

设备问题点报告 设备部工作总结(通用9篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

设备问题点报告 设备部工作总结篇一

20xx年已经到年梢，在即将过去的一年里。设备部在公司领导的正确领导和相关部门的大力支持下，遵照公司的生产目标，在保证生产、节能降耗、设备改造、设备维修、安全管理等各方面做了大量的工作，对全年公司完成各项指标付出了很大的努力。现总结如下：一、设备技术状况（611月份）

1、所有内燃、电动设备平均完好率：98.76%，其中：

- （1）门机完好率98.05%
- （2）装船平台完好率98%
- （3）装载机完好率99.24%
- （4）挖掘机完好率99.73%

2、所有内燃、电动设备平均利用率：6.37%，其中：

- （1）门机利用率7.4%
- （2）装船平台利用率9%

(3) 装载机利用率4.32%

(4) 挖掘机利用率4.74%

3、设备平均上线故障率0.25%

二、设备技术状况分析

1、设备利用率低，保养成本高，能耗平摊高，使每吨吞吐量的能耗成本加大。

2、装船平台运行能耗低，节能效果非常明显，建议货物装船时尽可能使用装船平台，进一步提高其利用率。

3、通过努力虽然设备完好率大于90%，上线故障率小于0.5%的年度，但由于设备日常“管用养修”工作的不到位，使得门机内燃设备等主要生产设备故障时有发生，给生产造成了一定的影响。20xx年将把设备日常“管用养修”责任制的落实作为工作的重点，以彻底扭转被动应付的局面。

三、完善规章制度

为了规范“管用养修”的行为，推动设备的制度化、精细化管理。20xx年设备部先后修订了一系列设备管理规定及设备部管理人员的管理规定。

1、为了规范设备“管用养修”的基础台帐，掌握运行设备的动态情况，6月份设备部修订并派发了设备检查记录簿、维修保养记录簿、故障修理登记簿和机损事故报告表等台帐记录簿。

2、为规范维保行为，变被动为主动，切实改善以修代养的状况。修整了《港机设备定期检查保养规定》，进一步明确了电动、电气设备定期检查保养的项目和内容。

3、为规范操作行为，确保设备的安全使用。设备部修整了《移动式接料斗管理规定》和《移动式接料斗管理补充规定》，给相关人员学习并现场指导劳务人员使用维护接料斗。

4、为提高管理人员的责任心，技能等个人综合素质，设备部拟定并学习了《电工班管理规章制度》《修理车间管理规章制度》《设备部请假调休管理规定》《设备部员工考核细则》（考核细则参照规章制度考核出勤，技能，岗位职责，工作态度等，来决定技能等级及年终奖）。

四、设备维护修理

由于装载机、门机等主要生产设备经过四年的使用，单机的运行时间都已在10000小时以上；加之日常“管用养修”的责任不明确，工作不到位和自身保障能力的不足，使得装载机、门机等主要生产设备故障时有发生，并时常出现“前方吃紧，后方空虚”的尴尬局面，许多修理都要依赖外援，从而给生产造成了一定的影响。面对设备保障，压力大、任务重、困难多的严峻的现实，为尽量减少对生产的影响，设备部在工作多人手少的情况下，不计得失主动作为，不辞辛劳加班加点，深入现场排忧解难，主动担当跟踪服务。克服重重困难争取外援，脚踏实地地努力做好内协外联等每一项工作，尽最大努力为生产提供设备保障。

- 1、1#门机旋转异响反复出现等疑难故障的联系处理；
- 2、2#门机旋转异响更换摩擦片防撞块等疑难故障的联系处理；
- 3、3#门机旋转异响，旋转变频器更换等疑难故障的联系处理；
- 4、4#门机右旋转减速机主传动轴折断故障的联系修理；
- 5、5台门机行走防撞装置更换；

- 6、1-7#门机集中润滑系统修理；
- 7、7台门机空调故障的陆续修理；
- 8、3#门机行走电机及风机修理；
- 9、机修车间单梁起重吊机的2次故障的委外修理和保养；
- 10、清扫车主发动机故障的对外交涉；
- 11、三台地磅的校验；
- 12、码头变电房显示屏异常的对位联系；
- 13、3#引桥制作安装摄像头架；
- 14、深井泵的更换；
- 15、1-3#门机行走大保养更换齿轮油；
- 16、装船平台更换轴承；
- 17、装船平台侧及3#引桥侧防护栏制作安装；

尽管工作量如此之大，人手如此至少，但设备部全体人员凭着对工作高度的责任心和主动性，及时介入工作前移、精心组织全力以赴，延伸协调跟踪服务，竭尽所能做好每一件事。从未因不作为或人为因素而影响工作和设备的保障。

五、不断进行技术创新，开源节流，提高公司经济效益

任何先进的设备管理不仅注重设备的维修排故技术水平的高低，更要重视维修成本和实际生产需要。本着贯彻公司跨越式发展的方针，设备部在维修技术刻苦攻关，破旧立新。

1、3#电箱空开修理。本着为公司节约每一分钱的原则，充分利用自身的技术特长，修旧利废，8月份3#门机电箱由于劳务工冲洗码头，操作不当，致使电箱内大量积水，主空气开关绝缘碳化，而导致开关损坏，无法供电使用，当时生产紧，也无时间等待采购开关后再换用，我部将以前换下的废旧的几个开关，进行了整合修理，使旧开关符合使用要求，更换后一直正常使用至今，既保证了当时生产任务的完成，又为公司节约了价值4000余元的生产成本。对这个开关为什么会损坏，除了劳务队操作不当有关，从我们技术角度来分析，我们只有在电箱的防水防尘方面继续进行改造，以防重复事故的发生。首先我们对1-8#门机电箱的盖板口加焊角铁，所有出线孔都用废橡胶片将其堵上，加强了密封程度，从根本上减少水，尘的进入。另外再在空气开关的把手缝隙上加封一块废轮胎橡胶片进行进一步密封，其次加强门机电箱的保养，检查，定期除尘，清洁，紧固。目前，8各电箱都一直正常运行，可靠供电。

2、门机驾驶室机房门锁。4年来门机所有驾驶室机房的门锁都的差不多了，更换起来需要约20xx余元，还不能保证长期使用，我部充分利用自身的技术特长，修旧利废，用费的钢材边角料等制作简易的搭扣锁，安装更换，一只使用至今，无一损坏。

我们的工作还有很多，例如门机集中润滑系统的维修，管道清洗，总阀修旧利废，龙门吊电缆装置技术革新及拆装等等无一不是从节约成本安全生产的角度出发，为公司创造良好的经济效益和安全作业的条件。

六、管理中存在的不足

1、岗位责任制度落实不够，对过程管理不够细，出现时紧时松的现象。

2、维护保养检查力度不够，标准有待进一步细化，责任到位

还有所欠缺。

3、设备管理中，缺乏有效的绩效考核，没有过硬的经济奖惩权，使一些行之有效的管理制度很难长期坚持。维修人员没有作业工时等计件工资，实际收入水平较低。

4、技术人员技术水平有待提高。许多设备故障问题还不能单独解决。在今后的工作中，我们会加大技术人员技能培训。

5、人员紧缺，我们的机修班，电工班人员缺乏，繁忙之时颇有捉襟见肘之感。还请公司加大这方面的重视程度，同时我们也会尽力为公司选拔人才。

七、20xx年工作计划

1、进一步落实岗位责任制。通过书面学习和会议教育的方式提升员工的思想觉悟，谨记自己的责任义务。主管，技术员做到时时提醒，时时督促。加强优秀员工评选活动，营造积极向上，拼搏争先的工作氛围。对于岗位失职，屡教不改之人，加大处罚力度，严惩不怠。坚决做到纪律严明，一视同仁。

2、狠抓设备保养，提高保养质量，督促机械队加强司机在设备检查保养和故障判断等方面的培训，提高检查保养水平和意识；完善和细化保养规定，加大检查监督力度，发现保养不到位，立即采取跟进或要求重新保养，杜绝形式化、表面化。

3、针对电工和修理工技能高低不一的状况，继续采取师傅传帮带，进行实践技能传授和理论学习。条件允许时采取请进来，走出去的培训方式，开阔相关人员的视野，增强业务素质。加强开展技术技能座谈研讨会。丰富会议形式和内容，全面提高维修人员整体素质。

4、积极配合公司的人力资源管理，建议：一、建立激励机制。与先进工作者一样在年终评选适当人数的技术能手，予以奖励。二、在适当的时候举行一次年度技术比武大赛，促进优秀技术人才的成长，打造修理人员自觉努力学习钻研技术业务的氛围，为公司二期工程和长期发展培养储备人才。

设备问题点报告 设备部工作总结篇二

20xx年，是长丝车间tpm设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为长丝车间生产装置运行已经到了后期，距上次大检修已经有3个年头了，设备磨损比较严重，需要定期和不定期对设备进行维护和修理，才能确保生产装置平稳运行，产品质量有所保证，不能有任何下滑迹象。按照分公司的原定计划，4月份要对整个生产装置进行大检修，车间设备组会同其他部门，提前做好检修准备，制定详细的停工计划，摸清设备运行状况，提出大修和小修的预案，确定自修和外委项目，进而制定出大检修整体方案和检修施工统筹图，确保大检修全面、安全、顺利，保质保量进行，为下一周期生产装置安稳长优运行打下良好的基础和前提。4月25日，长丝车间停工检修开始，自修各维修班组进入现场，次第展开各自的维修项目。tpm设备管理工作按照分公司检修要求和规定全方位进行，有重点、有步骤、有检查、有总结，忙而不乱，紧张而有秩序，深入到车间的角角落落，涉及大小检修项目400多项，截止6月底，大检修基本结束，进入单机试运准备阶段。电仪班班长周皎程以勤奋的工作，精湛业务，不凡的业绩，被分公司党委授予模范共产党员光荣称号。

长丝车间生产装置进入运行后期，设备处于疲沓状态，维护和检修难度增大。针对这种情况，长丝车间狠抓现场管理，加强巡检力度，确保维修质量。

1、加强设备基础管理，落实责任制，推行班组绩效工资考核机制。实施设备包机责任制，将装置内的设备按区域划分包干，分口管理，统筹协调。针对生产过程中操作工图方便快

捷而随意改动设备参数、野蛮操作导致部件损坏等不按设备操作规程操作的问题，车间按照《tpm设备管理考核细则》严格考核。维修人员在检修过程中不按技术规程进行作业，巡检发现问题不及时等，都按制度给予处罚。对于及时发现设备运行隐患，避免设备事故的班组和个人，给予相应的奖励。通过进行tpm设备管理方面的考核，配件消耗、维修费用和 设备故障率明显降低。

2、对运行设备进行状态监测。运用各种技术手段和检测方法，对运行设备进行状态监测，准确把握设备的运行状况，及时分析故障原因，采取应对措施，确保设备一直处于良好运行状态。各维修班组及相应管理部门，主动出击，认真开展设备状态监测，减少突发性设备故障次数。

3、紧密结合产品质量，搞好维修工作。加强现场巡检次数和力度，及时发现产品质量波动的深层次原因，做好现场日常细节管理tpm设备管理和产品质量联系密切，丝丝相扣，如果管理跟不上，产品质量就会滑坡，如纺丝侧吹风装置，直接影响丝束条干均匀度；卷绕机的网络喷嘴和卷绕头的双转子不干净，就会使丝饼出现毛丝、油污丝等，导致a级品率下降，设备检维修质量好坏直接关系到长丝产品能否立足于国内外市场。在进行设备维修时，始终遵循“修旧利废”的原则，运用新技术和新方法，限度地延长零部件的寿命，节约了大量资金，同时也确保了设备长周期运行。

特护设备的定期巡检是保证其平稳运行的基础和关键所在，保证巡检质量是直接关系到整个装置的安稳运行。车间首先从设备巡检着手，采取统一领导、交叉管理、标准化作业的管理模式，制定科学的巡检路线，并采取维护人员、操作人员、车间管理人员交叉巡检，开展“五位一体”的管理方法，进一步加强特护设备的巡检力度，及时发现设备运行隐患，并将其消灭在萌芽状态，确保了关键机组安稳长优运行。

针对离心机维护工作重的特点，车间采取巡检、操作、维护

与维修相结合的方法，从加强设备润滑、状态监测、设备维修等方面进行各项维护工作，加强与三隆保全车间维修人员的联系，及时检修，程度地保证了压空质量。

长丝车间空冷站是生产装置工艺用风和制冷的生产单位，其中的溴冷机是重要的制冷设备，属于车间设备特级维护范围。在这次检修中，对溴冷机进行了相应的技术改造，进一步加大了制冷功能，降低电能消耗。为了使职工更好地对溴冷机进行熟练操作、精心维护，车间设备组邀请了国内制冷大腕大连三洋制冷有限公司高级工程师董素霞同志，到现场亲自为职工讲课、培训和教授操作养护技能。空冷站的职工仔细聆听，认真记笔记，唯恐错过一个环节，非常珍惜这来之不易的培训机会。董素霞同志用通俗移动的语言，详细讲解了溴冷机的构造、功能、特点，操作时应该注意的事项，特级维护时应做的工作，以及节约电能的诀窍。随后，手把手传授职工操作要领，直到职工能够熟练操作为止。

车间tpm设备管理人员认真落实分公司erp管理制度，不断总结经验，采取新措施、新办法，对车间设备的维修维护制定详细科学的维修工单，并按照erp管理程序，及时跟踪工单状态，对完工项目按时进行验收。在材料领用时，严格按照规定执行，杜绝白条，确保了车间设备维修工作合理有序的进行。大检修期间，对于进入施工现场的材料分类堆放，易燃品，防潮品均采取相应的材料保护措施。根据实际现场情况及进度情况，合理安排材料进场，对材料做进场验收，抽检抽样，并报检于甲方、设计单位。根据施工组织平面布置图指定位置归类堆放于不同场地。对于到场材料，清验造册登记，严格按照施工进度凭材料出库单发放使用，并且对发放材料实行追踪记录，保证材料不丢失、破损和浪费，进而确保了车间检修的经济效益，为分公司大检修把好物资材料关做出了重要贡献。

随着设备使用年限的进一步增多，各种设备的定期作业周期都有缩短，种类也有增加，工作量越来越大，如侧风窗的清

洗、双转子清理的周期由每三个月一遍递减到一个半月。除此之外，对个别位不断进行非定期作业，为长丝poy和fdy产品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

为提高长丝检维修人员的技术素质，车间每月把维修工技术培训与多种形式岗位技术比武活动相结合，在班组内部，举行相应的技术考试，成绩与当月绩效工资挂钩。设备工程师及班组内技术经验丰富的职工为大家轮流授课，先后举办了钳工基础知识、卷绕头轴承更换与动平衡原理，热辊变频器工作原理、增压泵扭矩限制器与压力控制原理等。针对倒班保全工实际工作需要，对他们进行了smu系统简介、卷绕头故障查询方法等方面的培训。通过培训，职工业务技术素质有了明显提高，在生产维修与服务中能够做到安全、快捷、准确、高效。

经过几年的磨合与大检修的锻炼，长丝车间的机电仪维修力量已大大加强，处理突发性的设备故障比较迅速与准确，完全能够担当起长丝设备的日常维护与检修重任，对空调机组、纺丝机、卷绕机、包装设备的定期作业与维修做得井井有条，局部设备改造完成得有声有色。车间12条线500多个卷绕头，属于进口设备，现代化程度高，变频器是其运行关键，技术含量高，维修难度大。如果请外单位专业人员维修，每个卷绕头的费用在5000——8000元，周皎程同志带领电仪班组职工，查阅资料，请教专家，刻苦钻研，硬是用“蚂蚁啃骨头”的韧劲，攻克了变频器维修技术难关，依靠自身的力量，保证了车间生产顺利运行。

为了降低车间维修费用，有计划有预见性进行科学合理维修，车间进一步优化了检维修方案，降低了备件材料消耗。在保证设备检修质量的前提下，通过修旧利废以及维修成本核算降低机配件消耗。从每月月初车间制定的设备检维修计划入手，班组做好当月检修所需备品备件以及消耗材料的领用，月末对当月的检修消耗物品进行统计核算，并依照供应物品票据价格，汇总出当月实际保全维修费用，并同月初计划进

行对比，使车间检维修成本一目了然，而且激发了维修人员进一步修旧利废、挖潜增效的积极性和主动性。

为了降低维修成本，车间积极开展班组劳动竞赛活动，在一楼维修班和电仪班开展维修成本定额竞赛活动，将班组每月设备维修备品备件和材料消耗纳入班组考核，与班组绩效工资挂钩。同时挖掘潜力，提高班组管理水平，积极开展“修旧利废”活动，如电仪班对多块故障的变频器控制板进行修理恢复到原来的功能，一楼维修班对十余把吸丝枪修缮等等，节省了大量资金。

长丝车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有500多个项目，其中自修项目有300——400个，外委项目有100多个。长丝车间拥有一支庞大的检修队伍，在平时的生产中，起到保驾护航的作用，为生产的安稳长优运行做出了重要的贡献。这次检修没有大的检修和改造项目，大部分检修项目都是由车间检修班组完成。车间设备组早在2月份就开始对需要检修的设备进行预案制作，并报分公司审批，为车间大检修做好了前期基础工作。4月份会同工艺组，在主管副主任和主管工程师的带领下，制定出了详细的停工检修统筹方案，为车间生产装置顺利停工、圆满完成检修任务，绘制了良好的实施蓝图，是车间检修指挥部和检修班组开展工作的指导性纲领。统筹方案分为总方案和分方案，总方案对全部检修项目进行项目的划分、时间的安排、人员的安排，以及对所需要的设备、配件和主要材料等进行了详细的规定。分方案按照电仪、维修、动力、空压站四个部分，对每个检修队伍所承担的检修项目、数量、所需材料、负责人、完成期限做了规定和说明。

1、组织检修队伍进入现场。4月25日，长丝车间停工检修开始。辅助装置组件班克服人员少，工作连续性强，工作条件恶劣，在规定的时间内，胜利地完成了组件下机工作，保证了车间顺利地实现停工，为车间检修打下了良好的基础和前提。电仪、维修、动力、空压等检修班组，按照检修统筹方

案和计划，在各自的战线上拉开检修的帷幕。

2、认真贯彻执行hse管理体系标准。从现场管理的细节抓起，杜绝违章、事故、污染现象出现，确保安全检修，文明检修，绿色检修。充分发挥统一协调联合作战以及专业、技术、人才、装备的优势，动员全车间的力量，克服高温、高压、施工现场狭窄、有毒气体和物质多，设备检修交叉进行、就地改造施工难度大、工程量大、时间紧、质量要求高等困难，合理配置检修人员和安排检修作业时间，机动灵活地开展检修项目作业。将hse管理细化落实到检修、施工的每一个工作步骤，确保改造、检修安全和质量。

3、加强现场的文明施工管理和检查监督，确保设备完好无损。长丝车间装置检修存在检修内容多、工期紧、工种多，上下作业、设备内外同时并进的状况，加之参加检修的外来人员对现场环境又不熟悉。因此，必须加强文明施工管理和监督检查。长丝车间对检修现场的各种废料、障碍物和地面上突出物以及能引起滑跌的油污、污水等一切影响安全检修的隐患，都及时处理掉；各种检修材料、设备、设施、工器具和拆卸下来的机械设备及其零部件等摆放整齐；各种临时电线铺设规范而不杂乱；现场通道和消防道路保持畅通无阻。监督检查涉及到检修安全的每一个方面，包括安全规章制度、安全作业票证的执行情况；施工安全措施落实情况；各种检修设备、设施、工器具、车辆的安全状况；各种应急物品、安全防护器材和消防器材的准备情况以及检修人员劳保穿戴情况等。

4、加大对外委施工队伍的管理，积极配合压力容器检测等外来单位作业。4月29日，长丝车间100多项外委项目的检修正式拉开序幕，外委施工单位进入车间现场开始作业。在检修项目施工前对外来施工作业人员交代施工安全措施和tpm设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目tpm设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认，tpm设备管理人员对施工预案落实情况进行抽查，充分保证自修项目和外委

项目的检修同步安全进行。空压站的干燥器也在本次检修项目之中，按照专业规定，干燥器的检测由洛阳市压力容器所进行。车间派出设备专业人员全过程进行跟踪和配合，严把设备检修质量关。

5、组织检修队伍进行技术攻关，在检修中打造和锻炼职工。维修班在这次检修中承担着卷绕头清理、调整、维修等重任，在班长张文成的带领下，大家精心操作，现场研究，克服重重困难，完成了352个卷绕头的检修。卷绕头的构成非常复杂，而且是高度现代化的机器，检修的地方很多，包括卷绕头表面的卫生、双转子清洗，压棍、定轴、缠丝清理，刹车片更换，生头汽缸润滑，上下拉杆维修等等。维修班在最后的时间内，集中全部力量对卷绕头内外进行擦拭和清理，并安装到位，全部对接，达到了开工所需要的状况。组件三甘醇清洗炉不能正常工作，问题长时间没有得到解决，电仪班班长周皎程同志与几个技术骨干连续三天蹲在现场啃这块硬骨头，大家趴在纵横交错的管线上，对现场每一个接头仔细排查，对电源线的绝缘进行测试，经过讨论研究，拿出了完整的检修方案，终于使三甘醇清洗炉正常运行，为组件班检修顺利进行解决了一个重大难题。中控室是车间生产的指挥中心，其中的dcs□smu控制系统，是电仪班检修中面临的的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人难以想象的。周皎程同志一边翻阅资料和图纸，一边查找问题所在，不懂就向有关专业人员请教，日夜兼程，和职工们一道反复试验、反复操作，凭着“蚂蚁啃骨头”的韧劲，硬是把dcs□smu系统恢复到原来的状况，解决了生产指挥中的技术和硬件难题，为车间生产装置开工安全顺利开辟出了一条“绿色”通道。长丝车间在检修中，有意识地打造和锻炼队伍，确保他们在新的技术革新时代，不断增强自己的业务知识，提高自己的业务能力，能够攻破技术难题，攀登高峰，很好地完成为生产保驾护航的重任。事实证明，在检修中打造和锻炼职工队伍，是培养职工队伍，提高职工各方面能力的一种很好办法，是一种创新。

6、做好单机试运准备工作。设备组在副主任的领导下，对每个单机试运都做好详细的预案制定，包括试运的班组、安全事项、配合人员和详细的运行记录记载等。单机试运的工作看似简单，但牵涉到方方面面，相当于一次小开工。车间大修指挥部十分重视，都派出专业技术人员参与，车间领导亲自现场监督协调，确保试运一个成功一个，为车间一次开工成功打下良好的基础和前提。

7、对硬件基础设施进行维修和改造。长丝车间利用这次大修的机会，维修厕所下水道，对车间区域内部分道路、办公场所、操作室的桌椅板凳、墙壁，以及影响企业形象的房屋、地面、建筑物进行更新、改造和修缮。

在检修期间，对检修现场规范化，大幅度降低现场“低老坏”现象，tpm观念深入人心，效果显著。车间管理层在这次检修中，加大设备检修中tpm管理的力度，并且在空压站项目检修中，有意识地采取tpm管理。空压站成立了检修tpm管理小组，并在车间设备工程师的指导下，开展工作。他们以最有效的设备利用为目标，以设备保养、预防维修、改善维修和事后维修综合构成生产维修为总运行体制。从车间营管理者到第一线作业人员全体参与，以自主的小组活动来推行tpm，使因设备问题引起的直接或间接损失为零。他们经验虽然比较缺乏，但工作很认真，记录齐全，大家边探索，边实践，努力创建车间检修tpm管理的最新成功案例。

设备问题点报告 设备部工作总结篇三

在20xx年年度工作中，我紧跟时代的步伐，加强理论知识方面的学习，通过阅读，进一步学习领会党的重要思想的内涵和精髓，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到指导实践、促进工作、提高工作水平和服务能力的目的，同时学习了胡的社会主义荣辱，并按照八荣八耻的要求来做人做事，并及时写思想汇报，积极向党组织靠拢。在工作中

不断的学习新技术新工艺，不断的充实自己，不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作。

1、在平时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬民主，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间的各项生产任务□20xx年配合其他技术员根据车间可纺性合理安排小修机台和换喷头机台，累计改纺xx台，十几个品种。

2、根据行业协会的精神□xx年x月份公司要求五长丝车间北区停车，我配合其他技术员做好停车期间的工艺处理和平时的串碱工作，并把在工作中遇到的问题及时向车间领导汇报，安排相关人员解决□x月份北区开车，做好开车前期的准备工作，做好工艺处理，提前将各项工艺参数调整到位，确保开车成功，保证产品质量。

3、由于五长丝车间长期纺木浆，导丝轮废丝多，可纺性差，我经常和原液车间的技术员沟通，反映车间的可纺性情况，并与职能处室的技术员多联系沟通，希望能够改变浆粕的配比来提高可纺性，今年公司采取了使用多种浆粕混用的办法，大大提高了可纺性。满筒率由原来的不足xx%上升到了现在的xx%左右。

4、每月将车间的生产情况进行一次总结，及时将总结上交到技术处；将车间的主材消耗进行总结，及时上交计划处。做好统计技术分析工作，将车间生产中出现的异常情况，进行分析采取纠正措施，写出纠正措施报告。

20xx年根据企管处的安排，要求各个车间完成作业指导书的换版工作，新的作业要求按照三合一体系的要求编写，我和其他技术员明确分工，使新的作业指导书包含环境和职业健康方面的内容，更适用于实际操作□x月份将作业指导书及时

发放到了职工手中，圆满完成了作业指导书的换版工作。

搞好职工培训是我们车间一项长抓不懈的工作，为此我们车间特别制定了培训制度，要求每个班组每月至少组织两次职工培训，开展形式多样的职工培训，对于新工转岗工要求有师带徒合同，由技术员鉴定合格后方可独立上岗。今年x月份组织职工做三合一体系知识答卷，加强了职工对三合一体系知识的了解。

又利用业余时间组织职工进行三合一体系知识的学习，使职工对公司的方针目标有更好理解等，为公司内审和外审打下良好基础。配合各工段班组搞好青工技术比赛，提高职工实际操作技能。加强新版作业指导书的学习，今年x月份，组织我车间全体职工全部进行了理论知识考试。

提高了职工理论知识。四班职工坚持第二个早班学习，由于四班纺丝工是控制车间产品质量的关键岗位。平时很注重纺丝工工艺知识的学习，对影响产品质量的主要工艺要让职工明白，反复的给职工讲，尤其是六月份总经理走访客户后，带回来的脆断丝筒子，让职工亲自感受脆断丝给用户带来损失，让职工在工作中如何避免脆断丝的产生，始终给职工敲响警钟，增强职工在工作中的责任感。

在过去的一年中积极推进三个体系在本部门的有效运行，认真学习相关的管理和技术知识，加强《程序文件》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照《内部审核程序》的要求，编制本部门的年度审核计划，并按照计划组织部门的内审工作，今年三月份，组织车间有关人员对本部门的危险源和环境因素进行了重新辨识和完善，对车间的法律法规清单等相关文件进行更新，规范各种报表记录。

5月份邀请其他兄弟部门和相关职能处室内审员对本部门进行内部审核，对审核中别人提出的问题，提出改进的议建和建议，推进三合一管理体系在本部门的不断完善和改进，来迎

接公司一年一度的内审和外审工作。

与认证办的同志多联系、多沟通、发挥桥梁和纽带作用，对我车间的职工和来我们车间参观的相关人员，传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量/环境/职业健康安全方面的有关要求。并对公司的目标、指标进行分解，制定本部门的目标、指标和管理方案，并及时向职工传达。

xx年工作计划：新的一年对自己要有新的目标和要求在今后的的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

设备问题点报告 设备部工作总结篇四

1，4月25日，设备组参与了西湾煤炭资源综合利用项目厂前区基础工程设计审查会，掌握了厂前区的总平面设计、各专业方案等，了解了目前存在的问题和解决各问题的方案，并听取了专家们的宝贵意见和建议。

设备组根据榆神能化目前的工艺路线，与国内外设备制造商进行前期的交流，搜集各种设备的信息，为以后工作的更好的开展做准备。比如，我们先后与抚顺机械设备制造有限公司、双良节能系统股份有限公司、大连宏鼎科技有限公司、张家港市江南锅炉压力容器有限公司、常州市可慧制冷设备有限公司等相关企业的有关人员，就其设备的使用条件、基本参数、易损件维护等相关问题进行讨论。在自动化方面先后跟爱默生、华为、abb等进行多次技术交流，并应邀参加了20xx（第六届）工业以太网技术与应用论坛，使员工更好的了解行业最新动态，为以后设备选型打下基础。

szl10-1.25-aii型组装水管锅炉，其总费用138.90万元。另外，我们还同时考察了扬州正宇锅炉以及安徽博瑞特热能设备股份公司锅炉，通过多家性价比比较，力争设备选择最优化。

3，为了提高设备组成员的管理水平和理论知识，设备组组织

学习了管理制度及煤化工方面的知识。1月份，学习并掌握了项目管理制度，包括项目的建设管理制度、项目建设的基本流程、项目的建设管理办法；2月份，学习了煤化工工艺流程，了解了煤化工的原理、国内煤化工流程及煤化工操作，同时还了解了国外先进的煤化工工艺流程；3月份，学习了领会了煤化工设备的选型要求，掌握化化工设备的选型原则等知识；4月份，重点学习煤化工设备的设计规范，对煤化工设备进行了深入的了解；5月份，了解国内标准与国际标准、国内牌号与国际牌号的区别，为以后的施工打下坚实的基础。6月份，正在学习专用设备的工作原理及操作，为以后开车生产做准备。

4，设备组前往柯林斯达实验基地，对带式炉低温热解装置、自动控制系统、热风炉、风机、分离器等设备有了直观了解。

半年内对各方面知识的学习，设备组各成员受益匪浅，大家对设备管理、工艺流程、设备专业知识都有一定的收获，对以后的工作有切实的作用。

20xx年下半年工作思路和设想

1，继续开展技术、制度培训工作，将设备组打造成一个技术过硬，素质超强的队伍。

2，继续开展技术交流工作，使员工了解行业最新动态，收集相关设备信息，为以后更好的开展工作做准备。

3，加强部门管理职能，为全公司服好务，在专业管理上提供引导与支持。

总之□20xx年是设备组前期设备考察、管理工作最为重要的一年，任务异常艰巨，但我们只要努力拼搏，团结协作，就一定能出色地完成公司交给的各项任务，为实现煤制油事业的光荣梦想，贡献我们全部的光和热。

设备组

二一二年六月五日

设备问题点报告 设备部工作总结篇五

主要负责公司所有在建项目的设备专业技术管理、支持与把控工作，同时在设计管理中心负责操作项目的绿色设计策略工作中，主要负责其技术路线部分的制定。具体工作主要有中新天津生态城、天津塘沽、杭州城市综合体、北京天竺、北京龙山等项目。为公司绿色战略实施和绿色技术推广应用，奠定良好的操作基础，提供有力的技术支持。其中，天津生态城项目成为华北地区首个，也是目前国内达到标准最高的绿色三星级标杆型项目，并获得业内绿色专家和地产同行的认可与好评，为地产公司绿色社会形象的树立及绿色理念的落实做出重要贡献。

1. 积极响应公司组织的创新研发活动，协同参与部门立项的创新研发课题工作并提供专业支持，包括工程常见的户式空调不制冷问题专项研究、设计合同标准化课题中的绿色咨询合同标准化研究，同时还为公司其它部门及项目绿色相关课题提供专业意见与技术支持。

2. 在公司领导直接支持下，与国内权威机构合作，创立低碳建筑标准及碳排放核算等低碳建筑相关课题，以期在公司执行国内外绿色建筑标准的基础之上，制定自己的低碳建筑标准，建立碳排放计算方法学，将公司实践绿色建筑所做的碳减排贡献科学量化，并指导新建项目的设计建造及既有项目的节能改造，提前应对未来可能的国家强制性减排措施压力和即将形成的碳汇交易市场机遇。

1. 按照各项目进度，通过各设计阶段设备专业审图、论证技术措施等专业支持手段，有效保证公司所建项目设备专业的设计质量，给予项目有力的技术支持。

2. 重点解决各项目遗留及现状难题。如：

a. 针对天津项目户式空调不制冷现象，勘查现场，找出原因，提出可行解决方案。并协同部门创新研发团队设立专项课题进行研究，以期未来避免类似问题出现。

b. 协助相关部门，对公司持有写字楼节能改造及leed认证中出现的重大问题提供专业支持意见。

c. 协同相关部门，制定写字楼雨水系统改造实施方案，现场勘查并督导施工单位严格执行，彻底解决遗留多年的雨水倒灌问题。

设备问题点报告 设备部工作总结篇六

分析客户进程比较慢的原因在于以下几点：

从以下几个方面入手

1：工业品促销

此效果相对比较明显，即，由于，我们的产品在性能的稳定性上具有一定的优势（当然，客观的讲，我们不能讲就一定比siemens的产品更有优势，但是，每个产品的定位会有所不同，我们会以价格，贴标，代开发这几种方式来弥补品牌的缺陷）

2：高阶行销

3：客户特殊收益

一般来说，客户端的决策者情况分布为：

总经理：

技术经理：

工程师

采购经理

相对而言，很多公司的采购人员并非专业出身

针对不同的情况，会有公关的侧重点的不同，一般，我们所遇

由于他开发了较好的产品，而且周期缩短成本降低，这从另一个方

4：促进成交

5：指挥与协调内部与外部进程

因此工业品销售是由以下几个部分构成：

- 1、人员销售：即销售的直接推销、
- 2、高阶行销：由公司的高层进行销售促进、
- 4、服务销售：由售后服务端的销售来完成满意度、
- 5、全员销售：公司的每一个人都需要

设备问题点报告 设备部工作总结篇七

20xx年度，动力设备部在各部门的支持下，按照公司的生产目标，在保证生产、节能降耗、设备改造、设备维修、安全管理等各方面做了大量的工作，对全年公司顺利完成各项经济指标付出了很大的努力。

现总结如下：

1、设备保养：按照每月制定的设备保养计划，在不影响生产的前提下，每天对各车间设备进行检查、保养。实行‘预防为主，维修为辅’的检修原则。在日常工作中，加强设备的基础保养，实行三加一维护模式：三个清洁，加一个润滑。清洁就是维修。并设立设备区域负责人，采用定点、定期、定人检查，使维护人员准确掌握设备的运行状况。将设备的检修保养与日常维护相结合。

2、设备维修：对各车间设备出现故障能够快速的作出反应，认真分析故障，迅速排除故障，尽量不出现拖修的现象；对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排生产空闲时间加班加点组织维修。通过实行设备计划检修，把以前设备的故障抢修转变为设备预知维修，从而最大程度的利用设备和发挥设备效率。

积极配合生产部门提出的各项技改任务，一一落实整改到位，以满足生产要求，提高设备的使用效益。

车间吊车因使用频率高或使用多年，比较容易出现故障。主要原因有三点：

1、吊车的使用级别偏低，满足不了我们现有的使用要求。经常超载使用。

2、员工违规操作。

20xx年我部每月不定期进行设备安全操作培训，使得全体人员的设备安全意识有了很大提高。本年度动力设备部无重大人身安全事故□20xx年需继续宣传和贯彻，杜绝人身安全事故的发生。

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行专业教

育□20xx年，为了满足生产的需要，及时处理设备故障，本年度动力设备部开始实行夜班值班制度。由于我们有部分新员工加入，技术力量欠缺。我们一方面加强对新进员工进行系统的培训，以老带新，同时在工作岗位进行实际操作指导，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。在市长杯技能考试中，我机修车间有3名员工取得了优异的成绩，同时在维保队获得了优秀班组。

- 1、设备安全隐患排查不到位；
- 2、对维修质量把关不严格；
- 3、对出现的某些问题还缺乏正确处理的方法；
- 4、在设备制度管理和体系运行方面执行不够。

以上缺点我将通过不断学习，努力提高自身的工作能力，让管理上台阶，工作上档次。

20xx年，从以下几个方面加强努力：

- 1、进一步提高员工工作责任心，加强设备维护工作。强化设备预防性管理，有效执行计划维护和计划检修制度，同时提高检修质量，最大限度保证设备在“良好、稳定、安全、有效”的状态下运行。
- 2、强化全员参与，共管共修设备管理观念。在实践中提高，真正做到用好、管理好设备。
- 3、把安全工作放在各项工作的首位，真正的落到实处，提高员工的安全意识，加强隐患排查和整改工作。
- 4、完善各种设备管理制度。

5、有组织、有计划的实施设备月保养、检修计划。保障生产的正常运行。

6、加快落后工艺设施设备的整改工作，促使生产效率最大化。

一份耕耘,一份收获□20xx年通过部门员工团结协作、尽职尽责,圆满地完成各项任务。在新的一年里,我们会以积极、健康的心态投入工作;在今后的工作中,我们有责任、也有信心正视困难,迎接挑战,不断设定新的目标,并在目标中一步步提高,在追求中不断前进,铸就辉煌,为甬金二次创业做出更大贡献。

设备问题点报告 设备部工作总结篇八

一、从思想上:过去的一年里从思想上严格要求自己,加强学习,能够完成领导交办的各项工作任务。在工作的过程中,我深深体会到加强自我学习,提高自身素质的重要性,一个是向书本学习和上网查找相关资料,不断充实自己,改进学习方法;二是向周围的同事学习,虚心求教;三是向实践学习,把所学的知识运用于实际工作中,在实践中校验所学知识,查找不足,提高自己。

三、大修工作和技术改造工作:在今年公司效益不好的情况下,本着修旧利废的原则,对大检修突出主要设备和关键设备重点维修,同时在对xx年度大检修后出现的主要设备问题进行分析改进了检修的方式□xx年的大修工作比较成功。对工艺要求的技术改造优先利用设备堆场内闲置和老厂拆迁过来的旧设备。并将停车小组不使用的部分设备调济使用。确保各项技改的设备需求。

1. 对设备管理比较粗糙,缺少细致的、连续的管理方法。

2. 对检修人员的管理比较松散。

3. 对设备的润滑保养做的还不全面。

设备问题点报告 设备部工作总结篇九

根据厂部200*年的方针、目标、任务和要求，我科对设备的管理、技术改造、大中修理安排、安全生产、精神文明建设等方面作了具体的工作计划。一年来在厂党总支部、厂领导班子的正确领导和指引下，我科全体员工发挥了各自的积极性，热情认真地工作，使各项任务完成得较好，为我们厂正常生产、改变我们厂生产面貌和提高技术装备水平作出了应有的贡献。

1、在人员的管理方面，我科充分调动员工的积极性，激发员工的主观能动性，从而提高了员工的工作效率。在极有限的机电人员情况下，除完成了全厂生产设备的修理维护工作外，还完成成品车间的线路改造及电器线路安装和改造等工作。

2、对主要生产设备的维护保养，我科坚持执行主要生产设备的维护保养检评制度，鼓励和促进职工积极做好设备的维护保养工作，使全厂的生产设备满足了生产要求。

3、在降低成本方面，我科对于设备维修和技术改造所需要零部件，力求能自己加工的尽量安排自己加工，减少了委托外厂加工或购置的数量，为厂节省了不少的开支。

4. 新购进一台污水泵共4900元

。因此项工作我科做得较勤、较细，在我科及属下班组人员中，从未发现有违犯党纪国法的行为，人人讲文明、懂礼貌、政治思想先进。

今年参加各类专业技术培训和复审和合计十六人次，这对提高我们厂职工的技术素质，对我们厂的发展和安全生产都起到了促进和保障作用。上述是我科今年主要工作的总结。在

这即将过去的一年里，我科在厂党总支部、厂领导班子的领导和指引下，科内全体员工积极努力工作，保证了厂生产设备的正常运转，为厂的生产发展起到了不可估量的作用。自感今年我科的工作比往年前进了一步。但与领导和形式发展的要求还有差距，工作上肯定还有疏漏和缺点，总之好的继续发扬，缺点认真克服。在新的一年里，在党总支部和领导班子的领导和指引下，我科继续努力，积极工作，力争把各项工作任务完成得更好。