最新设备验证培训 设备管理员工作心得体会(模板5篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。相信许多人会觉得范文很难写？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。

设备验证培训篇一

20__年设备管理的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年。纵观20__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，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，最终圆满完成了全年工作。

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，避免直接更换新的设备。

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度。

3、对检测设备校准进行招标比价，程度的节约了校准费用支出。

二、降低不良：

1、对检测工作进行中发生检测数据异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生。

2、及时对设备进行校准。

3、进行保养，组织对高故障设备日常保养及监督，减少因设备故障而造成检测工作的延误。

三、提高检测工作效率：

1、对各组检测设备进行不定期巡查，发现问题及时处理。

2、按照设备保养说明，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，减少设备故障和停机时间，保证检测设备正常运行。

四、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，在工作上的大胆创新不够。

五、总结：

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。

设备验证培训篇二

随着科学技术的日益发展和企业机械化、现代化水平的不断提高，加强机械设备管理越来越引起企业经营管理层的高度重视。目前，在一些煤炭企业中，企业机械设备管理制度还

没有完全建立，一些企业领导对机械设备管理没有足够的重视，直接影响设备的正常使用和安全生产。更值得注意的是，在事故频发的一些煤炭企业中，搞好机械设备管理尤其重要。本文就煤炭企业机械设备管理问题作一些探讨，希望能引起大家共鸣，共同促进企业安全高效生产。

近年来，煤炭形势转好，煤炭产品价格上涨，一些煤炭企业为了短期经济效益，盲目的追求产值，狠抓产销环节，却忽视了企业的机械设备管理，直至设备出现了严重的问题。因此，要搞好企业的机械设备管理工作，企业决策者要明白机械设备管理工作的重要性，做到真正重视机械设备管理工作，同时要明确机械设备管理在企业管理中的重要地位。

机械设备是生产的基础，机械设备管理的任务就是要采取一系列的措施对设备进行综合管理，保持设备完好，利用修理、改造和更新等手段恢复设备的性能，提高设备的完好率，充分发挥设备性能，保证机械设备的安全运行，降低成本，促进企业生产持续发展，提高企业经济效益。企业要发展就要生产，而机械设备是生产的基础，没有机械设备就无法生产，企业没有生产就无法生存，更谈不上发展。因此，机械设备技术性能的好坏，不仅直接关系到企业生产效率，还关系到生产的成本和效益，更是安全生产的重要基础，因此，明确机械设备管理在企业管理工作中的’重要地位是非常重要的。

机械设备管理的目的是取得最佳的设备投资效果，也就是要充分发挥设备效率，并谋求寿命周期费用经济性。在实际工作中，我们从企业的实际情况出发将所有机械设备统计备案，了解性能、作用后，按其在生产中的重要程度分。
为a□b□c□d四个等级□a级为特级机械设备□b级为重要机械设备，是对生产和效益造成较小影响的机械设备□c级为普通机械设备，是只对局部生产和效益造成较小影响的机械设备□d级为辅助机械设备，对生产和效益影响很小的机械设备。分别制定不同的维修策略，做到预防维修、改善维修、事后维修有机的结合起来，以达到机械设备综合效率高，停机损失

小，做到物尽其用，重点机械设备重点管理，使机械设备管理井然有序，有效地为企业生产服务。

设备验证培训篇三

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。

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、消耗量的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。

设备验证培训篇四

1、对使用科室提出的设备维修申请，维修人员应及时予以响应和处理。维修完毕后，维修人员应详细填写维修记录，科室签字确认后恢复使用。

2、对无法解决的或疑难的问题应及时上报上级领导，并积极联系院外专业人员。

3、对急救设备，维修人员不得以任何理由拖延推诿，而应积极抢修保证临床第一线需要。

4、使用科室要按规定做好医疗设备的日常保养工作，并定期检查执行落实情况。

5、定期深入科室对所负责的仪器设备进行安全巡查，及时发现问题及时处理，防止发生意外事故。

6、积极创造条件开展预防性维修保养(pm)□降低设备故障发生的概率。

7、对保修期内或购置保修合同的设备，要掌握其使用情况。出现问题时，及时与保修厂方联系，对维修结果做好相应的维修记录，并检查保修合同的执行情况。

8、应做好休息时间和节假日的维修值班，确保节假日和休息时间均能处理突发的维修要求。

9、保持工作区域的安全与整洁。保管好各种维修工具、仪器，防止丢失损坏。定期召开业务碰头会，每月至少组织一次业务学习，研究、分析维修中的疑难问题，交流维修心得。

设备验证培训篇五

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）小组自主维护与自主管理；

（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）的罗飚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！