# 设备更新工作总结(通用50篇)

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2025-05-18

*设备更新工作总结1今年以来，我局以“三个代表”重要思想为指导，按照县委县政府的总体部署和要求，认真贯彻落实《^v^关于进一步加强安全生产工作的决定》，牢固树立以“生命至上，安全为天”的责任意识和保一方平安的大局意识，根据县安全生产委员会临安...*

**设备更新工作总结1**

今年以来，我局以“三个代表”重要思想为指导，按照县委县政府的总体部署和要求，认真贯彻落实《^v^关于进一步加强安全生产工作的决定》，牢固树立以“生命至上，安全为天”的责任意识和保一方平安的大局意识，根据县安全生产委员会临安字［］号文件要求，切实做好特种设备安全监察工作，现就××年特种设备安全监察工作情况作以下汇报：

>一、领导重视、明确任务、落实责任。

特种设备安全工作关系到人民生命财产的安全，关系到社会的长治久安。年初，在制订工作目标时，我局把此项工作摆在首要位置，实施一把手负责制，各股室队主要负责人是第一责任人，并实行质量监管、执法打假、安全监管三位一体的辖区责任制。由执法队实行区域负责制，并逐级签订安全监察工作责任书，建立特种设备安全监察责任分布图，细化落实工作任务，做到任务到人，责任到人，我局在经费十分紧张的情况下为特设股优先配备微机、车辆、并建立详细的特种设备电子档案，实行动态管理，从而在经费和人员上得到有效保障，由于措施得力，我县多年无重特大安全生产事故发生。

>二、加强培训、提高技能、搞好宣传。

为了能更好的开展安全监察工作，我局注重自身的业务技能学习，努力提高全局职工的业务水平，并请市局特设科的负责同志对全局职工进行《特种设备安全监察条例》和有关安全监察知识的培训，使全体职工牢固树立安全重于泰山的意识，进一步增强特种设备安全监察责任感。我局在加强自身队伍建设的同时，还大力做好特种设备安全防范宣传教育工作，努力提高全社会的特种设备安全意识。充分利用消费者权益日、全国安全生产月和《特种设备安全监察条例》实施一周年等时段，广泛开展《条例》和有关安全技术规范的社会化宣传活动，并在电视台黄金时段播放流动字幕，散发宣传材料余份。组织我县司炉工参加市局举办的司炉工换发证培训班人，全面提升我县特种设备使用登记率、操作人员持证上岗率。督促锅炉使用单位办理锅炉登记使用证个，同时注重加强对特种设备使用单位的安全培训，提高特种设备管理人员和作业人员的安全技术素质，提高全民的自我保护和安全防范能力，通过正反两方面的典型案例，达到警示教育的目的，形成全社会关爱生命、关注安全的氛围。

>三、强化管理、严格执法、确保安全。

**设备更新工作总结2**

>一、基本概况

公用工程车间动设备265台，静设备259台；包括25台压力容器、大型设备27台（中压锅炉给水泵、循环冷水泵、空分压缩机、膨胀机）、特种设备8台（包括3台锅炉，1台发电机组，4台行吊）。

>二、主要工作

20xx年第三季度，公用工程车间设备管理工作在厂领导和机动科的统一领导下、维保车间及相关科室的密切配合下，完成了各项设备检修任务，保证设备的使用率100%、完好率大于96%、人为操作事故率0%、泄漏率小于1‰，设备的运行安全平稳，保证了生产“安、稳、长、满、优”。现将主要工作总结如下：

1、分公司及设备办设备大检查

车间以《中石化设备管理规定》、《中石化设备管理细则》为基础，及时完善设备技术台帐，更新设备基础资料归档；加强设备“十字”作业日常管理，坚持每周一自查自改活动、逐项进行整改消项，备用设备的完好率100%，保证了设备的安全平稳运行。

2、设备管理制度的健全及落实

建立健全车间设备管理制度，结合各岗位设备现场实际状态，制定适合车间管理工作的各项规定。针对动力站和空分空压站两个重点岗位，建立了相应的管理机构，全面掌握现场管理的第一手信息，坚持实施全方位、全过程的管理。为提高设备管理水平。车间在年初开始推行资料标准化、设备卫生、防腐标准化、操作规范化，管理精细化。以动力站作为标准化试点岗位，目前其他岗位设备管理标准化建设工作也参照动力站全面开展。自从“标准化”工作开展以来，现场设备卫生情况明显改善；“跑冒滴漏”情况大大降低,泄漏率由‰降低至1‰以下；员工操作技能水大幅提高。

3、设备的日常维护

设备的维护是设备管理的重中之重，车间每天对现场设备进行巡检，发现问题进行处理。车间制定了每个岗位设备维修保养记录本，由大班长负责填写，每周交记录本到车间汇总。及时填写设备技术档案，确保设备记录的完整性。空分空压站四台压缩机列入特护名单，金维电气、仪表、机修按时巡检后按时填写特护本，车间操作人员根据实时数据填写工艺项，管理人员填写管理项，每半月召开特护设备例会，及时发现并处理存在的问题，有效降低了压缩机的故障率，没有因设备故障造成非计划停工或停装置，非计划停工次数为零。

本季度金维对中压锅炉给水泵831-P-401A、空分空压站的空压机734-K-001C/002,膨胀机734-ET-001/2A进行一保，长炼对循环冷水泵752-P-101B/C、752-P-102B/C进行了一保。831-P-401A/B润滑油乳化，更换两台机组润滑油。

4、设备检修

1、7月底，循环水场十台纤维过滤器检修，更换滤料和部分损坏拉杆、减速机箱体，8月初全部检修完成，目前运行正常。

2、7月26日，净化水场絮凝池检修，更换格栅和斜板，8月5日两个絮凝池检修完成，投入运行。3、7月25日，循环水泵P-101B检修，更换减速箱轴瓦，8月9日试运正常。8月1日，循环水泵P-102F联轴器一个螺丝孔开裂，膜片损坏，库房备用联轴器尺寸大小不合适，旧联轴器出厂加工，8月29日回装调试。9月6日，循环冷水泵P-102F联轴器螺栓断裂，膜片扭曲变形，待备件更换。同时针对P-102F出现的情况，要求维保人员对现场大机组进行全面检查，测试对中！

4、8月12日，碱渣压缩机K-101A检修，更换部分活塞环、支撑环，气阀顶丝损坏无备件，出厂加工。9月1日回装，试运时四级安全阀启跳，检查后发现四级活塞杆磨损严重导致四级出口温度高，更换备件。

5、8月31日，消防稳压泵P-104B机封泄漏，拆泵检查，轴有磨损迹象，更换机封后增加冷却水管线，保证机组正常运行。4#生活水加氯机不上量，维保人员检查发现计量泵出现故障，经多次维修后仍无流量，更换备件后恢复正常。

6、9月份，动力站C炉及减温减压器、空分空压站、循环水场及污水处理场压力表到期，拆检校验。5、设备管理经验

（1）针对中压给水泵及除盐水泵出现的气蚀现象，车间通过对每一台设备的流量进行测量，同时根据生产的实际负荷调整运行设备的数量，在设备运行的同时通过手动调节泵的出口阀开度，使泵的运行效率达到一致性。

（2）为了优化设备的操作达到规范化要求，使设备管理工作精细化，标准化，车间每月15日对岗位班组进行考核，排名前3名的班组奖励150500元。

>三、存在的问题和建议

1、消防泵出口蝶阀和缓开缓闭止回阀膜片及导阀损坏，目前不能投联锁自启，发生火险时不能及时启动，存在严重安全隐患，所缺备件从20xx年开始上报急用料计划、正规计划、年度计划，但是一直未采购。建议设备办催促采购；

2、B套空分检修方案需加快审核。

>四、下季度工作计划

1、完善设备基础资料，加强对现场“跑、冒、滴、漏”的管理，完成车间各岗位设备管理标准化工作的建设；

2、完成净化水场絮凝池格栅的更换工作；

3、完成中压给水泵P-401A/B油封泄漏的整改工作，待厂家改进的密封安装试运；

4、完成循环水场一循四座凉水塔的填料更换工作；

5、完成B套空分的检修工作。

**设备更新工作总结3**

一年来，按照上级领导的有关要求，围绕安全生产这条主线，以保障生产、压缩成本、增收创效为核心，扎实推进各项工作，在20xx年实现了甲供物资招标采购签订合同30多家，总金额一亿六千万，自购物资，大型设备招标采购8千多万，创下了物资设备部的历史新高。其主要工作如下。

>一、建成各项规章制度，将战略性引入到采购环节

>二、严把进料验收关口，用高质量物资保障生产

施工单位节约一分成本，替换的就是一分收益。因此，我部按照“适度与适量，实际与实用”相结合的原则，严把物资进料验收关口，用质量的物资保障生产。不论以何种渠道进料，物资人员都要按合同条款进行验收。并依据订货合同、物资采购计划或申请单（含甲供）核对随车料单（发票）中的物资名称、规格型号是否与订货合同、物资采购计划或申请单相符。不符时拒收，并通告供方。相符时对物资的数量、外观、包装、材质证及合格证、装箱单逐一进行验证，合格时点收并进入物资复试程序，不合格拒收并通知供方。在严谨的进料验收把控下，保证了料场的原材料质量，为施工质量提供了又一层基础性的保障。与此同时，还根据不同物资的要求按规定进行计量、换算等工作，一般物资验收在24工作小时内完成，新验收完毕的认真填写《物资验收记录》。大宗物资，如水泥、钢材、大堆料等，为便于结算，均填写《物资验收单》，一式两份，项目物资部门和供方各一份，作为结算的依据。大堆料都指定专人进行现场验收，收方两人参加，一人收方还必须经过项目经理同意，大堆料进场做到随到随收。在现场验收完毕后，对不需复试的物资，验收合格后入库或现场存放，并进行标识，以备投入使用。对钢材、水泥、大堆料除按要求验收外还要进行复试，物资人员填写《复试通知单》并传递到项目试验人员为准，再由试验人员组织物资的复试工作。物资的复试要求按《施工技术管理规范》执行。通过层层把控，确保了每一批物资的质量合格，符合标准。

>三、狠抓成本管理控制，促规范化做到不超有权

物资设备部门作为企业成本控制的关键部门，正确分析物资管理的各个环节，抓住影响工程成本的重要过程，实施监控，是实现降低工程成本的关键。为此，我部不断加强内部管理，对物流进行精准控制，实现物资库存管理、现场管理的实时化和精准化，最终达到了物资供应好、周转快、消耗低、费用省、浪费小，降低材料费支出。同时积极从推广使用新技术、新材料、修旧利废等环节入手进行综合管理，降低材料用量，保证工程施工顺利进行，实现效益最大化。并重点做好了五个方面工作。一是精确筹划，使物资投入与工程施工计划动态平衡。二是加强物资的统计及核算和盘点，按月根据收、发、领、调拨单核算材料收支情况，编制《材料物资动态表》《材料物资消耗情况表》，并定期或不定期的组织抽查、盘点，防止材料物资的毁损和流失，确保材料物资的安全和完整。三是重视和加强非主要物资采购成本的控制。四是加强周转材料管理，重视修旧利废、废料回收等工作。五是不断提高物资管理人员思想素质和业务素质。通过一系列管控措施的落实，全年各项成本实现了不超有权，较去年相比又压缩10个百分点。

以上，是今年工作的主要做法，并列举了几项主要成效，在实际工作中，我还不断的创新管理，拓展思路，在物资供应链的连接、设备维修养护等方面均实施了一系列行之有效的措施，也取得了一定效果，在新一年的工作中，我将总结经验，分析不足，在物资设备的合理调配运用上多下功夫，做到即节约成本，又保证质量，用高质量的工作，来实现我局更高的经济效益和社会效益，力争达到双丰收。

**设备更新工作总结4**

今年来，我区特种设备安全工作围绕经济发展这个中心，在区质监局的具体指导下，采取“安全为先，监察开路，强化服务，促进发展的监管模式，认真开展特种设备安全专项整治，强化特种设备安全监察，取得明显的成效，实现了无特种设备安全事故。现简要总结如下：

>一、加强领导，落实责任

>二、深入宣传，提高认识

为了更好地开展特种设备安全监管工作，我区组织监管人员认真学习特种设备有关文件，并邀请质监局专家到小坝镇和各相关单位传授特种设备安全监督有关业务知识，在“安全生产宣传活动月“中，把特种设备安全作为一项重要内容广为宣传，此外还深入到有关单位向业主详细讲解特种设备安全使用的有关规定，一年来共出宣传车8次，张贴标语10多张，分发宣资料200多张，进一步增强企业主的安全责任意识。

>三、加强监管，排查隐患

一是全面摸底，登记造册。年初对全镇范围内的企业进行全面摸底，凡是使用特种设备的企业或单位，其地址设备现状逐一登记造册，便于监管；二是定时监管，不留死角。我镇要求每个季度检查一次，每逢五一、国庆、元旦、春节等重要节日再突击检查，在检查中发现有安全隐患的要求企业限期整改并反馈；三是跟踪督查，不走过场。除每季度及节日例行检查外，对存在安全隐患的单位还不定期组织人员进行复查，直到整改到位或停止使用为止。今年来共出执法人员30多人次，检查工矿业、学校，饮食店等计9家，查出隐患13条，已整改到位7家，有力地促进了特种设备的安全运行。

>补充注明：

一、消防考核指标：

1、本地区“三合一”厂房整改率达100%；

2、人员密集场所消防合格率达85%以上。

二、工业卫生考核指标：

1、以厂矿为单位，有职业危害的厂矿企业工业卫生监测覆盖率达80%；

2、接触有害因素作业职工健康体检率达50%。

三、无证非法采矿关闭率达100%，矿山秩序整治合格率达80%。

四、烟花爆竹生产经营单位不发生死亡事故。

五、无证危险化学品生产经营单位查处、关闭率达100%。

六、继续深化创安全生产合格村活动。

七、督促抓好土制锅炉、土制压力容器、土制起重设备整治；对查出的土制锅炉、压力容器整治率达100%，采石场土制桅杆起重机、石材加工场（厂）土制起重机械、土制载货升降机整治合格率达80%以上。

**设备更新工作总结5**

1、开展了春节期间的特种设备安全大检查。全市统一部署，统一行动，由市县两级质监局分管领导挂帅，特种设备安全监察科牵头，特种设备检验机构参加，组成若干检查组。以易燃易爆各类气体充装站、储配站；危险化学品生产企业；冬季供暖、发电企业；人员聚集的学校、商场；洗欲行业等生产、生活相关重点场所使用的锅炉、压力容器、压力管道、电梯、起重机械进行了重点检查，对查出安全隐患，采取坚决措施予以整改，确保节日期间安全。

2、组织了“五一”、“十一”黄金周特种设备安全大检查。市质监局接到省局通知后，立即按着通知精神，市、县联动，对全市公园、浴池、商场、医院、学校等人员聚集场所进行了安全大检查，检查锅炉使用单位110家，检查在用锅炉127台，下发安全监察指令书57件，查封存在安全隐患责令整改7台，清除“土锅炉”11台。清除了省稽查总队处罚后，流入我市的六台非法制造的压力容器、糠醛设备水解锅，避免了事故发生。检查液化石油气充装站26个，氧气充装站6个，对守望都市曝光的非法自建液氧充装站，拆除了储罐与充装操作间的气体连接管道。检查大宾馆、大商场15家，检查在用电梯27台。督促用户必须作到定期检验，请有资质的单位做好维护保养工作。检查公园、风景区5个。查阅4台a级游乐设施的定检记录、检修保养记录、作业人员持证上岗情况及安全监护措施、监护人员到岗情况。协调省特检中心对大型游乐设施进行了定期检验。

3、联合开展了气瓶安全专项整治。针对气瓶普查整治回潮现象，市局以文件形式给XXX市政府打了报告，得到市政府的重视和支持，发布《XXX市人民政府关于加强气瓶安全管理的通告》，确定由市安全生产监督管理局会同质量技术监督局、公用事业局、公安局组成气瓶安全专项整治组织，安全生产局局长任总指挥，相关各局分管局长为领导小组成员，公用事业局燃气管理处抽出4名人员一台车，质监局稽查支队抽出4名人员一台车组成两个现场监管稽查小组，此小组双方各两人，稽查小组由燃气管理处处长具体负责指挥调度，巡回对各气瓶充装站进行检查，坚决制止超期未检的气瓶，非自有产权的气瓶，超过报废期的气瓶违规充装行为。凡违规者一律依据《气瓶安全监察规定》予以行政处罚，每天燃气管理处处长组织一次调度会对现场检查进行总结和部署，每四天安监局危化科长、质监局特设科长、公用局燃气处长开一次碰头会，研究解决检查中遇到的具体问题，需要领导协调解决的事宜请示领导小组，直至主管秘书长、市长决定，对违规行为进行行政处罚由安监局、公用事业局、质监局三家联合召开案审会共同决定，罚款做为整治活动经费三家共享，如减轻处罚只有市长有权决定。检查中对违规情节严重的长发液化气站实施了停止整顿7天、罚款1万5千元，并进行了电视曝光，另有3个液化气站处罚1万元，1个液化站处罚8千元。从而使整治工作初见成效，XXX市特检中心对气瓶检验工作仍然在进行超期未检气瓶，超过报废期的气瓶，非自有产权的气瓶违规现象也不见终影，各液化气站共计增添新的气瓶2200只，为了扩大和巩固这一来之不易的成果，市政府要求气瓶安全专项整治要长抓不懈，直至气瓶安全管理达到真正规范化目的为止。

4、对电梯维保单位进行了确认。今年在电梯定期检验中由检验员，要逐一检查核对，维保单位的确定情况，维保的资质、维保人员的到位情况和维保记录，经核查符合条件后予以备案注册。从而提高电梯的安全可靠使用程度。

5、对记建筑工地起重机械检验单位进行了整治。市局一方面向全市各建筑施工工地下发了《禁止未经^v^特种设备安全监督管理部门核准的单位从事特种设备检验工作的通知》。进行通报，一方面由市局特设科与建设主管部门协调关系。采取搁置争议保安全，互谅互让的原则，在XXX市建工处的配合下，使市特检中心又恢复了部分进入建筑工地检验起重机械的权限，20xx年检验工地塔吊41台，但是，此项工作尚需要进一步理顺和协调各方面的关系，使问题得到彻底解决。

**设备更新工作总结6**

设备动力部包含电气、机械、自动化、发电各专业，为完成各自的工作目标，达到公司的要求，有时仅靠个人的能力是无法完成的，必须要有一支高效、高素质的团队。只有这个团队中每个人的能力、大家的智慧得到充分发挥，从而依靠团队的力量，在日常工作中才能展现出强大的战斗力。如何才能培养一支优秀团队呢？我们主要做了以下几个方面的工作。

1、统一思想、端正态度、改变认识。定期召开部门全体员工大会及班组长会议,让每位员工明白为谁工作、为何工作，理解爱岗敬业的内涵，树立“厂兴我荣厂衰我耻”思想。来到公司既是生活的需要，同时也是自身能力提高、体现自身价值的地方。既然选择来到腾龙公司，要认识到腾龙接纳了我、培养了我，我要对得起腾龙、从内心感谢腾龙。具体在工作中就要严格要求自己，做每一件事都是为自己做的而不是为公司。只有具备了这样的工作理念，在平常工作才会有激情、有热情、有责任心。而不是每天来打发时光，这样才会自觉地学习、提高自身的工作能力。

2、建立健全规章制度、严格考核、狠抓落实。一个集体部门不是靠人管人，而是靠制度管人。

3、服从大局，强化服务意识

设备动力部虽是公司设备管理的职能部门，但在日常工作中，从部领导至每一个员工，时刻牢记服务意识，不分事情大小，只要公司哪里需要，哪里就有我部员工的身影。

**设备更新工作总结7**

20xx年在企管部所有人员共同努力下，设备管理工作有力地保障了污水处理设备设施的完好，保证了污水处理出水达标排放，完成了公司年度目标。下面就20xx年设备工作总结如下：

>一、制度建设方面

20xx年，我们积极响应公司加强设备管理的号召，配合设备管理综合整治活动，加强制度建设。污水处理根据实际情况制定出适合本工段的设备管理制度。我们新制定出10项制度、方案。新制度出台后，使我们对设备管理工作的认识又有了一定的提高，进一步明确了设备管理的职责和主要任务。同时，我们加强了设备台帐、设备技术资料归档的工作和新设备建档及新资料整理归档工作。今年适逢公司建成后的第一次大修，对于这次大修，我们积极准备认真对待。我们编制了设备大修方案、大修施工进度等方案，建立了设备大修信息及时上墙的制度，实现了生产和大修相辅相乘、两不耽误，最终成功地完成首次大修。11月份，在公司的组织下，我们向山东省设备协会专家学习，针对制度建设中的不足，查缺补漏，初步健全了设备管理制度体系，为设备管理工作的顺利开展打好基础。

>二、规章制度落实方面

按照公司“三合一”体系认证及各项制度的要求，努力推进规章制度落实工作。我们坚持设备日常巡检制度、设备维修单制度、设备专责制度和备用机泵切换制度等制度，完整填写设备巡回检查记录、设备维修单和污水主要设备切换周期记录表。根据新旧设备更新情况，及时完善设备台账、动静密封点台账。对原有设备文件和记录进行修订和完善，以符合”三合一”体系要求。对规章制度坚定不移地执行，有利地保证了设备维修及时、保养完善无遗漏。在设备知识培训制度上，我们以每周一题和“轮流坐桩”培训活动为平台，定期进行设备相关知识培训，丰富了员工的知识储备，加强了员工设备管理技能。并且，我们号召员工参加公司及工段举办的合理化建议活动，针对设备技改、维修保养、安全运行等设备管理工作献言献策。据统计，20xx年污水处理员工共提合理化建议102条，已采纳18条。

>三、设备维修和保养方面。

在设备维修上，我们坚持分出层次，实行计划维修和故障维修相结合的管理模式。对主要设备，我们始终坚持进行有计划性的预防性维护工作，按计划对重点设备做好预防性维护。如11年上半年，我们先后对过滤器A、C内部填料塔板、气液分离泵A改造维护、推流器A、B维修、事故池进口阀门更换等5处重点设备设施进行维修、改造，以除去重大隐患和痼疾，保证生产正常进行。在故障维修方面，我们强化设备日常巡检制度和相关考核监督，提高员工巡检质量。对于发现的故障能自己修的自己修，能快修的绝不拖后，自己不能解决的立刻通知“三修”。力争设备故障率降到最低。

我们深知设备“三分维修、七分保养”。为减少设备故障率，我们自我加压，积极进行设备维护保养工作。设备保养工作可分为两个层次，第一层次是“三修”人员的保养工作，第二层次是设备专责人员的保养工作。我们的设备保养工作在两个层次管理模式下，相互配合，护卫补充，保障了设备处于良好状态。

同时，我们积极进行设备现场管理。设备卫生真正达到了轴见光、设备见本色、设备现场地面干净无杂物的程度。施工管理井然有序，做到了“施工人员走，现场物料清、工具清、地面干净”，工程验收一丝不苟，确保合格，杜绝返工现象的发生。

>四、设备管理中的问题及建议：

设备管理是个系统工程，做好设备管理工作任务艰巨。在过去一年的工作中，我们取得了一些成绩，当然也有一定的不足。

1、有个别重要设备故障重复率较高，每次修缮后运行较短的时间又发生故障。这样，在一定程度上影响了生产的正常进行，也导致维修人员工作紧张。

2、工段人员配备较紧张，当生产忙碌时设备现场管理则凸显人员不足的问题，致使设备维护保养、设备故障处理等工作做不到位。在一定程度了影响了设备管理工作的质量和效率。

3、设备管理员和设备专责人员设备专业知识不全面，水平有待进一步提高。面对设备问题时，不少员工没有解决思路，更谈不上想出解决办法，工作有时陷于被动。

针对以上问题，提出以下建议。

1、对于某些故障重复率高的重点设备，建议工程设备部会同“三修”及设备厂家进行会诊，对问题难点集中攻关，以提高设备维修效率。

2、根据生产任务的密度来安排设备管理监督检查工作，制定更灵活的检查考核制度，让设备监督考核工作更人性化，以更好地完成设备检查监督工作，同时能激发员工的劳动积极性。

3、对于设备管理知识不足的现象，建议公司组织教学力量对员工进行正规培训，以提高培训质量，让员工打好设备知识基础。

>五、20xx年设备管理工作规划

1、配合工程设备部的设备监督工作，以设备监督考核为准绳，加强设备现场管理，结合污水处理特点将现场设备管理工作做足做细。同时，按照“三合一”管理的要求健全设备管理文件体系，不断完善设备有序化管理。

2、继续做好设备的计划检维修和日常维护保养的工作，划定层次，挑出重点，用好有限的检修资金。推进设备日常维护保养制度化建设，降低在用设备故障率，保持备用设备的良好状态。

3、继续做好设备档案的整理归档工作和新增设备的建档工作，以保证技术资料齐全。同时加强设备管理培训制度化、常态化建设，让员工学以致用。

4、根据工程设备的组织安排，做好节能降耗和修旧利废工作。号召员工积极参与修旧利废合理化建议活动，深入挖潜，提高物料利用率。

5、设备大修方面继续做好资金使用评估，将资金用到最需要的地方，如关键设备和电气设备、仪器设备的维修，以使现有设备维护资金最大限度发挥作用；

**设备更新工作总结8**

一年来，在公司领导的支持、关心下，在各部门的密切配合下，我中心一如既往地按照工作计划开展维护工作，排查并解决存在的安全隐患，努力应付突发问题与故障，同时认真完成了上级领导所交办的其它工作任务。

设备中心本年度工作内容：

1、移动基站的合同签署、基站占地费及电费的缴纳

完成了营业部现有75个移动基站的合同签署、电费以及占地费的缴纳工作。

2、小灵通基站的租金、电费的缴纳及维护工作

营业部现有小灵通基站330个。明年年底小灵通将停止使用，今年年初以来小灵通基站已经拆除了30余个，其余小灵通基站也将在明年逐步拆除。现有小灵通基站的维护以及拆除基站对用户的解释工作也都在正常进行中。

3、设备机房的租金以及电费的缴纳

完成了营业部21个设备间的房屋租金以及设备间电费的缴纳工作。

4、所有机房的安全检查及巡视

完成了所有机房的安全检查，做到了认真、负责、巡视到位，重点做好了设备管理危险点和危险源的检查，保证了设备正常运转。

**设备更新工作总结9**

XX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元，赔偿金113650元，全年共创收金额合计达171811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，遂一实施并取得了收效：

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。

X月XX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，遂一实施并取得了收效：

X月XX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。

X月XX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。

X月XX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。

X月XX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。

X月XX日以公司生产协调部为笼头的设备检查小组对我分公司开展了现场设备管理检查或管理台帐、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检查，检查结果如下：

一、现场检查分公司所属机械设备、施工机具5台：活动焊机3台，机动翻斗车1台，运输机动车辆1台，查出问题10项。

二、检查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。

1、无年初设备年购计划。

2、无操作手持证上岗管理台帐。

3、分公司组织结构图，设备管理员名称不符。

4、技术档案，一、二级保养记录不完整。

三、检查组提出的问题：

1、查出的不合格项全部尽快整改。

2、统计上报分公司所属机械设备定人定机（一人一机）明细表，真实反映分公司所属机械设备定人定机缺员状况。

**设备更新工作总结10**

x年，是长丝车间TPM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，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，TPM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^v^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《TPM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TPM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。

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TPM设备管理效率

车间TPM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TPM设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目TPM设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。TPM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管理推行小组，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。

**设备更新工作总结11**

上半年，我区特种设备安全监察工作在区政府的正确领导和市局党组的重视、支持下，我们深入贯彻《行政许可法》和《特种设备安全监察条例》及其相关法规标准，自觉地服从和服务于黄州经济建设的大局，把消除隐患和预防事故作为安全监察工作的出发点和落脚点，创新方法，强化措施，规范行为，提高质效，认真履行特种设备安全监察工作的各项职责，全面落实特种设备安全监察工作的各项措施，较好地完成了年初制定的各项目标任务，实现了全区特种设备事故为零的可喜局面，为促进黄州经济健康发展，保障人民群众生命财产安全作出了我们应有的贡献。

>一、强化专项整治，提高监察质效

1、全面落实巡查办法，大力清除安全隐患。为确保特种设备现场安全监察到位，年初市局根据黄冈市实际，制定出台了《黄冈市特种设备安全巡查实施办法》，巡查实施办法对每月安全巡查的内容、要求都作了明确的规定，对巡查的结果实行每月通报，对巡查发现的安全隐患实行登记、整改、消号制度。元至五月份，全区共巡查特种设备使用单位73家，巡查特种设备346台套，发现各类安全隐患56处，落实整改50处，极大地消除了安全隐患，确保了全区特种设备安全运行。

2、认真开展特种设备节前检查，确保节日平安。针对节假日人流、物流相对集中，特种设备事故易发的特点，我们加强了节前特种设备安全检查力度，在元旦、春节、“五·一”期间，我们重点加大了对商尝宾馆、澡堂、豆腐作坊、游乐设施、民用液化气瓶和天然气管道等与人民群众生活密切相关场所的特种设备的安全检查，发现隐患，现场督促整改。今年元旦、春节、“五·一”节前，在全区范围内开展了三次节前特种设备安全大检查，共检查特种设备400余台，下发特种设备安全监察意见指令书24份，在节日期间，由分管领导带班，安全监察人员值班，及时处理紧急事务。

3、加强作业人员培训，努力提高作业人员持证上岗率。今年上半年继续加大对特种设备作业人员的培训考核力度，通过加强对特种设备使用单位的监察检查力度和宣传教育，共举办各类培训班7期，培训特种设备作业人员110人，现在全区特种设备作业人员持证上岗率达95%以上，为特种设备安全运行提供了可靠的技术保障。

5、特种设备重大危险源监管取得实效。今年上半年我们严格按照市局制定的《黄冈市特种设备重大危险源监督管理办法》的规定，认真开展全区特种设备重大危险源安全监督管理，不断完善特种设备重大危险源档案和《黄冈市特种设备重大事故应急救援预案》，全区所有特种设备重大危险源单位都制定了应急救援预案。

>二、强化检测检验，夯实监察基矗

1、钢瓶送检成效显著。液化石油气钢瓶的安全涉及千家万户，超期未检的隐患钢瓶就象一颗颗不定时炸弹分布在城乡各个角落，时刻威胁着人民群众的生命财产安全，也给安全监管工作带来了很大的困难。如何监管，始终是困扰安全监察工作的一大难题。今年上半年，我们改变监管机制，变过去被动查堵为充装前主动疏导，从源头上杜绝超期未检钢瓶滥装。一是加大宣传力度，在液化气站门口树立宣传牌，在城区主要街道张贴宣传画，拉横幅，大张旗鼓地宣传充装超期未检钢瓶的危害性；二是对充装站实行严格监管，严禁充装站充装超期未检钢瓶，切实堵住超期未检钢瓶流入社会；三是加强对钢瓶检验质量的监管，确保所检钢瓶从质量、外观上符合国家标准。通过采取上述措施，我区钢瓶送检成效明显，得到了市局领导好评。

2、不断加强在用设备检验，努力提高特种设备定期检验率。为确保特种设备安全运行，不断提高特种设备定期检验率，年初，我们根据实际情况制定下发了特种设备检验计划，通过现场检查督办，圆满完成了检验计划，综合检验率达92%以上，真正实现了监察促进检验、检验为安全监察提供技术支撑，为特种设备安全运行提供了有力保障，全区上半年无一起特种设备安全事故发生，取得了较好的社会效益和经济效益。

**设备更新工作总结12**

20xx年x月我来到了油田装备制造总公司加工分厂工作，学习钳工。

时光荏苒，工作期间使我褪去了学生时代的懵懂，对于机加工不禁感慨不已!特此总结一下之前的工作，同时也规划一下自己的将来，刚刚学习钳工的时候，师傅就教导我：钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。一时间大量的实际操作让我不知所措，在学校时学的理论知识，有时和实际的出入，更加让我茫然，甚至是灰心!但是经过一周的时间，在师傅的耐心讲解，不断演示，重复告诫下我终于理清了头绪，渐渐地步入了正轨并产生了浓厚的兴趣。

在工作中我逐渐的了解了机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。培养、提高和加强了我的工作实践能力、创新意识和创造能力。使我更好的用理论与实际相结合，巩固了我所学的知识。同时也学到师傅们的敬业、严谨精神。对工作总是怀着极大地热忱，加工工件时的严肃认真。并保证每一个工件的质量，无论工件的大小，技术要求的宽松，都要用心去完成并深入地挖掘工艺的设计理念，进加工手法运用学习过的知识，提高工作效率，改等。想办法，把繁重的钳工工作干出技术，干出水平，干出快乐。

钳工是一个范围很广的工种，但是就加工车间来讲，加工钳工的定义是：采用机械方法不适宜或不能解决的加工，都可由钳工来完成。如：零件加工过程中的划线，精密加工(如，刮削挫削样板等等)转床的操作也是钳工加工范畴。钳工还有很多分支工种，所以我感觉学好钳工是非常重要的。

当然，学好技术的同时，自身修养也应该不断的提高，注重自身的素质建设，以身作则。在工作中仍坚持“勤”字当先，凡是以工作为重。积极学习。学习先进的理念知识!“做一个高尚的人，一个纯粹的人，一个有道德的人，一个脱离了低级趣味的人，一个有益于人民的人。”

在今后的工作生活中，在各级领导、师傅的带领下，努力学习他们的工作经验的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

**设备更新工作总结13**

20xx年设备部的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备部全面贯彻公司20xx年TS16949的推广，“”提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产、降低不良、节约成本”的年度目标为指导，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”的部门年度目标。

纵观设备部20xx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。今年新设备的增加，部门工作的重新分配，11个专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但设备管理部门全体员工通过认真的总结，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，最终圆满完成了全年工作。20xx年设备部KAIJO机台金线使用量降低了3%，每年降低成本合计约为人民币200万元。降低设备故障率和提高设备的运转，目前焊线零库存

细则如下：

>一、节约成本：

1、对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度

>二、降低不良：

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

>三、提高生产：

1、及时巡线，发现问题及时处理

2、制定设备保养计划，并安排落实设备保养工作，通过变更保养频次保证设备使用性能，减少机台故障和停机时间，保证机台正常生产运行

>四、员工流动：

本年度设备部焊线共7人，其中焊线白.夜班技术带班2人(XXX XXX)，保养维修人员3人(XXX XXX XXXX)，新提升人员2人(XX XXX)，人员稳定，圆满完成公司给设备部20xx的设定目标。

>五、队伍建设

1、我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新进员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

2、日常负责对焊线机台进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行;并负责对特殊产品(加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作)，在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备抢修20xx年最新设备管理工作总结范文20xx年最新设备管理工作总结范文。

>六、工作中存在的不足

1、在处理不是自己分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的1起安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但还应以预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全意识，从根上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身学习多与管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

>七、总结

以上的缺点我们将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上来克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望20xx年，工作重点主要放在保证20xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备部的管理上台阶，工作上档次。

**设备更新工作总结14**

20xx年即将过去，在这将近半年的时间中我经过努力的工作，也有了一点收获，临近年终，我感觉有必要对自我的工作做一下总结。目的在于吸取教训，提高自我，以至于把工作做的更好，自我有信心也有决心把明年的工作做的更好。下头我对半年的工作进行简要的总结。

我是今年x月份到公司工作的，x月份开始组建市场大客户拓展部，在没有负责市场大客户拓展部部工作以前，我是没有汽车销售经验的，仅凭对销售工作的热情，而缺乏汽车行业销售经验和行业知识。为了迅速融入到这个行业中来，到公司之后，一切从零开始，一边学习产品知识，一边摸索市场，遇到销售和产品方面的难点和问题，我经常请教公司公司几位领导和其他有经验的同事，一齐寻求解决问题的方案和对一些比较难缠的客户研究针对性策略，取得了良好的效果。

经过不断的学习产品知识，收取同行业之间的信息和积累市场经验，此刻对汽车市场有了一个大概的认识和了解。此刻我逐渐能够清晰、流利的应对客户所提到的各种问题，准确的把握客户的需要，良好的与客户沟通，所以逐渐取得了客户的信任。所以经过半年的努力，我们大客户拓展部也取得了几个成功客户案例，一些优质客户也逐渐积累到了必须程度，对市场的认识也有一个比较透明的掌握。在不断的学习产品知识和积累经验的同时，各组员的本事，业务水平都比以前有了一个较大幅度的提高，针对市场的一些变化和同行业之间的竞争，此刻能够拿出一个比较完整的方案应付一些突发事件。但对于一个大的项目暂时还没能够全程的操作下来。

**设备更新工作总结15**

为了充分利用现有的监察力量，预防一般特种设备事故，杜绝重、特大特种设备事故。我局根据设备的危险性、发生事故可能造成的危害程度及社会影响力，确定了20家重点监管单位和重点监控设备进行重点监管，并对其实行“一企一档”管理，档案内容包括：设备使用单位全称、详细地址、法定代表人、特种设备分管领导、安全管理人员、设备类型、数量、作业人员人数、是否建立健全特种设备事故应急救援预案并予以演练、特种设备使用登记情况及相关台帐、设备定期检验情况等内容。对这些重点监管单位和重点监控设备明确监管单位的主体责任和^v^门的现场监督检查次数，定期分析基本安全状况和存在的问题，确保了这些设备的安全运行，预防了事故的发生。

>设备工作总结（3）

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，工作上有了一定的突破，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：

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。

项目总结

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

总线测试设备 通过FPGA逻辑实现XX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，XX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。 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。

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。

年工作做以下规划：

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；

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。

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。

>设备工作总结（4）

**设备更新工作总结16**

回顾自己任设备总监以来，在公司董事会和经理办公会的正确决策部署下，在各生产单位和部门的大力支持和配合下，设备、安全、环保等方面工作有了新的转变，管理也初见成效。按照公司干部考核要求，现将本人一年来的职责履行情况报告如下：

一、转变观念，坚定信心，努力提高自己和部门职工的综合素质。

1、加强自身素质的修炼。

20\_\_\_\_年是自己角色转换的一年，从一名工程技术人员到一名高层管理者，不仅需要具备过硬的专业技术知识，而且必须具备较高的管理水平。角色的转换，要求不断的充实自己。首先，从外部大环境上认清形势，坚定信心，认真学习国家方针政策，紧紧围绕公司年度经营目标，协助总经理搞好工作;其次，从公司局部环境上转变观念，提高认识，贯彻落实公司的各项管理制度及措施，在学习新工艺、新标准、新技术、新设备应用的同时，努力地完成分解到部门和个人的目标责任。

2、鼓励部门职工综合素质的培养。

继技改工程之后，20\_\_\_\_年公司又进行了一次大修技改，取得了良好效果，生产逐渐步入正常化轨道。面对新的形势，我们要转变思想

观念，端正工作作风;对于新的工艺要求，我们要尽快熟悉，及早进入角色。所以鼓励部门员工加强学习，努力提高综合素质是自己一直强调的话题。

二、积极主动，求真务实，以饱满的热情完成大修技改任务。

大修技改任务重，人手少，时间紧。在明确自己任务后，带领仅有的几名电仪人员，大家不分工种，不计报酬，争分夺秒，最后圆满的完成了大修技改任务。

1、积极配合工程项目部，完成了工艺图纸前期的打印、校对工作。

2、根据图纸和工艺要求，对电仪设备的布局规划作了精心的设计、选型，并对设备订购计划提出了良好的建议。

3、抢时间、抢进度，带领人员对电仪设备进行合理的安装，精心的调试，做到一次性试车成功。

三、运用规范的管理模式，逐步实现设备管理工作的精细化。设备是企业进行生产活动的物质基础。

为了保证设备正常运行，延长其使用寿命，提高设备出勤率。自接任设备管理后，加大了对设备的管理力度：

1、审定设备操作、维护和巡回检查等规程的制定和执行情况。严格按国家食盐定点生产企业设备管理规范实行“定机操作、定人维护、定岗考核”的三定制度。努力提高职工爱护设备，精心操作的自觉性和责任心。

2、督促检查设备档案、技术资料等台账的建立工作。对设备进行

挂牌、编号和分类管理。全面掌握设备的出勤、运行、检修、备用等情况，做到资料全、档案齐、家底清。

3、督促处理设备加工、维修工作。本着节约的原则，对需要维修加工的设备能废旧利用的尽量修旧利用，确实需要送外加工维修的及时督促处理，修缮后库存备用。并做好加工修理设备的技术备档和明细台账。

4、协调处理被保险设备的理赔工作。对于公司投保的设备发生事故而需理赔时，协调财务部门及时通知保险公司出险，配合做好赔付工作，将公司的损失尽量减小到最低。

四、完善长效的管理机制，逐步提升安全管理工作到一个新的台阶。

安全、环保是生产进行的基本保证。为了保证企业安全生产的顺利进行，在自己接管安全工作后，公司安委会制订一系列的安全管理制度并采取了相应的安全管理措施，取得了一定的效果。

1、实施安全生产责任制。

为了安全管理工作的正常开展，及时更换公司安全生产委员会和安全生产管理小组成员，成立新的安委会机构，具体负责落实公司的安全管理及各单位的安全生产工作。同时为了促进安全预防工作长期有效的开展，各生产单位和部门实行安全生产目标责任制，各单位负责人与安委会签订目标责任状，本单位安全生产责任目标完成情况与月度、年度综合经济指标挂钩，考核实行一票否决制。促使安全工作的管理、监督、检查、考核做到有组织有条理有章法，实现安全生产和管理工作各级齐抓共管。

2、落实安全生产、设备检查制。

为了进一步加大安全生产监查力度，自己带领安委会和安全管理小组成员每周定期对公司的现场、设备、安全文明生产进行一次大检查，检查结果进行互评、综合考评并进行公开通报。对检查出来的隐患和问题及时下发整改通知书，责令限期整改到位。

3、实行安全管理人员和特种作业人员持证上岗制。

积极开展安全宣教工作，为了加大安全生产宣传力度，安委办和公司办公室联合制定各种安全宣传标语及警示牌40多副。对于特种作业人员，公司严格按照有关规定对电工、行车工、电焊工、司炉工、叉车司机和安全管理人员进行相关专业技术的培训，培训合格办理相关的操作证，严格做到持证上岗。对于在安全管理工作有一定经验的安管人员，极力推荐到市安全管理人才库，实现安全管理人才共享。4、坚持特种设备和安全器材及设施定期检查和校验制度。容易发生事故隐患的特种设备和安全器材及设施，严格加强监控和按技术标准操作、维护和保养。对3台起重设备、2台压力容器及3台安全阀和10块压力表等附件作了定期检查和校验，对存在的问题和隐患，也作了相应的处理和整改。并对检查校验结果，处理和整改情况建立安全技术台账。对于23台灭火器、7个消防栓及防护罩、紧急照明灯等消防、安全器材和设施的定置、使用说明，定期检查、更换和维修，都做了标识和建档。

五、以积极的态度协调各部门之间的工作。

1、做好生产协调工作。

随着企业生产的发展，产品对设备和现场环境的依赖程度也不断增强，为了更好的服务于生产，需要我们提供优越的设备保障和良好的生产环境，做好生产协调工作是保证生产顺利进行的前提。

2、做好供应协调工作。

为了保证生产的顺利的进行，对于特殊设备和技术含量较高的设备，提供技术支持和合理化的建议，保证备品备件和备用设备及时到位。

3、做好科协的协调工作。

为了充分发挥科协的指导和协调作用，对于生产中的难题，技术上的壁垒，协调科协组织技术人员进行攻关，共同探讨，相互交流，对先进的技术和经验进行分享，达到共同提高的目的。

六、以科学的态度正视自己工作的不足。

1、执行力度不够。

出现问题，怀着侥幸心理;处理问题，不够彻底。

2、协调和沟通不够。

部门之间、部门内部、上下级之间沟通和协调不够，造成出现问题相互推诿，各扯客观，互不买账。

3、技术力量不够。

由于人手不够和自身素质低下，造成处理问题速度慢，效率低。

4、基础管理工作做得不够。

主要体现在技术档案管理滞后，工程绘图不够正规化。

七、以坚定的信心规划今年的打算。

1、提高认识，明确责任，办事不折不扣，加大处理问题的力度。

2、做好今年设备技改工作，配合和协调各部门为生产服务。紧紧围绕年产24万吨的生产任务，努力完成今年分解到的责任目标。

3、继续加大对设备、现场和安全管理力度。杜绝事故隐患的发生。

4、加强自身素质的培养，加大职工培训力度，逐步提高人员的安全意识和技术水平。

5、落实基础管理，加大档案管理和工程绘图的投入，提高办事效率。

6、努力完成安全生产许可证的换发工作。

7、紧密配合生产部门，严格控制“三废”排放，逐步改善企业生产环境，把环保工作落到实处。

20\_\_\_\_年公司的主要任务是紧抓生产，在确保生产任务完成的同时，强化管理措施。为贯彻落实公司的精神，在以后的工作中，自己将正视困难，改进不足，密切配合各部门，共同划好武阳这艘大船。

**设备更新工作总结17**

转眼间20xx年就快结束，充满希望的20xx就伴着新年的伊始即将的来临。回首20xx年的工作，有硕果累累的喜悦，也有遇到困难和挫折的惆怅。在这一年让我学到了很多，也成长了很多，在此我向公司的领导以及全体设备部的同事表示最衷心的感谢。以下是我20xx年的总结：

一、这一年中的工作情况：

①储运部的货运车厢进行改造，把原先长的车厢割短，焊接，刷油漆，重新装回。

②生产七线的搬迁，因生产需要，把原先安装好的七线拆除，装车运到北京。

③因安全隐患，一到六线集罐机到缠绕膜机两边的护栏安装。

④做宿舍堆放东西的架子和质检部放样板的架子。

⑤安装储运部新隔板清洗机的气路、水路。

⑥安装二线新的光检机和做光检机打罐出来的辅助罐路。

在这一年里，我除了车间生产线的正常巡检和因机械故障意外停机的抢修工作，和完成领导、领班安排的各项工作。这期间还多次参与了因放假生产线停机的大型检修工作，为确保车间生产线的按时开工，我们克服了重重困难按时完成。

二、思想认识：

在20xx这一年，作为一名机修工，我在思想上严格律己，热爱自己的事业，严格要求自己、鞭策自己，不嫌脏不嫌累，认真工作。一年来，我能圆满完成领导和领班安排的各项工作，我相信在以后的工作中，在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的不懈努力，克服缺点，下一年，我将更加努力工作，勤学苦练，争取的进步。

三、安全方面：

安全是重点，不管是工作也好，生活也好，人身安全，机械安全，都需要我们时时刻刻高度重视。在工作中也有个别安全事件，一些轻微的手脚磕碰，出现一些小的问题，证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意细节过程，安全意识还是不够全面的，没有考虑到细节。在以后的工作中，要认真学习条例，安全生产、安全注意事项，注重安全，为更好做到无设备安全事故，无人身安全事故，排除一些存在的安全隐患。

四、不足之处

①工作经验少，工作进展吃力。没有具备良好的专业知识、经验，当设备出现问题时，自己应该有一个好的办法来解决问题，而不是一头雾水。

②遇事不能沉着应对，思考问题不是太全面，对设备结构、维护保养记录知识的困乏，就不能有效及时的作出全面判断，更不要说提高工作效率，我还需要努力学习，弥补自身不足。

③工作进展慢，思路方法缺乏创新，在处理日常的工作中经常因自己的疏忽，造成了工作的被动，工作方法及思路上往往凭经验办事，凭以往的工作套路处理问题，工作上的大胆创新表现得不够。

④车间生产设备利用率高，持续动行时间长，特别是润滑不到位，配件磨损和更换周期加快。对生产人员和对设备的保养及润滑没有监督，跟踪落实不到位。

五、来年计划

①将继续围绕安全生产为中心，认真执行公司、车间下达的各项工作任务，把安全生产放在首位。

②努力维护好车间所有的生产设备，使它随时都能保持一种高效的运转能力。

③合理安排机修房，继续推行“5S”，实现清洁生产，加强内部工作环境，使我们能在一个干净、整洁的环境中工作。

④认真学习周董20xx半年会上的讲话精神：

A、转变思维方式：技术不断创新，思维的转变，学会用新的方法做事。

B、责任：不管在工作中或是生活中，不管做什么事，都要善始善终，在做事时一定要注意不要影响到别人。

C、做好身边的事：无论做任何事情，不管成与不成都要尽力去做。认定了一件事，就要执着一点，认真一点，只有把认定的事做好了，也就成功了一半，所以要执着做事，从身边的小事做起，从自我做起。

在新的一年将开始之际，我将发扬优点，再接再厉，克服不足，勇闯难关，虚心学习先进经验，在20xx年的工作中再造辉煌。

**设备更新工作总结18**

20xx年度，我们设备部在公司领导的正确领导以及各部门的大力支持下，遵照公司的生产目标，在保证生产、节能降耗、设备改造、设备维修、安全管理等各方面做了大量的工作。现总结如下：

>一、20xx年和“十二五”期间工作回顾

（一）20xx年工作回顾

1、设备指标

1）、本年度设备完好率为；

2）、按车间设备把车间设备分类为：特种设备（行车、焊机）、数控设备、其他设备。本年度数控设备故障率为，特种设备故障率（行车在10月、11月份进行大修）,其他设备故障率为；

3）、本年度设备维修费用总额为万元，总产量为吨，平均每吨维修费用为元(4-11月份)，设备大修费用为万元；

4）、本年度添置新设备费用为万元

2、制度建立和资料规整

完成设备管理相关制度的修订和编制（设备管理制度、设备安全操作规定、设备日常保养规定、设备管理考核办法、车辆管理办法），对设备账物核实，并建立设备技术档案（电子版与纸质版）。

3、设备检修保养

对设备状态进行全面核查，针对设备问题制定出年度检修计划，并已经按照计划进行实施。对核查后的设备张贴设备状态管理卡，对设备进行定人操作，定人管理，并将设备操作规程悬挂至设备旁边。

在不影响生产的前提下，每天要求各车间操作人员对设备进行日常保养，维修人员对设备进行定期维护，并对设备操作人员的保养情况进行监督和检查，已将维修人员按车间设备类别划分至个人，实行‘预防为主，维修为辅’的检修原则。

（二）“十二五”期间主要工作成果

1、新增、改造及大修设备

（1）根据车间生产需求，车间新增设备：双柱龙门卧式带锯床1台、80T开式固定台压力机1台、轨道电动平板车一台、小坡口机1台、3032摇臂钻床3台、拖拉机1台、液压叉车1台、纵缝内焊机1台、二保焊机15台，现在已经全部验收交接完毕

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！