

化工设备管理工作总结(实用8篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。大家想知道怎样才能写一篇比较优质的总结吗？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

化工设备管理工作总结篇一

首先，我们健全设备管理机构，有效开展设备巡检定修：

1、按巡检定修管理模式，完善检修管理体系，并从人员配备、职责分工及作业效果等环节进行全面清查与改进。

1、完成组织制订和审定各车间设备的检修标准，并逐步建立与完善公司级重要设备的技术档案，强化技术状态管理与全过程管理。

2、每天检查各车间维修工巡检记录，并签字确认，核实巡检记录与设备实际运转情况是否相符，并对其进行考核。

3、每周开设备例会一次，对各车间设备运行情况进行汇总，及对出现的问题提出解决办法和实施放案。

第三，严抓设备拆迁过程中的野蛮操作，杜绝设备损坏，注重拆迁过程控制。

解决水环真空泵在运转过程中减速机摆动问题；处理脱硫泵超流问题；解决水环真空泵循环水排量不够问题；解决水环真空泵腐蚀问题；处理反应釜骨架密封漏油问题；提高了分离车间离心泵性能，并对机械密封进行改造。处理动力循环水泵振动问题；积极试验反应釜机封国产化问题；搅拌器桨叶国产化。

在原料供应方面，想尽一切办法确保供应，积极和采购中心沟通，寻找货源，尽一切力量满足公司车间生产。在备品备件供应方面，人员少，资金少的情况下，基本满足备件供应，确保生产正常运行。对独家供应得备件，不断寻找替代厂家，有效地降低了采购成本。

1、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。

2、车间维修班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强。

3、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

一) 加强设备基础管理：

1、重新修订、完善设备管理管理，装订成册，下发到各有关单位、班组；

2、重新整理、规范各设备技术档案、台帐，完善重要设备档案；

二) 注重巡检实效：

1、整理、规范、完善各设备巡检记录，定期进行检查、考核；

2、设备巡检内容、要点挂牌制；

三) 深化tpm全员设备管理：

1、深入开展tpm全员设备管理活动；

2、深化设备承包机制，完善设备挂牌制度；

4、建立并初步完善主要设备事故应急预案；

1、严格备件材料计划的全面性和合理性，严格采购的及时性；

2、强化质量监制和验收工作；

化工设备管理工作总结篇二

（1）参与完成了器具室燃气热水采暖炉检验装置、烟气分析仪的购置工作，该项工作主要完成选型报告及跟公司、厂家做相关的交流，设备到货后积极参与组织安装、试运行、验收以及培训等工作。

（2）完成气质室纯水机和超声波清洗机的购置工作。该项工作主要完成选型报告及跟厂家做相关的交流，以及设备到货后组织试运行、验收等工作。

（3）配合陈主任完成所内办公设备的购置，包括办公电脑、复合复印机、彩色复印机、打印机以及办公低耗品的购置。

（4）完成天然气取样瓶的购置工作，天然气取样为时所开展的新项目，与其他省份检验站联系并结合实际采样要求，积极与厂家联系，完成了20组取样瓶的购置工作。

（1）设备的外送检工作。该项工作主要是完成到设备检定周期设备的送检、取回及登记处理工作，积极地同计量院联系完成上门检测等工作保证设备的正常运行。联系音速喷嘴厂家完成了喷嘴的送检工作，完成七台钟罩的标定工作。

（2）设备异常处理工作。主要完成了气相色谱仪、音速喷嘴检定装置、空调、复印机等设备的异常处理，以及烟气分析仪的返厂维修。

（3）组织完成仪器设备的内部送检、自检及期间核查工作。

在接手设备管理的这一年的时间里，我得到了所领导的帮助和指导，科室主任及同事的支持，在学习和改进中开展了设备管理工作。在这期间有许多困难，也感受到了巨大的压力。这同时也是一次成长的机会。在这一年中也有许多感受。首先，要认真学习所里的方针政策，清楚理解领导的想法。其次，作为一名设备管理人员，应该对全所的检验项目以及检验设备有清楚的了解。再次，要和本室同事相处要能以身作则，要有能吃苦耐劳的精神。同时，也要有能超越别人的业务水平，成为员工的榜样。最后，就是与要有与其它科室沟通交流、协调的能力。科室与科室之间是通过平时的业务往来联系的，所以要发扬团结互助的集体主义精神，以完成所部的任务为目标，方便其它科室的工作为乐趣，在科室之间建立健全的流通网络，这与人与人之间相处的方式一样，方便别人，帮助别人，得到回报的却是自己。在这一年时间里，我觉得自己最大的收获是自己对全所的情况有了更清晰的了解，自己的沟通交流能力有了很大的提高，对设备管理的相关工作和流程更加熟悉。不足之处就是对部分设备工作处理不够及时，没能将自己的体会完全运用到实际的工作当中，另外，虽然在工作上与其它科室的配合比较顺利，但交流的力度不够，这些是在今后的工作应当努力提高和改进的。再次感谢领导的信任和帮助！

化工设备管理工作总结篇三

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，为此我们要做好回顾，写好总结。那么总结应该包括什么内容呢？下面是小编为大家收集的设备管理工作总结，希望能够帮助到大家。

尊敬的公司领导：

大家好！

转眼瞬息而过，回顾自己任设备总监以来，在董事长和公司其他领导的正确决策部署下，在各生产单位和部门的大力支持和配合下，公司整体搬迁，从设备拆卸、安装、调试、运行等方面工作进展顺利，成效显著。我相信通过公司领导和全体员工的共同努力和坚持下，在年我们将迎来高端产品——剥皮白杨木板占领全国市场的时代！

外专家以及全公司干部员工辛勤努力的结果。此次设备搬迁、新项目的建设公司投入了大量的资金、人力、物力，使设备乃至公司有了一个极大的升级改进和全新的面貌。

按照公司干部考核要求，现将本人一年来的工作情况汇报如下：

1. 提升自身素质。

年是自己能力得到极大提升的一年，作为一名高层管理者，公司的整体搬迁给予我一个极大的平台，因为搬迁工作及新项目的建设需要的不仅仅是过硬的专业技术知识，还需要具备较高的管理水平和快速的综合判断反应能力。年的工作要求不断充实自己。首先，从外部大环境上认清形势，坚定信心，认真学习“十八大”国家方针政策，紧紧围绕公司年度总目标，协助董事长及其他领导搞好工作；其次，从公司内部环境上转变观念，提高认识，贯彻落实公司的各项管理制度及措施，在整体搬迁及新项目的建设上不放弃、不言苦、持之以恒、努力地完成分解到部门和个人的目标责任；同时积极学习新工艺、新标准、新技术以及新设备的应用，提升自身整体素质和专业水平。

2. 鼓励和支持部门员工综合素质的培养。

更真实、更全面的发现生产线长久以来存在的问题和隐患，

从根本上一次性解决问题；对于新的工艺要求，在生产线调试正常运行前后我们要尽快熟悉，及早进入角色。所以鼓励部门员工积极学习，努力提高综合素质。

的建设上不放弃、不言苦、持之以恒、努力地完成分解到部门和个人的目标责任；同时积极学习新工艺、新标准、新技术以及新设备的应用，提升自身整体素质和专业水平。

3. 鼓励和支持部门员工综合素质的培养。

更真实、更全面的发现生产线长久以来存在的问题和隐患，从根本上一次性解决问题；对于新的工艺要求，在生产线调试正常运行前后我们要尽快熟悉，及早进入角色。所以鼓励部门员工积极学习，努力提高综合素质。

公司搬迁及新项目的建设过程中，人手少，问题多。在明确自己任务和目标后，带领全体人员，大家不计职位高低，不分工种，争分夺秒，以饱满的热情努力完成公司搬迁及新项目建设任务。

3、在设备的搬迁和安装过程中积极认真的全面清洁、检查、维修和保养设备，全力以赴解决长久以来设备中存在的、未解决的问题和隐患，保证第一张板顺利出板以及日后设备正常运行。

4、以积极的态度协调各公司及各部门之间的工作，促进沟通与合作，合理安排人员，共同推进公司搬迁和新项目建设工作的开展。

1、设备安全方面，在设备拆卸和运输过程中选用正确的工具进行拆卸，认真仔细的对设备部件进行分类保管，分类运输，防止各设备部件的混乱、丢失及磕碰损坏，保证设备安装部件完整；在设备安装过程中运用正确方式方法，选用适当工具进行有效安装，保证设备安装质量。

2、人员安全方面，在公司搬迁及新项目建设过程中，认真贯彻和宣传“安全第一、预防为主”的原则，按照安全各项规程规则开展工作，提高员工保护及自我保护意识，防止意外事故的发生，保证人员自身安全。

化工设备管理工作总结篇四

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。

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。

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。

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。

化工设备管理工作总结篇五

1、定额辅料：全年计划指标58.73万元，目前无消耗，上报计划11.98万元，指标完成较好，其余指标在7月季度计划中报出。

2、定额备件：全年计划指标343万元，目前消耗54.93万元，指标完成较好，其余指标在年修更换链篦机运行链中消耗。

3、修理用辅料：全年计划80.2万元，目前消耗12.63万元，大五金等金额较大将在7月、8月年修之前领用消耗。

4、润滑油：全年计划指标38万元，目前消耗16.14万元，指标完成较好。

5、检修备件：全年计划指标1013万元，目前消耗186.87万元，指标完成较好，大部分指标将在7月、8月领用入库。

1、建立作业区设备管理共享文件夹，对各专业包括点检管理、运行、制度、各项指标、液压润滑、修理费、特种设备等进行整理、统计并更新，形成作业区设备体系管理。

2、每月、每季度对专业点检进行考评，提高专业点检基础台账、现场管理水平及履职能力，为迎接公司设备春秋检做准备。

3、制定岗位维护自检自修考核细则，对岗位维护自检自修工作范围进行划分，并下发工具，下半年将对岗位维护情况进行跟踪检查。

4、对20xx年年修及定修项目工程量单进行核定。

5、厂级二季度点检、设备主任履职考评及厂级春检，作业区对存在问题项目进行整改，对设备管理体系共享文件夹进行重新分类整理。

上半年可开动率94.97%，故障率1.75%，均完成指标，照比以往临近年修期故障率大大降低。

根据厂部非计划停机管理办法，制定作业区非计划停机管理办法，将指标分配给点检员，对于完成指标的点检员进行嘉奖，对于未完成指标的点检员进行考核，激励点检员认真巡检，保证设备稳定运行。

1、重点定修项目

链篦机区域：

链篦机运行链拆除2节，更换水冷轴3根、上托轴3根，主减速电动机更换2台，篦板更换653块，侧板55块，铲料板更换1套，更换筛辊47根，摆动皮带摆杆法兰更换，摆杆减速机更换，轨道及2个摆动滚轮更换，耐材修补，更换12□16皮带。

回转窑区域：

液压马达更换1台（由于修复返回的马达存在问题，又将原马达换回），托圈挡铁、弹簧板补焊加固，耐磨板局部修复补焊打磨，窑头窑尾耐材修补。

环冷机区域：

（1）更换台车1台，栏板砖更换41块，辊臂轮1套，辊臂轮轴承更换、注油。

（2）台车及支承辊调整。

- (3) 台车压条补焊及调整。
- (4) 2#风机更换轴承。
- (5) 隔热板、平料砣、隔料装置、侧墙耐材修补。
- (6) 栏板与回转体连接处螺栓紧固重新补焊密封。

成品放矿区域：各条皮带传动部分轴承开盖、注油，更换t11皮带，处理t12皮带接头。

制煤区域：

制煤双齿破碎板更换，中速磨入口管道更换5米，管道焊口处涂抹耐磨剂。

亮点：（1）检修过程中作业区无安全事故发生。

（2）环冷机栏板与回转体连接处漏料，本次对变形及松动螺栓拆除，重新安装并紧固，再无法紧固后利用石棉进行封堵，铁板补焊封堵，解决漏球问题，工程量较大，完成较好。

（3）更换新辊筛10根，全部调整间隙并更换挡板，将小辊筛更换下来的可继续利用的7根安装在大辊筛上，保证生球粒度及减少漏料，节约成本5.67万元。

（4）煤粉管道焊口处涂抹耐磨剂，由于附企人员不足，作业区组织点检员进行涂抹，增加管路的耐磨性，防止煤粉管道磨损。

（5）2月检修对链篦机主减速电动机进行检查，发现销槽磨损，对电动机及时更换，避免转车后造成故障停机。

2、故障停机

(1) 1月16日，辊筛轴承损坏停机1小时30分钟。

原因分析：设备失修。原定于1月份定修推迟到2月，辊筛超周期使用，造成辊筛失修，轴承损坏。

整改措施：2月定修期间对所有辊筛进行检查，发现轴承存在问题立即更换。对更换的辊筛做好记录，进行寿命跟踪，对未达寿命的辊筛分析原因，对临近使用周期的辊筛及时更换。

(2) 2月18号，摆动皮带摆杆轴与法兰开焊，造成停机1小时15分钟。

原因分析：(1) 备件质量原因。连接法兰与轴为结构件，运行十年时间不应开焊，24小时运行设备疲劳使用，判定为备件质量存在问题。

(2) 由于连接法兰与轴为结构件，此处设备没有列入到专业点检管理范围内，属于点检不到位。

整改措施：将连接法兰与摆杆轴纳入点检管理范围内，每次定修对焊口处进行检查，发现问题及时补焊加固，备件已测绘完成，新增料号后上报备件计划，备件到货后定修期间更换。梳理其他设备有无未纳入点检管理的部位，全部执行点检管理。

(3) 3月7日辊筛轴承损坏，造成停机1小时。

原因分析：设备失修。由于辊筛上下机没有及时记录，厂家及使用寿命无法进行跟踪，导致辊筛超周期使用，造成辊筛失修，轴承损坏。

整改措施：对上机的辊筛做好记录，厂家及上机时间，进行寿命跟踪，对未达寿命的辊筛分析原因，对临近使用周期的辊筛及时更换。

(1) 按照公司要求，对作业区账内账外物资进行盘点建账并分类，重新安装卡片，库存储备件按实物状态（修复件、待修件、待销售、定置储备件）进行定置区域管理，执行领料单制度，实时跟踪物资的消耗，保证账、物、卡一致，实物摆放合理有序，设有专人负责，定置区域有明显标识。做好库房防损坏、丢失、盗窃及防尘防锈、防火防汛等措施。并对库内备件每月底进行清查盘点。

(2) 备件自修复计划指标34万元，完成15.31万元，主要项目台车压条补焊、摆杆减速机修复。

(3) 严格按照两级公司要求，完成备件领新交旧工作。

(4) 根据对账内账外物资的盘点情况，对已上报计划的备件进行重新梳理，部分库存数量满足需求的备件进行退计划处理，金额32.8万元。

(5) 对年修、定修所需的`备件加强跟踪，对没到货的备件督促计划员抓紧时间组织到货。

1、检维修联系确认制及摘挂牌制度

作业区根据现场检修项目安排专人检查摘挂牌执行情况，特别是定修期间临时接线，安排专人联系确认送电保证安全。

机旁挂牌（辊筛由于启停开关较多，重新制作挂牌，保证在检修过程中无法操作开关）

2、电气、防火隐患排查。

作业区组织电气点检员对区域内电气低压室、变压器室、高压变频室、柴油发电机进行大排查，发现隐患及时整改。

3、设备设施及工业建筑隐患排查等

作业区组织点检员对所管辖范围内工业建筑进行排查，制煤墙皮及c1通廊墙皮脱落，高温斗提侧墙裂缝，环冷机岗位及放矿岗位墙皮脱落，环冷高压变频室漏雨等项目已上报检维修计划，在今年施工。

4、严格执行检修指令单制度，每项检修工作安全告知给施工方并要求签字确认。

1、辊筛陶瓷环改造。原有大、小辊筛的辊装配件耐磨环为陶瓷材质，但陶瓷材质在实际生产过程中受冲击后极易损坏，非但不能增加筛辊使用寿命，反而加大了点检人员和岗位职工的工作强度；原有轴承座为圆形，设备运行中经常错位，导致粒级出现偏差，需要经常停机调整。将辊装配件由原来的陶瓷材质改为白钢材质，以加强筛辊的耐磨性和抗冲击性，同时将圆形轴承座改为方形，并在方形轴承座之间加设调整垫片，避免错位而影响粒级，降低筛辊及辊装配件的损耗，节约备件成本，减少筛辊更换和调整间隙频次，减少小辊筛返料量。

2、链篦机定距管长度增加1mm□链篦机运行链存在膨胀系数，由于热膨胀，导致运行链间隙增大，运行链漏球严重，返料量增大，不利于生产，增加岗位工作强度。在年修更换运行链时，将每个定距管的尺寸进行调整，使运行链膨胀系数均匀分布，减小返料量。

3、链篦机篦板的十字拉筋改造。十字拉筋是为了加固篦条，防止篦条烧损漏料，提高篦板使用寿命。但根据实际运行情况来看，十字拉筋并没有达到设计目的，且烧损处多数在十字拉筋处，篦板损耗较大。为节约备件成本，减少链篦机漏料、漏风，取消十字拉筋，延长篦板使用寿命，减少漏料、漏风，提高产量、质量。

4、智能润滑系统改造升级。利用近一个月时间，对操作箱进行更换，电磁阀升级换代，油管及阀门进行更换，线路重新

铺设，对损坏的线路（如环冷机支撑辊等）进行恢复，保证三大主机润滑系统良好。

化工设备管理工作总结篇六

一、20xx年安全工作主要的内容

1. 努力提高安全的自我要求，做一名“安全的人”。在思想上，积极上进，爱祖国爱公司，同时努力学习公司的各项安全制度。在行动上，我时时以安全作为标杆，规范自己的行为，保障自身的安全。

2. 组织进行部门的安全培训工作。平时利用自己负责组织部门培训的机会，协同部门兼职安全员，每月两次对部门的员工进行安全知识培训，共同学习公司的各项安全制度、各项事故案例、上级及公司安全部门的要求文件等，提高部门职工的安全意识与责任意识。

3. 加强各点检员的安全保障工作。在点检站的日常工作中，利用点检员办公地点统一的便利，向各点的点检员提出安全的要求，要求各点检员在现场点检及其它作业时，一切须以安全为原则，在从事高空或电气点检作业时，须按要求配戴安全带及停电验电挂牌等措施，同时在点检作业时，须与设备操作工结成安全对子，做好安全互保。通过大家的共同努力，部门在20xx年取得了良好的安全成绩。

4. 加强检修作业的安全监督。作为一个点检员，日常工作中直接向设备检修人员下达检修指令，亦对检修过程中的安全负有较大的责任。假若在工作安排时，未考虑到相应的危险因素，极易导致安全事件的发生。因此在每一次的工作安排中，都对检修过程中的危险因素进行再三强调，并督促检修人员对所有的危险因素进行相应的防范。同时，要求其他各点的点检员，在工作安排时充分考虑检修时的危险因素，加强安全强调及监督，保障设备检修人员的安全。

5. 组织参与设备的消缺技改及安全的设备保障工作。一方面，组织推进辖区内设备的消缺技改工作。年内积极推进供料净化车间的卸料站开袋平台收尘改造、三四系净化出口阀门改造这两个技改工作。从方案准备到具体实施，全程对改造过程进行安排。在技改完成后，将有效减少职工的职业病危害及烫伤。另外，组织参与了电解多功能天车12.5t葫芦安全缺陷的整改，消除了天车安全上的隐患，保障设备及电解员工的安全。

6. 组织参与设备违章现象的检查与治理。在安环部、设备部联合进行的设备违章现象治理活动中，积极参与，对违章现象进行通报及查处，消除设备指挥、操作过程中的不安全因素，防止安全事故的发生。

二、20xx年安全工作的感想与认识

纵观全年的安全工作，我认为首先必须牢固的树立安全的核心思想，在一切活动中，都要把安全作为行动的基石，在职工的安全培训中，必须时时灌输此一思想；另外，必须加强安全的检查，对所有不安全的行为，都要受到相应的批评及考核，因此建立各单位的安全检查与考核制度是十分有必要的；再者，要加强设备方面对安全的保障，通过对设备进行消缺、技术改造，减少设备本身的不安全因素，减少对设备操作人员及使用人员的伤害。

三、不足与展望

一年来的工作虽然取得了一定的成绩，但也存在一些不足，主要表现在力度方面。在组织、沟通能力上还尚有不足之处。另外，对于其它车间的设备及安全知识尚需要时间学习。在今后的的工作中，我一定认真学习相关安全制度，敢说敢管，努力把设备相关的安全工作做得更好。

一、本月安全生产基本情况及主要工作

我所始终认真坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的方针不动摇，始终坚持把安全放在一切工作的首位，安全生产形势总体平稳。

1、依据省地电公司和局《关于开展安全生产月活动的决定》，全面落实安全月岗位职责，建立安全生产月岗位责任制，明确每个岗位的安全职责，将责任落实到人头，使每个人员都做到各司其职，各尽其职，努力提高全所人员的安全意识、风险意识和责任意识。

2、组织本所及营业所全体员工学习领会国家电网公司《电力安全工作规程》、《中低压配网作业指导书》等规程规定，积极落实省公司和局安全生产月精神，进一步增强全所人员的责任意识和安全意识，做到自觉遵章守纪，主动规避安全生产风险。强化全员安全风险意识，加强现场勘查和工作组织，制定完善的安全措施和方案，严格落实作业前工作交底，做好危险点分析预控，全面组织开展线路设备检查，严防人身事故的发生。

3、组织全所人员认真对照安全生产月活动中存在的问题和安全规章制度要求，举一反三，从严查纠管理性违章和行为性违章，进一步强化“违章就是事故”的安全意识。自我安全防范意识，开展无违章个人创建活动，培养员工在日常工作中自觉遵章守纪的良好习惯。紧紧围绕“责任是安全之魂、标准是安全之本”的活动主题，积极开展各项安全生产活动，提高全所员工对事故严重危害性的认识，促进全所人员自保、互保意识的提高。

4、加强低压供电设施治理，提高设备健康水平。做到今后每月对配电室内剩余电流动作保护器进行一次检查，并按规定要求进行试验，做好试验记录，坚决杜绝不合格的剩余电流动作保护器投入运行或私自退出运行，从而确保了剩余电流动作保护器的安装率、投运率和可靠动作率均达100%。

二、安全生产月活动的开展使我们更加认识到安全生产的重要，在平稳的安全形势下，我们要有忧患意识，居安思危，采取针对性措施，认真分析解决存在的问题，真正实现安全生产的可控、在控、能控。我们要清醒地认识安全生产中存在的问题和隐患的危害，要正视安全生产的差距和不足。

1、现场标准化作业开展不完善，计划性不强，安全管理水平有待进一步提高。

2、部分人员的综合素质、安全意识有待加强和提高，虽没有发生任何事故，但习惯性违章现象仍然存在。

3、不能严格执行“两票三制”等制度，两票的执行和办理流程不规范。

为确保xx年度安全目标的实现，我所力争做到：

3、严格执行“两措”管理制度，认真落实反措，确保全面完成两措，做好安全工器具的试验工作，及时补充和完善不合格的安全工器具。

以上是我所安全月工作开展的基本情况□xx年我所在省地电公司以及局领导的正确领导下，全所人员团结一致，为建设社会主义和谐社会作出贡献。

今年以来，我xxxxxxx场坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，深入落实xxxx□牢固树立安全发展理念，夯实基础，细化责任，强化现场监督监管，深化隐患排查治理，进一步完善职业健康安全管理体系，以法制化、标准化、规范化、系统化的方式推进安全生产，不断提高企业本质化安全水平，截止目前，我xxxxxxx场未发生一起轻伤事故，开创了安全生产工作的新局面，为构建和谐社会、打造平安社会，作出了积极的贡献。

我们的工作措施是：

一、建立考核机制，落实安全责任

我们把安全工作切实摆在各项工作的首位，与各架子队层层签订安全生产目标管理责任书，各部门，架子队“一把手”是安全生产的第一责任人，安全奖惩等的兑现和发放都与安全责任人考核结果挂钩，实行“一票否决”，凡安全工作不到位的部门和个人，一律不得参加评先。增加了安全运行奖，加大了对安全目标、安全事故、“三违”现象的考核力度；加大了对事故队主要领导、责任区领导、安全员的考核力度；加大了对违规违章的治理力度，严格执行现场开具“违规单”制度。同时，对工作责任心强，发现较大事故隐患，避免事故发生的有功人员，给予一次性奖励50——100元，鼓励职工提合理化建议，举报险肇事故和违规行为，凡对强化安全管理，预防事故发生有积极作用的职工给予适当一次性奖励。并推行人性化管理模式，提出了“每位职工都是安全第一责任人”的管理新理念，把安全生产目标责任落实到部门、班组、岗位，将安全承诺签订到每一位在岗职工，形成了“xxxx场统一领导、单位全面负责、职工广泛参与”的共同责任网络；做到了领导强化，任务细化，措施硬化，工作深化，促进了各级安全生产责任的落实。

二、完善安全管理制度体系，依法规范安全生产管理

分析近期其他兄弟单位事故原因、教训，对现有的安全生产规章制度进行全面梳理、评审、依据新的法律法规，进一步细化了安全生产责任追究制度，重新制订完善了《安全生产责任制》、《安全生产奖惩制度》等文件制度，形成了完整、规范、科学、有效的安全管理规章制度体系，实现了全面依法管理。

三、深化全员安全评价，注重安全教育培训

我们不断创新丰富安全评价的方法和内容，建立了全员、全方位、全过程的科学评价机制，把基础管理、作业现场、体系运行、安全文化建设、教育培训、创新管理、危险源辨识、双确认等作为安全评价的内容，预知预控，提高了安全评价的系统性和有效性，使全体职工的自主参与程度，安全管理水平得到了明显提升。我们注重抓教育培训，加大对各部门负责人、安全管理人员、从业人员、特种作业人员的安全管理知识、安全操作规程、安全操作技能和特种作业操作等方面的培训教育，努力提高各类人员的安全素质。开展了安全管理人员取证、特种操作人员职业技能鉴定、青工文化教育、法律法规普及、安全知识学习、安全技能教育等一系列培训教育工作，培训率达98%。还通过组织“每周一题”、规程考试、技能大赛、为广大职工开辟了学知识、长技能的渠道。通过深化全员安全评价和开展多种形式培训，提高了领导者的安全责任意识，专业人员的安全管理水平，作业人员的安全文化素质。

四、推进专业管理力度，狠抓隐患排查治理

从系统安全、本质化安全入手，我们大力加强专业管理，严格监督检查，落实管理责任，重点对我xxxx场的电器、机械设备、皮带机、放射源、压力容器、工艺等方面组织专业人员进行检查。尤其是龙门吊、提梁机、压力容器等关键设备做到了班班点检、次次试吊、严格确认。对查出的隐患以“隐患整改通知书”的形式及时通知相关单位进行整改，并跟踪隐患整改落实情况。各队组织班组开展好安全自查工作，对所查隐患及时整改。xxxx场专业人员各负其责，对各部门专业管理进行监督、指导、检查和考核，做到了“双基”管理基础扎实；专业管理支撑有力；综合监管保障有为，为安全生产提供了强有力的专业保证。针对我xxxx场生产经营活动实际，我们对照适用的法律法规和规程标准，认真、细致、全面的开展隐患排查治理工作，不走过场，不留盲区、死角、治理不留后患，各单位共排查治理隐患60多起，做到了责任、

措施、资金、时限和预案“五落实”。

五、抓好班组日常管理、把握四个关键，开展各种活动

班组是安全生产最基层的单位，我们结合工作实际，从小、从细、从实抓起，不断提高班组长的安全管理水平和安全操作技能，着力提高每名职工的安全自我保护意识和能力，做好班组安全工作日常管理，抓好了四个关键：一是抓好关键时间二是抓好关键部位(XXXX场重大危险源)的安全，把这些关键部位时刻处在监控状态，在控状态。三是抓好关键作业(特种作业、检修作业、改造作业、临时作业及受限空间作业)的安全。四是抓好关键人员的安全。对关键人员重点监护，重点管理，重点培训、重点教育。把好进人入口关和上岗入口关，在提高职工安全技能上下功夫，不胜任岗位要求的坚决不准上岗。并根据各时期安全生产特点和上级要求，扎实开展“安全演讲”、“百日安全”“安全五要素”、安全观摩会、一法三卡”、等形式多样的安全生产活动。注重实效，全员参与，确保了安全活动既扎扎实实，又富有成效。

化工设备管理工作总结篇七

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”XX年设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司XX年“努力打造‘opt’品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”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，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观设备科XX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，6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□xx年设备科模具的清洗和安装的效率提高了36.6%，设备的运转率提高44.4%，降低成本合计600150.88元。

细则如下：

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，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本15800元（附表1—1）

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修20次，内部修理模具166次，内部修复占总修理数量的89.2%，修理工时527□5h□节约成本52750元（附表1—2—1）

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治具90个，制作工时432□5h□节约成本43250元，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。（附表1—2—2）

1、高模具清洗安装质量，减少模具返洗返装数量，使模具返洗返装数量由上半年的1块/月下降至下半年的0块/月（附表2—1）

2、进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良（附表2—1）

1、通过使用模具清洗定时自量标准，减少模具清洗安装时间，提高模具使用效率，人均清洗模具由6月的97.5块增加到11月的人均132.7块，上升幅度达到36.1%（附表2—1）

2、指定设备保养计划，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，使设备停机故障时间由5月

的584□06h下降到11月的324□54h□下降幅度达到44.4%（附表2—1）

1、合理利用夏季分时电价的差价，通过更改生产的作业时间，减少模具保温时间，合理利用电能，夏季（7~10月）节约电费488350.88元（附表3—1）

2、模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

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，对新近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。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安装和模具放置架的5s整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充协作完成现有增加的模具安装的工作量。

2、抢修制作班日常负责对通用设备（空压机、水泵房）进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其他设备日常生产需要的用水和用气；并负责对特殊产品（187—144）加工及尺寸的确认工作温水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作，在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、三科机器重新移动、定位（5月）

- 2、新设备增加（5~7月）
- 3、全公司电气故障排查，线路规范整改（6~9月）
- 4、新龙立厂房维修改造（12月21~26日）
- 5、无尘室设备添置移动（12月27日）
- 6、新龙立设备移动安装（12月29日pm1□00~31日）

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是在头脑中有怕越权、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.管理和质量意识仍不够强，导致本年度的2起重大安全事故。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。但应还是预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本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，应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习，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xx年，工作重点主要放在保证xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

化工设备管理工作总结篇八

我是xx□20xx年x月，进入了xx维护中心，在xx分公司从事数据业务宽带互联网客户端维护工作。一年来，在公司技术人员和同事的互相学习中，学习到很多知识，在维护工作的同时建立与用户良好的友谊，在处理故障时，多与用户沟通积极的带动推进公司xx业务的发展。

20xx年xx月中旬□xx县人民政府使用的xx网络无忧专线业务□xx定制终端连接四台交换机，分别接入x多台电脑，在工作中同时使用的时候，经常出现无法上网的问题。

我在接到x的故障工单后，先联系政府办公室，确定了上门处理故障的时间，带上笔记本电脑、网线测试仪和常用工具。前往县政府询问工作人员故障情况，到用户端检查电脑是否有问题，在几分钟的使用中，分别查看用户电脑，均出现了x次无法xx服务器不能正常上网的问题，网速时快时慢。在确定用户电脑没问题时，带上工具包到机房的设备端检测。

我检查了配置没有问题，然后如果专线掉包呢，那么xx软件也会下线的，这很奇怪。于是，拨通了x数码工程师x的手机，向他说了故障问题，请他帮远程检查，几分钟后，工程师回电话了，说我配置出错，经过手机沟通工程师的耐心指导，问题得到了解决，这时我才想到是我太粗心不够认真出现的错误，下次一定不能出现此类问题，而影响用户的正常使用。

通过处理这个故障以后，我对xx服务理念“用户至上，用心服务”又有了一个深刻的认识，就是“认真与负责”的工作态度，在工作中是显得非常重要的，不能有半点马虎，我们要树立个人的责任心和首问责任制，在处理问题时，不能互相推诿，应该迎难而上。

为了提升客户感知度，建立与用户的良好友谊，言谈举止时，应有一种思想态度“自己是代表x企业的，在工作中维护企业形象”在工作中应该积极的不断的探索学习，不能认为自己懂了一些常识就骄傲自满，应认识自己的不足，在闲暇时与同事互相多切磋交流，取长补短，促进提升个人的维护技能，以备将工作做得更好，体现出一个团队的团结协作。