

最新设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结(汇总8篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇一

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主动性和责任心。

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。

（3）特种设备管理

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。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇二

20xx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，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。

- 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，最大程度的节约了校准费用支出。

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。

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。

1、在处理不是自己分管的工作时，表现不够主动，究其原因还是头脑中有怕越权、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。

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。

设备管理员□xxx

日期□20xx年12月23日

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇三

缺陷管理的目的是为了掌握正在运行的自动化系统存在的问题，以便按轻、重、缓、急消除缺陷，提高自动化系统的健康水平，保障自动化系统的安全运行。另一方面，对缺陷进行全面分析，总结其变化规律，为大修、更新改造自动化系统提供依据。

设备缺陷根据其严重程度，一般分为三类：

(1) 一般缺陷：指设备状况不符合规程要求，但近期内不影响设备安全运行。

(2) 重大缺陷：指设备有明显损坏、变形，近期内可能影响设备安全运行。

(3) 紧急缺陷：指设备缺陷直接影响设备安全运行，随时有可能发生事故，必须迅速处理的缺陷。

建立设备缺陷记录簿，运行人员在巡视中发现的缺陷应及时记录在设备缺陷记录簿上，写明缺陷情况，提出处理意见。重大及以上缺陷应立即向主管领导汇报，并根据缺陷严重程度进行处理。自动化设备存在缺陷但不影响安全运行，应加强监视，针对缺陷发展做出分析和事故预想。

缺陷消除的期限一般规定为：紧急缺陷应予24h内消除；重大缺陷视其严重程度在1个月内安排处理；一般缺陷可列入季度或年度大修计划进行处理或在日常维护工作中消除。

处理缺陷时，要严格执行有关规程规范，严禁违章作业。

(一) 调度自动化设备的巡视与维护制度

(1) 为了掌握调度自动化设备的健康状况，及时发现和消除

缺陷，预防事故，确定检修内容，保证安全运行，必须对调度自动化设备进行定期的巡视检查。

(2) 巡视检查的周期：

1) 有人值班的. 调度自动化机房，按值班巡视规定执行，无人值班的调度自动化机房，每周至少巡视检查两次。

(3) 巡视检查的结果应详细做好记录。对危及人身和设备安全的缺陷必须立即停电处理，修复后才可送电。一般缺陷列入维修计划，限定时间修复。

(二) 调度自动化设备停运、启动制度

(1) 认真做好调度自动化设备停运、启动工作，并在专用记录簿上做好详细登记。

(2) 严格执行《电气安全工作规程》，在停运、启动时，应认真按照计算机开关机操作程序进行。

(3) 停运：

1) 停运时，应先退出自动化系统应用程序，然后关闭操作系统，最后关闭计算机设备，防止直接关闭计算机设备引起的程序错误。

2) 关闭自动化系统电源。

(4) 启动：

1) 工作完成后，工作负责人必须检查施工现场，认真检查有无工具、材料等遗留在设备上。

2) 开启自动化系统电源。

3) 启动调度自动化系统设备。监视设备以及各项参数是否正常。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇四

1. 解决设备隐患在这一年，经过多次研究探索，处理了几台长期影响正常生产的设备隐患：如引风机的振动超标；多级泵的平衡盘经常磨损；减速机振动大等问题。

2. 进行计划检修根据设备运行记录，及日常对设备运行状况的观察记录，来对主要设备安排计划检修(即预防维修)。今年主要完成了对两台离心压缩机、一台往复式压缩机等主要设备的计划检修，并根据换油品分析及换油周期将这几台设备的润滑油全部更换，通过预防维修将能造成停机的损失和防止故障发生而投入的费用降到最低，同时为设备的长期稳定运行打下了基础。

3. 应用新技术我车间换热器管程由于水垢过厚，导致流量过小。以前采用高压清洗，但效果不明显。本次经公司技术人员认真研究分析后，采用换热设备单独循环化学清洗。通过化学药剂使设备中的沉积物疏松、剥离并溶解，清洗后对设备的金属表面进行钝化，在金属表面形成一层高分子聚合保护膜，达到防垢，防氧化，防腐蚀的目的，从而保护设备，延长设备寿命。从开车效果来看，该设备的流量已满足工艺要求，这次成功对我们以后解决类似问题有着深远的意义。

1. 创文明车间，执行tpm全员管理两手都要抓，两手都要硬。今年我车间不光在提高产量方面下了很多功夫，而且在管理方面也做了很多功课。10月份我车间积极响应公司号召，按照公司要求狠抓设备管理，推广以预防维修为基础、以点检为核心。本年度我车间按公司要求的点检推进计划，基本完成点检前期的准备工作并且在部分岗位已经实施，为在全车间内实行点检管理准备了充分的准备，这也为创建合格车间打好了基础！

2. 完善制度建设，加大执行力度。制度建设是企业发展的重要保证。公司要发展，一是抓住机遇，坚持不懈，灵活机动的生产、经营，二是靠广大员工的支持和严格的制度管理。在执行制度上，我车间坚持人人平等、奖惩分明，同时结合“动之以情、晓之以理”的以人为本管理机制，把情感管理融入管理的全过程，不断提高管理质量，真正实现把约束机制变为员工的自觉行动。

3. 注重人才培养，安排培训学习在竞争日益激烈的市场上，企业要在市场竞争中生存和发展，必须拥有学习能力，高素质的人才□20xx年我车间根据年初制订的培训计划，从安全管理、工艺、设备、管理等方面进行了培训，同时将车间技术骨干派到厂家进行了15天的学习。通过培训，既提高了我车间员工的综合素质，又实现了人力资源的不断增值。

1. 新的管理制度，使部分员工跟不上脚步。部分员工思想观念依然陈旧，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神和忧患意识、竞争意识。

2. 个别员工综合素质还有待提高，车间专业技术人才还需锻炼培养，个别管理人员创新意识较差，管理水平偏低，管理工作缺乏突破。

3. 新的设备管理制度，还需要去摸索去学习，进一步的完善和修改。

4. 检修作业严格执行票证办理，需技术交底要交底，不能用口头传达；管理制度和办法难以持之以恒执行，执行力较弱。

5. 关于设备及管道的防腐做的还不到位，存在着安全隐患。

以上不足之处，我车间将在下一年年去克服去整改，不断总结，完善，用我们的勤劳的双手和智慧的大脑去打造车间新风貌，为公司创造更大的效益。

1. 设备管理合格车间达标。

3. 确保生产装置长期、安全、稳定、高效运行。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇五

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”20xx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20xx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□xxxx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，但网-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600150.8xxxx□

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1580xxxx(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2xxxx□内部修理模具16xxxx□内部修复占总修理数量的89.2，修理工时527.5h□节约成本5275xxxx(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9xxxx□制作工时432.5h□节约成本4325xxxx□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488350.8xxxx(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□r/j200ton热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、×××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、×××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xxxx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05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20xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

在局领导及相关部门和公司领导的关心、支持和帮助下，我公司设备管理人员认真学习机械设备行业法律、法规和各项规章制度，及时反馈各种信息，全心全意地为企业服务，在转变思想观念、理顺、健全机械设备管理机制，细化全过程管理程序、全面排查清除隐患、解决历史遗留问题等方面做了一定工作，取得了较好的经济效益。

机械管理是项目生产管理中一项重要的工作。如何进一步规范管理，提升效率，创造效益，就首先需要进行管理思维的革新。结合“木桶理论”的三方面进行分析：一只桶盛水的多少取决于最短那块板；还取决于板与板之间的间隔大小；最后它还受桶底大小的制约。在07年的机械管理工作中，我们把这三点结合到工作实践中，第一点就是让我们重视各项目之间的协调性，各部门之间相对薄弱的部分，各工种之间相对弱的工种，各工种内相对弱的个人。从而找出弱点所在加

以强化，提高效率。另外还要重新认识长板的新内涵，长板的作用并不是为了突出自己，而是用自己的行动来带动整个团队，使团队发挥最大的效能。第二点是让我们加强各项目、各部门、各工种，各工种内相对较弱的个人之间的相互联系。只有将他们紧密结合起来，使他们变成一个统一的整体。一个漏水的桶是不能盛满水的，不管它的板有多长。第三点提出了我们的范围，各类机械所能进行的施工作业所创造的价值。想进一步扩大我们的底基，就要增加新的设备，更要坚持以人为本，从根本上激发人的主观能动性。另外一方面就是在机械之外寻找新的利润增长点。

我公司目前主要有两个项目在施工，所用机械设备主要有拌合船、起重船、浮吊、振桩锤、履带吊、汽车吊、挖掘机、装载机、发电机、箱式变压器、砼搅拌站、砼拖泵、砼运输车等。

- 1、通过培训提高操作人员的技术水平。随着科学技术的不断发展和新技术、新材料、新工艺的广泛应用，工程机械的种类更加齐全，结构更加复杂，对工程机械操作人员的要求也有新的提高。操作人员不仅要懂得工程机械的结构组成、原理、性能、掌握操作技巧，而且还要有工程机械的故障快速诊断和维修能力。公司各项目部均多次组织维修人员进行学习，对机驾人员进行培训，考核，并先后6次举办红旗手标兵竞赛活动，以提高操作人员的技术水平及能力。操作人员良好的技术水平可以在很大程度上提高工程机械的利用率和完好率，避免因人为因素造成工程机械的损坏，缩短了工程机械的维修时间和维修周期，为企业创造了良好的经济效益。
- 2、加强对操作人员的素质教育。操作人员的工作态度和工作积极性、责任感对工程机械的使用性能有很大的影响，一个合格的操作人员应该具有高度的责任感和职业荣誉感，能够摆正自己的位置，热爱自己的本职工作，服从领导的管理和指派，严格遵守公司的各项规章制度，认真执行工程机械安全操作规程，安全生产，并出色完成领导交给的各项任务。一年之中我公司对所属各项目操作人员进行了多达12次的专

项素质培训，长达20多个课时，提高了操作人员的工作积极性和责任感，对发现的问题和缺点及时改正，有效的提高了操作人员的工作积极性和能动性。

2、加强工程机械的维护和保养。工程机械的维护保养质量是工程机械使用的前提和基础，工程机械在长期的使用过程中，机械内部零部件磨损，间隙增大，配合改变，工程机械应有的静平衡和动平衡被破坏，工作稳定性、可靠性和机械的工作效率都显著下降，甚至会造成某些总成和零部件的永久性伤害。我公司建立了有效的管理机制，加强了对工程机械的维护保养的管理力度，严格落实各项规章制度，根据工程机械近几年来使用情况和完好状况，制定了工程机械的年度维修计划、季度维修计划和当月维修计划，由专人负责和检查，按时按级做好工程机械的维护保养工作，定期进行维护保养情况检测，并认真做好工程机械的维护保养记录。

3、加强后勤保障和材料供应。由于我公司承建的桥梁施工项目离城市、乡镇较远，设备的材料供应和日常生活用品的购置等问题都会影响到工程机械的使用，我公司和管理人员经常深入到一线工作中去，关心职工的生活，广泛的进行交流和沟通，鼓舞了广大职工的士气和干劲，提高了操作人员的工作积极性和工作效率。工程机械的材料、配件无论从质量上还是数量上都能得到很好的保证，避免因为材料的质量不合格、尺寸不一致和数量不够等因素造成设备的停机或者使设备工作异常、某些总成和零部件的损坏，产生更加严重的后果，造成不必要的经济损失。

4、针对所处位置的自然环境的影响制定相应的措施。自然环境中的酷热、严寒、雨雪、风力和海拔高度等因素都会对工程机械的正常使用造成很大的影响。工程机械在酷热、严寒等条件下使用时，都采取必要的措施，对工程机械进行了保护，并根据实际情况对设备的一些参数进行了必要的调整。

公司的机械设备操作认真遵守执行了“定人、定机、定岗，

人随机走的三定原则”公司机械设备的操作手基本上都能按照要求，持有关部门颁发的操作证持证上岗，设备管理制度的制定和执行都从严执行，建立机械设备档案，实行定人、定机、定岗和单机核算，设备的完好率达到95%以上，利用率达到60%以上，实行保养制度，并要按时、按级进行保养，一级保养200工作小时，二级保养600工作小时，三级保养1800工作小时。如鄂东项目，要求操作人员在操作机械设备时的当日六自问，即：机械设备启动前问自己是否对其进行了检查机械设备；在运行中问自己是否对其进行了巡回检查；在工作中问自己是否严格执行了操作规程；对机械设备发生的故障和查出的隐患问自己是否能排除，自己能解决的是否去解决了，是否使机械设备带病运行；机械设备停运后问自己是否对其进行了全面检查；当日工作结束后问自己是否对机械设备进行了“例保”和“十字作业”，是否真实填写了运转记录。现在这“六自问”已经在我公司得到推广。提倡节能降耗，降低施工成本 影响工程机械使用性能的因素很多，只有掌握了影响公路施工机械性能的各种因素，才能在实际施工过程中，根据影响设备使用性能的各种因素，做好更加充分的准备工作，提高工程机械的利用率，降低生产成本，取得更大的经济效益。我公司运用成本核算，对燃油、润滑油和维修费等执行单机登记，随时掌握设备完成单位产量、所需动力、配件消耗等杂费开支等情况。健全机械设备使用记录，对运转台班、台时、完成产量、油料、配件消耗等作好基础资料的收集，按月汇总和对使用效果进行分析评价，以便对机械使用技术指标的比较和调整，从整体上降低施工成本。

我公司在本年度开展了一系列的评选先进机械设备管理员的活动，从机械设备的运用、保养、护理等多方面考察设备管理员，共评选出10个先进员工，并对他们进行了不同的奖励，针对在机械的油料配件消耗方面做出节省资源的，给予一定的经济奖励；对在机械的保养运用方面熟练操作无失误的给予优秀称号；对在机械的改装、设计方面有重大突出贡献，公司向上级推荐参加局里先进个人的评选，并给予一定的经

济奖励和光荣称号等等，这样更能激发员工的积极性和创造性，为公司的发展创造更大的空间，同事节约了成本。

1、公司依据“安全生产，人人有责”以及“管生产必须管安全，谁主管，谁负责”的原则，构建了安全管理体系，形成了完整的管理网络，纵到底，横到边，层层落实，不留死角。在整个网络中包括了第一责任人、主管负责人、日常安全业务管理责任人、安全管理员、操作人员，所有成员各司其职，各负其责。

2、培养操作人员的安全意识。制定了安全操作目标责任书，提高操作人员的安全生产意识，使之自觉遵守安全条例和规定，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，保证机械设备安全正常地工作。

3、搞好机械自身安全。定期、不定期对机械进行检查审验，发现隐患，及时整改。操作人员在操作机械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，保证了机械各部件正常运转；机械周围设立醒目的安全标识牌，用以提醒人们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。

4、做好机械防护。机械停放场地符合安全要求、停放位置合理；能适应机械运动所需的空间、周围环境对机械运动不构成危险；场地平坦、坚实，机械能进能出，能便于在紧急情况下疏散；消防器材布置合理，并在周围及机械出入口设立警示标志；冬季做好设备的越冬保养；夏季做好设备防洪、防雷电；一年四季做好设备防火、防盗工作。公路工程机械设备安全管理工作是机务管理工作中的重点，是完成好生产任务的首要条件，只有做好安全管理工作，才能杜绝或减少事故的发生，才能创造较好的经济效益。

在过去的一年，我们所做的工作既有一定的成绩，也存在一定的不足，这就要求我们在新的一年，再接再厉，在设备管理方面创造更大的经济效益，为公司的蒸蒸日上贡献更大的力量。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇六

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，多动手动笔勤动脑筋，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。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇七

20xx年，是公司“夯实基础、稳步发展”的起步之年，也是向“专业化、精细化”管理迈进的关键一年。年初以来，围绕公司制定的“半年打基础，一年上水平”工作方针，以“源头回溯机制”为抓手，以创建规范化、专业化管理模式为目标，锐意进取、攻坚克难，设备管理工作取得了较好的成绩。

上半年设备运行情况良好，共计完成作业量5万吨，完好率为5%，利用率为5%，台时产量为5吨，有力地保障了港口生产。

一、主要工作完成情况

1、立足规范管理，夯实运行基础。

紧紧围绕“保持设备完好，保障安全生产”的目标任务，进一步强化了设备运行管理工作。

二是加强基层管理，通过充实机械队设备技术管理人员，并结合实际合理划分职责分工，进一步规范了基层的技术管理工作。

三是加强运行管理，通过强化沟通协调，严格落实规章制度要求，保证了设备出勤保障机制高效运转。

安调室积极沟通联系生产调度部门，协调设备检修、维护保养时间，保证了计划顺利实施；机械队认真落实“一班三检”和日常维护保养工作，坚持规范操作，保证了设备正常运行；维修队克服天气和场地的不利影响，加强维修组织，及时地修复了volvo装载机的车架铰接松旷、臂架系统松旷及1#龙门吊小车啃轨、25#叉车变速箱磨损、7#龙门吊小车行走联轴节断裂等设备故障，有力地保障了设备完好。

2、创新管理手段，提升专业品质。

参照tnpm（全面规范化生产维护）体系标准要求，创新管理举措，努力打造专业化品质。

一是建立起油品检测机制，通过与安智化工签订合作协议，制定并组织实施《油品检测管理办法》，进行了四个批次42个油样的专业检测，根据分析报告，准确地诊断了25#叉车变速箱的故障趋势，及时安排了检修，避免了设备故障扩大，并重新调整了叉车、轮胎吊的油品更换周期，设备状态监测工作的顺利开展，为实施设备状态维修提供了更加可靠的专业技术支持。

二是建立起源头回溯机制，通过制定并持续完善制度规定，组建了全员参与的公司、室队、班组三级工作组，回溯分析设备管理工作中存在问题的事件和故障，完成了10余项公司级立项及80余份分析工作单，全面系统地回溯了技术原因、人为影响因素、管理问题，确定了导致事件发生的根源，明确了根除措施，避免了事件的重复发生，促进了设备管理专业化水平的快速提升。

三是开展了以“6s”管理为核心的“设备管理季”活动，通过培训交流、实例讲解、影像展示，充分调动起广大员工建设安全、高效、舒适工作环境的积极性。机械队以“使用、检查、保养”为核心任务，在整理基础上，实施以“定置、定容、定法”为标准的目视化管理，构建了生产设备自主维保模式，机容机貌焕然一新；维修队结合工作实际，按功能重新规划了维修区域，统一标识、涂饰，展示了公司朝气蓬勃的良好形象。

3、推行全员培训，提高专业素养。

在教育培训方面：

一是根据总公司对tnpm体系推广的相关要求，组织了7次tnpm知识专题培训，结合源头回溯、状态维修等实际工作

的推进，加深了广大员工对全面规范化生产维护体系的认识。

二是制定并下发了设备《操作手册》培训计划，并建议上级部门在职业资格等级鉴定考核中增添了相关内容，充分调动起设备操作、维修人员的学习积极性，切实提高了员工的“三好”、“四会”能力，稳步提升了员工的'专业素质。

三是多次组织生产技术人员召开源头回溯、油品检测□6s管理等专题研讨会，学习交流工作体会，共同探讨，增进认识，营造了思想统一、责任明确、齐心协力、专业规范的良好氛围。

在科技创新方面，一是修订了《科技创新管理办法》，鼓励员工在经济技术创新、管理机制创新方面建言献策，为广大员工搭建起科技创新的平台；二是组织开展了“知识产权宣传周”、“科技活动周”等活动，积极营造创新驱动发展的浓厚氛围；三是科技创新能力进一步提升，共征集上报小改小革和合理化建议75项□“volvo装载机变速箱二档过油管路改造”项目获得集团公司“青年创意汇”活动二等奖，“7#、8#龙门吊防钢丝绳出槽装置”“volvo装载机轮胎快速充气接头”等6项获得“实用新型”专利授权。

4、倡导节能降耗，降低生产成本。

一是根据总公司下达的成本控制、物资定额、节能减排等相关指标，制定下发了能耗定额、物资定额，建立健全了室队班组、单台设备的责任制考核指标，有效地降低了生产成本。

二是建立了修旧利废实验室，分类梳理废旧物资，确定了再利用旧零部件20多个类别，节约了维修材料费用。

三是规范物资管理，强化申报、核对、验收、领用环节控制，逐步消除了物资浪费。

二、存在的问题

- 1、专业技术管理人员匮乏，制度标准不细致、可操作性差、教育培训缺乏专业针对性等基础管理方面存在诸多薄弱环节，与专业化、精细化管理要求尚有较大差距。
- 2、设备管理工作的激励机制尚不健全，制约了管理水平的进一步提升。

三、下半年重点工作

下半年，我们将在总结上半年工作经验的基础上，继续提高生产保障能力，进一步深化管理创新，稳步推进设备管理规范化、专业化建设。

- 1、继续深入开展源头回溯工作，持续改进基础管理，奠定公司发展根基。
- 2、借鉴tnpm体系模式，健全设备管理工作的激励机制，进一步提高管理水平。
- 3、继续开展6s管理活动，在整理、整顿、清扫的形式化基础上，持续改进，实现习惯化、品格化转变，全面提升员工的素养。
- 4、做好15台新装载机的接收、辅助设施配套、磨合期维护保养等工作，确保新设备顺利投产。
- 5、做好成本控制工作，重点加强水电油管理和修旧利废工作。
- 6、继续做好科技创新相关工作。
- 7、做好“标准化仓库”和“设备管理源头回溯”两个单项管理样板培育工作。

8、做好员工专业技能培训工作，持续完善立体化培训机制。

设备自动化管理工作总结 设备管理工作总结篇八

全年共组织机械设备、施工机具开展拉网式摸底统计7次。

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。

*月**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。

*月**日，对建安分公司所属机械设备、施工机具开展拉网式摸底统计。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。

*月**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。

*月**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。

*月**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。

*月**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。

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。

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。