# 最新年终设备管理工作总结 设备管理年终工作总结(优质9篇)

来源：网络 作者：前尘往事 更新时间：2025-06-08

*总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。那么，我们该怎么写总结呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。年终设备管理工作总结篇一设备动力部20xx年年初成立，在公...*

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。那么，我们该怎么写总结呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**年终设备管理工作总结篇一**

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、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。

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、 加大设备管理的核力度，落实好奖励、惩罚措施。按照设备动力部核新制定的设备管理核标准，做好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、核。不断地促进和提高我公司设备管理水平。依据每周的核情况，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

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篇二**

20\_\_年混凝土公司设备安全处在总经理的正确领导下，继续推行精细化管理，实现降耗增效目标；并严格按照公司方针目标积极完成设备及安全的管理工作，确保20\_\_年公司生产任务完成。同时也为20\_\_年的生产打下了坚实基础，进一步提升了设备安全管理的整体水平。针对20\_\_年的工作情况作出以下总结：

一、制度流程建设与落实

混凝土公司设备安全处根据集团要求，编制了设备故障维修流程、设备例行维护流程、设备采购流程、设备报废流程以及制定机械设备管理制度和安全生产管理制度，层层把关，逐一落实到人，不留工作死角及管理空白点。

二、安全管理

1、安全重于泰山，时刻牢记“防患于未然”

（1）加强对职工安全教育，建立了每周例会制度；增强职工安全意识，充分调动职工的安全防范意识，对新招职工进行三级安全教育、安全技术交底及培训，经过试用期等多方面培训、实习，考核合格后方可上岗。

（2）建立了定期检查安全隐患制度，定期进行安全检查，查到不安全因素和事故隐患及时排除，把安全事故的发生率降到最低。

（3）建立了对拌台操作手、泵车操作手、电焊工、电工等特种作业人员的定期安全教育制度，讲解在现场临时用电、车辆进行电焊维修时、工地接电、拌台操作搅拌机时的一些安全注意事项，强调严格按照安全操作规程操作，不得违章作业，有紧急情况必须上报有关领导，经领导批准后再施工。

2、加强安全保卫，提高消防意识

在安全保卫、消防工作中，大力宣传安全消防法和安全法规，加强了广大干部职工的法纪观念，提高了维护稳定的自觉性，强化了内部治安管理与化解内部矛盾的力度；在厂区内部设立监控管理，全面落实人防、物防、技防措施，使广大干部职工提高守法意识和消防安全意识。

综上所述，混凝土有限公司今年没有发生重大安全及人员伤亡事故。

三、设备管理

1、重视保养，减少维修

按照机械设备保养手册对设备进行保养和强保，检查发动机工作状态，各零部件紧固状况。另外，机械设备的定期保养，严格按照机械设备保养计划对机械设备进行一、二、三级保养，并定期检查机械设备各零部件、底盘的润滑情况，来提高机械设备的完好率和利用率；使机械设备的完好率达到95%以上，利用率达到90%以上，降低机械设备故障率及维修成本，提高混凝土公司的经济效益。

2、后勤保障，抢修及时

设备安全处制定了维修班夜间双人值班制度，并配有后勤车辆及专职司机，对混凝土生产打灰过程中发生故障的生产设备进行第一时间抢修，及时恢复生产设备正常使用，做到不因设备故障而制约生产、延误生产，确保生产的顺利进行，为生产的连续性奠定基础。

3、单机核算、油耗统计分析

设备安全处每月对机械设备进行核算（包括：设备折旧、人工费、燃油费、保险费等），对当月亏损的设备进行分析，查找原因。在油耗方面制定了双控考核表（即：百公里油耗、单趟油耗）对司机进行考核，对连续三个月油耗高的司机停工待岗，解释油耗高的原因，情节严重的直接劝退；为公司降低成本消耗严把质量关。

四、工作中存在不足

1、在安全管理工作上强化两点工作：

（1）在思想观念上强调认真处理好三个关系，即安全与效益，安全与进度，安全与成本的关系，当效益、进度、成本与安全发生矛盾时，必须给安全让路。

（2）以人为本抓安全，强调通过发挥人的主管能动性将人的不安全因素降到最低，同时通过强化人的管理职能，使物的不安全因素降为零。

2、在设备管理工作上强化两点工作：

（1）加强设备新增人员岗前培训及上岗前考核记录。

（2）机械设备定期维护保养要严格按照设备保养计划执行，不得延误；目的为了减少维修，降低维修成本，提高机械设备的利用率，增加效益。

20\_\_年工作计划及如下：

1、抓好人员、设备安全工作，以零事故为目标。

2、完善机械设备管理制度，精细化管理。

3、做好对职工考核评比工作，优胜略汰。

以上是20\_\_年度设备安全处工作总结，辉煌已成为过去，面临我们的是一个全新的起跑线，设备安全处全体员工在20\_\_年会提高思想，不断开拓创新，聚沙成塔，为混凝土公司的发展和壮大奉献自己的一份力量。

**年终设备管理工作总结篇三**

20xx年悄然而至，自从20xx年x月份刚进入公司，刚开始接触化工企业、接触多晶硅行业、接触企业网络管理及维护。虽然我所熟悉的只是电脑硬件、软件及网络的基本维护，但领导给了我机会，公司给了我平台，让我有了一次尝试与展现的空间。我一定会更加的努力做好本职工作才是的回报，并且也是对自己的肯定。经过这一段时间的工作及陌生环境的磨合，专心钻研业务知识，努力提高理论知识和业务工作水平。遵纪守法，踏实工作认真完成领导交办的各项工作任务，使自己渐渐的融入和适应到新的工作环境中。过去的这几个月里在领导和同事们的悉心关怀和支持助下，通过自身的不懈努力，在思想、学习和工作等方面取得了新的进步。现将情况总结如下：

刚一开始接手工作的时候，发现公司部分电脑都没有安装安全防护软件和升级系统补丁以及管理员权限随意开放，以至于员工随意安装插件及应用软件，致使公司局域网内电脑不便于管理、工作不稳定和系统崩溃，工作秩序被打乱，为此公司和个人工作经常受到影响。针对这种情况，我采取了以下措施：

1、先恢复良好的秩序。电脑使用时如发现故障和需更改设置，必须先上报公司网络管理员故障现象，由网络管理员判定后进行专业及针对化的操作，个人不能私自进行改动，进行这样做的目的避免由于人为的盲目操作使某一台电脑的故障影响整个局域网内的其它工作，使故障扩化，并延长了解决问题的周期。

2、使入网用户使用统一的、经过安全测试的系统及应用软件，安装、设置统一的杀毒软件、防火墙等安全防护软件，且经过努力实践，并在每台机器上设定了自动系统补丁升级及定期查杀规则。

3、对个人的关键性数据资料、邮件进行路径转移备份，使这些数据噪危险故障点，避免意外丢失所带来的严重后果。操作系统进行常规定期备份，便于事后的还原。经过一段时间的贯彻和工作，先前的混乱现象得到有效控制，现公司的办公电脑，工作状态稳定，没有出现面积的系统崩溃和故障。

确保公司网络运行正常，入网用户正常利用网络资源。加强路由器的规则设置，优化外网接口，使公司外网稳定有效地工作。

公司经过一段时间的运转，计算机管理也形成了制度，家按章办事，使之成为一种工作习惯。还特地制作了乐山市永祥多晶硅有限公司电脑登记表及入网用户ip登记表等相关表格。使得公司资产和资源得到有效的管理和控制，杜绝管理上的失控和资产流失。

由于网络管理员属于财务组的分支，所以我现属财务组部门人员。主要负责管理it方面的文件资料、负责计算机硬软件维护、网络布线等工作。经过公司领导安排、布置工作，财务组经理为首带领我们完成各项工作，部门工作稳定前进，协同配合默契。由于公司各项规章制度的形成及完善，公司正向规范化经营中稳定前进。总结20xx年的工作，尽管有了一点点的进步和成绩，但在一些方面还存在着很多的不足。比如：

遇到困难的时候与领导沟通不够等，这都有待于在今后的工作中加以改进在新的一年里，将百尺竿头，更进一步。

20xx年的致工作计划为：

1、在公司内部使用的erp系统是一种简便、有效的\'软件工作平台，为使之便于公司所有员工的工作、交流、探讨，发布公共信息，还需要不断的收集erp系统存在的不足之处。

2、加强对入网用户的计算机操作技巧及技术支持，统一提高全公司工作人员无纸化办公的专业化及工作效率。

3、系统地规范化入网用户的操作系统、系统软件、网络设置，做到高质高效地处理各类应急性问题。

下一年度工作目标：

1、加强入网用户在pc上的规范使用和操作技巧，做到个人pc安全，防范网络风暴。

2、完善我司erp系统在工作中的不足之处，收集疑问上报信息中心，使erp系统能更好的服务我司。

3、健络管理制度，做到精细化管理。

4、强化网络安全检查的力度，杜绝安全隐患。

20xx年，是全新的一年，也是自我挑战的一年，我将努力改正过去一年工作中的不足，强化理论和业务学习，不断提高自身综合素质，把新一年的工作做好，为公司更好的发展尽一份力！

**年终设备管理工作总结篇四**

在公司的正确领导下，在各业务部门，特别是机电管理部的具体指导下，在兄弟单位的大力支持下，设备管理中心取得了较好的成绩：

全年未发生重特大机电事故，设备故障停机率0.46%，较计划指标降低34%。完成56安49撤设备配套工作。完成设备大修资金16.4亿元296万工时。实现经营收入9206万元，发生费用8085万元，完成公司下达的经营指标。

具体特点如下：

一、突出重点，加强业务管理，确保安全生产

1、运行方面。坚持均衡生产和预防性检修，成立了设备故障抢修小组，全年实施抢修192人次。加大现场监督检查力度，全年共查出问题3712条。推行了标准化检修，降低了设备故障率。收集47个亮点工程的推广项目，推广应用了42个。

2、设备配套和调剂方面。每周与生产单位、物供中心、维修中心及主管部门沟通一次，确保设备按生产接续计划配套到位。盘点了各矿小型设备和大型材料，实现调剂使用4753万元。成立了对外调剂小组，出售设备42台，变现资金4118万元。

3、克服国产设备状态差等重重困难，合理安排，超前组织设备大修，确保了设备配套和生产接续。开始着手制定大修配件定额，配合企业管理部开展了工时写实。重新修订主要生产设备大修周期标准。

4、技术方面。完成了4个自动化工作面的实施工作。组织了变频驱动技术、五臂锚杆机等20多项新技术、新工艺研发、试用。组织召开 “液压支架质量提升”研讨会。完成胶带机和支架技术标准的编制工作。组织完成30余项技术改造工作。对所开发的4万余种国产化和本地化零部件数据库进行了梳理。

5、信息化方面。独立完成了北部区主运输胶带机、综采设备数据在中心的实时监测工作。完成eam一期工程的系统功能升级和拓展工作。

6、检测实验室取得国家级认可证书，并通过陕西省计量认证。全年完成新到货样品检测341次，检测出不合格样品53次。完成在用油品铁谱分析12395个点位，发现异常点位1390个。为生产提供了有力的技术支持。编写的《铁谱分析技术标准》和《在用胶带机滚筒轴探伤技术标准》通过神华集团审核并认可。

二、加强党建、政治思想工作及党风廉政建设

1、加强党建和政治理论学习

深入学习了各阶段内两级公司的重要文件及有关规定。出台《设备管理中心党建信息化实施方案》，形成党建信息化工作模式。开展“党员承诺制”活动，进一步增强党组织的凝聚力。

我和班子成员也特别注意政治理论学习，加强个人修养。经常认真学习两级公司主要领导的讲话精神，以便准确把握工作重点和工作方向。

2、加强领导班子和队伍建设

制定下发了《设备管理中心“四好”班子创建实施方案》。定期广泛征求了员工对领导班子的意见及建议，以便改进。针对领导班子和队伍年轻化的特点，建立了领导班子、中层干部、员工，按德、能、勤、绩的全员三级评价机制。出台《设备管理中心人才培养办法》，将员工培训工作常态化。

3、加强队伍党风廉政建设

开展廉洁自律风险源辨识工作，确定了“外委大修、国产化项目确定、技术交流、设备尾款审批、索赔谈判、设备调剂、检测服务”七项管控重点，并制定了针对性措施。与各党支部签订了《党风廉政建设责任状》。我个人恪尽职守，班子成员认真履行本职工作，严格遵守廉洁自律的有关规定，对于中心的重大事宜和涉及员工切身利益的重大事项，全部由领导班子集体研究决定。形成了廉洁自律，清风正气的良好风尚。

三、存在的问题和改正措施

2025年设备管理工作虽然基本满足了公司安全生产的需要，但距离公司出标准、出经验、出成果的要求甚远。还存在以下主要问题：

(1)设备运行管理依然处于被动应对的局面，没有形成合力主动出击。对出现的新问题敏感性不强，不能将问题及时消除。

(2)设备调剂、配套仍然处于低水平运营阶段，信息化、规范化、标准化、流程化作业和管理的机制有待进一步完善和提高。

(3)设备购置和配套的科学性依据不足，没有形成成熟地、具有可操作性的标准和依据。

(4)设备大修管理超前性不足，计划准确率低。

(5)技术管理突破性不强，设备改造敏锐性、深度不够，技术升级的前瞻性不足。

改进措施：

(1)运行方面。加强事前预防，事中抢修，事后总结力度，提高事故管控能力。充分发挥调度指挥协调作用。加强化小问题就是大事故的设备现场运行管理意识。2025年力争将设备故障率控制在0.4%以内。

(2)加强沟通，实现设备配套“三无”，即无质量问题、无延期、无投诉。引入vdm价值维修理念，完善设备报废标准。

(3)完善大修工时定额系统，保障大修质量、成本、工期。超前组织，加大协调力度，确保生产接续和设备配套。

(4)组织研究“液压支架质量提升项目”。组织实施7米支架降重措施，力争今后采购的所有大阻力液压支架降重10%以上。建立神东装备技术标准。研究提高综连采单产单进能力的技术措施。

(5)推进矿井生产自动化，为安全生产做贡献。

(6)扩展检测试验国家认可、省级计量认证项目。

(7)全面实现设备资产管理的“实物、eam、nc”三统一。

(8)创新机制，加强队伍建设。

四、我个人存在的问题和改正措施

“以铜为镜可以正衣冠，以人为镜可以查不足”。回顾我一年来的工作，主要存在以下问题：

(1)面对千头万绪的机电设备管理，深感自己处理复杂问题的能力和经验不足，有待进一步提高。

(2)虽然员工的工作积极性很高，但我对他们要求的严格程度还不够。

(3)与各单位的沟通还不够，有许多长期存在的设备管理问题不能及时消除。

针对自己的不足，我将向领导学、向同志学、向广大员工学，以提高个人素质，提高自己发现问题，解决问题的能力。我将从小事做起，从自身做起，严格要求自己，自觉接受来自员工和组织的各方面监督。我将勤动脑、勤思考，理论联系实际，发挥特长，为神东的发展做出自己更大的贡献。

对于设备管理中心各项工作和我本人履职过程中存在的问题，恳请各位领导，各位同仁提出宝贵的批评意见。

谢谢大家!

**年终设备管理工作总结篇五**

xxxx年全年度我公司对装备管理基础工作、新技术新装备利用方面、全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。

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。

5、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。

6、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。

7；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，降低了材耗。

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57.1757.1857.19三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。

**年终设备管理工作总结篇六**

一年来，本人遵守国家法律、法规和公司的各项规章制度，贯彻执行上级及公司的有关指示精神，按照公司生产协调部及分公司领导的部署，完成好本职工作。同时认真学习业务方面的有关知识，努力提高自身的业务知识和工作能力。

我就从学习最基础的机械设备、施工机具基础知识（原理）入手。从20xx年1月份至20xx年12月份，我几乎每天晚上都坚持利用两三个小时的时间学习机械设备管理方面的知识。我查阅了所属机械设备、施工机具的相关书籍及机械原理图等相关资料近百册。尽可能多地去了解、掌握一些它们的性能、保养规程、基本操作规程等方面的基本知识。我利用中午、晚上近63小时学习机械设备管理方面的知识。边学习边将学到的设备管理知识逐一运用到工作的实践过程中，通过工作中的实践使我受益匪浅。坚持自定的每日一巡查制度，每日清晨巡查一遍在用的设备、施工机具。检查一遍设备、施工机具操作手执行操作规程、维修保养规程等的情况。并及时解决查出的问题。

一年来，设备管理工作具体所做的事项简要如下：

1、检查活动焊机132台次，机动翻斗车131台次，运输机动车辆105台次，装载机71台次，吊车32台次，交、直流电焊机及其它施工机具163台次。查出问题87项。监督整改合格87项。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25台次。查出不合格项38项次。监督整改合格38项。查出机动翻斗车、运输机动车辆、装载机、吊车无刹车安全隐患，及时对相关部门下达了勒令停车整改通知单，并亲自监督直至检验合格。

2、组织设备、施工机具操作手举办培训班一次。对操作手进行设备、施工机具管理制度、操作规程、保养规程，档案、运转、巡查、维修保养记录正确填写培训。

3、组织现场抢修机具、设备xx台，及时解决了施工现场机械、设备故障。保证了施工中机械设备、施工机具的正常运转。杜绝了设备、施工机具行驶过程中安全事故的发生。

4、对分公司所属正在使用的设备、施工机具单机隐患，开展拉网式摸底调查统计xx次，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，确保了所属设备、施工机具运转全年无安全事故发生。

5、利用中午、晚上近xx小时，编制建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备、施工机具台帐，设备年购计划，设备统计、设备事故月报、设备维修保养计划，设备技术性能、设备维修申请等各类设备表、单228份。完善了建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备管理相关基础资料，加强了建安分公司及污水深度处理厂项目部设备、施工机具的管理。

6、迎接、参加各类设备、施工机具管理相关检查xx次，并保正次次都检查合格。

7、在设备节能方面，我从油耗大的津a91369吉普车下手，津a91369吉普车原100km油耗93#汽油为22升（最高时为26升左右），经我亲手检测后判断为化油器毛病，而化油器已无在修价值，所以我决定为其更换了化油器，化油器更换后现100km油耗为12.5升（93#），百公里节油9.5升（93#）。以每天行驶100公里计算，每年可节油3467.5升（93#）。

8、严把特种设备进场检查鉴定关：在污水深度处理厂项目部静压桩机进场时，我严格按照污水深度处理厂项目部《施工设备进场检查程序》对其进行检查鉴定，对不合格项严肃地提出整改意见，下责令整改通知单xx件，并监督整改直至复检合格后方予办理进场鉴定合格签认手续。

9、在砼搅拌站安装验收工作中严把质量关，对不合格项严肃地提出整改意见，下责令整改通知单三次，并监督整改直至复检合格后方予办理验收合格签认手续。

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20xx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xx次。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xx件，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xx次，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xx次，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。

20xx年我虽然取得了一些成绩，但20xx年设备管理工作仍然会有更多的艰难险阻，困难依然存在。但是我有决心，会在20xx年新的一年里以更新的姿态、更加倍的努力工作，创造出更好的成绩。为路桥公司设备管理工作作出更大的贡献。

**年终设备管理工作总结篇七**

由于今年七月份新成立了一个污水深度处理厂项目部,我既要负责建安分公司的设备管理工作，又要负责污水深度处理厂项目部机械设备的管理工作。从八月份起又分管了临时负责污水深度处理厂项目部安全设备管理部的工作。由于分管的工作多,工作压力及难度自然就大了。但在分公司领导及有关部门的关心支持下,我努力地学习着施工机械设备管理、项目施工hse安全管理方面的知识,千方百计地想办法管理好建安分公司及污水深度处理厂项目部设备管理工作与污水深度处理厂项目部hse安全管理工作。使20xx年建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备管理工作及污水深度处理厂项目部hse安全管理工作都取得了好的成绩。现将本人一年来的主要工作总结如下：

一、纪守法，遵守公司的规章制度。

一年来，本人遵守国家法律、法规和公司的各项规章制度，贯彻执行上级及公司的有关指示精神，按照公司生产协调部及分公司领导的部署，完成好本职工作。同时认真学习业务方面的有关知识，努力提高自身的业务知识和工作能力。

二、设备管理工作方面

我就从学习最基础的机械设备、施工机具基础知识(原理)入手。从20xx年1月份至20xx年12月份，我几乎每天晚上都坚持利用两三个小时的时间学习机械设备管理方面的知识。我查阅了所属机械设备、施工机具的相关书籍及机械原理图等相关资料近百册。尽可能多地去了解、掌握一些它们的性能、保养规程、基本操作规程等方面的基本知识。我利用中午、晚上近630个小时学习机械设备管理方面的知识。边学习边将学到的设备管理知识逐一运用到工作的实践过程中，通过工作中的实践使我受益匪浅。坚持自定的每日一巡查制度，每日清晨巡查一遍在用的设备、施工机具。检查一遍设备、施工机具操作手执行操作规程、维修保养规程等的情况。并及时解决查出的问题。

一年来，设备管理工作具体所做的事项简要如下：

1.检查活动焊机132台次，机动翻斗车131台次，运输机动车辆105台次，装载机71台次，吊车32台次，交、直流电焊机及其它施工机具163台次。查出问题87项。监督整改合格87项。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25台次。查出不合格项38项次。监督整改合格38项。查出机动翻斗车、运输机动车辆、装载机、吊车无刹车安全隐患9次，及时对相关部门下达了勒令停车整改通知单，并亲自监督直至检验合格。

2.组织设备、施工机具操作手举办培训班一次。对操作手进行设备、施工机具管理制度、操作规程、保养规程，档案、运转、巡查、维修保养记录正确填写培训。参加培训的操作手达49人。

3.组织现场抢修机具、设备54次，及时解决了施工现场机械、设备故障。保证了施工中机械设备、施工机具的正常运转。杜绝了设备、施工机具行驶过程中安全事故的发生。

4.对分公司所属正在使用的设备、施工机具单机隐患，开展拉网式摸底调查统计14次，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，确保了所属设备、施工机具运转全年无安全事故发生。

5.利用中午、晚上近320个小时，编制建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备、施工机具台帐，设备年购计划，设备统计、设备事故月报、设备维修保养计划，设备技术性能、设备维修申请等各类设备表、单228份。完善了建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备管理相关基础资料，加强了建安分公司及污水深度处理厂项目部设备、施工机具的管理。

6.迎接、参加各类设备、施工机具管理相关检查8次，并保正次次都检查合格。

7.在设备节能方面,我从油耗大的津a91369吉普车下手,津a91369吉普车原100km油耗93#汽油为22升(最高时为26升左右),经我亲手检测后判断为化油器毛病,而化油器已无在修价值,所以我决定为其更换了化油器,化油器更换后现100km油耗为12.5升(93#),百公里节油9.5升(93#)。以每天行驶100公里计算，每年可节油3467.5升(93#),以93#汽油每升4.56元计年节约燃油费合人民币15811.8元。

8.严把特种设备进场检查鉴定关：在污水深度处理厂项目部静压桩机进场时，我严

格按照污水深度处理厂项目部《施工设备进场检查程序》对其进行检查鉴定，对不合格项严肃地提出整改意见,下责令整改通知单5次,并监督整改直至复检合格后方予办理进场鉴定合格签认手续。

9.在砼搅拌站安装验收工作中严把质量关,对不合格项严肃地提出整改意见,下责令整改通知单三次,并监督整改直至复检合格后方予办理验收合格签认手续。

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。

20xx年我虽然取得了一些成绩，但20xx年设备管理工作仍然会有更多的艰难险阻,困难依然存在。但是我有决心，会在20xx年新的一年里以更新的姿态、更加倍的努力工作,创造出更好的成绩。为路桥公司设备管理工作作出更大的贡献。

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

**年终设备管理工作总结篇八**

20xx年是发展的一年，随着成套部生产任务量的不断增加，我们面临着越来越大的压力。在院领导的大力支持下，成套部领导班子带领全体员工抓住了发展的良好机遇，在产量、产值、现场管理及企业文化建设等各个领域取得了前所未有的跨越式发展。设备动力室借此大好时机，不断提升管理水平，不断改进与完善设备的保养管理工作，降低维修成本的同时提高设备的使用率，使机械设备能满足生产的需要。同时，适时地探索和系统地建立适应成套部快速发展要求的更高效的设备管理方法。

第一部分：20xx年工作总结

一、重视员工思想政治和企业文化教育

设备动力室总人数17人，党员11名。其中：电气高级职称2人，电气中级职称1人，机械中级职称3人，中级维修钳工7人，中级维修电工4名。总体来看，设备动力室员工思想觉悟高，易于管理。但是由于有11人为35岁以下的青年员工，青年员工思维活跃，易受外界影响。为保证青年员工能努力工作、爱岗敬业，我开展了以下几方面的工作：

1.单独与员工沟通，引导青年员工树立合理的设备管理员年终工作总结

9.设备租赁站负责人年终工作总结

10.设备管理年终工作总结

**年终设备管理工作总结篇九**

作为一名普通的设备维修人员，机械设备是企业生产的坚实基础，有了设备的良好运行，才能确保工艺生产的连续稳定，现代企业应从实际出发，时刻树立维护保养为主、计划检修为辅、技术革新不断的宗旨，在总结自身经验的基础上，结合学习外部先进的设备管理理论和方法，通过观念的转变，创造出适应改革要求的并适合于本企业特征的设备维修体制。

爱岗敬业的职业道德素质是每一项工作顺利开展并最终取得成功的保障，遵守公司的各项规章制度、兢兢业业做好本职工作是我自己的工作原则，用满腔热情积极、认真地完成好每一项任务、并履行好自己的岗位职责。在工作岗位上勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。实际上勤于思考在工作中是很重要的，在思考如何提高工作效率的同时，自己也能够学到更多的知识，掌握更多的技能。

在工作中发扬团队合作精神，努力完成车间的各项任务，尊重领导、服从命令、积极配合工作；平日里多关心同事、团结一体、互相学习。工作中我们彼此交流，往往从别人的身上看到自己的影子，有好的也有坏的，在面对问题的时候，我们又成为了彼此的后盾，相互并肩扶携着。从我个人而言，在工作的过程中我受益匪浅，从做事、到做人；从看问题、到解决问题上都认识到了新的机会和经验。

按规定要求对设备进行日常清洁、检查、润滑、紧固、调整等，以保障设备正常运行，同时做好日常的维护保养工作，要求坚持做到三好、四会、五良好。（三好即对设备用好、修好、管好；四会即对设备会使用、会保养、会检查、会排除故障；五良好即使设备性能良好、密封良好、润滑良好、调整良好、坚固良好）。

学海无涯，面对各种环境还要不断的努力学习，让自己的技术水平更高、更快的发展，尽量为公司尽一些微薄之力，但还不足挂齿，为此在以后的工作中除了加强车间设备的基础维修外，还需要进一步深化技术创新与改造，进而为公司的效益作出更大的贡献。

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