

# 设备管理工作总结

## 设备管理工作总结 1

中国石化集团南京化学工业有限公司（以下简称南化公司）特种设备管理在国家、集团公司、省市质量技术监督部门的正确领导下，严格按照《特种设备安全监察条例》等安全监察制度规程执行。特种设备运转平稳，安全状况良好。具体作了以下几方面的工作：

### 一、特种设备检测情况

南化公司现有锅炉 3 台，压力容器 920 台，工业管道 135931 米，电梯 4 台，起重设备 108 台，安全阀 786 只。锅炉计划检测 1 台，检验完成 1 台，压力容器计划 509 台，检验完成 270 台，剩余 239 台由于装不能停车，故没能完成检测计划，延期报告一直没有得到批复，工业管道计划 9425 米，检测完成 9425 米，电梯计划 4 台已全部检验合格，起重设备计划 56 台，已全部检测合格，安全阀校验 645 只，未校验安全阀使用单位都打报告申请延期。

### 二、开展特种设备普查，理清特种设备台账

南化公司开展了特种设备专项普查，整顿特种设备基础资料、完善和规范特种设备台账，广大设备技术人员克服重重困难，通过调研、测绘、评估、标定等手段建立起初步的特种设备台帐和档案资料，取得了良好的效果。这一基础建立后，通过管理人员不断充实完善，及时整理填写，人员变更资料交接，妥善保管等持续细致的工作，使特种设备资料管理初步规范化，走上了良性发展的轨道。

### 三、加强法规学习，组织特种设备专项检查

贯彻实施国家、集团公司关于特种设备管理的法规、条例，完善本公司特种设备管理制度，公司先后转发了《特种设备安全监察条例》，《中国石化集团公司特种设备安全监督管理规定》，《关于公布特种设备目录的通知》，《在用工业管道定期检验规程》，通过组织管理人员认真学习和辅导这些法规、条例，把国家和集团公司关于特种设备管理的方针、政策落实到实际管理工作中，从而使特种设备管理规范化、制度化。公司根据特种设备管理需要，先后制定下发了《南

化公司设备管理规定》、《南化公司压力容器管理规定》、《南化公司工业管道管理规定》等，各生产企业结合管理实际，制定了更加细致化、具体化的特种设备管理制度，当然，我们的制度建设还不尽完善，需要根据国家及集团公司特种设备管理的新精神，在实际工作中不断丰富、不断完善、与时俱进。为了提高特种设备管理人员素质，公司先后有 10 人次参加集团公司组织的企业特种设备安全监督管理技术宣贯培训班，公司内部对基层特种设备管理人员进行了相关管理程序、制度、规程的集中学习和培训，加强了基层管理人员对特种设备安全管理认识。我们先后按照省、市质量技术监督局的要求，依据新制定的工业管道分类标准和注册软件，开展了压力管道普查整治工作，组织完成了全公司工业管道资料上报工作，并通过了省技术质量监督局进行的抽查验收；在全公司范围内开展了在用特种设备安全检查工作，加强对重点监控设备检查与监控工作。我们按照集团公司要求开展了进一步加强特种设备安全管理工作，进一步强化了设备事故预案的制定及演练工作，提高了特种设备的现场管理水平。

#### 四、严格按计划实行特种设备年度检验及定期检测工作

充分认识特种设备管理的重要性，把特种设备安全管理作为设备管理的重要组成部分。公司和直属各单位设备管理部门，设有专职或兼职的特种设备管理人员，设备月报中有专页反应特种设备的安全和检验情况，公司掌握全部特种设备台帐，并于每年年初制定统一的特种设备检验计划，安排专项费用，负责监督实施。检验计划完成率作为全年设备管理考核指标之一与企业考核挂钩，杜绝了特种设备的超期使用。压力容器、工业管道外检工作由企业组织进行，每年进行一次并记录在案；全面检验工作分别由市锅炉压力容器检验研究院和市化工特种设备检验检测研究所等相关专业检验单位进行。

#### 五、特种设备存在的薄弱环节

特种设备的现场管理更关系到企业资产和职工人身安全，我们本着“老设备不能差”的原则，加强容器、管道保温防腐工作，加强特种设备现场巡检和维护管理，及时发现处理安全隐患，做到标识清晰，设备铭牌齐全，保温完好，表面整洁，设备完好。特种设备定期检验检测工作确保特种设备必要手段与技术保

证，由于南化公司属于化工企业，连续生产，有时装停产时间短，不能满足特种设备的检验要求，需要办理延期，使用单位申请延期手续较复杂，因此存在有个别超期未检的现象，需要进一步加强。

#### 六、特种设备管理目标与思路

为进一步提高南化公司特种设备安全管理工作水平，加强我公司特种设备安全监督管理工作，提出以下几项目标：

1、特种设备安装、改造、维修、报废告知率达到 100%，监督检验率达到 100%。

2、特种设备使用单位档案齐全，定期检验率达到 100%，设备使用登记证在有效期内，安全检验合格标志固定在设备显著位。设备有安全注意事项和警示标志且于显著位。设备安全附件和安全保护装符合法规、标准及安全技术规范要求。

3、特种设备使用现场管理规范有序，生产活动安全有序，设备运行状况良好，设备安全生产事故率为零。

4、特种设备安全管理和操作人员证件在有效期内，有培训记录。作业人员持证上岗率为 100%。

5、特种设备的维修保养有维保单位，并定期维保，有维保记录。

6、有特种设备事故应急救援预案和措施，至少每两年演练一次，有演练记录。

按照《特种设备安全监察条例》的要求，公司将在重点开展压力容器操作人员取证工作，加强压力管道、起重机械的安全监察工作，使该项工作进一步制度化、规范化。

## 设备管理工作总结 2

今年以来，在公司的正确领导下，重点严抓设备基础管理工作，以及设备拆迁管理工作，现就一年来的工作情况总结如下：

一、一年来所做的主要设备管理工作：

首先，我们健全设备管理机构，有效开展设备巡检定修：

1、按巡检定修管理模式，完善检修管理体系，并从人员配备、职责分工及



作业效果等环节进行全面清查与改进。

2、逐步推行检修作业规范化，建立维修作业标准，对检修（隐患整改）的工时工序进行了跟踪管理，检修任务单、操作票及试车验收单已成为检修作业的一项基本记录。第二，抓好其他设备管理基础工作：

1、完成组织制订和审定各车间设备的检修标准，并逐步建立与完善公司级重要设备的技术档案，强化技术状态管理与全过程管理。

2、每天检查各车间维修工巡检记录，并签字确认，核实巡检记录与设备实际运转情况是否相符，并对其进行考核。

3、每周开设备例会一次，对各车间设备运行情况进行汇总，及对出现的问题提出解决办法和实施放案。

第三，严抓设备拆迁过程中的野蛮操作，杜绝设备损坏，注重拆迁过程控制。

## 二、具体解决的设备问题

解决水环真空泵在运转过程中减速机摆动问题；处理脱硫泵超流问题；解决水环真空泵循环水排量不够问题；解决水环真空泵腐蚀问题；处理反应釜骨架密封漏油问题；提高了分离车间离心泵性能，并对机械密封进行改造。处理动力循环水泵振动问题；积极试验反应釜机封国产化问题；搅拌器桨叶国产化。

## 三、采购方面工作

在原料供应方面，想尽一切办法确保供应，积极和采购中心沟通，寻找货源，尽一切力量满足公司车间生产。在备品备件供应方面，人员少，资金少的情况下，基本满足备件供应，确保生产正常运行。对独家供应得备件，不断寻找替代厂家，有效地降低了采购成本。

## 四、工作中存在的不足

1、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。

2、车间维修班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强。

3、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

## 五、设备管理工作思路：

### 一) 加强设备基础管理：

- 1、重新修订、完善设备管理管理，装订成册，下发到各有关单位、班组；
- 2、重新整理、规范各设备技术档案、台帐，完善重要设备档案；

### 二) 注重巡检实效：

- 1、整理、规范、完善各设备巡检记录，定期进行检查、考核；
- 2、设备巡检内容、要点挂牌制；

### 三) 深化 TPM 全员设备管理：

- 1、深入开展 TPM 全员设备管理活动；
- 2、深化设备承包机制，完善设备挂牌制度；
- 3、加强对重复、责任设备事故考核，加大对因操作责任造成设备损坏的事故考核力度；
- 4、建立并初步完善主要设备事故应急预案；

### 四) 加强备件材料管理：

- 1、严格备件材料计划的全面性和合理性，严格采购的及时性；
- 2、强化质量监制和验收工作；

## 设备管理工作总结 3

### 一、设备管理

1、1 月份完成旧楼中设备与固定资产的搬运与登记。将其次产设备放入大楼中间空地处。

2、3-4 月配合中心办公室对本站的固定值产进行盘点，并整理出待报废设备与低值次产上报中心办公室。

3、4 月因原大楼中间空地处物资帆布破损、物资散落重新整理规划。

4、4 月新购物献血者纪念品，重新清理摆放库房，增加地拍物品与地面隔离。

5、5 月前购建进 8 台医疗专用设备：医用试剂冰箱 6 台、蒸汽高压灭菌机

一台、紫外线空气消毒机一台。

其他新购设备温度监控报警器 6 台。已安完成。

新购的 6 台医用试剂冰箱替换出 8 台老式医用冰箱。其中 1 台放入机采科，1 台放入体采科作为实际保存冰箱其他 6 台放入库房等待处理。

#### 6、设备维修：

检验室一体机 2-150 维修 2 次机械手臂加样传感器

一体机 2-200 维修 2 次洗板机 UBS口 更换洗板机

核酸设备（盖立复）一直在维修下层液虹吸泵，下层液箱以及其他部件。

BS-380 维修扫码机械手臂。

体采科：PDA电源充电口

体采机采维修：罗氏干式生化，其中一台已无法维修。现可使用 4 台。

血液科：血浆库控温不稳定，工程师重新设置化霜时间与控制器修改并更换风机、制冷剂。

7、基础设施维修：1 全楼与采血屋灯具 2 机采体采货门卫安装物架 3 楼外排水加装护盖。4 鲛鱼圈采血屋大字、台阶、贴纸 5 盖州采血屋室内外清洁、主电源维修 6 市内采血屋消毒机更换、医用冰箱维修更换压缩机（此设备购入，已经更换过 2 次压缩机）、采血大厅新增隔离带与间距提出线。

8、强检、检定：1 月-5 月完成血球仪、生物安全柜、外采加样器、血压计的检定。

#### 9、完成 1 月 2 月 3 月设备巡查工作

二计算机类

1、完成 1 月-5 月全国血液管理信息系统上报。

2、完成 1 月 2 月 4 月微机室巡查。

3、完成站内采供血系统的数据备份、电话录音备份并将体采科电话加入录音内、新近离岗人员限权修改删除、以及其他数据的修改与科室提出的操作问题。

4、4 月 24 日连接远程服务器招收病毒，服务器文件破话，已第一时间，将服务器隔离查杀全网病毒并将服务器格式化重新安装系统。现已恢复正常。

5、协助献血办回执团采单位献血明细。

### 三、其他类

1、修改完善《设备管理》《计算机管理》文件体系及其相关表单

2、完成1-5月各科室的物料采购申请。

3、配合中心完成核酸采样工作。

4、和交办的其他工作。

### 四、下半年工作打算

一设备：进一步完成设备巡查巡视工作，完善设备答案内容，上报各科室提出的设备问题。

二计算机：加强网络数据安全，检查历史信息补入正确度。争取年末上传一批数据到全国血液信息中。持续改进科室提出的问题。

三其他类：继续配合各科室提出的采购物料上报，

## 设备管理工作总结 4

回顾，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。

### 一、基础管理工作情况

#### 1. 持续巡检工作不放松，确保设备的正常运行

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。

#### 2. 狠抓设备卫生管理，达到见本色标准

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。

### 3. 加强备件物资出入管理，确保物资正常消耗

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。

### 4. 强化检修方案及验收管理，确保检修质量的合格

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。

### 5. 巧用生活例子，促使培训达到效果



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。

#### 6. 细心准备，圆满完成年中中修工作

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。

### 二、技术引用及创新

1. 中修更换上的直料槽，结合上次在使用中的不足，我厂从以下方面进行改进，来提高备件使用寿命，减轻维护负担：

- (1) 四面主板的材质由更具耐磨的 Q345 改代替普通 Q235，延长使用寿命；
- (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

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。

### 三、节能降耗工作开展情况

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。

### 四、下一步工作中存在的不足及改进措施、计划

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：

1. 润磨机筛板，不能再使用钢筛板，必须实现耐冲击、耐磨，使用寿命至少 4 个月；

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，需要对其进行中修，需提前做好方案、材料等的准备。

x 月 x 日

度，我们设备部在公司领导的正确领导以及各部门的大力支持下，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。现总结如下：

## 一、和“十二五”期间工作回顾

### （一）工作回顾

#### 1、设备指标

1)、本年度设备完好率为 98.4%；

2)、按车间设备把车间设备分类为：特种设备（行车、焊机）、数控设备、其他设备。本年度数控设备故障率为 5.1%，特种设备故障率 1.7%（行车在 10 月、11 月份进行大修），其他设备故障率为 1.4%；

3)、本年度设备维修费用总额为 37.2340 万元，总产量为 14458.797 吨，平均每吨维修费用为 25.75 元(4-11 月份)，设备大修费用为 56.15 万元；

4)、本年度添置新设备费用为 68.9 万元

#### 2、制度建立和资料规整

完成设备管理相关制度的修订和编制（设备管理制度、设备安全操作规定、设备日常保养规定、设备管理考核办法、车辆管理办法），对设备账物核实，并建立设备技术档案（电子版与纸质版）。

#### 3、设备检修保养

对设备状态进行全面核查，针对设备问题制定出年度检修计划，并已经按照计划进行实施。对核查后的设备张贴设备状态管理卡，对设备进行定人操作，定人管理，并将设备操作规程悬挂至设备旁边。

在不影响生产的前提下，每天要求各车间操作人员对设备进行日常保养，维修人员对设备进行定期维护，并对设备操作人员的保养情况进行监督和检查，已将维修人员按车间设备类别划分至个人，实行‘预防为主，维修为辅’的检修原则。

### （二）“十二五”期间主要工作成果

#### 1、新增、改造及大修设备



(1) 根据车间生产需求，车间新增设备：双柱龙门卧式带锯床 1 台、80T 开式固定台压力机 1 台、轨道电动平板车一台、小坡口机 1 台、3032 摇臂钻床 3 台、拖拉机 1 台、液压叉车 1 台、纵缝内焊机 1 台、二保焊机 15 台，现在已经全部验收交接完毕，已经投入使用； (2) 车间起重设备购置时间长，一直没有进行过大修，9 月份对车间起重设备委外大修，大修工作已经完成，设备已经投入使用。一台 PPD103 数控板机由于购置已经 8 年，老化严重，故障频繁，已经返厂大修，现已安装使用；

(3) 将角钢生产线自动上料装置改装到操作台跟前，使设备操作由原来的两个人操作改为一个人操作，为公司节省人员成本；

(4) 车间电缆沟与排水沟同沟道，存在较大的安全隐患，电缆长时间浸泡在水中，已运行 7 年，电缆老化等因素易造成大的安

全事故，存在较大的安全问题，16 年初将进行改造，现准备将电缆沟走线方式改造成桥架式走线，正在进行改造咨询和方案制定工作，尽快开展招标实施工作和前期准备工作。

2、人员培训 车间角钢线、板线操作人员多次出现设备操作不当现象，使得设备人为损坏较为严重，10 月份，特邀厂家专业人员对操作人员以及维修人员进行了一次专业的培训；

在 9、10 月对维修班电工分两批进行了专业培训，并取得电工进网许可证。

### (三) 工作经验和体会

1、设备管理工作需要有一个完整的管理体系，对设备的选型、采购、使用一直到设备的报废全过程进行管理，这方面我们的管理体系还不是很完善，在日后的工作中一定加强这方面的学习和经验总结，完善体系，落实实施，对设备做到真正的管理；

2、设备配件计划管理：设备配件应该每个月月底进行盘库，然后根据每个月的配件使用情况进行备库，设备常用配件一定要做到有库存；

3、设备维修管理：设备维修严格按照设备报修单进行维修，这样做能更好的对每台设备的状态进行管理。维修人员进行区域划分，对设备操作人员的日常

## 二、面临的形势任务和存在的主要问题

1. 设备的使用和维修人员大量的聘用新人，使用和维修人员专业素质低，人才缺乏。设备维修人员培训工作力度不够，维修人员应该了解设备损坏的原因，并对操作人员的错误使用进行纠正，并进行监督，防止同种问题再次发生。设备的操作人员不仅要懂得操作，更要了解设备的构造原理和保养方法，以免操作和保养不当造成设备损坏，给维修工作加大任务，现在车间人员流失严重，新聘人员未经过严格培训就进行上岗操作，使得设备损坏的人为因素增加，同时也增加了一些不必要的维修费用；

2. 维修保养不到位：维修保养工作是设备管理使用过程中的重要环节。由于设备管理力度不够，车间操作人员长时间养成的惰性思想，设备日常保养工作经常做不到位，致使设备的非正常磨损加剧，设备完好率降低，寿命减短。维修人员为减轻自己的工作，很多情况下将本可以维修的机件更换新件，维修人员成了“换件工”，这样无益于维修人员修理技术的提高和维修成本的控制，造成不必要的浪费。由于目前维修人员专业素质较低，缺少技术素质较高的技术骨干况且设备维修工作长期处于“被动维修”的局面，很难将设备的故障隐患控制在萌芽状态，致使设备故障频繁，故障损坏程度严重，维修难度大。

3. 拼设备现象严重：由于公司生产任务较重，设备出现小故障时，操作人员仍继续使用设备，致使机电设备超负荷运转，小故障得不到及时的检修，终使小故障酿成大故障。这种重用轻管的拼设备现象使设备的完好率得不到提高，设备的维修保养时间就

又会被挤出来。如此的恶性循环，致使设备技术状况下降，维修成本居高不下。

4、设备配件购买时间过长：公司设备大多已经进入故障频发时期，厂家生产设备更新换代快，同种设备已经停止生产，紧急配件购买厂家需要临时加工，造成设备购买时间过长。

## 三、重点工作

## （一）工作思想

### 一、日常管理

1. 认真开展定期工作，结合设备劣化分析具体数据，做到“该修必修、修必修好”原则。

2. 做好设备每日缺陷跟踪，周缺陷分析、月度缺陷分析要真实有效。

3. 完善设备台账管理，不定期检查。

4. 对大修完设备进行逐台移交，并建档管理。

5. 继续完善和充实各项设备管理制度，没有的要重新制定，做到人人懂制度，事事有制度，有章可循，有据可依。加强制度的落实执行情况的检查，加大力度整治违章违规设备操作行为。

6. 对设备易损配件进行统计备库

7. 做好日常培训管理。为确保操作人员和维修能够熟练掌握生产设备的工作原理、检修工艺、技术标准、质量标准，提高设备管理水平，确保设备安全稳定运行。

## 6

半年已过，在过去的半年里，在公司领导的正确领导下，在各部门的大力支持下，年初制定的设备管理计划有序进行，取得良好成效；但还存在一些不足，有待提高和改进，现将半年来有关工作情况总结如下：

### 一、上半年设备自主管理主要工作概述

1、上半年设备检查、下发通报 24 项次，奖罚金额 6800 元，考核 36 人次。其中，电器维修考核 46 项次；机械维修考核 53 项次；大修项目奖励通报 3 起；

2、撰写报告申请处理公司报废多年的闲置设备；并协助生产安全部进行了招标外运处理工作；

3、完成物流公司上半年所有技改项目实施报告，经集团公司批示后实施；并根据公司现有的 12t、25t、50t、90t 汽车吊及其它特种起重运输设备，公司制定《关于规范汽车吊等特种起重运输车辆使用管理生产服务有关规定》，下发



#### 4、完善设备管理制度，落实设备管理责任

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；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) 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。

## 二、物流设备技术状况：

1、公司起重运输设备大部分是一些老、旧设备，出现故障的频率较高，大毛病不少，小毛病不断；

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。

## 三、设备自主管理今后工作计划暨主要想法和建议：

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。

4、制定设备维护保养计划，分类了解掌握各设备的动态；尤其是刚购置进

厂的新设备，要制定出各车辆设备的换油清芯计划；

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，多动手动脑，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。

## 设备管理工作总结 7

\_\_年，在集团公司的正确领导下，山东玻纤复合材料有限公司严格按照集团公司《设备综合管理条例》和《设备综合管理标准化考标准及考核评级办法》的各项要求，全面、细致、科学地开展了一系列设备管理工作，完善设备管理软件数据信息，力求设备信息“数量清、状态明、属性准、帐物符”，完善了设备台账及各项管理制度，保证了设备在“安全、经济、稳定”的状态下运行，设备管理工作有了进一步的提升。现将今年的设备综合管理工作简要汇报。

### 一、\_\_年设备综合管理主要工作

1、建立健全设备综合管理体系，加强设备综合管理的组织领导。公司成立了以总经理为组长，分管生产、机电、安全的副总为副组长的设备管理领导小组；玻纤公司、热电公司、卓意公司也分别成立了设备综合管理领导小组，具体负责指导、组织、协调、监督设备管理工作。各车间明确了分管设备的兼职副主任，各班组班长为班组设备管理负责人，形成公司、车间、班组三级设备综合管理网络。



2、完善各项设备管理制度，建立健全设备管理台账和各种设备运行、检修记录。重新修订完善了各项设备管理制度，针对去年检查存在的问题和不足，三个单位的设备管理部门将机电设备资料进行分类、重新整理归档，查漏补缺，统一进行编号，并与财务资产台账对应，完善各类设备的责任标志牌、警示牌，明确设备包机责任人，使设备管理工作逐步走向规范化、制度化、标准化。

3、加强设备基础管理，严格执行各项设备管理制度。玻纤公司、热电公司、卓意公司、天炬公司的新增设备前期调研、论证、招标、合同签订等工作，设备管理部门均全程参与，设备到货后及时组织供应、财务及相关车间对设备进行验收，及时收集技术资料归档，严格控制设备安装、调试质量，并及时组织竣工验收；设备运行中严格监督执行定期维护保养制度，加强设备日常巡检，及时掌握设备运行状态，巡检中发现设备缺陷，及时下达整改通知单，及时组织消缺，保证设备安全经济运行。

4、提高机电设备质量标准化管理工作。公司下发了关于开展机电质量标准化车间和标准化机房考核评比活动的通知，制定了机电质量标准化车间标准和机电质量标准化机房标准，目前机电质量标准化工作已经全面渗透到各项设备管理工作中，玻纤公司机电设备部安排专人负责标准化检查考核，每天对设备轮流检查，每周进行1次对标检查，每个月末对设备系统进行月度标准化考核，严格按照考核办法进行奖罚。通过对机电质量标准化工作的推行，有力保证了机电设备系统的稳定运行。

5、加强职工业务技能的培训学习，特别是对设备维修人员的培训学习，各车间按计划组织设备操作工和维修工认真学习操作规程、岗位责任制、设备定期维护保养周期和检修标准。热电公司四季度开展了针对锅炉、汽机、供配电和化水专业专题培训，通过一系列培训，有效提高了职工的业务水平，保证了设备系统的稳定运行。

6、严格执行和落实设备定期检修、维护保养和巡回检查制度，最大限度地降低设备故障率。玻纤公司、卓意公司机电设备部和热电公司生技部每月都召开设备检修计划会，下达检修计划，根据计划严格落实，凡是进行大型设备检修，

设备管理部门均制定安全技术措施和检修质量标准,并派技术人员到现场落实和监督,严格监督检修过程和检修质量。从八月份开始,热电公司大修了4台锅炉,1台汽轮机;小修了2台锅炉,2台汽轮机,对10KV配电系统、35KV升压站和2条上网线进行了全面的清扫、检修和试验。玻纤公司对35KV电玻线和I段母线进行了检修。

7、明确设备管理主体责任,强化责任落实。按照“谁使用,谁管理”的原则,明确车间为设备管理的主体责任单位,对所管辖范围内的设备负总责,车间主任为车间设备管理的第一责任人,车间分管设备的负责人为车间设备管理的主要负责人,各车间将设备严格包机到人、责任到人,严格按设备管理考核办法现场检查考核。

8、加强对特种设备、压力容器、易燃易爆设备的安全管理,确保安全可靠运行。对锅炉、煤气炉、压力容器、压力管道、电梯、起重设备、天然气、制氧设备等进行重点管理,定期检测,校验和维护,确保安全保护装置齐全、灵敏、可靠。

9、树立“设备是完成产量和保证产品质量的基础和保障”的理念,逐步推行设备零事故目标管理。健全以设备点检为核心的分级管理、分级负责体系,落实管理责任,提高设备运行质量,明确规定各级、各类人员的设备管理责任,达到重点控制、全员参与的目的。生产线每个岗位工作职责都包含对设备的操作、点检、维护与保养的考核要求,使设备基础管理各环节得到具体落实,大大减少设备故障率。

10、积极开展雨季“三防”和冬季“四防”工作,确保设备系统稳定度夏和安全过冬。重点加强对供水、供电、供气(汽)、供暖等系统的管理。

11、加强设备技术管理,注重技术改造和节能改造,取得较好效果。热电公司10月中旬征集各岗位技术改造及合理化建议,有15项可行性高、节能效果明显的技改项目被采纳,如凝汽器列管改造、锅炉飞灰返烧改造、汽轮机出口增加减温器节能、4#机射水系统改造、锅炉除尘系统改造等;玻纤公司 ECR一线和中碱二线余热利用等;卓意公司窑炉节能改造、窑炉烟气余热利用等,极大的改善

了设备运行状况，提高设备效率，节约能源，降低成本，促进了公司经济效益的提高。

## 二、存在的问题和不足

\_\_年在设备管理方面虽然做了一些工作，但由于水平有限，经验欠缺，设备管理工作还存在很多问题和不足，离集团公司设备综合管理的要求还存在很大的差距，主要表现在：

1、专职设备管理员缺乏专业培训，业务水平较低，现场管理经验较少，同时近几年公司快速发展，设备种类繁多，相应技术管理有较大差距，职工对设备性能原理还没有很好的消化和吸收，离设备管理的要求有较大的差距

2、设备技术档案、图纸图册等内业资料和各种管理制度还不健全、不规范，设备台账和资产台账由于前期配合脱节，有的对应不好。小型辅助设备入账不及时，台账信息不完整；卓意公司收购格赛博后，由于原设备资料欠缺，管理方式的差异，与集团公司考核标准要求差距较大。

3、有生产性质和人员素质的因素，设备维护保养和定期检修跟不上，维护人员不足、维修力量薄弱，很多检修计划没有很好的执行到位，检修的频次和检修质量不高，设备的运行状况和设备卫生较差，在一定程度上影响了设备系统的安全稳定运行。

4、由于人员流动性大、年轻人较多，员工的业务水平和操作技能较差，影响了设备的正常维护和稳定运行，设备状态检查不全面，考核措施不到位。

## 三、\_\_年设备综合管理重点

1、继续在集团公司的领导下，进一步加强设备综合管理，做到合理选购、正确使用、精心维护、科学检修，不断改善和提高企业的技术装备水平，进一步加强对设备系统的定期检修和科学维护，以保证设备长期稳定运行，杜绝重、特大设备事故的发生。

2、坚持设计制造与使用相结合，维护与计划检修相结合，修理、改造与更新相结合，专业管理与群众管理相结合，技术管理与经济管理相结合的原则，不断提高设备的科学管理水平。



3、加强对专职设备管理员和员工的业务培训，提高设备管理水平和实际操作技能，加强设备基础管理，严格落实各项设备管理制度。

4、重视完善小型设备台账信息，做到具体、全面、准确，及时掌握小型设备运行状况；

5、继续完善和推进机电质量标准化标准和考核管理，以此促进设备综合管理工作逐步走向标准化、规范化。保证设备完好率达到 95%以上，设备待修率不超过 2%，设备事故率为零，设备检修计划完成率 100%；确保达到设备综合管理标准化一级标准。

总之，设备综合管理是一个长期的系统工程，需要我们不断学习探索设备管理新思路和新方法，我们将以积极、向上的心态投入工作，不断提高自身的管理能力和创新能力，促进企业设备管理水平的进一步提高，为公司的安全、经济、稳定、快速发展提供有力的基础保障。

不当之处，请各位领导给予批评指正。

## 设备管理工作总结 8

工厂设备管理工作在工厂领导的正确领导和支持下，在全厂职工的共同努力下，圆满完成了工厂下达的设备管理指标和交给的任务。现在工厂的生产结构发生重要改变，由以修为主转变为造修并举，形成造船流水线，工厂配置了钢材预处理线、二次涂装生产线等专用设备，造船生产对设备运行状态要求越来越高，因此，在实际工作中设备管理与维修工作始终坚持依靠技术进步、促进生产发展和预防为主、降低设备修理费用、提高设备使用寿命的方针。对设备进行综合管理，采用先进的设备管理方法和维修技术，保持主要生产设备完好，满足工厂日新月异的生产发展。

### 一、设备管理的方针和目标完成情况

#### 1. 工厂设备管理指标完成情况

### 二、坚持技术进步改造老旧设备，促进生产发展

#### 1. 采用变频技术改造 50 吨龙门吊、40 吨门座吊等。

用于造船生产的 50t 龙门吊始建于 1998 年，使用近十年没有修过，利用率非常高。大车运行抖动、失稳，各部件磨损严重，故障频发，严重影响拖轮生产线的生产进度。4 月份结合大修对大车运行系统进行了变频技术改造，彻底解决了修前大车运行抖动、失稳等现象，满足了拖轮生产线生产需要。

10 月份工厂吊装码头的 40t 门座式起重机加装了变幅机构和旋转机构变频器，实现了 4 个机构独立工作，每个机构具有四个运行速度档，使得各机构操控运行更加方便，平滑，大大提高了设备综合性能，工作效率提高了一倍。充分体现出了技术改造的效果。

工厂数控等离子切割机于 1998 年购置，至今未进行全面的检修和改造。近几年工厂造船规模扩大，该设备几乎 24 小时运转，控制系统和电气件的陈旧老化，始终影响着设备正常运行，今年 8 月份结合技术措施对等离子切割机的电控、机械和气路部分进行了全面的改造和检修。将 PLC 控制进行全面的改造、部分线路和气路进行了更换、等离子割枪进行改造和部分老化元件进行了更换，通过这次改造和修理大大的提高了设备的性能和先进性。提高了生产效率。

采用成熟的先进的技术对部分老旧设备实施技术改造，不仅节省费用，而且提高了设备性能和生产效率，满足了生产需要，如果采用变频技术，还能达到节约用电的目的。这是改造老旧设备的有效途径。

### 三、坚持设备维护和计划检修相结合，积极开展设备预防性工作

#### 1. 广泛调查研究编制年度设备修理计划，使计划具有可操行

计划管理工作是工厂发展的基础管理工作，是 PDCA 循环的第一环节，生产工作有序，计划须先行；设备修理计划的编制依据是工厂各部门填写的《设备修理申请表》和设备使用和故障情况以及每台设备的现状。编制原则是将设备大修变为视情修理，减少冗余修理，修理资金重点用于恢复性能，着重设备的性能改进、技术进步，满足生产需要。修理费用测算是参考的设备的修理复杂系数，结合设备具体修理内容以及目前工厂的工时费用和更换的零配件价格测算。实现计划的措施：

(1) 在年度计划的基础上编制季度计划，在季度计划的基础上编制月度计

划。

(2) 周期控制：在满足生产前提下，认真组织设备修理施工，合理安排劳力，大型设备的修理要编制工程进度网络图。

(3) 在生产组织方面，做好修理前的技术准备工作，编制好修理工艺和验收标准。在生产过程中，组织好各工种的衔接，组织好备件的采购以及技术方面的支持和保证。验收交付中，组织设备使用部门、生产施工部门、检查部门严格按《验收大纲》进行验收。

(4) 成本控制方面，严格预算制度，技术准备要严密，要科学化，备件采购采取性价比方式，缩短修理周期。

由于编制的修理计划科学化，可操作性强。年度修理计划 41 项，完成项目 41 项，实际设备修理计划完成率 100%，实际修理费用，比计划费用节省。

## 2. 建立空压机站设备动态运行记录，探索设备的运行规律。

空压机站是工厂的重要设备设施，用于工厂电改气供风工作，有三台螺杆空压机天天运转，利用率很高。为了降低和预防设备故障发生，设备能源环保处根据螺杆空压机站的特点设计了《空压机站设备动态运行记录》，设备开机前详细检查气滤、油滤状态，检查冷却剂油位和后冷却器整洁。设备运转中记录了空压机和气罐的出气压力、温度、压降、运行时间等运行数据，使设备的运行数据受控，掌握运行数据的变化规律，找出运行数据内在联系，按期清洗换油、更换气滤、油滤等，将故障消除在萌芽中。空压机站运行两年多来，没有发生任何故障，为生产起到了保障作用，收到了良好的效果，同时节省修理费用。

## 3. 强化特种设备管理，预防重大故障发生。

特种设备涉及生命安全，包括危险性较大的锅炉、压力容器、电梯、起重机械、厂内机动车辆等。是工厂管理的重点。工厂目前特种设备 200 多台套，为了保障特种设备的安全运行，采取全面检查和重点设备重点抽查相结合的方法，主要检查设备的性能、安全装置、润滑情况等。积极配合青岛市技术监督部门检验特种设备，年度青岛市对起重设备 28 台，厂内车辆 27 台，电梯 5 台按检验周期进行了检验并下发使用许可证。由于措施得利有效，没有发生特种设备事故。



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/138037037005006047>