# 设备管理年度工作总结

来源：网络 作者：海棠云影 更新时间：2025-04-06

*设备管理年度工作总结范文大全5篇年度工作总结可以帮助我们发现和整理公司和部门的业务范围和技术含量，划分产品线和服务领域，进一步提高市场的占有率和回报率。以下是小编整理的设备管理年度工作总结，欢迎大家借鉴与参考!设备管理年度工作总结精选篇1上...*

设备管理年度工作总结范文大全5篇

年度工作总结可以帮助我们发现和整理公司和部门的业务范围和技术含量，划分产品线和服务领域，进一步提高市场的占有率和回报率。以下是小编整理的设备管理年度工作总结，欢迎大家借鉴与参考!

**设备管理年度工作总结精选篇1**

上半年的设备管理工作，我们转变技术管理观念，重点突出技术指导与设备检查保养培训，根据年初制定的设备管理计划有序进行，取得了良好的成效。

一、完善设备管理制度，落实设备管理责任

在这半年中，针对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，整理成册，归档保存，做到有据可循，有资料可查；修订设备履历册，重新整理完善技术参数资料，切切实实做好设备管理工作。

之后，在建立健全管理制度的基础上，落实设备管理责任，修订日检卡、周检和月检记录，下发班组及责任人，根据其内容结合现场设备检查登记，在很大程度上提高了设备操作者保养、维护设备的积极性，日检、周检和月检率都在x%。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。

通过开展技术技能比赛和设备评优工作，来检验设备管理工作的真实水平、是否行之有效。

二、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，及时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。

对影响安全运行的关键部位出现问题的，日常检查当中没有及时发现且影响生产的，我们严格按照站绩效考核管理办法执行，加大管理力度。

通过阶段性的运行，这种现场管理的方法很有效果，很大程度上提高了技术人员和设备使用人员管理设备的积极性，能主动维护保养机械设备，主动提出问题，主动探讨协商解决问题，减少了推诿扯皮的现象，提高了工作效率。

三、设备维修标准化，故障原因制度化

上半年的维修任务为x多项次，其中公司其他单位的维修任务约占x%。我站工种多而复杂，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，班组之间相互协调共同完成维修生产任务，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。

生产中故障维修，克服事后维修的毛病，做到设备保养、检查有计划有步骤的进行。故障原因刨根问底，彻底找出原因所在，彻底维修，完善总结故障现象和原因分析。如：

1、客梯车3号和鲁f11361飞轮齿环铣齿现象的问题。通过和司机沟通了解使用情况，和技术维修管理人员的探讨、分析，查阅了有关资料，对造成“铣齿”的这种现象，我们暂且排除了启动机本身的问题。造成这种情况的原因：一是使用不当；二是装配工艺不到位；三是启动机啮合前早动作。前两种情况通过问询和现场了解，从掌握的资料来看，不是主要原因；剩下后者，通过测量和查阅有关数据，离实际使用中的数据有较大偏差，采用缩短启动机小齿轮端面与飞轮齿环的距离，使其间隙小于3mm的方法进行齿圈更换。使用到现在，经过运行和拆检，都很正常良好，问题得到了有效解决。

2、解决了叉车8号起升链条侧面磨损的问题。主要原因是顶端起升链轮的`间隙偏大，造成起升偏移。通过拆检内外门框架、链轮及导向轮，测量有关数量，加工链轮销轴及调整垫片，然后按要求进行装配，基本解决了这个问题。

3、初步解决了客梯车3号、4号旋转平台自由“漂移”的问题。故障原因：旋转液压马达联轴器连接键与小齿轮轴键槽磨损严重，两者之间通过矩形键动力传递，比较容易磨损且不容易维修更换，我们提出采用花键联接，加大旋转支撑，与威海广泰共同改造，问题得以解决。

4、客梯车3号后尾梯伸出异响现象。这个问题是在司机反映后尾梯伸出速度慢，要求威海广泰技术人员调整后出现的，经过几次维修，问题没有得到解决。以前看过厂家调整过节流阀，考虑到这方面的原因，我们重新调整一下节流阀，通过调整，问题得以解决，运行到目前为止正常良好。

这样的问题还有很多，我们通过故障原因分析，总结归纳，形成了文字性的材料，使其制度化，作为一项长期的技术管理工作来抓，在不远的将来一定会是一笔不小的财富。

四、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。在管理当中发现，设备稍有故障，司机就报告技术人员安排维修工排故解决，这些故障中很多是可以通过自己动手独立解决的，但是由于缺乏基本的基础知识，没有得到及时解决。我们在了解情况后，对这些故障问题进行了总结，通过集中培训，把整理成材料打印下发给班组或个人，使问题得以解决，提高了司机的技术技能，从而也激发了职工的学习兴趣。

这种培训方式得到领导支持，也得到司机们的认可，这也是技术管理工作的一大提高。

五、下半年技术与设备管理的工作打算如下：

工作当中，要吸取以前的经验教训，系统性的认真总结分析，把设备管理工作提高一个新的层次。

1）做好机械设备的维护保养计划工作

机械设备故障率低首先要通过“养”来实现，切实做好“管、用、养、修”工作，把机械设备的管理层次分明，分类了解掌握各设备的动态。

2）督促做好机械设备的日常检查工作

机械设备的日常检查和维护是司机除了正常生产外的重点工作，应该让每个司机真正从内心里爱护机械设备，维护设备，落实考核机制，切切实实的把设备保养工作做好。设备的好坏关键在于日常的维护，维修除了正常的不可预测因素外，是对机械设备各部位失去正常性能的修复。只有严格落实责任，我们的机械设备管理才能跃上一个新的台阶，机械设备的故障率才会大幅度下降，我们的成本控制工作才能达到预定目标。

3）不断学习设备管理的新方法，探索新路子

通过上半年技术工作的切身体会，针对机械设备中出现的各种问题，深知技术工作对设备管理的重要性，在继承传统的良好管理经验的同时，要不断的学习新的管理知识，积累经验，把日常管理中的设备故障，用系统的方法，逐一分析总结，丰富自己的业务知识，提高技术水平，做一名合格的技术人员。

4）探索重点装备管理的新思路

对于重点装备的管理，保证公司生产的顺利进行的同时，尽量减少重点装备的停机时间，在设备管理上要努力学习新的方法，以加强重点装备的维护保养。

5）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。

6）开展好岗位练兵和技术比武活动，调动全体设备管理、技术、维修和操作人员的积极性，提高广大工程技术人员和操作人员的技术技能，不断提高职工技术素质。作好参加局技术比武的准备工作。

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，多动手动笔勤动脑筋，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。

**设备管理年度工作总结精选篇2**

在公司领导的正确领导和同事们的热心帮助下，和经过清心无雨个人的不断努力下，在20\_\_年我做了一些工作，现在总结如下：

1、组织好全厂的设备日常管理工作，深入车间检查悉心指导车间进行设备管理工作，确保生产的正常稳定。每天都能深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况，跟踪主要备品配件的库存和采购情况，督促供应部对主要紧缺配件的采购，检查车间自制配件的加工制作情况，确保主要配件随用随有;检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作，并作技术上的指导;合理安排生产和设备检修工作，遇到异常情况及时作出调整，遇到抢修任务时，做好三个车间机修人员的调配工作。加强了对\_\_车间设备巡回检查，加强对\_\_车间设备备件计划的周密性和足够备件的准备工作。5月份后重点对\_\_车间狠抢现场管理，不定期检查反应炉的重要指标“温度”，以避免筒体的不正常腐蚀。加强了设备的跑冒滴漏工作，使车间设备、生产环境大有改善。

2、设计7#反应炉扩建项目的图纸、设备的材料计划和落实工作。策划及组织设备安装。

3、设计\_\_车间1.8万吨萤石烘干线的图纸、策划及组织设备安装。

4、设计\_\_车间4万吨萤石烘干线的图纸、策划及组织设备安装。在设计建设过程中，做到能利用旧的设备就尽量用旧的，花较少钱做好公司的事情。如期达到了设计要求。

5、提出了第三生产线二段炉加装一套抽风收尘系统的方案，多次对提升机进行了检查改造解决了炉罩冒烟冒料的问题。

6、将二号反应炉出渣方式由中和炉、皮带机的方式改造为螺旋机方式，减少了二号反应炉故障停机次数。

7、参与污水处理设备的技改工作，，冷却水带污泥的问题有一定好转。

8、组织生产车间设备大修，对制酸车间的反应炉筒体的检修提出了新的检修理念，并得到车间的支持。为20\_\_年度设备的完好率提高打下了基础。

9、加强了设备的日常检查，及时发现设备运行的故障隐患，通知车间及时处理。使得设备故障没有进一步发展，提高了设备运转率。

10、积极参加车间的技改和检修工作，作好技改和检修工作的带头作用，使技改和检修工作如期完成。

11、努力响应公司的号召，积极参加培训工作，把自己的知识技术无保留地传给职工。开展设备培训班1次。

12、身体力行，以身作则，保持与公司同心同德、做工作就要做好、干漂亮的心态。正确引导职工与公司保持一致，保持生产的稳定和正常发展。

**设备管理年度工作总结精选篇3**

在一年多的设备管理工作中，我深刻体会到：设备操作人员作为设备的操作者和直接的设备管理员，能否发挥其工作主动性，是提高设备技术状况的最好途径。

在太仓美锦搅拌站和339浏河搅拌站的主要设备管理工作如下：

1、对搅拌站设备、操作规程、保养规程，档案、维修保养记录正确填写。

2、建立搅拌站的设备台帐，设备月购计划，设备统计、设备维修保养计划，设备维修申请等。

3、配合中心检查和维修设备。其中339浏河搅拌站共计检查各个设备63台次，查出不合格项25项，监督整改合格25项。

4、带车去厂家及委外修理厂修理。并且与修理厂签订了委外修理协议。

控止到10月25号共计修理费为59771.2元，其中包括材料费.

在设备检查中我学到了很多东西，比较深刻的就是有关苏A96222跑偏的问题，在与厂家交涉的过程中，并且自己上网查阅资料，分析总结了车辆行驶中跑偏的原因：

1、前轮定位精度变化(前束变化)

a、前束过量(单侧过量或单偏负前束)

车辆的前束不正确，行驶时路面来的作用力会使前轮发生偏转，从而影响到车轮方向。对4x2的车辆，行驶时前束有变小的趋势，4x4则相反。

b、前轮定位相关的零部件磨损，间隙变大，在行驶时前束变化量会加大。

c、过度的受力或前轮定位的支撑零件在过大外力的作用下会变形，将严重影响到前束的变化量。

d、隐性前束，如果两侧前轮定位的相关零件不一致，磨损不等，在检测时，测得的前束值随行驶阻力变化而变化，也会使车辆跑偏。

2、前轮定位精度变化(外倾变化)

a、外倾角左右差过大。

外倾过大，胎冠边缘承重受力，实际作用直径内大外小，形成锥形滚动，外缘滑动(负外侧则相反)。外倾过大，轮胎的侧向刚度变小，向前行驶时，侧偏角随外倾角的增大而变化。如果两侧前轮的外倾不等，向前行驶的侧偏角不一致，车辆会向侧偏角大的一方跑偏。

b、左右两侧上下摆臂的尺寸误差太大会影响到外倾的变化(上下运动时)，内倾角误差大或后倾角误差大都会使车轮运动时产生较大的外倾变化。

c、上下臂支撑点的变形，悬架零件松动位移都会改变前轮的外倾。

d、车辆离地高度变化也能改变前轮外倾角。

3、前轮定位精度变化(后倾变化)

a)大的主销后倾角，车轮接地后移距(或导正矩)也会增大，来自路面上前进方向上的阻力会使车轮产生较大的导正力矩。两侧的主销后倾相差过大，使车轮自动导正的力矩就会不平衡，车轮会偏向车轮后倾角较大的一方。

b)车辆过载，车架弯曲，上臂安装角超差，都会造成后倾角的不一致。悬架零件的磨损，失效，松旷等都会改变前轮定位角。

C)主销内倾角也会随悬架零件的变形、磨损、松旷而发生改变。车架上悬架原件的改变或失精也会使内倾角发生变化。内倾角改变会影响到重力引起的导正力。

4、车胎

a、轮胎的线束层绕偏了会使车轮产生圆锥一样的滚动，车辆会跑向直径较小的一方。

b、两侧的线束层不一致，会使车胎产生较大的侧向刚度差异，车轮行驶时会向刚度小的一侧产生侧偏角，从而改变车辆的行驶方向。

c、车胎异常磨损，胎冠两边厚度不均也会使车轮产生锥形滚动。

d、气压过低会造成侧偏刚度变差。

e、不同型号的轮胎也不能混用。

5、偏置矩不一致

偏置矩大的车辆受到前路定位角的影响也大。

6、推力矩

a、单侧前轴偏斜(与汽车中心线不垂直)汽车向偏斜方向跑偏。

b、两侧前轴偏斜(两前轮的前束值是不真实的)

c、前后轴中心线不重合(轴线偏移或轴线偏斜)形成推力角(或楔形角)。

d、单侧车轮滞后，形成前轴中心倾斜。

e、半轴侧向移位，两轮中心与汽车中心线不重合，形成两条平行线，推力线与车辆中心偏离，形成横向推力矩。

f、车架变形，各种前轮数据都完全处于失真状态，虽然前束左右侧轴距都一样，但两前轮的行进方向和两后轮的行进方向都与汽车中心线有夹角，前束一正一负(或一大一小)，直线行驶时必须打转向(或方向修正)。后倾对转向回正的修正作用两侧不等。

g、车架侧摆造成左右两侧轴距不等。

h、车架下陷，造成后倾角增大。

7、弹簧元件松弛会改变前轮定位。

8、转向元件磨损，能形成前束间断性变化。

4x2驱动车辆加速时，前束变大(或某一侧)，减速时则相反。减速时会恢复原状或减小。4x4驱动车辆则相反，因前轮驱动时，前轮上的作用力是向前的。

9、悬架元件磨损变形

a、方向稳定性变差，刚性不足，胶套变软，拉杆胶垫变松或磨损等都使路面上的力很容易干扰前进方向。

b、方向抗干扰能力变差;(路面上侧风干扰)

c、方向准确性变差;

d、转向平稳性变差。

除了在技术方面的学习，在管理方面和与人沟通方面我也得到了很大的提升，工欲善其事，必先利其器;君若利其器，首当顺其治。要想把设备维护保养好靠一个人时不行的，需要全员参加，以设备综合效率为目标的、以设备一生为对象的生产维修制。也就是所谓的TPM，是一种有助于非常有效地使用生产设备的理论。这里有效使用的含义是指使设备无故障地运行并生产出无质量缺陷的产品，而且使其不至于因计划外故障而停机。

TPM所涉及到的不仅仅是设备，而是人、设备和工作环境的有机整体。这种整体联系不仅要求设备不产生功能故障，而且其它方面如较少的工装和调整时间、较高的加工稳定性以及操作和维修的方便性等也很重要。因此，设备一定要保养好，要不断查出设备的薄弱部位，找出原因并排除之。这些工作不能仅由设备管理人员承担，设备操作人员也必须大力、积极地参与。

TPM理论中最重要的一点就是不断地改进和完善的思想，也就是说：为了提高人、设备和工作环境这一有机整体的效率，TPM决不应该停止。

设备管理的演化过程是：事后维修、预防维修、生产维修、全员生产维修、预知维修，要做到预知维修目前就我们公司而言还很难，所以我们应该把重点放在全员生产维修上，如何动员全员就是设备管理员应该解决的问题，首先我要提高设备操作人员的士气，士气提高了，才能有力气去维护保养设备，所以要经常进行检查，并且把每次检查的结果进行评比，给予保养好的设备操作人员进行一定的奖励，让他们知道付出是有回报的。通过这种物质来激励设备操作人员，除此之外，我们还在今年十月份339浏河搅拌站进行了流动红旗的设备评比活动，评比周期为一周，每周进行评比，并给一定的奖励。这样做的效果反应很好，大家的积极性提高了不少。

管机必先管人，想要把设备管理好，必先先协调好与设备操作人员的关系，要经常性的与他们沟通，每天都要问问他们有关设备的状况，除此之外还要多关心他们的生活和情绪，要和他们成为朋友，他们反应的问题一定要认真解决，而且要及时，让他们感觉自己被重视了，那么以后他们才会更认真的维护保养好设备，这是我这一年多来设备管理的切身感受。

在这一年的学习过程中，感觉自己的专业知识还需要多学习，要提高自身的业务水平，在以后的工作中能不断充实自己。

**设备管理年度工作总结精选篇4**

尊敬的各位领导、同事们：

大家好！\_\_年即将过去，这一年来，在紧张的生产形式下，本人工作中不敢有丝毫懈怠，本着“廉洁从业，踏踏实实，认认真真”的工作原则，较好地完成了本职工作，现将本人全年的主要工作完成情况汇报如下：

一、开展重点工作

1、组织开展内部课堂培训工作。在年初牵头组织开展对提升机、水泵、空压机操作工安全操作培训工作，采用更贴近工作实际的理论与现场相结合的培训方式，培训内容直观易懂，强化了提升机、水泵、空压机操作工技能水平，着力提高重点设备的完好率、利用率，保障设备安全高效运行。

2、组织备品备件测绘工作。本年度组织完成对副井平衡锤导向槽、主井计量斗闸门油缸、副斜井平衡锤轮组、副斜井道岔油缸，主斜井箕斗底部衬板等测绘，累计测绘14项，为采购备件计划提供有利图纸资料

立辊与道轨的距离，减小在甩车道位置钢丝绳的牵引力与矿车运行轨迹的夹角，从而导向立辊的受力增加，设计制作高强度的`立辊，经过改造后，大大降低了矿车在368掉道的现象的发生，提高了提升效率。

7、组织完成了主斜井443废石漏斗口改造工作。主斜井改成双箕斗提升矿石，由于矿石块大，料粘的原因极易堵漏斗。为此，将443废石溜槽口改造成垂直，改造后解决了大块矿石卡堵现象的频繁发生，放矿速度提高了15%，进一步的优化了主斜井提升系统。

二、工作亮点

1、组织完成充填站1#搅拌桶提速改造工作。该搅拌桶原来搅拌转速为240r/min，处理能力约100t/h。随着深部充填量的增加，每小时的充填量达110t/h以上，因此每当充填配比料的时候，常常出现搅拌不均匀的情况。为确保充填质量，提高搅拌桶的处理能力，组织探讨，提高搅拌桶的转数以提高搅拌能力的方案可行。搅拌桶原主动皮带轮的直径为230mm，利用现有材料加工一个直径280mm的主动皮带轮并进行更换，以此将搅拌速度提高到300r/min，改造后搅拌桶的处理能力达120t/h，运行效果良好，解决了充填配比料搅拌不均匀的问题。

2、组织完成地质钻机钻具改造工作。原钻机的钻具长为1.5米，每进尺1.5米取芯一次，随着钻进，钻孔不断加深，钻具的取芯周期也增长，钻进效率低。对该钻机钻具进行改造，中间加工一个短接头，将两个钻具对接，钻具总长度增加到3米，改造投入使用后，每钻进3米，取芯一次，相应的减少了取芯过程中的水泵工作时间，降低了用电量，也降低了水泵的磨损，提高的钻进效率。

3、主斜井箕斗安全保险绳的优化设计应用。对箕斗保险绳的安装设计多次优化，采用Φ32钢丝绳做保险绳，钢丝绳穿过楔形绳卡，并通过牵引架内部，直接与箕斗大架顶部销孔连接，连接绳头采用桃形环的方式与销轴连接，优化后大大提高了箕斗运行的保险系数，对主斜井安全高效提升运输具有积极意义。

二、存在的问题

1、在排泥系统上568m马尔斯泵阀座更换受阻。为解决此问题，咨询了“三角缩口切割法”更换工艺，明年年初将该泵8个阀座全部更换，以此保障该泵的高效运行。

2、568m中段排水泵房内外水仓淤泥清理难度加大。目前568m以上中段排水通过泄水孔，未经过滤直接流到568m水仓，鉴于现状，需加大对排泥系统的监管力度，原每两个月倒一次水仓，现每个月倒一次，确保水仓得到及时清理。

三、下步工作措施

（一）优化提升系统，保障系统本质安全。

1、主井提升系统运行至今已7年时间，井底尾绳防扭梁已严重变形，计划年初组织对防扭梁进行更换。

2、主斜井主箕斗底板已变形，为保障主斜井安全运行，待明年5月份主斜井更换钢丝绳，一并对主箕斗进行更换。

（二）完善排水管理，智能控制高效排水。

1、加强机电技术人员技能培训力度，让每一位技术人员在日常工作中参与到排水自动化系统的维护管理中，以此不断提高技术力量，保障自动化系统长期稳定。

2、降低负压罐安装高度与增加吸水副管，使离心泵吸程得到有效 。

**设备管理年度工作总结精选篇5**

时光荏苒，白驹过隙，20\_\_已成历史，进入我厂也一年有余，回首20\_\_既有收获的踏实和欢欣，也有因不足之处带来的遗憾和愧疚。20\_\_年以来，我认真贯彻落实分厂下达的各项工作任务，破难攻坚，有序开展各项工作，全面推进生产设备高效运转和技术改造创新工作。

一、现将有关工作总结如下

1、逐步完善设备管理，落实设备管理责任

设备管理方面，时刻与公司的发展目标保持一致，把安全、环保以及节能减排作为设备管理的首要条件开展各项管理工作。主抓设备管理中出现的问题，把解决问题作为设备管理的重中之重。部门重新整理和完善了分厂设备技术台账、设备运行记录、维修保养及设备检查记录。同时规范和统一了设备相关记录和表格（设备运行记录、设备日常保养记录、设备巡查记录、设备维修记录），扭转了先前因设备填写表格种类多，表格设计不规范和员工填写工作量大趋于应付的不良局面。

管理制度方面，本着一切服务于生产，把提高产量和质量作为前提条件，根据集团公司设备管理制度和程序的要求以及公司的其他相关文件，部门根据生产实际情况积极建立健全了我厂设备维护保养管理制度，将设备管理责任落实到人，使我厂的每台设备做到定人操作、定人维护保养。使设备工作的开展向着更科学、有组织、有计划、有标准和有规程的方向发展迈进了一步。

2、设备技术力量加强，快速提高业务技能水平

20\_\_年是集团公司高速发展的一年，我们知道企业的发展既要有强有力的管理团队的带领，也离不开技术力量软实力的大力支持。只有将两者有效的结合起来才能使公司的各项工作顺利的开展。我们我厂的技术力量在整个集团公司来说都是相对薄弱的，没有设备管理工程师、没有机械设计工程师和电器工程师。这给我厂的各项设备工作的开展带来了很大的困难。我们知道开展设备工作需要机械、电器、仪表、给排水等各个行业的专业技术人才，面对这种局面，在分厂领导的带领，各工段积极配合下，结合我厂的实际情况，我们将设备管理和技术工作同机修班的各项工作相结合，积极参与到设备维修过程中去，通过和维修人员的交流沟通，形成优势互补，从而使我的业务水平得到了很好的提升。同时，我更多地进入一线，深入了解生产工艺，更加准确的掌握前沿信息，了解那些方面需要改进才能使工作做得更好，更切合实际、更实用，为生产设备管理，工艺技术改造奠定基础。

3、主要工作完成情况

今年我厂设备管理工作在万总及车间主任和所有工友的共同努力下紧张有序的开展，并取得了可喜可贺的成绩，这给了我们很大的信心和鼓舞。

主要体现在以下几个方面：

（1）设备管理方面

①编制设备大中修计划一份，编制设备计划性检修计划1份；

②会同机电工程公司设备管理部编制设备操作规程x份；

③参与公司组织的设备检查x次；

④报废设备2台次，调拨设备1台次，转移设备2台次；

⑤相对集团公司其他设备检查评比单位，我厂区域大，设备多，前工段工况条件较差，但是在全体职工的共同努力下，我厂在集团公司设备检查评比中名列前茅，根据集团公司设备管理文件规定，8月份给予每位员工当月工资2%的奖励。这说明只要我们转变思想，敢于面对困难，发挥员工主人翁的精神，齐心协力解决问题，方法总比困难多，总会取得意想不到的收获。

（2）节能环保和职业健康方面

根据公司发展的要求车间在节能减排、环保和职业健康方面做了大量的工作，其中技术改造7项，技术创新2项。具体体现在：

①烘干车间南北方向挡风抑尘墙的.设计与制作安装；

②1#烘干机燃烧室工艺和安装基础的技术改造；

③卧式焙烧车间破碎线的搬迁；

④烘干料棚内收尘室的设计制作；

⑤我厂料棚内两条破碎线除尘系统的安装；

⑥烘干车间6台烟囱除尘及污水回收利用技术创新方案的设计；

⑦焙烧立式车间内一氧化碳和灰尘清除技术创新方案的设计。通过技术改造，切切实实改善了一线职工的工作环境，降低了生产劳动强度。

⑧铸造车间铅蒸汽收集处理；

⑨立式焙烧车间一楼灰尘较大，申请制作大型料仓，目前工艺方案已通过会审，项目施工图设计院正在绘制中，根据公司安排在2月份春节过后开始动工，截止20\_\_年6月交付车间投入生产。

（3）设备维修方面

绘制机械维修设备图纸共30余份；协调机电工程公司设备部组织公司技术人员讨论烘干机轮带断裂和托轮磨损维修方案；6#烘干机开式传动齿轮的磨损维修方案的制定；1#烘干机托轮维修等难度大技术含量较高的机械维修和其他一些常规设备的检修工作。

二、不足之处

过去的一年里，通过大量工作的实践，是我清晰的认识到还存在很多的不足，在许多工作面前显得有些力不存心。因此给我们设备工作的顺利开展带来了很大的困难，也使我感到很大的压力。

主要表现在以下几个方面：

1、设备管理与技术工作所投入的人力不足。我们焙烧车间只有一个专职设备人员，这给一些需要几个人相互配合协作才能开展的工作带来很多的困难，也造成了很多工作的滞后；

2、技术力量不足。我们知道设备工作的开展需要多学科的专业技术人员和较强的工作经验才行，而我只是单纯的机械专业人员，明显感觉自己技术水平不足，根据现状这要求我本人要加强学习力度，提高自我学习的能力，不仅仅提高机械专业知识水平，还要尽快深入了解土建、给排水、钢结构、化工和电器等多个学科领域的专业知识。每当看到自己本部门的同事一个个晋级比我高好几个级别，而我还是原地打转，使我清晰的认识到自己落伍了，我需要比他们付出更多的努力才行。

3、设备管理经验少、方法陈旧、管理思路缺乏创新。管理就是生产力，没有先进的管理，在好的设备、再先进的技术也不能发挥应有的效益。思路决定出路，好的管理理念和方法可已将一个企业带到更高的层次。由于我的经验少，接触设备工作时间短，所以在设备管理方面还比较老旧没有大的突破。使一些参与保养人员因内容繁多而产生消极情绪，设备保养工作的组织落实在具体操作时往往难以落实，保养工作达不到预期效果。

4、缺少沟通。由于日常工作较繁忙，再加上自己性格的原因，每天只知道埋头苦干，缺少和领导、工友的沟通，造成工作中走了很多弯路，既浪费了时间，也使得工作的开展缺乏准确性和实用性，从而导致事半功倍的不良局面。

三、明年重点工作安排

1、设备管理制度：以创新的思维和一切服务于生产、服务于职工，以安全环保为基础的原则，立足于焙烧车间本身设备装备水平，建立健全具有科学性、技术型的设备管理制度。

2、设备内页资料：

（1）更新和完善设备操作规程、设备检修规程、设备技术台账；

（2）更新和完善设备运行记录、设备日常保养记录（设备润滑记录）、设备检修记录、设备巡查维修记录、四大基础表格；

（3）更新和完善设备档案。

3、技术水平及业务能力：为了满足企业高速的发展以及车间的需要，从焙烧车间实际出发，找准方向，坚持培养复合型技术员工、一人多岗一人多能的目标。加强培训力度、提高学习能力，以公司所创建的平台快速提高专业技术水平和业务能力。为焙烧车间设备更好的服务于生产而全力以赴。

4、设备培训：对岗位设备操作工、维修人员和设备技术员进行月培训，以季度为单位进行测试，保证培训质量。培训内容主要包括：

①公司下发的关于设备方面的文件。

②设备管理程序。

③设备记录表格的规范填写。

④设备安全操作规程。

⑤设备检修规程。

⑥跨行业，多学科设备专业知识。

5、积极配合集团公司组织的设备检查工作，本着学习的态度将兄弟企业好的管理和技术经验，来服务于焙烧车间。 本着互相交流，互相学习的态度来提高理论知识、提高实践经验，由浅入深的方式快速增强技术力量。同时将发现的问题及时提出整改措施，力争在保持\_\_年所取得成绩的基础上设备管理有质的飞跃。

6、技术改造、技术创新：根据公司20\_\_年文件的规定，完成20\_\_年2项技术改造，2项技术创新的目标。

7、日常工作。

●编制《年度设备计划性检修》表；

●根据年度计划表和生产实际情况编制月《设备计划性检修》表，并做好《设备计划性检修验收报告》工作；

●做好设备日常检修工作；

●跟进备品备件、维修材料计划的申报；

●非标件图纸绘制，技术创新、技术改造项目方案设计；

●设备事故调查与处理工作；

●负责本岗位环境因素、危险因素的识别和控制；

●做好储料仓、挡风抑尘墙等兴建项目、、等工作；

（2）配合新项目投资管理中心和设计院，负责好技术工作，按照预定目标在20\_\_年6月份将焙烧立式车间的四个散装储料仓建立完毕，顺利通过验收工作，并交付生产使用。

（3）与公司沟通，尽快落实焙烧立式车间东门挡风抑尘墙的筹建工作；

（4）根据公司发展的部署，尽快落实烘干车间除尘料仓的筹建工作；

（5）完成领导交给的零时任务、周二中基层管理人员及技术人员培训会、班组建设、开展群众路线实践教育等活动。

（6）根据公司20\_\_年11月23日下发文件\_\_号文件要求每个从事管理和技术工作人员必须持证上岗的精神要求参加20\_\_年6月份中的两天国家职称考试。拓展知识层面，提高设备工作业务能力。

20\_\_年已匆匆离去，充满希望的新的一年正向我们走来。路之长，求索之路漫漫，公司20\_\_年的宏伟目标已摆在我们面前，我将抖擞精神，开拓进取，做好工作计划，为公司的发展和个人价值而不懈努力。在过去的一年，我们所做的工作既有一定的成绩，也存在一定的不足，这就要求我们在新的一年再接再励，在设备技术管理方面创造更大的经济效益，为早日实现“天元梦”贡献更大的力量。作为21世纪的青年人我们要敢于面对挑战，不要被眼前的困难所吓倒，要敢于拼搏。再过若干年，当我们回首往事的时候，我们会为自己今天的努力而感到骄傲！

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！