

2023年物质设备工作总结(模板9篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

物质设备工作总结篇一

1、 我公司八厂是新建厂，基础管理工作是一片空白。设备动力部成立后，陆续制定了机械设备、电气设备、特种设备、运输设备、公共设备、办公设备、炊事设备等台帐、年检卡和设备技术资料等。

2、 新制定、补充、完善了各种设备的管理制度、操作规程，设备动力部各级人员的职责、工作标准和考核细则等。

1、 根据设备的实际情况，每月制定设备的检修计划和维护保养计划，检修计划的完成率都100%以上。

2、 对各车间、各外协施工工段存在的只使用，不维护保养设备的弊端，我们给各车间和外协施工工段下达了各台设备的维护保养计划，并督促检查、考核，确保了设备的满负荷，稳定生产。

常用的易损件和因责任而造成设备事故的损失费用必须由借用方全权承担的规定，进一步增强了外协施工工段操作人员的责任心和维护保养力度。

4、 坚持每周(星期五)一次的全厂设备例行检查制度。对各车间、外协施工工段出现的设备问题，检查完进行讲评，并限期整改。

5、为了贯彻执行公司的“6s”管理体制，落实各项设备管理的奖罚制度，做到奖罚分明，经周检月评，对设备管理差的单位给予经济处罚，对管理好的单位分别评出“设备维护保养先进班组”“先进机台”和“先进个人”等给予奖励，奖金虽然很少，但却较大地调动了职工努力操作好设备和维护保养好设备的积极性。

6、对现场出现的设备责任事故，按“设备事故四不放过”的原则，召开事故现场分析会，分析事故原因，落实防范措施，全公司通报批评并给予处罚。举一反三，采取有利措施，进一步提高操作工人的技能和责任心，彻底消除设备操作中的不良习惯和不安全行为。

7、设备动力部暂管的供气站，负责全厂公用设备的运转，为我厂的生产和生活提供压缩空气、氧气、二氧化碳气、氩气、天然气、生产(活)用水和喷砂喷漆等。不论全厂哪个车间和工段晚上加班，他们随叫随到，有求必应，确保了全厂的正常生产和生活需要。

设备动力部参与了新建宝塔八厂工程指挥部所需设备的选型、比价、招投标、安装、调试验收及使用等全部过程。虽说大型设备是交钥匙工程，但厂家只是派一、二个工人来安装，什么工具都不带，还需我公司检修组的全力配合。再加资金，厂家制造质量，操作工人责任事故造成损失等原因，给新装设备的稳定运转带来了极大的困难。

1、厂家来我厂负责安装的设备，由于只派安装的工人最多只有2名，人少力薄，很难胜任。检修组的全体人员通力配合，圆满地完成了各台设备的安装。他们的配合精神，也得到各厂家安装人员的好评。

2、严把新购设备的到厂和安装设备的验收关。新设备到厂开箱检验严格按照合同、技术协议的规格型号进行检验，规格型号不符，不予以验收。设备安装、调试完后，先由生产

车间试验收，能达到技术性能，可安全正常使用，能满足生产需要，且图纸、资料、随机配件齐全、操作工人已经厂家培训等全部合格才予以验收，并办理验收手续。

3、因生产厂家的制造质量问题或操作工人操作不当造成的损坏，负责采购的人员积极与厂家联系，尽快要求厂家派人员来厂里处理，减少损失，保证设备的正常运转。

4、我公司成立配置的制造设备是当前国内比较先进的设备，技术含量较高，绝大部分都是微机数字化控制，操作难度较大。

为了能使用好、修好这些设备，我们先后协助生产厂家举办了12期培训班，受培训的人员达到96人次。参加培训的人员主要有设备动力部的管理人员、检修工、设备操作工、设备所在的车间主任、技术员等。对有些操作难度比较大的设备，诸如数控等离子切割机等，一次培训操作人员难以掌握，我们就二次请厂家技术人员再次进行培训，使这些设备能够正常生产，出现故障能及时消除，保证了设备的正常运转。

根据公司20xx年完成4.2亿元产值，1500吨---20xx吨/月任务的经营目标和集团公司对设备管理工作的要求，结合我公司新近建厂，绝大部分是投入的新设备，操作使用人员素质相对较差等特点。在总结20xx年设备管理工作的基础上，我们制定20xx年设备管理工作计划。

(一)、工作思路

20xx年设备动力部的工作思路：一是保证设备的良好运转，二是提高设备管理人员和检修人员的素质，强化制度落实和履行岗位职责，全面提升设备管理水平，发挥设备的最大投资效益。

(二)、工作指标

- 1、 确保完成我公司20xx年4.2亿产值和1500---20xx吨/月生产任务的经营目标的完成。
- 2、 全部设备完好率达到96%以上。
- 3、 检修停工率小于1.0%。
- 4、 杜绝特大、重大设备责任事故，主要设备责任事故低于0.1%。
- 5、 设备维修费用率符合公司规定的要求，防止七厂老旧设备失修。
- 6、 加强设备台帐、设备卡片、设备档案等基础资料管理，确保其真实性、准确性和实用性。
- 7、 加大培训力度是，确保全体人员素质不断提高。

(三) 主要工作内容和措施

- 1、 转变设备管理思路。由被动事后维修转变为主动的预防性维修，加大管理和设备维护保养力度，减少设备的故障停车发生率，通过统筹规划，合理安排，确保我公司的安全，稳定，满负荷生产。
- 2、 对我公司现有的设备管理制度、规定等。进行审核、完善、补充和修订。使之更好地适应我公司的设备管理工作。
- 3、 加强设备的维修管理，设备维修是保持设备性能和生产力的重要措施。加强设备的维修管理也是确保设备维修费用合理使用和设备维修质量的重要保证。一是严格执行设备维修程序，由生产车间向设备动力部提出设备维修申请，二是设备动力部实行专人管理，多人参与的制度。

4、 做好设备管理人员、检修人员和操作工的培训工 作，提高各种人员的素质，重点是技能、业务的培训。

5、 加大设备管理的考核力度，落实好奖励、惩罚措施。按照设备动力部考核新制定的设备管理考核标准，做好考核标准的落实和执行。设备管理人员每天、周定期对所管辖的车间、工段设备的使用情况进行检查、考核。不断地促进和提高我公司设备管理水平。依据每周的考核情况，月底评选出设备管理的“先进班组”“机台”和“先进个人”等。并进行奖励。

6、 不定期的组织开好全公司的设备管理例会。依据全公司设备管理情况，不定期的召开设备管理会议，达到解决设备近期存在的问题，相互交流经验，传达学习公司和集团公司相关的会议精神等，不断提高设备管理水平。

电气设备技术员(科班)：2名

物质设备工作总结篇二

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, 与国内外设备制造厂商进行前期的交流, 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、项目的建设的管理办法；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，为以后的施工打下结实的基础。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

物质设备工作总结篇三

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, 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、涵管车间旋滚设备、总装生产线、搅拌设备、钢筋调直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，为公司顺利达级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。

物质设备工作总结篇四

“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，6个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600150.88元。

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15800元。

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修20次，内部修理模具166次，内部修复占总修理数量的89.2%，修理工时527.5h□节约成本52750元。

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治具90个，制作工时432.5h□节约成本43250元，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。

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。

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。

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%。

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%。

本年度设备科1人（电工）因合同工资原因离职，模具班新员工分入4人，机修班3人提升转职为班长（抢修班长：胡纪康；制造三科深夜班班长：朱红亮；制造精练一科维修班长：陆英贵），10月设备科科内改制，跟班机修由制造各科科内班组管理，设备科现有员工21人，其中模具班12人，抢修班4人，

电工班4人，人员稳定，圆满完成公司给设备科员工流动率20xx年1人/季度的目标。

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488350.88元。

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、新龙立厂房维修改造（12月21~26日）
- 5、无尘室设备添置移动（12月27日）
- 6、新龙立设备移动安装（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，究其原因是在头脑中有怕越权、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2起重大安全事故。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。

物质设备工作总结篇五

（一）从20xx年开始随着碱液中氯酸盐的持续增高，造成车间设备管线腐蚀泄漏日益严峻，特别是对固碱装置最终浓缩器降膜管的使用寿命影响较大。截至到6月底共计更换最终浓缩器降膜管5套，在对其各条线降膜管更换施工周期内，车间积极的采用ppm预防预测性检测手段对这条线的其他设备、管线进行了检查，对存在的隐患及时的进行了消除整改，有效的降低了单条线的停车次数和非计划检修次数，保证了车间安全平稳的生产。

（二）由于车间熔盐炉在去年就出现了不同程度的炉面温度异常，炉体温度高的情况。车间利用每一次单线停车检修的机会对各条线的熔盐炉进行了检查，发现了固碱11线、31线熔盐炉大盖存在耐火层脱落，固碱32线熔盐炉盘管泄漏的情况。车间及时的进行上报反馈，并第一时间安排维修车间对存在隐患的熔盐炉进行修复。通过对其更换大盖，修复泄漏盘管的方式消除了设备所存在的隐患。另外车间积极利用红外热成像安排班组人员每班至少对各太熔盐炉检测一次，每周值班长系统检测上报一次，车间设备管理人员每15天检查验证一次，保证了熔盐炉的安全平稳。

（四）由于氯碱厂今年计划对装置进行停车检修的工作。车间结合现场实际情况，共计梳理出来17项检修计划。根据专业分工，车间管理人员积极准备检修材料，落实施工力量，跟踪备品备件的到货情况，检查验收备件质量等相关工作。截至的目前各项检修工作均已准备就绪，各类检修材料也跟踪落实完毕。

（五）随着集团公司今年将现场管理作为了一项重点工作，车间积极响应公司和氯碱厂的各项要求，开展了针对现场存在的“低老坏”现象进行的各项整改工作。上半年车间共计

开展“低老坏”现象整改23大项，粉刷墙面约4万m²□整改修复设备管线保温约1000m□

（六）车间持续开展预防预测性检修，在今年上半年共计进行设备定检项目10类264台次；设备测振192次；油液分析400次；设备管线测厚32次；降膜管清洗6台次。随着预防预测性检修的广泛应用，车间计划检修率由去年93.06%到今年一季度的95.58%有了明显的提升。

（七）随着“零泄漏”活动的持续开展，从1月份至今，车间各个班组和专业组共计消除泄漏点137处，整改各类隐患317项，进一步保证了车间生产线的平稳运行。

1、固碱各条线设备及管线的泄漏情况仍然较为严重，车间将在以后的工作中重点解决这一问题，待有合适的停车机会时根据现场生产情况将安排逐一更换。

2、现场监管不到位，现场环境较去年有所退步。后续将车间将紧跟氯碱厂现场管理推进步伐，制定适合车间自己的推进计划，改善现场环境，将现场“5s”管理工作作为一项重点工作持续推广。

3、包装线哈博实代维工作虽然较以前有了较大的进步，但是还存在较多的问题。现场多次出现因包装线故障造成生产线降量的情况。哈博实代维备品备件储备存在不足，人员技能较差的问题依然存在。后续车间将继续加强对哈博实的监督管理，出现异常及时沟通反馈，防止因为包装线的故障影响生产负荷。

4、由于片碱机转鼓外加工存在较多的问题，造成车间在使用时出现轴径螺栓断裂泄漏，转鼓表面跳动大的情况。从20xx年至今外协加工上共计加工转鼓50台，其中32台出现了不同程度的损坏，车间一直在和机动处对接转鼓的外加工的问题，但是效果仍然不明显，后期车间依然加强外加工转鼓的检查

验收工作，出现不符合项，及时拒绝收货。

20xx年后下半年车间需要从以下几方面做好工作。

- 1、持续整改现场存在的“低老坏现象，提升车间整体管理水平。
- 2、持续开展设备预防预测性检修工作。，特别是熔盐炉的定期测温以及终浓器、分配器、闪蒸罐等主要设备的测厚工作。防止出现熔盐炉突发性烧毁，终浓器、分配器、闪蒸罐以及工艺管线泄漏等状况的突发。
- 3、组织好装置年度停车大检修工作。车间结合装置梳理上报的计划和专业组梳理的计划及时与施工方对接施工方案和施工内容合理安排施工进度，做到计划合理有序，时间节点按时完成。
- 4、持续开展“零泄漏”活动，虽然车间的泄漏情况较以往有了较大程度的好转，但是车间一直没有放松对该项活动的要求。车间将根据活动开展情况，完善活动方案，改变活动机制，结合现场管理将车间各类泄漏点进行分级管理，做到对泄漏情况的“可知、可控、可防”，以“新机制、新要求、新面貌”来调动班组员工的积极性，开展新一轮的竞赛。
- 5、做好现有设备的提升改造，进一步提高设备自动化程度，降低操作人员劳动强度，减少安全风险因素。

物质设备工作总结篇六

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春” xx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xx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xx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，6个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。xx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600150.88元。

细则如下：

一、 降低成本：

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，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15800元（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20次，内部修理模具166次，内部修复占总修理数量的89.2%，修理工时527.5h，节约成本52750元（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90个，制作工时432.5h，节约成本43250元，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。（附表1-2-2）

二、 降低不良率：

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）

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）

三、提高生产率：

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）

四、员工流动率：

五、合理化建议：

（7~10月）节约电费488350.88元（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。

六、队伍建设

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。

（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。

七、工程项目

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、新龙立厂房维修改造

（12月21~26日）

5、无尘室设备添置移动

（12月27日）

6、新龙立设备移动安装

(12月29日pm1□00~ 31日)

八、工作中存在的不足

- 1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是在头脑中有怕越权、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2起重大安全事故。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xx年，工作重点主要放在保证xx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xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

物质设备工作总结篇七

1、安全情况

安全生产是安全与生产的统一，其宗旨是安全促进生产，生产必须安全。搞好安全工作，改善劳动条件，可以调动职工的生产积极性；可以减少劳动力的损失；减少财产损失，可以增加车间收益，无疑会促进生产的发展；而生产必须安全，则是因为安全是生产的前提条件，没有安全就无法生产。为了质量达标，确保安全生产，班组做了一系列整改。还专门针对每个工种制定了排版，明确指出岗位责任制和操作规程。把班组分为四个小版块：机加工、计量仪表、电焊及切割、设备维修及养护。

2、工作任务

综合维修班组主要负责四大方面的任务：

（1）设备维修

我班组xx年上半年完成小修设备 台次，故障修 台次，更换软水设备树脂、维修运用段及丹洲营的加油机及油泵、以及沿线设备的检查、维修、保养等。上半年各项任务完成良好，设备运行正常，未出现任何人员和设备事故。

（2）机加工

xx年上半年共完成机加工 件。其中有检修车间风路改造，机车配件打孔、车削、铣削等，以及加工及修复设备配件。为整备车间据割渡板所用钢管及一度停车指示牌底架，修复隔离开关操作棒等。为设备车间车削加工专用工具、设备配件，以及切割加工各种所需材料及工件。上半年机加工各项任务完成良好，且较去年有明显提高，工作过程中无人员及设备事故。

（3）计量及仪表

计量工作上半年有：外委检定安全阀10个，氧气表、乙炔表4

套。校验铁路专用计量器具31件。去供电段校验电流表、电压表30块，为通信段校验压力表12块。为本段校验机车上的压力传感器120个，校验检修库内外地面设备上的压力表280块。各项任务完成良好。

（4）电焊及切割

上半年我班组建立起电焊作业平台，主要工作有车间设备的修配、焊接，以及制作工器具及加工车间所需配件、切割材料。改造吊钩起重机限位等。同时对中修库的埋线管等进行焊接。

- 1、还需增强职工自主安保意识。
- 2、由于专业性强，还需加强职工技能培训及职业道德素质。
- 3、随着各项工作任务增加，需要进一步加强班组建设，现场监管。
- 4、节支增效还需继续加强。
- 5、没有充分发挥职工能动性，鼓励职工科技小创新。

总之，上半年的工作，有成绩也有不足，有欢乐也有苦涩，但收获却是主题。在今后的的工作中，综合维修组将坚持安全发展，稳中求进，质量达标，全面完成生产各项任务，为车间建设再做新贡献。

- 1、确保安全生产，根据车间每月工作计划的安排，做好各项任务。
- 2、继续加强学习培训，全面提高全员安全素质与技术素质，建立一支高素质、高战斗的检修、加工队伍，以适应更高难度的任务。

3、继续完善管理机制，强化安全管理。加强基础管理，完善组织机构和职责，提高突发事件预防和应对能力，掌握必要的知识和技能，提高班组职工自救、互救能力。

在xx年下半年中，综合维修组的工作将会更加繁重，综合维修组在下半年定会振奋精神，共同迎接更大的挑战，共同享受更大的喜悦，因为我们每个人不只是一个单调的音符，只有当每个音符都紧紧凝聚在一起的时候，才能成为一首气势磅礴的乐曲，才能使自己的价值得到最充分的发挥。

设备车间综合维修组

xx—06—06

物质设备工作总结篇八

1、工作情况

我们的主要工作就是配合检修、抢险、备品备件的领用、或现场生产和检修所留下的垃圾、废钢、旧的备品备件清理清卫等主要工作。在工作中能很好的完成领导下达的任务，快速安全的托运备件，清理清卫等工作。有时设备检修能够积极配合检修工作。

在设备检修忙碌时其中最多的超过一天14小时战斗在工作岗位上，因用车计划无规律，需求紧张时，每天在车间来回要跑上百次，有时抢修时间较长，为了生产加班加点不能休息，又加上我车噪声大，驾驶室温度高散热差，整个人就好比在洗澡。而且在我们车间路面狭窄，道路条件差的工作环境下等，但我们都没有怨言，能够正确对待，努力工作，认真完好各项工作任务。

2、安全方面

努力学习不断提高安全素质。自己作为一名驾驶员、努力做到马达一响、集中思想、车轮一转、注意安全。虽然驾驶员的工作很单调，但是这种工作要求有很强的责任心，在行驶中来不得半点马虎，要集中精力开好车，时时想安全，处处防意外，做到安全二字放心中。

3、尊章守纪方面

严格遵守公司制定的各项规章制度，不打架、偷盗、不干有损企业形象的事，尊敬领导，团结同事，工作上认真仔细。上班集中精力，不违反劳动纪律和厂规厂纪，做到以厂为家，维护好企业的利益。

4、主要存在问题及下步打算

一、主要问题

- 1、工作上还不够认真仔细，缺乏主动性，对车间的不安全因素还不够了解。
- 2、由于我们车间道路条件差、狭窄、路口多等，不安全的因素下有超速的行为。
- 3、对车辆的保养、维护、维修等工作做的还不到位

二、下一步打算

- 1、在新的一年里我们将要面对两台机的生产，要比今年忙一倍，那我们就更要做好本职工作，做到不超速，超载等各项违章的行为，做到生产在忙安全不忘，做到加强对车辆的保养、检查、维修、维护等工作。只有保养好才能保证安全行车。为生产检修等工作的需要提供有利的条件。
- 2、我们要在新的一年里更家努力的学习交通法规，加强自己

的安全意识。我们要改正缺点，团结一致，做好自己本职工作，争取更好的、圆满完好领导交给我们的各项工作任务，并争取在原力的工作力度上在上一台阶。

物质设备工作总结篇九

一是继续巩固20xx年设备管理取得各项成果，并继续强化设备基础管理、完善设备基础资料、提升设备技术管理，从基础管理方面扎实推进设备精细化管理，不断提高设备管理水平。

三是全面提升特种设备管理水平，坚决贯彻各项法律法规，严格按照检验规则进行检验，按时完成6台锅炉、63台叉车、42台起重机械、20部电梯□20xx台安全阀、35万米压力管道、1057台压力容器的定期检验工作。

四是深入推进增收节支与降本增效工作。全力推进修旧利废，继续加强备件国产化和以修代换工作，切实降低维修费用支出。

五是提前谋划，科学安排，从材料到位、队伍确定、机具落实等方面全面协调，扎实完成20xx年大检修前期准备工作，检修期间周密部署、统筹协调，努力消除生产装置的全部运行隐患，确保大检修任务保质保量、按时按点、安全有效的完成。

六是积极配合填平补齐项目，从设备选型、设计、制造、购置全过程进行深入管理，提供足够的技术支持，确保完成填平补齐20xx年各项工作任务。

七是继续坚定不移的开展isrs管理提升各项工作，制定工作目标，细化分解各项任务并落实责任人，为公司完成isrs五级达标贡献力量。

八是强化培训提高技术人员专业素质。定期组织各中心设备技术人员进行专业培训，努力提高各装置设备管理及操作人员业务水平。