

最新镇长经济责任审计述职报告总结(模板5篇)

时间过得真快，总在不经意间流逝，我们又将续写新的诗篇，展开新的旅程，该为自己下阶段的学习制定一个计划了。因此，我们应该充分认识到计划的作用，并在日常生活中加以应用。以下是小编为大家收集的计划范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

设备月工作计划篇一

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”xxxx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xxxx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xxxx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，xxxx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，但网-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。xxxx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600150.8xxxx。

细则如下：

- 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1580xxxx(附表1-1)

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(附表2-1)

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488350.8xxxx(附表3-1)

2、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)

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、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xxxx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2006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xxx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

设备月工作计划篇二

1、我公司xx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、工作标准和核细则等。

设备动力部承担着我公司压力容器质量保证体系中的设备和检验与试验装置、计量质控系统的保障工作。在今年x月份国家质检总局对我公司压力容器三类资质的评审时，对我部承担的工作表示认可，我公司也顺利的拿到了三类压力容器制作的资质证书。

设备动力部承担着全公司设备的检修工作，由于检修组力量薄弱，只有一名钳工，一名电工，再加七厂的设备全是役龄在xx年的老设备，检修任务非常繁重。针对设备的实际状况，为了确保设备的安全、稳定运行，我设备动力部要求每一位人员要认真负责，服从命令，听指挥，不推诿，不扯皮，勇于承担责任，增强团队的协作意识和处理各种问题的能力，规定设备管理人员和检修人员每天到生产现场巡回检查四次，对生产现场出现的各种设备、电气、购置、质量、操作调试等问题，要求必须在第一时间到现场及时处理，基本做到了小事不过时，大事不过夜。

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、核，确保了设备的满负荷，稳定生产。

3、我公司配给四个外协施工工段的立柱焊接机、电焊机、空气等离子切割机、小跑车埋弧焊接机等主要设备全部是无偿使用。四个工段普遍存在只使用不维护保养和拼设备的短期行为，为此，我们专门制定了《设备租赁及外借管理规定》，对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xx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。

设备月工作计划篇三

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照车间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工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

设备月工作计划篇四

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，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，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。

二、工作中发扬团队合作精神，努务完成车间的生产任务

1、在平时的的工作中，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□20xx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xx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xxx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80%上升到了现在的85%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。

三、完成xx车间作业指导书的编写和印刷工作

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。

四、认真安排好职工培训工作提高职工的理论水平和操作水平

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xx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x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，对本部门的法律法规清单等相关文件进行更新，规范各种报表记录。

x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。

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

设备月工作计划篇五

设备动力部员工在生产本部的领导下，在各部门同事的大力支持下，克服困难，保证了设备在“良好、稳定、安全、有效”的运行，为公司年度生产打下了比较好的设备技术基础，以下为设备动力科一年的工作总结。

20xx年的主要工作：

1. 日常的维修保养，以前基本上都是“重使用，轻保养”、“重维修，轻保养”的模式，由此便会造成设备故障率增加，设备的维修成本也大大增加，甚至会导致因外协厂家业务忙或其它配件没到而引起停机的事情发生。所以设备动力科改变以前的模式，逐渐转变成“重使用，勤保养”，“重保养，轻维修”的模式，每月定期对各机台部位进行保养并编制月保养计划表，对设备的使用、维修及保养情况进行记录总结，确保设备的正常运行。
2. 设备的重大维修方面，由于设备正常损耗及各方面的原因，全年全厂设备出现几次（主轴）的重大维修，维修人员全力配合好厂家客服人员，按既定维修方案跟踪设备维修进度，并提供必要的协助。同时也加深了对设备的了解，便于以后对设备故障的判定。

因装备新车间线路布局不能满足现在设备安装功率的需求，线路布局很也不合理，不规范，为彻底消除安全隐患，保证生产的正常进行，对装备新车间的线路改造在10月份已完成，

其中更换更大尺寸的主线路电缆，在每个加工区域加装电源箱，每个电源箱按生产需求配备三、四孔电源插座和开关，新增加一个测试设备的380v电源专用箱，提供两组可以同时接线测试设备的电源端子。

另外，因全厂的cnc加工中心、电火花设备没有安装地线，在使用过程中发生雷击损坏设备和因电过保护设备异常停机导致程序丢失的问题，为防止雷击危害造成设备故障，维修人员分区域分别将设备连在一起加装了接地线。

11月有组织各个部门的设备员和维修人员就有关tpm推行方面作了一次培训，主要内容是就厂内设备经常发生的问题以及员工参与维护的推广问题进行讲解，会议后有要求各部的设备员和维修人员互动，针对每一台设备提出有无缺陷或改善方案，所有的问题列出一份明细，维修人员按列表逐一进行修理或改善，截止年底，现场设备员和操作人员对设备提出的问题，基本解决完毕，有些暂时因生产紧而不能停机进行维护的设备，也将和生产部协商一个时间进行改进。tpm活动将一直推动下去，暂定3个月总结一次。安全巡查方面，现以建立日常巡查制度，每天8：30-8：50为第一次巡查，其它时间再巡查两次，确保无重大隐患帮障。

以前的物料申请购买和领用都没有明确的规定，有些常用备品一个都没有，临到维修时才发现没有，一个小的东西都要临时去购买，设备停机等备品。而且因为备品进出库都没有记录，全部混堆放在一起，东西有还是没有，没有人能够说得清楚，有时就会重复购买，买进来又没有人管理，曾经发生过备品丢失的问题，现在已针对进出料建立相关档案，所有进出料都有明确记录。现有的备品已全部清点摆放整齐并建立相对应的物料卡，确保帐目清晰，有效控制备品进出库和常用备品的适当库存，防止丢失和备品库存积压，减少维修待备品时间，有效节约成本。

必要的参考书籍，组织员工进行相关的培训，提升技能水平。

2. 目前只配备了3个人员，根据下个年度的生产任务来看，至少应再增加一名具备cnc加工中心设备维修经验的人员。

3. 人员心态还不够稳定。

在今后的工作中，我们应在以后几个方面来加强我们部门的管理工作：

1. 继续抓好设备动力科的管理职责的贯彻落实，维护保养和节约成本方面，要在过去取得的经验的上，力求有新的突破。基础工作做到规范、整洁、齐全、及时。

2. 积极探索符合现代企业制度要求的设备管理模式，进一步理顺管理、使用、保养、维修几个环节，努力提高设备的运转率。

3. 继续抓好设备的维修保养制度工作。

4. 备品制度进一步完善，节约成本。

5. 继续把提高员工队伍素质这项工作作为下一年度的工作重心。

6. 积极开展各项安全活动。

设备月工作计划篇六

1、完善设备考核制度，细化考核方案。在往年的设备考核基础之上[]20xx年继续完善设备考核制度。通过对往年各车间设备事故、备品备件消耗、维修费用统计、计划检修执行情况、设备检查整改反馈、技改进度等进行综合统计、分析、评估，重新量化考核标准。通过对考核方案的细化，改变过去设备管理模式，明确了奖罚标准，提高了大家工作的积极性，因此也确保了制度能执行，考核能到位，到位能见效的良好反

馈。

2、强化各车间主机设备的计划检修工作□20xx年初，根据合成氨一公司各车间主机设备实际运行情况，制订了各车间的主机设备大中小修计划，并督促各车间及时执行计划检修。各车间按照检修计划，并结合设备实际运行状况，对所负责的主机设备进行了有计划的大中小修工作。这使得主机设备能够长周期稳定运行，为公司的稳定生产提供了可靠的基础保证。

3、针对设备管理中出现的问题，完善了设备管理台账，维护、保养记录及设备检查记录整改报告等，整理存档，做到有据可循，有资料可查；组织各车间人员编排备品备件手册，重新整理完善技术参数资料，切切实实做好设备基础管理工作。

4、每月定期召开设备例会，组织人员进行设备检查。每月1日、11日、21日组织人员进行设备检查，重点检查设备的跑冒滴漏、主机设备的卫生、管道的振动、安全阀的校验以及一些设备存在的安全隐患等。针对设备存在的问题及时检查，及时发现，及时督促进行整改。这些检查在很大程度上提高了操作工及保全工保养、维护设备的积极性，通过检修发现问题都能够得到及时的解决，整改率都在100%。对于一些影响安全生产的关键部位出现问题，检查中发现的，也给予了相应的处罚。

5、加强设备管理人员的培训，提高技术技能。随着公司规模的不不断扩大，设备的不断增加，随之也补充了许多新鲜的血液。这些新生力量也有许多从事设备技术管理的。他们有一定的理论知识水平，但是实际工作经验尚欠缺。设备科便不定期对他们进行培训，传授一些实际工作中的经验，让他们尽快的得到成长，更好的服务于设备管理。过去的一年，在工作中也有许多的不足之处，为了更好的做好设备管理工作，进一步提高设备管理质量，在以后的工作中，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到

一个新的层次。

1、做好主机设备的维护保养工作。主机设备故障率低首先要通过保养来实现，切实做好“管、用、养、修”工作，把主机设备管理层次分明，掌握各主机设备的运行情况，进行不同的维护和保养。2、督促做好设备的计划检修工作。设备日常检查和维护是设备管理的重点工作，应该让每一名操作工、每一名保全工真正从内心爱护机器设备，维护设备，切切实实把设备检查维护及计划检修工作做好。设备的好坏在于日常的计划检修，计划检修除了正常的不可预测因素外，是对主机设备各部位失去正常性能的修复。只有严格执行计划检修，出现设备事故的几率才会大大下降，我们才能更好的控制维修费用，我们的设备管理才能更上一个新的台阶。

3、不断学习设备管理的新方法，探索设备管理的新路子。通过过去工作的切身体会，针对设备管理中出现的各种问题，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，也要不断的学习新的管理知识，积累经验，把日常管理中出现的种种问题，用系统的方法，逐一分析总结，丰富自己的业务知识，提高管理水平，做一名合格的设备管理人员。

4、探索重点设备管理的新思路。对于重点装置的管理，保证公司生产顺利进行的同时，尽量减少重点设备的被动停机时间，在设备管理上要学习新的方法，以加强重点设备的维护和保养。

5、继续做好设备培训工作。在20xx年里，即使技改任务再重，工作再忙，我们依然抽出时间来组织员工进行设备技术培训□20xx年作为基础夯实年，我们更应该加强对员工，特别是青年员工的培训，使他们尽快掌握岗位所需技能，更好的操作、维修设备，从而确保设备的长周期稳定运行。

20xx年是我们的基础夯实年，我们在做好主机设备维护保养

的同时，也要做好维修人员的培训工作，通过培训进一步提高维修人员的业务水平及专业技能，切实做到人人懂技术，人人会技术，只有这样才能确保设备的长周期稳定运行，才能维持生产的稳定高效，才能使我们的设备管理工作更上一个新的台阶。

设备月工作计划篇七

回首20xx年领导对我的支持与关爱，让我学到了很多，也感成长了很多，在此我向公司的领导以及全体同事表示衷心的感谢，自己有必要对自己在这一年中的所做、所学、所得做一下总结，同时也在总结中发现自己的不足并加以改正，为明年的工作做好准备。

以下是我的总结，请各位领导批评指正。

1、自20xx年x月x日入公司，一直从事机修工作，作为机修工的我严格落实领导安排的各项工工作，保质保量的去完成。在这期间我曾经多次参与了大型检修工作，为确保车间按时开车生产，我们克服重重困难按时完成。

2、x月份我接受领导安排，调至设备科培训员这一岗位，主抓学习培训工作。期间我也组织过一次老员工的技能比武。为了能真正达到技能比武的效果，在领导的要求下，大大提高了比武的难度，是每个人都得到了锻炼，其中共产生优秀奖x人，x人不及格。

3、x月份我正式分配监管了动力车间的设备及防腐和保温监督工作，初次接受设备管理工作的我深感压力的巨大，我深知设备管理员必须具备良好的专业知识、经验和管理水平，而自我工作经验及专业知识是不足，这让我无时无刻的不在提醒自己努力学习，让自己在最短的时间内来充实自己，朝自己的发展方向而努力。

1、工程质量的好坏，直接体现我工作的成坏。也是整项工程的关键部分。在收到车间申请后，明了施工过程的主要工艺流程、工程特点，对施工上所存在的异议之处及时询问车间，做到提前到达旁站位置，检查施工准备工作，并旁站施工全过程，对一般施工的各道工序作业，做好日常的巡视、巡检、检查工作。对各施工过程中的巡视、巡检、检查所发现的问题，及时采用口头形式通知施工单位工程项目管理部，做到发现问题及时向领导汇报，并督促施工单位落实整改及进行再次的复核检查发现问题及时停顿整改及考核。例一：在检查中发现施工单位不除锈或除锈不彻底，立即要求其进行返工，否则就按规定进行处理。以及在施工现场与施工过程中所存在的不安全隐患与存在着的危险源等事宜也要通知施工队，在整个工程中我尽自己最大努力做好工程施工建设质量监督工作。

2、工程量的测量及核算x月份审计部对我们的检查，从中使我学到了很多的东西，在领导的指导下规范了工程量的从接申请到测量验收的全过程。我们领导经常教育我们“别人来查我们是来帮助我们的”发现问题比解决问题更重要，只有发现了问题才能避免类似事情的再次发生。

2、遇事不能沉着应对，思考问题不是太全面，业务认识欠缺不能应对工作需求：对设备结构、维护保养知识的困乏，就不能有效及时地做出判断，更不要说提高工作效率。我还需要去努力学习，弥补自身不足。

面对公司蒸蒸日上的高速发展，我亲身体会着公司的壮大及管理体的日益成熟，对于设备管理这项工作，我有信心、有责任把工作做的更好。新的一年意味着新的起点、新的机遇和新的挑战，我决心再接再厉，在自己的工作岗位上做的更好。为公司顺利生产做好坚实后盾，为完成xx年各项生产任务做出自己的贡献。

设备月工作计划篇八

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

设备月工作计划篇九

20xx年，是公司“夯实基础、稳步发展”的起步之年，也是向“专业化、精细化”管理迈进的关键一年。年初以来，围绕公司制定的“半年打基础，一年上水平”工作方针，以“源头回溯机制”为抓手，以创建规范化、专业化管理模式为目标，锐意进取、攻坚克难，设备管理工作取得了较好的成绩。

上半年设备运行情况良好，共计完成作业量?万吨，完好率为?%，利用率为?%，台时产量为?吨，有力地保障了港口生产。

1、立足规范管理，夯实运行基础。

维修队克服天气和场地的不利影响，加强维修组织，及时地修复了volvo装载机的车架铰接松旷、臂架系统松旷及1#龙门吊小车啃轨、25#叉车变速箱磨损、3#龙门吊小车行走联轴节断裂等设备故障，有力地保障了设备完好。

2、创新管理手段，提升专业品质。

维修队结合工作实际，按功能重新规划了维修区域，统一标识、涂饰，展示了公司朝气蓬勃的良好形象。

3、推行全员培训，提高专业素养。

在教育培训方面，一是根据总公司对tnpm体系推广的相关要求，组织了3次tnpm知识专题培训，结合源头回溯、状态维修等实际工作的推进，加深了广大员工对全面规范化生产维护体系的认识。二是制定并下发了设备《操作手册》培训计划，并建议上级部门在职业资格等级鉴定考核中增添了相关内容，充分调动起设备操作、维修人员的学习积极性，切实提高了员工的“三好”、“四会”能力，稳步提升了员工的专业素质。三是多次组织生产技术人员召开源头回溯、油品检测□6s管理等专题研讨会，学习交流工作体会，共同探讨，增进认识，营造了思想统一、责任明确、齐心协力、专业规范的良好氛围。

三是科技创新能力进一步提升，共征集上报小改小革和合理化建议35项□“volvo装载机变速箱二档过油管路改造”项目获得集团公司“青年创意汇”活动二等奖，“7#、8#龙门吊防钢丝绳出槽装置”“volvo装载机轮胎快速充气接头”等6项获得“实用新型”专利授权。

4、倡导节能降耗，降低生产成本。

一是根据总公司下达的成本控制、物资定额、节能减排等相关指标，制定下发了能耗定额、物资定额，建立健全了室队班组、单台设备的责任制考核指标，有效地降低了生产成本。二是建立了修旧利废实验室，分类梳理废旧物资，确定了再利用旧零部件20多个类别，节约了维修材料费用。三是规范物资管理，强化申报、核对、验收、领用环节控制，逐步消除了物资浪费。

1、专业技术管理人员匮乏，制度标准不细致、可操作性差、教育培训缺乏专业性等基础管理方面存在诸多薄弱环节，与专业化、精细化管理要求尚有较大差距。

2、设备管理工作的激励机制尚不健全，制约了管理水平的进一步提升。

下半年，我们将在总结上半年工作经验的基础上，继续提高生产保障能力，进一步深化管理创新，稳步推进设备管理规范化、专业化建设。

1、继续深入开展源头回溯工作，持续改进基础管理，奠定公司发展根基。

2、借鉴tnpm体系模式，健全设备管理工作的激励机制，进一步提高管理水平。

3、继续开展6s管理活动，在整理、整顿、清扫的形式化基础上，持续改进，实现习惯化、品格化转变，全面提升员工的素养。

4、做好15台新装载机的接收、辅助设施配套、磨合期维护保养等工作，确保新设备顺利投产。

5、做好成本控制工作，重点加强水电油管理和修旧利废工作。

6、继续做好科技创新相关工作。

6、做好“标准化仓库”和“设备管理源头回溯”两个单项管理样板培育工作。

7、做好员工专业技能培训工作，持续完善立体化培训机制。