

# 2023年设备维保心得体会总结(实用5篇)

学习中的快乐，产生于对学习内容的兴趣和深入。世上所有的人都是喜欢学习的，只是学习的方法和内容不同而已。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会下面是小编为大家整理的优秀心得体会范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 设备维保心得体会总结篇一

今天企业组织tnpm管理体系知识开班培训，由广州学府设备管理工程顾问有限公司李葆文教授给我们授课，主要给我们讲述了tnpm管理理念、方法及相关工具运用。

从前，我负责设备技术的时候，对tpm也有一些认识，也常常拿它来联系设备维修业务或应用到设备管理工作。在80年代后期的五年里，我主要从事化肥生产行业，那时，我认真查阅学习并探讨过国外一些管理模式，比如《美国企业管理》，里面讲到美、日两国在企业管理制度和方法上的差异，他们之间在企业管理方面的相互学习，相互见长，以及如何引导未来。在《机械修理学》和《化工机械设计和保养》这些日本化学技术编著里，见识了日本的维护保养业务，至今仍然有指导意义。

tpm(60年代起源于美国的pm(预防保全)，经过日本人的扩展及创新，于81年形成了全公司的tpm(全面生产管理)，在日本tpm已在汽车、半导体、家电、木工、机械等硬件产业以及钢铁、化工、食品、医药品、造纸、印刷、石油、燃气等流程型材料产业中实施，并取得巨大成功，随之在世界各地实施开来，91年在日本东京举行了第一回tpm世界大会，有23个国家700余人参加，瑞典volvo(沃尔沃)及新加坡的xx公司成为日本以外获得tpm认证的首2家企业。

tnpm（即“全面规范化生产维护”）管理体系，是在继承tpm管理先进理念和方法的基础上，进一步加强和丰富了对检维修系统设计与管理方面内容，为企业提供了一整套科学系统的设备管理水平评价体系。此次开班培训，李葆文教授为我们阐明tnpm管理体系在现代化企业管理中的重要作用与意义，对企业tnpm管理活动提出了具体要求。在明确了目标后，今后的工作从逐步开展标准化作业、修订与完善标准、建立健全机制、加强设备技术革新和管理创新、隐患闭环管理等方面下功夫，促进企业tnpm管理得到顺利推进。

我从事设备管理工作多年，从化工、卷烟设备到今天的网络设备的管理，基本见证了中国的tpm之路，只是惊喜的看到中国走向了更高阶段tnpm时代。

通过一天的学习，我又一次开阔了设备管理大视野，进一步增强了对tnpm管理体系的理解。重温了设备一生管理、预知维修、状态维修、故障是冰山的顶峰、tpm精髓、tpm与人机系统精细化管理、如何通过班组建设营造活跃的现场持续改善文化、全员参与的生产维护体系等观念思路，以及从过去事后维修（第一代）、预防维修阶段（第二代）、生产维修阶段（第三代）到目前各种方式并行阶段（第四代）的设备管理历史发展进程。

tnpm全面规范化生产维护是中国特色的tpm，是规范化的tpm，是全员参与的，步步深入的，通过制定规范，执行规范，评估效果，不断改善来推进的tpm，是以最高的设备综合效率和完全有效生产率为目标，以全系统的预防维修为载体，以员工的行为规范为过程，全体人员参与为基础的以设备为主线的管理体系。

tnpm的六大支柱：

（一）小组自主维护与自我管理；

- （二）opl/ops支持下的现场持续改善；
- （三）建立全系统的规范体系；
- （四）soon为核心支柱的检维修系统解决方案；
- （五）员工与企业同步成长[frog]
- （六）五阶六维评价与激励机制。

今天的tnpm知识培训班开班，由分管生产（设备）的罗飏副厂长主持并出席培训，企业各部门设备管理负责人及设备管理人员70余人参加了培训。xx年10月14日下午将召开动员会，今后的课程将主要围绕tnpm设备管理的精髓部分，扎实学习和推广国内设备管理先进单位经验，进一步提升企业设备管理水平。

推进tnpm可以给企业带来什么？但愿将企业塑造成为一个“绿色”和无忧工厂！

## 设备维保心得体会总结篇二

随着科技的不断发展，各种设备在我们的生活中越来越常见，而设备的维保质量不仅关系着我们的生活质量，更直接影响着我们的安全。通过对设备维保的实际操作和经验总结，我深刻体会到了设备维保的重要性以及一些心得体会。在这里，我将分享我在设备维保中所获得的体会。

开始部分：设备维保的重要性

设备维保是确保设备正常运行，延长设备使用寿命的重要环节。设备在工作过程中会产生各种问题，如果没有及时的维护和保养，不仅会影响设备的正常运行，还可能引发一系列的安全问题。通过维保，我们可以及时发现设备中的隐患并

修复，以确保设备的安全性和稳定性。设备维保工作对于企业的发展和员工的生产效率都有着重要的影响。

## 第二段：制定科学合理的维护计划

在设备维保中，制定科学合理的维护计划是至关重要的。一个好的维护计划可以统筹考虑各个因素，在保证设备正常工作的前提下，最大限度地减少生产时间的损失。在制定维护计划时，需要考虑设备的使用频率、工作环境、设备的特性等因素，合理分配维护任务的优先级和时间。同时，在制定计划时要充分考虑设备维保人员的工作量和工作能力，避免出现过度负荷或无法满足需求的情况。

## 第三段：注重维保人员的培训和技能提升

设备维保工作需要经验丰富的专业人员进行，而这些人员的技能水平对于维保工作的质量和效果至关重要。因此，企业需要注重对维保人员的培训和技能提升。通过培训，维保人员可以了解设备的工作原理和常见故障现象，提高故障判断和排除的能力。此外，定期组织技能竞赛、交流培训等活动，可以激发维保人员的学习热情，提高他们的技能水平和维护质量。

## 第四段：建立完善的设备维保管理制度

在设备维保过程中，建立完善的维保管理制度是非常必要的。管理制度可以规范和约束维保人员的工作行为，使维保工作能够有条不紊地进行。制度中应明确维保人员的工作职责和权限，规定维保的标准和操作流程。此外，建立定期检查和评估维保工作的机制，可以及时发现问题并进行调整和改进。管理制度的建立不仅可以提高维保的效率和质量，还可以优化维保工作的组织和协调。

## 总结部分：维保心得体会

通过实际的设备维保工作，我深刻认识到了设备维保的重要性，也得到了一些心得体会。制定科学合理的维护计划，注重维保人员的培训和技能提升，建立完善的设备维保管理制度，这些都是提高维保工作效率和质量的关键。只有加强对设备的维保，我们才能确保设备的正常运行，保障生产的安全和效率。在今后的工作中，我将继续学习和总结，努力提高自己的维保技能，为企业的发展贡献力量。

## 设备维保心得体会总结篇三

前段时间，我从同学那借得《设备管理》（赵辉，刘婷编，广东省出版集团出版）一书。细读之后，大有裨益。

该书主要讲述了1、设备管理内容及趋势；2、设备管理基本常识；3、设备资产管理；4、设备前期管理；5、设备日常管理；6、设备维修管理；7、设备更新改造管理；8、设备备件管理等八方面的内容。

书中关于“设备备件管理”的章节对我启发较大。

设备备件，顾名思义，即是为设备出现故障或损坏时而储备的备件。设备备件的管理是我的一项主要工作。它包括图纸的设计、测绘外协、外购工作，所以对备件管理的重要性比常人有更深的体会。

大家都知道，我公司的包装车间有8条机械化或半机械化生产线，每条生产线都是流水线作业，每条生产线只要其中一台设备有故障而无备件，那这条线就有可能几小时、半天或者一天停产，那就造成这条线上几十名员工无事可做，就不能及时完成生产计划，进而影响向用户交货。

但是要如何才能做到存有一定量的备件不产生大面积或长时间的停机停产而又尽量少占用资金呢？我在实际工作中采取的方法恰好与该书中的观点有些相似：

## 一、按零件使用特性分类来储存备件

1、常用备件。指经常使用的、设备停工损失大和单价比较便宜的需经常易保持一定储备量的零件，如易损件、消耗量大的配套零件及关键设备的易损件一定要有一定量的储备。因这些备件容易磨损，更换周期短，停工损失大。与所占用的资金量相比，停工损失大的多。如新机械化贴标机（关键设备）的颈标板、身标板；又如所有灌装机的升降轴的拉簧，封盖机的空心轴等（使用频率高、易损件）等。

2、常备件。所谓非常备件即更换频率低、停工损失小和单价昂贵的零配件。我公司对此采用了下述方法，如捆扎机、封箱机，我们各备用1台整机，若那一条线上的捆扎机出现一时难以修复而又没有配件更换的故障，就把备用机换上，待备件加工或购回后及时修复备用。还有就是如机械化的 x形贴标板，价钱比较昂贵，但也不易损坏，但外购较难，时间较长，我们就一次购2-3块备用，以备不时之需。

二、为尽量减少库存，又不影响维修设备时所需，在实际工作中，我还用了另一种方法：凡是本地外协加工件，我一般将计划数量的60%以上由加工方加工好并保存在他那里，只取40%入我公司仓库。这样一来可大大减少资金占用量，二来可保证设备修理之急需，大大减少停工损失，三来还可减轻我自己工作上的压力，使得我每个夜晚都能睡个安稳觉。

总之，该书确实是一本好书。

## 设备维保心得体会总结篇四

近年来，随着科技的快速发展和工业化进程的加快，各类设备被广泛应用于各行各业。为了保证设备的正常运行，设备维保工作变得尤为重要。经过长时间的实践经验积累，我总结出了一些设备维保心得体会，希望能够与大家分享。

首先，设备维保的关键在于定期检修。定期检修可以帮助发现设备存在的隐患和问题，在设备出现故障之前进行预防和修复，从而避免了生产中的停顿和损失。定期检修应该包括对设备的各个部件的检查和维修，例如电路、传感器、润滑部件等。此外，还需要对设备的整体性能进行全面的评估和测试，确保设备的正常运行。

其次，设备维保工作需要具备一定的专业知识和技能。设备的维保涉及到各个领域的知识，包括机械、电子、自动化等方面的知识。只有具备这些专业知识，才能够对设备进行全面、准确的判断和维修。此外，还需要掌握一定的维修技能，例如焊接、拆装、调试等。只有在不同设备的维保中不断地学习和实践，不断提升自己的技能水平，才能更好地应对各种维保问题。

再次，设备维保需要高度重视安全问题。在进行设备维护的过程中，需要注意个人安全和设备安全。个人安全包括佩戴适当的防护设备，例如手套、护目镜等，以防止因为设备操作过程中发生的事故而对自己造成伤害。设备安全则是指在维保过程中要严格按照操作规程进行，不得随意拆卸或调整设备，以免给设备带来更大的损害。同时，在维保过程中要严格遵守现场操作规定，做好安全防范工作，确保工作的顺利进行。

此外，设备维保还需要注重团队合作。设备维保工作往往需要多个人共同参与，大量的任务需要完成。因此，只有实现团队合作，才能够做到分工合作，高效完成维保任务。在团队合作中，每个人应该明确自己的职责和任务，并且互相协调和配合。同时，要加强沟通和交流，将维保过程中遇到的问题和困难及时进行分享和解决。只有形成良好的团队氛围和合作机制，才能够更好地推动设备的维保工作。

最后，设备维保要坚持“预防为主，维修为辅”的原则。预防比维修更重要，因为预防可以减少设备出现故障的可能性，

降低维修的成本和时间。预防工作包括定期检修、维护和保养等措施，以确保设备的正常运行。维修则是当设备发生故障时的补救措施，虽然在现实生产中不可避免，但是应该尽可能地减少。因此，我们要坚持“预防为主，维修为辅”的原则，从源头上切实做好设备维保工作。

综上所述，设备维保是保证设备正常运行的关键环节。在设备维保过程中，我们需要坚持定期检修，具备专业知识和技能，重视安全问题，注重团队合作，并且坚持“预防为主，维修为辅”的原则。只有这样，才能够更好地保证设备的正常运行，推动生产的发展。

## 设备维保心得体会总结篇五

### 第一段：引言（150字）

设备维保作为企业生产和运营的重要环节，其稳定性直接影响到生产效率和产品质量。作为设备维保人员，我在长期的工作实践中积累了一些心得体会。以下将从设备巡检、定期维护、故障排查和备件管理四个方面，结合自身经验，谈谈我的设备维保心得。

### 第二段：设备巡检（250字）

为了提高设备的稳定性，预防故障的发生，设备巡检是必不可少的环节。在巡检中，我注重两个方面的工作。首先，要进行全面的检查，包括设备的运转情况、温度、压力、润滑油的加注情况等。同时，我还会关注设备周边的工作环境是否符合要求，以及设备的维护记录是否完善。巡检不仅要有全面的了解，也要有记载，及时发现问题并采取相应措施。

### 第三段：定期维护（250字）

除了巡检外，定期维护也是确保设备稳定运行的重要手段。



在维护过程中，我常常注意以下几点。首先，要依据设备的使用情况和生产计划，制定科学合理的维护计划。其次，维护过程中要做到细致认真，对设备的各个部件进行彻底清洗和润滑，以延长其使用寿命。最后，维护结束后要对维护过程进行总结，检查维护的质量和效果，及时调整维护方案，以优化维护策略。

#### 第四段：故障排查（250字）

在设备运行过程中，故障是难免的。对于故障排查，我一直秉持着两个原则。首先是快速定位，通过查看设备的操作记录和观察其异常表现，迅速找出故障点。其次是合理处理，根据故障的性质和严重程度，采取合适的修复措施。在故障排查的过程中，及时沟通和协作也非常重要，通过团队的力量，能够更快速地解决问题。

#### 第五段：备件管理（250字）

备件管理是设备维保工作中的一项重要任务。我对备件管理有以下几点心得。首先，要进行合理的备件规划，预先评估设备所需备件的种类和数量，确保备件的及时供应。其次，要做好备件的分类和整理，建立备件清单和库存管理系统，方便快速调取。同时，要定期检查备件的状态，及时补充和更新，减少因备件短缺而导致的设备停机时间。

#### 结尾（150字）

通过设备维保工作，我深刻体会到设备维护的重要性。巡检、定期维护、故障排查和备件管理都是保持设备稳定运行的关键。我相信，只有不断总结经验，提高技术水平和维修经验，才能更好地完成设备维护工作，为企业的生产和运营保驾护航。