# 设备管理上半年工作总结\_设备管理上半年工作总结

来源：网络 作者：琴心剑胆 更新时间：2024-06-17

*转眼间，过年时间过去，设备管理工作开展的如何了呢，一起来看看本站小编为大家整理的：设备管理上半年工作总结，仅供参考，更多内容请关注本站。　　设备管理上半年工作总结（一）　　20xx年上半年，是xx车间设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段...*

　　转眼间，过年时间过去，设备管理工作开展的如何了呢，一起来看看本站小编为大家整理的：设备管理上半年工作总结，仅供参考，更多内容请关注本站。

**设备管理上半年工作总结（一）**

　　20xx年上半年，是xx车间设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为xx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，20xx年x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。x月x日，xx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，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x多项，截止x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。

　>　一、确保了生产安稳长优运行，生产质量有所保证

　　xx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，xx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《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。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xx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，最大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。

>　　二、搞好特护设备的操作与维护

　　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，最大程度地保证了压空质量。

　　xx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。空冷战的职工仔细聆听，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，祥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。

>　　三、采用先进的ERP管理模式，提高设备管理效率

　　车间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。

>　　四、更大范围地进行设备定期作业

　　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xxPOY和FDY产品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

>　　五、强化设备人员综合素质，提高检维修水平

　　为提高xx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，xx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xx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。

>　　六、进一步完善维修成本核算机制

　　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。

>　　七、积极做好车间大检修设备检修预案和统筹方案制定工作

　　xx车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有x多个项目，其中自修项目有x～x个，外委项目有x多个。xx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。

　>　八、统筹安排，积极协调，认真组织车间大检修的实施和单机试运准备工作

　　1. 组织检修队伍进入现场。4月25日，xx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。xx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。xx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；施工安全措施的落实情况；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，xx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设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。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，拿出了一个完整的检修方案，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最大的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人所难以想象的。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最大技术和硬件难题，为车间生产装置开工安全顺利开辟出了一条“绿色”通道。xx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。设备组在匡孝龙副主任的领导下，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。车间大检修指挥部十分重视，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。xx车间利用这次大检修的机会，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。

>　　九、进一步建立和健全TPM小组，以点带面，全方位开展活动

　　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。从车间经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。

>　　xx车间下半年管理工作重点：

　　1. 做好单机试运和开工，确保一次开车成功。下一步xx车间面临开工，做好单机试运，是开好工的前提和保证。各维修班组认真做好设备开工前的检查，不漏掉一个疑点，各自做好所管辖设备的文明清洁工作。

　　2. 发挥设备组节能技术优势。设备组根据能耗状况，遴选十几个设备进入特级维护行列，保持设备处于良好运行状态，降低能源消耗。分析卷绕线跳停资料，研究出在一个位或几个位跳停后，如何避免更多位、线的跳停方案，并组织卷绕工进行应急训练，有效地促进生产装置的平稳运行，减少电能、工业风的消耗。

　　3. 配合车间技术创新，采用新材料、新设备，生产出技术含量高、附加值高规格新颖的产品，占领市场高端。

　　4. 进一步强化现场管理，提高标准，严格要求，提升现场管理水平，为生产优质产品打下坚实的基础。积极开展班组劳动竞赛活动，特别是开展好班组维修成本定额竞赛活动和“修旧利废”竞赛活动，进一步降低维修成本，找出与先进同行兄弟企业的差距。

　　5. 严格执行“五位一体”的特级维护管理制度，做好总厂级和车间级关键设备的特护工作，确保关键设备的长周期运行，力争杜绝非计划停车。

　　6. 大力开展TPM小组活动，大幅度降低现场“低老坏”现象，不断提高车间设备管理水平。

　　7. 组织维修队伍进行技术攻关，减少外委单位维修费用，降低产品成本，增加车间经济效益。

**设备管理上半年工作总结（二）**

　　上半年的设备管理工作，我们转变技术管理观念，重点突出技术指导与设备检查保养培训，根据年初制定的设备管理计划有序进行，取得了良好的成效。

　>　一、完善设备管理制度，落实设备管理责任

　　在这半年中，针对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，整理成册，归档保存，做到有据可循，有资料可查；修订设备履历册，重新整理完善技术参数资料，切切实实做好设备管理工作。

　　之后，在建立健全管理制度的基础上，落实设备管理责任，修订日检卡、周检和月检记录，下发班组及责任人，根据其内容结合现场设备检查登记，在很大程度上提高了设备操作者保养、维护设备的积极性，日检、周检和月检率都在x%。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。

　　通过开展技术技能比赛和设备评优工作，来检验设备管理工作的真实水平、是否行之有效。

>　　二、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，及时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。

　　对影响安全运行的关键部位出现问题的，日常检查当中没有及时发现且影响生产的，我们严格按照站绩效考核管理办法执行，加大管理力度。

　　通过阶段性的运行，这种现场管理的方法很有效果，很大程度上提高了技术人员和设备使用人员管理设备的积极性，能主动维护保养机械设备，主动提出问题，主动探讨协商解决问题，减少了推诿扯皮的现象，提高了工作效率。

>　　三、设备维修标准化，故障原因制度化

　　上半年的维修任务为x多项次，其中公司其他单位的维修任务约占x%。我站工种多而复杂，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，班组之间相互协调共同完成维修生产任务，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。

　　生产中故障维修，克服事后维修的毛病，做到设备保养、检查有计划有步骤的进行。故障原因刨根问底，彻底找出原因所在，彻底维修，完善总结故障现象和原因分析。如：

　　1、客梯车3号和鲁f11361飞轮齿环铣齿现象的问题。通过和司机沟通了解使用情况，和技术维修管理人员的探讨、分析，查阅了有关资料，对造成“铣齿”的这种现象，我们暂且排除了启动机本身的问题。造成这种情况的原因：一是使用不当；二是装配工艺不到位；三是启动机啮合前早动作。前两种情况通过问询和现场了解，从掌握的资料来看，不是主要原因；剩下后者，通过测量和查阅有关数据，离实际使用中的数据有较大偏差，采用缩短启动机小齿轮端面与飞轮齿环的距离，使其间隙小于3mm的方法进行齿圈更换。使用到现在，经过运行和拆检，都很正常良好，问题得到了有效解决。

　　2、解决了叉车8号起升链条侧面磨损的问题。主要原因是顶端起升链轮的间隙偏大，造成起升偏移。通过拆检内外门框架、链轮及导向轮，测量有关数量，加工链轮销轴及调整垫片，然后按要求进行装配，基本解决了这个问题。

　　3、初步解决了客梯车3号、4号旋转平台自由“漂移”的问题。故障原因：旋转液压马达联轴器连接键与小齿轮轴键槽磨损严重，两者之间通过矩形键动力传递，比较容易磨损且不容易维修更换，我们提出采用花键联接，加大旋转支撑，与威海广泰共同改造，问题得以解决。

　　4、客梯车3号后尾梯伸出异响现象。这个问题是在司机反映后尾梯伸出速度慢，要求威海广泰技术人员调整后出现的，经过几次维修，问题没有得到解决。以前看过厂家调整过节流阀，考虑到这方面的原因，我们重新调整一下节流阀，通过调整，问题得以解决，运行到目前为止正常良好。

　　这样的问题还有很多，我们通过故障原因分析，总结归纳，形成了文字性的材料，使其制度化，作为一项长期的技术管理工作来抓，在不远的将来一定会是一笔不小的财富。

>　　四、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。在管理当中发现，设备稍有故障，司机就报告技术人员安排维修工排故解决，这些故障中很多是可以通过自己动手独立解决的，但是由于缺乏基本的基础知识，没有得到及时解决。我们在了解情况后，对这些故障问题进行了总结，通过集中培训，把整理成材料打印下发给班组或个人，使问题得以解决，提高了司机的技术技能，从而也激发了职工的学习兴趣。

　　这种培训方式得到领导支持，也得到司机们的认可，这也是技术管理工作的一大提高。

>　　五、下半年技术与设备管理的工作打算如下：

　　工作当中，要吸取以前的经验教训，系统性的认真总结分析，把设备管理工作提高一个新的层次。

　　1）做好机械设备的维护保养计划工作

　　机械设备故障率低首先要通过“养”来实现，切实做好“管、用、养、修”工作，把机械设备的管理层次分明，分类了解掌握各设备的动态。

　　2）督促做好机械设备的日常检查工作

　　机械设备的日常检查和维护是司机除了正常生产外的重点工作，应该让每个司机真正从内心里爱护机械设备，维护设备，落实考核机制，切切实实的把设备保养工作做好。设备的好坏关键在于日常的维护，维修除了正常的不可预测因素外，是对机械设备各部位失去正常性能的修复。只有严格落实责任，我们的机械设备管理才能跃上一个新的台阶，机械设备的故障率才会大幅度下降，我们的成本控制工作才能达到预定目标。

　　3）不断学习设备管理的新方法，探索新路子

　　通过上半年技术工作的切身体会，针对机械设备中出现的各种问题，深知技术工作对设备管理的重要性，在继承传统的良好管理经验的同时，要不断的学习新的管理知识，积累经验，把日常管理中的设备故障，用系统的方法，逐一分析总结，丰富自己的业务知识，提高技术水平，做一名合格的技术人员。

　　4）探索重点装备管理的新思路

　　对于重点装备的管理，保证公司生产的顺利进行的同时，尽量减少重点装备的停机时间，在设备管理上要努力学习新的方法，以加强重点装备的维护保养。

　　5）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。

　　6）开展好岗位练兵和技术比武活动，调动全体设备管理、技术、维修和操作人员的积极性，提高广大工程技术人员和操作人员的技术技能，不断提高职工技术素质。作好参加局技术比武的准备工作。

　　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。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找