管，想方法管，管理创新的趋势。现将20xx年设备管理工作和20xx年工作计划做如下总结汇报，请大家评议：

20xx年工作状况：

（一）设备管理指标完成状况：

公司计划、非计划检修项目完成率达\*\*\*%，主要设备完好率到达\*\*\*%，全部设备完好率\*\*\*%。

（二）设备实行全过程管理状况

我设备管理处对我厂设备实行了全过程管理。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，一向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。

1。把安全放在工作的第一位，时刻牢记“防患于未然”

设备作业安全是衡量设备管理单位经济效益的一个重要指标，生产务必确保安全，安全促进生产，只有安全才能创造良好的经济效益，要将安全事项列为员工综合考核的重要资料。

在施工期间，我们要求操作员务必要确保设备的安全调运、运行和停放，坚决避免机械事故和零部件被盗现象发生;还应注意随机辅助工作人员的人身安全。

2。对从业人员要采取行之有效的管理措施

我们制订了制定严格的规章制度，加大对操作员的管理力度。使他们明白自我的权利和职责，把机械效益与员工利益挂钩，充分调动起每一位员工的用心主动性和安全职责心。

在日常工作中，我们监督操作员严格按照操作规程和工程所需的施工工艺操作设备，坚决避免违规操作;并要做好设备运转记录、机械保养维修记录的填制工作:如实反映出设备的实际运行状况;如实反映出机械保养、维修的日期、具体操作人、维修部位、更换零部件的名称等，并在三天的时间内及时上报设备部门。

(三)机械的保养、维修工作状况

1。重视保养，减少维修

我们做好了机械的保养工作，保养资料包括例行保养、定期保养和特殊保养，真正做到及时发现并彻底排除故障隐患，这是确保我厂机械有着较高的完好率的一个重要方面。

2。对机械的维修应做到忙时抢修、闲时精修

为预防机械在突发故障，在工作中建立维修人员联系卡。同时安排操作员配合维修人员在最短的时间内抢修好设备，以确保机械设备有着较高的利用率，监督维修工作，确保维修质量，并做好维修记录。

（四）加强了设备从业人员的培训，提高业务水平，更好的发挥机械效益

设备管理处充分利用了冬闲时间，重视日常工作中的闲时，学习了包括业务知识、安全知识、思想道德知识和节能知识，真正到达学为所用，使每一位从业人员有着较高的业务水平和思想觉悟。

存在不足：在20xx年的设备管理管理工作中，虽然取得了必须的成绩，但也存在着一些问题，主要表此刻：

日常管理工作中，管理人员监督不到位、检查不到位，设备管理工作存在管理断层，工作信息传递不畅，有章不循、令行不止现象仍然存在，工作中还存在推诿扯皮现象；各级人员安全职责意识有待加强，安全管理各项制度在现场的落实措施还没有完全到位；个别操作人员安全意识淡薄等。

20xx年工作计划：

（一）平时要做好设备保养，维修工作

设备管理处将继续开展生产设备安全排查工作，要求对各类安全设备保障工具配备齐全，状况差的设备及时申请报废，该维修的设备及时进行维修，加大安全投入，狠查各类安全隐患，采取不定期、不定点，多方位的灵活多样的工作检查方式，急需建立针对每台设备的信息统计卡，做好设备基本信息、设备保险记录、设备强制维护和维修记录、设备事故损坏和维修记录、技术改造改装记录、设备移动记录等信息，使设备管理做到有章可循。真正将安全隐患查出，优先整改，把隐患排除在萌芽状态。

（二）创新工作方法，为做好设备管理工作建立有效途径

20xx年设备管理中心将用心配合其他有关部门进行安全管理联合检查，构成企业与政府主管安全生产部门的协同合作，信息共享，互补宣传，加强企业与其他部门的沟通，透过与政府主管安全生产的部门召开安全座谈会、建立长期的安全培训合作模式，营造良好的监管氛围。

（三）设备采购

设备采购是设备管理中最容易出问题的环节。20xx年我们将加强采购人员思想教育，培养采购人员一切以公司利益为中心的群众主义精神。其次我们还要，落实采购后监督核算机制，发挥监督体制的作用。

（四）抓制度建设，确立科学的工作机制

为了实现管理的科学、合理，充分体现制度的约束力，，我们要重新建立健全了各项规章制度，对设备管理人员从言谈举止、管理知识到各项工作程序，都进行了重新规范，使管理工作上了一个档次。

20xx年，我设备管理中心虽然做了不少的工作，取得了必须成绩，但是上级领导的要求和期望，还存在不小的差距。20xx年，我中心将继续加强学习，深化管理，以科学发展观的要求对照自我，衡量自我，以求真务实的工作作风，以创新发展的工作思路，奋发努力，把中心各项工作提高到一个新的水平，为公司长远发展做出应有的贡献。为公司的发展保驾护航！请领导放心，请同事们放心！

**年终设备管理工作总结报告篇十一**

回顾过去的一年，喜忧参半，喜的是tdi产量又创新高，“二改三”项目已进入实施阶段，红水装置已投入运行，新废酸装置框架已完工，明年1月份准备安装。忧的是有的设备长时间带病运行，隐患无法消除，给设备的管理和维修带来不便。现将一年来的工作状况分以下几个方面进行汇报：

一、从设备管理方面。

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。把原先制定的巡检制度、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，职责到人。对tdi界区来说，工艺较复杂，重要设备较多，如果巡检不仔细的话，很可能发生设备故障，造成不应有的损失。为此，我每一天都和钳工同时进行巡检，及时交流巡检状况，对发现的问题进行确认。同时，及时和工艺人员沟通，了解设备运行状况，发现问题用心协商解决，如list装置的t7722卸料阀密封问题的解决以及ap机油封及时更换等，充分反映了我们车间的团结和协作，同时也反映了车间领导对设备管理的重视程度。我们在发现重大设备问题及时向上一级领导汇报，反映状况。从实行状况来看，效果较明显。职工们的职责感增强了，对设备的维护细心了，并且发现了ap机和p7102泵的两个重大设备隐患，及时的组织力量进行抢修，消除了设备意外事故隐患，为实现设备的长期良好运行、生产系统的稳定运行、月产量超过20xx吨带给了强有力的保证。

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，透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善。对车间动设备技术档案每周检查一次，对未及时填写的及时通知该界区的技术员，保证技术档案能及时反映出设备的维修状况，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。作为设备技术员，检修质量是第一要务。无论是设备大修还是抢修，我对拆检的设备仔细检查，对损坏设备用心查找原因，找出症结，及时解决，保证设备的稳定运行。

二、从节能降耗方面

1、用心实施设备国产化工作，降低备件成本和消耗。能够说，20xx年是我车间设备国产化力度的一年，因为tdi界区的设备多数是国外设备，备件价格昂贵，供货周期长，这对设备的维修和降低成本是十分不利的，因此，在经过充分论证后，我们对重要设备p5408和p3102进行了国产化，虽然仍存在一点小问题需改善外，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。

2、用心进行修旧利废，技改技措，降低成本消耗。如对t7722和t7723末端轴承密封装置的改造，从原先的密封四氟垫片密封改为用紧固在轴上的密封橡胶环密封，效果良好，自从改了密封形式后，轴承运行已几个月时间，至今未更换过轴承。每次拆检轴承压盖检查，轴承未见损坏。同时，我们还对气动马达进行了修复，对驱动铜套进行了改善，效果良好。

三、用心配合“二改三”

扩建工程的实施，熟悉“二改三”流程和设备，为明年“二改三”后的开车做准备。自从“二改三”扩建工程交到公司以后，车间一向十分重视，因此，我要求自我和机械技术员用心学习“二改三”资料，对所变动设备做到心中有数，个性是对动设备，要了解其结构及装配过程和注意事项。

四、工作的不足。

在20xx年一年的工作过程中，我觉得在以下几个方面还有待改善。

1、在设备管理方面，设备管理经验不足，有待学习和改善。如每月的预修计划都不能按期完成，但未说明原因，使预修计划构成应付上级的摆设。在20xx年我们要严格执行月修计划，当然也要按设备实际运行状况进行实时地调整。

2、在巡检过程中，对发现的设备问题未提起足够的重视，以致造成设备突然损坏，如b7728泵壳的断裂。吃一堑长一智，以后要加强这方面的学习，争取在20xx年有所改善。

3、专业知识和技术水平有待提高。这些我将会在以后的日子里透过刻苦的努力学习、实践，不断的积累经验，在实践中来锻炼自我，完善自我。

回顾即将过去的20xx年，我对自我的工作基本满意，做到了吃苦、耐劳，用心肯干。思想进步，起到了一个\*\*党员的作用。展望20xx年，我们还有很长路要走，3万吨的实施，设备隐患也会增多，我们的任务还十分繁重，因此，我们更要努力的学习，用心地准备。我们要拿出2万吨刚开车时地豪气，迎难而上，我想3万吨工程也会顺利开起来的。

**年终设备管理工作总结报告篇十二**

回顾即将过去的一年，设备管理组全面贯彻公司2025年sqcdpd的管理方针，以“降本增效、节能减耗、提高设备工具完好率”为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效专业团队”的年度目标。纵观设备管理组2025年全年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。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，在反思中进行自我提高，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，编制了常见故常排除方法，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

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

2025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》、《年锪窝钻校验计划》、《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2025-07号文的规定，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，客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2025-07号文的规定，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、20\*\*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20\*\*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发生，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。

经过几年的改扩建，我们中能公司榆阳煤矿已经基本上完成了从小煤窑向现代化矿井的改造，换句话说我们榆阳煤矿已经成为一个现代化矿井。现代化矿井一个明显的标志就是大量使用高科技含量的现代化设备，下面我从两个大的方面谈谈设备管理对我矿的重要性和我们今后应如何开展设备管理工作。

一、开展好设备管理是至关重要的。

在煤矿工作过的人大都听过这么一句话，“出炭不出炭关键看机电”，从这么一句流传的老话我们就不难看出机电管理工作在煤矿安全生产中的重要地位，设备管理则是机电管理工作中的一个重要组成部分，这样我们就不难看出设备管理在煤矿安全生产管理工作的重要性。为了提高大家对设备管理重要性的认识，下面我举两个发生在我们榆阳煤矿的设备管理典型案例。

案例一：去年12月份，由于管理不善造成井下东区200kw转载溜子电机烧毁，由于我们在选型上考虑不周，选择的是一台特制设备，当时又购置不到合适的电机，最终造成东区停产三昼夜的一级非人身伤亡事故，给矿井造成数百万元的重大经济损失。

案例二：今年6月份，由于管理不善造成主皮带变频调整柜损坏，导致全矿井停产三昼夜的一级非人身伤亡事故，给矿井造成了数百万元的重大经济损失。

从上面两个案例我们不难看出，设备管理在煤矿安全生产中是至关重要的。

二、如何开展好设备管理

知道了设备管理的重要性，那么如何开展好设备管理，下面我从三个方面谈谈。

1、选好设备是前提

改革开放以来，我国的设备制造业有了长足的发展，但同类设备有众多的生产厂家，必然存在着好坏上的差异，因此我们在购置设备时必须精挑细选，既要考虑价格实惠更要确保质量问题。下面以我们榆阳煤矿综采设备选型为例加以说明。

我们的综采设备已经经过数个月的生产检验，我们在选型上的利弊显而已见，凡是选择国内一流厂家的设备都表现出，事故发生率低，对生产影响很少等良好状况。例如：张家口煤机厂的转载机、破碎机、工作面刮板机，平顶山煤机厂的支架等；凡是选择排名靠后厂家的设备都表现出，事故（来自公！文|有&约）发生率高，对生产影响大等不良状况。例如：西安煤机厂的采煤机、兖矿大陆的皮带机、平顶山煤机厂的乳化泵站、喷雾泵站等。通过这个例子对比，我只想说明一个观点，那就是作为一个现代化矿井，必须选择一流的生产设备，也只有选择一流的生产设备才能保证矿井安全生产的高产、高效。

2、配备足够的合格维护人员是必不可少的条件

现代化的矿井使用了许多高科技含量的设备，维护人员的配备必须改变传统的观念，那就是除了配备合格的维护工人以外，还要配备一定数量的具有高等学历的合格维护工程师，只有这样才能保证设备正常运转，才能满足矿井安全生产的需要。而我们榆阳煤矿的现状是合格的维护工人数量严重不足，更谈不上配备维护工程师，因此，配备合格的维护工人和维护工程师是我们今后一定要解决好的问题。

3、抓好设备现场管理是设备管理的核心

我从事机电管理工作已有近20年的历史，我的观点是抓好设备现场管理是设备管理的核心。抓设备现场管理应做好以下三个方面的工作。

（1）建立完善的巡回检查制度，责任落实到人

煤矿有许多种生产设备，我们必须针对每台设备建立完善的巡回检查制度，并把责任落实到具体人头，只有这样我们才能及时发现设备存在的问题，也就是我经常说的靠巡回检查制度发现管理问题。

（2）建立完善的维护保养制度，责任落实到人

每台设（来自公！文|有\*约）备都有每台设备的\'维护保养要求，我们必须针对每台设备制订完善的维护保养制度，并把责任落实到具体人头，只有这样我们才能把问题消灭在萌芽状态，也就是我经常说的靠维护保养制度把问题消灭在萌芽状态。

（3）建立完善的计划检修制度

设备运行一个阶段都应进行计划检修，我们必须针对不同的设备制订完善的计划检修制度，有计划地把问题解决在故障检修之前，也就是我经常说的靠计划检修把故障检修降低到最低。

以上是我对设备管理的一点认识，供大家参考，不妥之处请大家批评指正。

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公关和改造，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。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn