

2023年电厂设备管理部工作职责精选

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇一

1、安全重于泰山，时刻牢记“防患于未然”

通过每周班组长会议宣传强调安全作业：高空作业必须有监护人；必须配带安全防护用品；对高空作业车进行定期检查保养；特种设备做到了定期检验。通过大家的努力，09年设备处未发生一起重大安全事故。

2 6s管理

通过制定规章制度和员工的考核制度，规范了员工行为。在日常工作中，组织班组长学习强调班组清洁卫生管理，并制定了每天清洁值班人员安排表，落实责任人，做到事事有人管，充分调动起每一位员工的积极性和责任心。

1、每个月定期对车间设备进行日常保养检查。随时监督员工严格按照操作规程进行设备操作，杜绝违章操作，发现隐患要求现场整改；要求车间做好设备日常保养记录。

2、设备的保养、维修工作

（1）重视保养，减少维修

按照制定的设备保养计划对公司行车、冲压车间冲压设备、总装生产线、涂装生产线、机加设备等全面进行二保维护工

作车间设备二保，做到了及时发现并彻底排除故障隐患，二保完成率达100%。

（2）对重点设备维修做到抢修及时

要求维修人员在针对总装车间设备维修时必须5分钟到现场，并协调车间安排操作工配合维修人员在最短的时间内抢修好设备，并现场进行监督，确保维修质量，顺利完成了各项抢修、维修工作。

完善了压力容器和起重设备的台帐，配合质检部完成压力表和安全阀的定期检查，按照国家标准做到了定期对其进行检验。

（4）叉车管理

重新制完善了叉车日常保养制度，进一步规范了叉车操作工的安全操作和日常保养。通过每周定期的检查，督促叉车工必须每周对叉车进行保养和润滑。对违反操作规程的人员进行了相应的处罚，做到了有章可循。

3、设备项修工作

按照日常点检和维修中发现的隐患进行了相应的整改，对货箱车间折弯机、剪板机，冲压车间800t进行了项修，整改后设备使用正常。

4、配件管理

对全厂的设备配件进行清理和统计，制定了设备配件最低库存量，并与物资部沟通协调，与物资部系统联网，随时保证配件的库存，保证了今年生产维修及时性。

5、公司安全质量标准化达2级工作

09年8月份公司启动安全质量标准化达2级工作，机电处人员会同各车间和部门在4个月内积极完成设备设施的各项整改项目，为公司顺利达标做好了坚实的基础工作。公司顺利通过2级达标项目。

设备管理是是一个长期管理的过程，在过程中需要不断学习设备管理新的思路。09年设备管理上有成绩也有缺陷，通过自己的不断摸索，逐渐意识到公司设备现状迫切需要积极推行设备点检管理模式。依据此目标，在20xx年的工作中，不断提高自己业务水平，提高自己的管理能力、提高自己的应变能力、提高自己的创新能力，为20xx年公司完成生产任务，提升设备管理水平积极准备。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇二

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，强化现场监督管理，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，严格执行现场开取“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。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇三

回顾即将过去的一年，设备管理组全面贯彻公司xx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、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。

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，编制了常见故障排除方法，提高了整体的工作素养。

设备工具能否正常、高效的运行，是能否顺利完成生产任务的关键因素。操作人员操作技能高、低是设备能否正常、高效运行的关键。为了保证生产的顺利进行，保证按照时间节点完成交付任务，让现场操作人员更好地了解设备工具，对生产设备工具进行切实有效的维护保养，所以只有提高操作者的设备维护保养、操作技能，是使设备更有效工作。我们按照部门、现场的要求，制定了所有故障率高设备工具的日常保养流程。

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。

xx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》、《年镗窝钻校验计划》、《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。

根据我公司20xx—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，克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。

设备管理组积极响应我公司20xx—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。

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。

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。

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。

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。

- 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xx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，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。
- 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攻关和改造，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。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇四

为有效使用公司配发的各类设备及相应的耗材物品，降低成本，厉行节约，从而最大限度的提高使用效率，特制定本规定。

- 1、企划部所需的各类设备及耗材，均应从公司行政部领取，并登记。行政部暂时没有的，应及时上报上级领导，经领导批准后，协助行政部人员进行市场采购。
- 2、从行政部领取的物品应及时登记入册，注明名称、数量、价格。
- 3、所有物品应妥善保管。根据物品的不同特性，选择适当的保管方法，避免因存放不当而降低或丧失其使用性能。
- 4、对于计算机、打印机、扫描仪等贵重设备，在使用之前应认真阅读使用说明书。充分了解其性能，避免因操作不当导致设备损坏。
- 5、各种打印纸张的使用应力求节约，如实登记使用明细。研究和探索循环使用的方法，充分利用每一张纸。对于其他耗材也要如实登记明细。
- 6、定期(每月的22号)对设备进行维护，保证其正常的使用性能，尽量延长其使用寿命。
- 7、定期(每月的15号、28号)清点耗材数量，对存量不足的，提前领取或按程序购买。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇五

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。将辊装配备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。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇六

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春。”转眼20xx年的设备管理工作也接近尾声，回顾过去一年的工作流程，我部在继续贯彻执行公司装备管理体系文件“全员管理、预防维修、保障生产、追求效益”的装备管理方针的同时，认真落实部署设备正常运行管理的各项工作，高标准、高质量的完成了公司《20xx年装备管理考核细则》中的各项考核目标。

一、狠抓设备的安全管理工作，确保“人机安全”。

1、把安全放在工作的第一位，时刻绷紧“安全防患于未然”这根弦。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，生产必须确保安全，安全促进生产，只有安全才能创造良好的经济效益，我部在今年，一如既往的将安全文明生产管理工作贯穿于设备的管理工作中，将安全事项列为员工综合考核的重要内容。在制定严格的安全文明生产管理制度的同时，更将设备的操作、维护、保养等一系列制度严格的执行到每个点、每名员工身上。坚决杜绝了设备管理工作处于遥控状态，确保我部的所有设备受控。

2、培养操作人员的安全意识，切实做到三不伤害：即我不伤害他人、我不被他人伤害、我不伤害我自己，进一步杜绝了违章指挥和违章作业的现象，保证设备安全正常地工作。

3、搞好设备自身安全。定期、不定期对设备进行检查审验，发现隐患，及时整改。操作人员在操作设备过程中按要求严格执行了“三检”制度：工作前检查、工作中检查和工作后检查，保证了设备各部件正常运转；机械周围设立醒目的安全标识牌，用以提醒员工注意安全及发生意外时如何采取紧急措施；根据设备技术状况制定设备报废计划，适时报废使用周期终止的设备，不在使用淘汰及报废设备。

二、加强设备从业人员的培训，提高业务水平，更好的发挥检测仪器效益。人是生产力中最为主动的因素，人的素质和能力的高低直接关系到劳动成果的大小。同样，作为设备的直接使用者，如果没有过硬的业务本能和较高的思想素质，就不可能确保发挥出较高的机械效益。特别是随着科技的进步，一些新工艺、新材料和新技术不断的应用到检测仪器领域，使检测仪器的种类更加繁多、功能更加齐全、技术含量更高，这就对设备管理人员和操作人员提出了更高的要求，不仅要懂得设备的综合性能，掌握操作技巧，更要懂得相对应的检测项目和方法，以确保检测结果的准确性。要想做到以上几个方面，就必须通过加强学习这一途径，我部高度重视员工的操作技能培训工作，使每一位从业人员有着较高的业务水平和思想觉悟，更好的发挥各类检测仪器作用。

三、规范检测仪器设备的维护、保养工作，定期对强制性检定设备及时联系质量技术监督局进行检定，确保设备正常运转的同时，所检测数据真实、准确、可靠。在今年，我部相继联系质量技术监督局对我部使用的汽车衡、拉伸试验机、电子分析天平、游标卡尺等设备进行了检定工作。在今年，我部针对物理性能试验机制定了改造方案，并及时的联系了厂家进行改造，取得了预期成果，确保了检验项目的顺利开展。不定时的对部属单位的设备管理工作进行检查，在检查中发现问题及时的予以监督整改，对违规操作行为严格的予以了考核。定期检查设备的点、巡检记录，教育员工要爱护设备，把设备的维护保养工作当成日常工作来开展，督促员工严格按照设备保养规程，做好设备的维护保养工作，保养内容包括例行保养、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，这是确保各类检测仪器具有较高的完好率的一个重要方面。延长设备使用寿命，对备品、备件计划严格审核，使设备的消耗物资资金占用率符合要求，实现了公司“节能降耗、降本增效”的总体方针。

四、不足之处及下步管理计划

操作人员对设备只能进行简单的维护、保养及一般的操作性工作，不能对设备出现的故障进行维修，还需进行必要的培训。管理上还需加大力度，始终坚持“节能降耗、降本增效”方针，确实把设备的消耗降到最低。

回首过去，我们成绩显著；展望未来，我们信心百倍。明年我们将一如既往的加强设备管理，取长补短，认真落实完成好公司下达的各项工作任务。

2023年电厂设备管理部工作职责精选篇七

回顾20xx年，球团设备运行基本受控，故障率较去年有一定降低，各项设备管理工作水平稳中有升，基本能完成公司下达的各项装备管理目标，全年内未发生一起重大设备事故及与设备有关的安全事故，下面是一年来设备管理的大体情况。

坚持每周一次不定期的集设备运行参数的精密点检、一二级点检、润滑、物资定路、设备卫生、操作规范、设备安全等为一体的综合巡检，发现的问题按照其影响的程度，对责任单位进行安排期限进行、或是考核，并按所下发的纪要进行及时督查，经过多次的整改，基本不存在重犯的情况，从而夯实了点检、润滑等基础管理工作实施的有效性，规范了操作工、维修工的设备管理行为，控制住设备非计划检修时间，为生产的持续进行提供设备保障。

设备卫生见本色工作达标，是今年设备管理中一个亮点之一，尽管该项要求从建厂就在提，但一直未得到彻底解决或是坚持不下来，总是不见成效。但随着公司要求及我厂设备管理的细化及提高，在年中的两个月，就以设备卫生见本色为重点展开工作，经过制定标准、划分责任、对标准再进行再标准化、不符合要求的进行天天督察、考核、改进的逐点突破，直至辐射到全厂的卫生都合格。到目前为止，95%设备基本能见本色，达到分厂、公司的要求。

加强成本管理，是公司再扩大化的永恒主题，相应的公司对分厂的物资计划采购、消耗数量、库存量都有限制，结合此要求，从物资进场的源头抓起，充分结合近年的消耗，有计划性、需求性的申报计划，杜绝备件物资无目标的回厂成永久的死积压，让太多的流动资金变成死帐。

对于回厂的物资，从技术角度严格控制其质量，特别是对备件材质均要有明确说明，或是化验追踪，不合格的物资不可能进场，如我厂使用的低铬铸球，发现有破碎严重问题，技术人员及时和机修进行联系，要求对破碎率进行控制，经过持续的跟踪，破碎率得到较有效控制，又如外购筛板，发现质量有问题，立即进行退货，不可能让步使用，还如对于涉及到输送流体用的叶轮，必须附带动平衡校验记录，否则是不会签字确认接收的。

对于已回厂的物资，都进行专人管理，有需要才能出库，要多少领多少，部分有色金属或有价值的物资，还要求交旧换新，杜绝物资价值的浪费。

面对连续生产的现实，我厂从检修前的准备、检修过程控制及验收下功夫，检修前召集维修人员对方案进行优化，同时涉及到的材料、机具都是考虑、准备的范畴，且对准备情况安排专人检查；检修过程落实到个人，并有技术人员现场巡查，防止违规操作及偷工减料现象的发生；检修结束后，都要由项目负责人、技术员、使用单位代表共同试车，发现问题及时整改，对整改不到位的将受到经济方面的考核。总体来说，遵循“凡事预则立”的原则，只做有准备的事，最中确保检修达到目的。

由于学识等方面的限制，并不是所有员工对指令、规范都能领会并按要求去执行，并且有些规章制度必须保证其严密性，字里行间都是死板的，这时就必须有懂实际含义的人来解释，设备方面的解释，那就是技术人员，在培训的过程中，必须巧借生活例子来开导，让被培训人员能类比理解，从而达到

规章制度、标准的准确执行。

结合竖炉导风墙的实际运行情况，于5月x日-31日进行为期6天的中修，本次中修所有方案、施工都立足自身，在中修中未出现因备件物资、方案准备不充分导致的项目未完成情况，均是按质按量按时按安全的完成整个检修。

(2) 冷却水箱的冷却水由联通循环改为不相互干扰的单控制；

(3) 进出水箱的管道由硬连接改为胶管软连接。

2. 润磨进料皮带因频繁加钢球，故障较多，差点因减速机备件导

致润磨机的停机，我厂依照4#皮带改造成果的经验，对进料皮带的传动方式由减速机、头轮、电机分离且性能稳定组合取代以前的精简的g系类减速机、内装式电滚筒的传动方式，以前平均每月会出现2次因传动导致的皮带停机事故，但改造3个月以来从未出现因传动导致的皮带停机事故。

3. 3#竖炉风机出口电动蝶阀，因安装在振动较大的风管上，到年中出现因执行器内部的电气元件振坏使阀门自关导致罗茨风机被憋风自停的事故，经过技术人员的研究，决定将执行机构移至振动较小的地方，只需加长连杆即可。自改造以来，该阀门控制较有效。

4. 2#罗茨风机的旁通阀也是装在振动较大的风管上，经过两年多的颠簸，阀门的蜗轮蜗杆相对移位，阀门翻板不受控，曾经出现因蜗杆脱落而阀门自开现象，罗茨风机的压力一下子降下来，差点导致设备事故，后来尽管用焊接、捆绑的方式来固定蜗杆，但罗茨风机的压力不稳定情况时有发生，经过技术人员的讨论，直接用手动蝶阀来取代电动蝶阀，改造后，虽然是手动，但控制较有效，未产生自开等不良情况。

1. 链板机料斗损坏的就是挂耳角钢处，我厂充分利用资源，对其进行修复，每月消耗的12块料斗，都是靠修复来提供，一块新料斗备件的价格256元，修复的成本不超过8元，以一年来计，料斗消耗能节约辅材成本=12*12（256-8），约3.57万元。

2. 外加工的托辊，滚动筒部分较薄，经过一年的摩擦，就出现筒

皮磨穿，但轴承、密封是好的，同时，机修加工的托辊，由于密封性不好，轴承由于进灰而不能使用，我厂将两者综合利用，一个月大概能修复15件托辊，一年来能节约辅材成本=12*12*130，约2.34万元。

3. 竖炉风机阀门执行机构通过更换一个价值约500元压差变送器，就能恢复一台价值约1.5万元的执行机构；通过取用旧电路板上的元件，就已恢复价值7000多元的手操器，以上两项节约辅材成本消耗约1.7万元。

4. 对长流水、长明灯进行规范，并制定相关制度，并开始实施。

本年度以来，以下工作尽管在努力，但结果不理想，下来必须突破：

2. 链板机、带冷机托轮，采用新材质，提高耐磨性，延长使用寿命，降低更换数量，最终确保备件供给的及时性，降低辅材成本及维修劳动负荷。

3. 物资消耗控制不够细化，管理还较粗放。

4. 维修工的抢修水平不够高度，需通过培训、比武来提高整体维修水平。

5. 按照竖炉炉龄□20xx年需要对其进行中修，需提前做好方案、材料等的准备。

20xx年x月x日