# 最新机电设备管理工作总结(3篇)

来源：网络 作者：雾花翩跹 更新时间：2024-10-03

*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。相信许多人会觉得总结很难写？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希...*

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。相信许多人会觉得总结很难写？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**机电设备管理工作总结篇一**

一、20xx年和“十二五”期间工作回顾

（一）20xx年工作回顾

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保养情况进行监督和对区域设备进行日常巡视和定期维护。

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、20xx年重点工作

（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。

**机电设备管理工作总结篇二**

1、组织开展内部课堂培训工作

2、组织备品备件测绘工作

3、组织完成充填站1#沙仓通2#搅拌桶管路连接改造工作

4、组织完成主井538m罐道木更换工作

5、协助主斜井328振动放矿机安装工作

6、解决副斜井368甩车道处矿车经常掉道问题

7、组织完成了主斜井443废石漏斗口改造工作

1、组织完成充填站1#搅拌桶提速改造工作

2、组织完成地质钻机钻具改造工作

3、主斜井箕斗安全保险绳的优化设计应用

1、在排泥系统上568m马尔斯泵阀座更换受阻

2、568m中段排水泵房内外水仓淤泥清理难度加大

（一）、优化提升系统，保障系统本质安全

（二）、完善排水管理，智能控制高效排水

（三）、加大开源节流，深挖降本增效潜能

1、从材料消耗上抓降本增效

2、从技术改造上抓降本增效

3、从创新管理上抓降本增效

**机电设备管理工作总结篇三**

宝通公司是一个刚刚成立的企业，带着对未来美好的憧憬蹒跚着走过了近一年的时光。设备管理部门在集团qtm杜工不辞辛劳的帮助下也渐渐走上了正轨。回首我在设备管理岗位上近半年的学习，受益匪浅也感到压力颇深。

设备管理工作从20xx年7月28日生效的《宝通公司设备管理推进实施计划》开始逐步进行。这份计划上规定了工作内容，责任人和完成日期。指明了20xx年设备管理工作的重点和目标。我们本着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。结合集团设备综合管理理念，采用了先进的设备管理方法，保持了主要生产设备的完好，满足了企业的生产发展。

1、设备管理的任务

宝通公司设备管理任务：建立起一套实用的设备管理体系，兼顾投入与产能实现的前提，理顺流程，明确职责，建立管理制度，安装好，使用好、维护好设备，并争取最大经济效益。

针对既定的设备管理任务，设备管理按照《实施计划》逐步推进。

（1）8月份完成内容

编制设备管理员职责、维修钳工/电工职责、生产部设备管理职责、动力工段职责、站房值班职责。

对在装设备进行开箱验收，对剪板机、数控折弯机、数控等离子切割机、摇臂钻床进行安装后的精度检验。全面跟踪设备安装调试。收集设备资料并归档。建立维修班，配齐维修工具。对维修人员进行必要的培训。

编制质量表单，包括：故障维修记录单、设备运行记录单、备件台账、开箱验收单、安装验收移交单、精度检测记录、站房运行记录、大项修鉴定书、设备经济技术状况统计表、固定资产移交单等。（2）9月份完成内容

对砂轮机的工作台进行重新设计安装。

收集设备管理相关国标资料。包括：机械设备安装验收规范、电器设备安装验收规范、起重机安装验收规范、剪切设备精度标准等。

编制主要生产设备操作规程并制作上墙。包括数控等离子切割机、摇臂钻、剪板机、折弯机、锯床等。

建立设备台账，对所有设备进行编号登记。

对生产部设备操作工人进行培训。内容包括：使用维护、简单维修。

（3）10月份完成的内容空压机排风筒的设计制作。

特殊工种的安全操作规程（如焊工、油漆工、打磨工、总装配工）。完成特种设备的验收工作（起重机、空压站、叉车）。

对8m折弯机进行试生产后调整。包括：安装协议中的温控系统、对现场工人进行培训、对机器经行再次调整。

（4）11月份完成的内容建立库房备件台账。编制重点设备保养样本（图片和文字结合）。对设备进行全面技术排查。

对5t叉车进行保养，更换机油滤芯和机油。对个润滑点进行润滑。

（5）12月份完成的内容

配合财务部完成全厂固定资产统计，完善设备台账。对空压站漏气点进行紧固处理。更换液压折弯机损坏的下模。编制设备管理制度。

每个月的工作都是在集团qtm工作部杜工的大力支持下完成的，计划实施过程中遇到的困难杜工也积极予以帮助解决，设备管理人员的整体素质得以迅速提升。公司也渐渐建立起一套适合宝通的设备管理体系。

1、注重机械设备的润滑，降低设备故障率

机械设备磨损状态是机件故障、失效的常见形式。润滑就是向摩擦表面供给润滑剂以减少磨损、损伤的程度，因润滑不良造成机械设备故障所占比重比较大。对此我们在日常的设备管理工作中注重润滑工作，尤其是重点生产设备，查看设备现场润滑状态、《设备运行记录》反映对设备加油、换油、油质等情况；制作的设备维护保养指导书也能指导工人进行日常的维护保养。

2、很抓设备日常使用保养，保证设备运行良好

设备运行中的日常使用维护和保养是保持设备良好状态、防止和减少非正常磨损和突发故障基本手段，也是延长设备寿命周期途径之一。设备的日常保养维护工作由设备的操作人员负责，操作者必须了解设备性能、原理结构，按规程操作设备，同时对设备进行检查、润滑、清洁、紧固，能判断和排除一般故障。在日常巡检和大检查中，我们加大对操作者日常保养工作检查力度，对个别设备润滑不良、限位不灵、振动、温度过高、仪表失灵、不整洁、记录不善等情况，及时提出并下达整改指令，如果整改不及时，将予以必要的处罚。通过检查考核，各部门重视日常保养工作，操作者主动保养意识增强，设备故障率下降明显，为生产提供了保障。同时降低设备的寿命周期费用。

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。工厂目前特种设备有两台叉车、六台起重机、两台空压机和一个储气罐。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。积极配合安康市市技术监督部门检验特种设备，20xx年度安康市对起重设备6台，厂内车辆2台和储气罐进行了检验。由于措施得利有效，20xx年没有发生特种设备事故。

4、重点设备重点管理，确保安全运行，满足生产需要

重点设备是生产的必须设备，我们厂的我的重点设备有剪板机、折弯机、数控等离子切割机、空压机等，由于我们规模较小，设备都是独生子设备，一旦出现故障就会影响生产进度。为了控制和预防故障发生，我们采取日常巡回检查制；每周定期巡查这些设备的运行情况，查看运行保养记录，与操作者进行交流设备运行中操作保养等问题，对设备发生的任何问题做好记录，对易发生故障的部位进行分析，找出出现故障的周期；同时配备常用易损配件。

根据集团全面预算的科学管理办法，为了减少计划随意性和盲目性，降低成本，使工厂各项费用计划适应生产发展需要，本着提高科学性和预见性以及“开源节流，增产节约”的原则，依据全厂生产任务情况、工作任务情况、人力资源情况、设备技术状态情况、工具使用情况等，在满足生产需求前提下，使编制计划更趋合理化、科学化。

1、设备管理还存在粗放管理地方。设备运行应该随时掌握其运行状况，有时候还是停留在设备坏了之后才重视的状态。加上设备维修人员维修技能不足，操作者违规操作，导致设备一坏再坏。

2、操作规程流于形式。操作规程已经制定并上墙，但是工人并没有按照规程操作。规程没有发挥其应有的作用。设备管理应转变只是为了完成任务的观念，应该积极组织工人学习操作规程，并应用到实际生产中。

3、对其他生产设备的忽视管理，例如：手工电弧焊和二保焊机。这些生产主要设备量大但是管理也是很重要，如果放任工人的违规操作必然会导致设备全面损坏。管理人员应该加强对设备操作人员的培训。

4、一些设备安装遗留问题一直没有得到解决。例如：链条翻转机和涂装空调机组的工艺改造。

5、设备备件储存不够。例如：折弯机的密封圈和储气罐的安全阀。备件储存不够会导致设备一旦损坏便没有备件更换，是必会影响生产，特别是关键的易损件一旦不储备就会导致停产。所以设备管理人员应全面统计设备易损件，做好备件的申请和采购。为适应工厂快速的生产发展，保障设备满足生产需要，设备管理工作者面临更多困难和挑战，任重道远。在公司领导的支持下，在集团杜工的大力帮助下，依靠广大员工，发挥他们的聪明才智，积极开展各方面工作，提高设备完好率、降低设备故障率，以人为本，科学管理，创新工作，全力为20xx年公司产能提升做好有力保障。

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