

最新检定设备工作总结(模板7篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。那么，我们该怎么写总结呢？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。

检定设备工作总结篇一

经过多次技改，现我车间设备总台数400台，每月设备完好率都在99.6%以上，动静密封点泄露率都保持在要求值之内。全年设备总体运行情况良好，完全能够保证正常生产。

1. 解决设备隐患

在这一年，经过多次研究探索，处理了几台长期影响正常生产的设备隐患：如引风机的振动超标；多级泵的平衡盘经常磨损；减速机振动大等问题。

2. 进行计划检修

停机的损失和防止故障发生而投入的费用降到最低，同时为设备的长期稳定运行打下了基础。

3. 应用新技术

我车间换热器管程由于水垢过厚，导致流量过小。以前采用高压清洗，但效果不明显。本次经公司技术人员认真研究分析后，采用换热设备单独循环化学清洗。通过化学药剂使设备中的沉积物疏松、剥离并溶解，清洗后对设备的金属表面进行钝化，在金属表面形成一层高分子聚合保护膜，达到防垢，防氧化，防腐蚀的目的，从而保护设备，延长设备寿命。从开车效果来看，该设备的流量已满足工艺要求，这次成功

对我们以后解决类似问题有着深远的意义。

一个社会的发展进步，需要生产力与生产关系相适应，一个企业想发展也需要先进的生产技术配合先进的管理制度，并有优秀的人才去执行、运用。

1. 创文明车间，执行tpm全员管理

两手都要抓，两手都要硬。今年我车间不光在提高产量方面下了很多功夫，而且在管理方面也做了很多功课。10月份我车间积极响应公司号召，按照公司要求狠抓设备管理，推广以预防维修为基础、以点检为核心的全员设备管理体系。本年度我车间按公司要求的点检推进计划，基本完成点检前期的准备工作并且在部分岗位已经实施，为在全车间内实行点检管理准备了充分的准备，这也为创建合格车间打好了基础！

2. 完善制度建设，加大执行力度。

制度建设是企业发展的重要保证。公司要发展，一是抓住机遇，坚持不懈，灵活机动的生产、经营，二是靠广大员工的支持和严格的制度管理。在执行制度上，我车间坚持人人平等、奖惩分明，同时结合“动之以情、晓之以理”的以人为本管理机制，把情感管理融入管理的全过程，不断提高管理质量，真正实现把约束机制变为员工的自觉行动。

3. 注重人才培养，安排培训学习

在竞争日益激烈的市场上，企业要在市场竞争中生存和发展，必须拥有学习能力，高素质的人才。20xx年我车间根据年初制订的培训计划，从安全管理、工艺、设备、管理等方面进行了培训，同时将车间技术骨干派到厂家进行了15天的学习。通过培训，既提高了我车间员工的综合素质，又实现了人力资源的不断增值。

20xx年我车间虽然做了大量的工作，取得了可喜的成绩，但在工作中仍然存在一定的不足。

1. 新的管理制度，使部分员工跟不上脚步。部分员工思想观念依然陈旧，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神和忧患意识、竞争意识。

2. 个别员工综合素质还有待提高，车间专业技术人才还需锻炼培养，个别管理人员创新意识较差，管理水平偏低，管理工作缺乏突破。

3. 新的设备管理制度，还需要去摸索去学习，进一步的完善和修改。

4. 检修作业严格执行票证办理，需技术交底要交底，不能用口头传达；管理制度和办法难以持之以恒执行，执行力较弱。

5. 关于设备及管道的防腐做的还不到位，存在着安全隐患。以上不足之处，我车间将在下一年年去克服去整改，不断总结，完善，用我们的勤劳的双手和智慧的大脑去打造车间新风貌，为公司创造更大的效益。

1. 设备管理合格车间达标。 2. 全面落实推广设备点检管理。

检定设备工作总结篇二

1、设备保养：按照每月制定的设备保养计划，在不影响生产的前提下，每天对各车间设备进行检查、保养。实行‘预防为主，维修为辅’的检修原则。在日常工作中，加强设备的基础保养，实行三加一维护模式：三个清洁，加一个润滑。清洁就是维修。并设立设备区域负责人，采用定点、定期、定人检查，使维护人员准确掌握设备的运行状况。将设备的检修保养与日常维护相结合。

2、设备维修：对各车间设备出现故障能够快速的作出反应，

认真分析故障，迅速排除故障，尽量不出现拖修的现象；对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排生产空闲时间加班加点组织维修。通过实行设备计划检修，把以前设备的故障抢修转变为设备预知维修，从而最大程度的利用设备和发挥设备效率。

3、甬金不锈钢制品厂因没有专门的机电维修人员，所以日常的设备故障维修，也需要我们去处理完成，以保证其生产能正常进行。

积极配合生产部门提出的各项技改任务，一一落实整改到位，以满足生产要求，提高设备的使用效益。

20xx年电气共计完成设备技术改造项目十三项：

□1□35kv变电站8000kva主变调换。

(2) 综合变配电系统的改造。

(3) 4#轧机准备段的安装调试。

(4) 1~4#炉20xxkva变压器的调换

(5) 3#轧机准备机组改装清洗段；

(6) 1#、2#、4#轧机抽烟机改变变频器控制。

(7) 小分条车间3台行车大车改变变频器控制；

(8) 2#轧机准备段开卷收纸机安装纠偏装置1台；

(9) 1#平整机组机前操作台的改装，以及纸机控制程序的修改；

- (10) 1#轧机开卷段机前操作箱的拆除及控制程序的修改;
- (11) 3-4#轧机部分控制程序的修改;
- (12) 5-7#出口增加定速和清套功能;
- (13) 2#平整机部分程序的修改;
- (1) 2#清洗机组清洗段改造;
- (2) 3#轧机右卷取机维修;
- (3) 5#立式炉收卷新改装清洗段;
- (4) 3#轧机准备机组改装清洗段;
- (5) 十四辊一中抽辊装置改造;
- (6) 1-2#轧机准备机组改装清洗段;

车间行车因使用频率高或使用多年，比较容易出现故障。主要原因有三点：

- 1、行车的使用级别偏低，满足不了我们现有的使用要求。前期的行车为a5使用级别；后期的行车为a3使用级别。按照我们的生产性质和使用要求，起码行车的使用级别要求a6级别的。
- 2、经常超载使用。
- 3、员工违规操作。

往年行车检查、维修都是由厂家行车专业维修人员来承担的。今年为了节能降耗，降低维修费用，行车的日常检查维护和故障检修，都是由我们自己的机电维修人员来负责。只有

较大的维修项目或整改项目，交给厂家行车专业维修人员来完成。

1、8-9月份：2#磨砂机因设备到位较晚，安装调试时间较短，为了尽早让新设备投入生产，动力部员工付出了不少心血和汗水。大家冒着酷热天气，假日不休息，加班加点的进行安装、调试、整改等，按时完成诸多任务，保证了新设备正常使用。

2、12月份：3#小分配合厂家进行安装和调试。

20xx年我部每月不定期组织全员进行职业安全常识学习，使得全体人员的安全意识有了很大提高。本年度动力设备部无重大人身安全事故□20xx年需继续宣传和贯彻，杜绝人身安全事故的发生。

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行专业教育□20xx年，为了满足生产的需要，及时处理设备故障，本年度动力设备部开始实行中夜班值班制度。因新进的员工较多，而部分老员工又调到江苏甬金工作，使得我们人员缺少而技术力量欠缺。我们一方面加强对新进员工进行系统的培训，以老带新，同时在工作岗位进行实际操作指导，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、部分备品备件没有计划到位；
- 2、对备品备件的质量把关不够；
- 3、对出现的某些问题还缺乏正确处理的方法；
- 4、在设备制度管理和体系运行方面执行不够。

以上缺点我将通过不断学习，努力提高自身的工作能力，让管理上台阶，工作上档次。

检定设备工作总结篇三

20xx年，是长丝车间tpm设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为长丝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，4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。4月25日，长丝车间停工检修开始，自修各维修班组进入现场，次第展开各自的维修项目。tpm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400多项，截止6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。

长丝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，长丝车间狠抓现场管理，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《tpm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tpm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。tpm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长丝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，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。

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，程度地保证了压空质量。

长丝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。空冷站的职工仔细聆听，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。董素霞同志用通俗易懂的语言，详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。

车间tpm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，严格按照规定执行，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。

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，为长丝poy和fdy产

品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

为提高长丝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，长丝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，完全能够担当起长丝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。

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。

长丝车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有500多个项目，其中自修项目有300——400个，外委项目有100多个。长丝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。

1、组织检修队伍进入现场。4月25日，长丝车间停工检修开始。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。长丝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。长丝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，长丝车间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tpm设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目tpm设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。tpm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的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人难以想象的。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。长丝车间在检修中，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。长丝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。

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。

检定设备工作总结篇四

多数学区、公办学校能够认识电教工作的重要性，学校结合教学实际制定了电教工作计划、校级信息技术培训方案、各专室管理制度等。在这次活动中，大部分校长都能积极准备，并随同调研或听课，对存在的问题进行见场办公，落实到人，绑定责任，收到了较好的效果。

随同调研电教设备的校长有：南东坊学区李学、香菜营学区张顺平、香菜营中学庞雪平、称勾学区冯艳军、倪辛庄中学韩玉彬、柏合学区李时涛、柳园中学陈庆荣、杜村学区左进、

称勾中学申五瑞、第二小学郭爱云等；随同听课的副校长有：王双印、张海忠、张金锋、李耀彬、何景彦、王利光、梁书丽、刘江等。

大部分单位电教设备都能在指定专室使用，登记造册，纳入固定资产序列，指定专人负责管理。专用教室设备保护较好，使用率高，使用记录详实，最大限度地发挥了电教设备的作用。对电教设备进行编号排序，逐机登记建立身份证。多数单位电教教学资源能在原有基础上不断充实，利用率大有提高。专室管理人员的业务素质在工作中大有提升。

设备管理工作较好单位有：张村学区、南东坊学区、章里集学区、称勾学区、香菜营中学、柳园中学、兴凯学校等。设备完好率、使用率较高的学校有：第四中学、第四小学、砖营中学、西羊羔中学校等。设备完好率、使用率较高的学校有：第四中学、第四小学、砖营中学、西羊羔中学、有阁刘中学等。

绝大部分学校能够按照信息技术教学大纲要求，在三年级以上开设信息技术课。信息技术教师能够做到课程有安排，上课有教案，课后有练习。计算机教室有上机登记册并记录详实，与教学进度相符。课上学生们争先恐后的回答问题，小组合作、一帮一、优带差等教学手段营造了良好的学习氛围。

信息技术课程开设较好的单位有：南东坊学区、章里集学区、西羊羔学区、张村学区、柏合学区、兴凯学校、第一小学、第四小学等。责任心强、业务能力好、上课效果好的教师有：南东坊学区育才学校张海山、香菜营学区回漳学校李越、孙陶学区韩村中学孟庆科、张村学区中学张春明、西羊羔学区西羊羔中学牛利彬、第一小学张艳丽、第二小学王改改等。

1、个别单位领导对电教工作认识不高，没有相应管理制度和措施。主要表现有：无工作计划，无专用教室制度，档案不

齐全，记录不详实。对电教知识培训、电教设备运用重视不够、措施无力。有的领导或多或少存在着不会用、不敢用、不让用、怕用坏、怕费电的见象。

2、个别学校设备管理不到位。如设备不在专室使用，有挪用、借用见象，专室卫生较差，甚至有的单位房顶漏雨，设备被洗澡见象。

3、个别学校在电教设备维修维护中，存在等、靠思想，损坏设备得不到及时维修，不能正常为教学提供服务。

4、个别学校没有开设信息技术课，或计算机数量少，学生多，学生上课不能上机操作，有的教师让学生上机操作时间比例太小。

5、少数管理员、信息技术教师专业素质偏低，基本功亟待提高。

各单位要结合本次活动，对照有关电教工作文件要求，认真总结，进一步提高认识，查找不足，重新完善电教工作的管理制度，采取有效措施，认真做好信息技术教学工作，保证电教设备能正常为教育教学服务，发挥电教设备在强力提师能，创建新课堂中的优势和作用，力争本单位的电教工作上一个台阶。

检定设备工作总结篇五

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，我与车间其他技术人员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术人员进行工作交流，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年配合其他技术人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，我配合其他技术人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，我和其他技术人员明确分工，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本部门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的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

检定设备工作总结篇六

“经验总结辞旧岁，绩效进步是新春” 20xx年配置科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，配置科周全贯彻公司20xx年“竭力打造‘opt’品牌、进步办理、进步知识、进步专业本领”的目标，以制造部“进步出产率、低落不良率、低落本钱”的年度目标为教导，当真落实工作安排中发起的配置办理的各项任务，竭力兑现“最大限度的满足出产必要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观配置科20xx年全年的任务，在各级带领的赞成和其他部分的协作下是较好地结束了公司交给的任务。本年新配置的添加，部分任务的从头分派，6个专项工程中又有多项触及到的面较大，实际任务中碰到了很多坚苦，也存在一些题目，但配置办理部分全部员工经过议定当真的总结，细致的分析，从已经呈现的题目中汲取教训，在坚苦中熬炼本领，在反思中进行自我进步，大事讲原则，小事讲风致，最终美满结束了全年任务。20xx年配置科模具的清洗和安置的效果进步了36.6%，配置的运转率进步44.4%，低落本钱合计600150.88元。

细则以下：

一、低落本钱：

1、对已破坏代价昂贵的部品进行分化补缀，使补缀任务细致

到元器件，缩小障碍范畴，关联外部利用最低的补缀本钱修复配置，禁止直接调换新的部品，共节省本钱15800元（附表1-1）

2、裁减模具外修次数，加大内部补缀力度，本年共送外补缀20次，内部补缀模具166次，内部修复占总补缀数量的89.2%，补缀工时527.5h□节省本钱52750元（附表1-2-1）

3、零部件建造、治具加工，禁止整机购进，本年共建造治具90个，建造工时432.5h□节省本钱43250元，此中不包括货架、工作台等出产器具的建造。（附表1-2-2）

二、低落不良率：

1、高模具清洗安置质量，裁减模具返洗返装数量，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）

2、进行保养监控，构造对高障碍配置大修，裁减因配置障碍停机而造成出产不良（附表2-1）

三、进步产率：

1、经过议定利用模具清洗按时自量标准，裁减模具清洗安置时候，进步模具利用效果，人均清洗模具由6月的97.5块增加到11月的人均132.7块，上升幅度到达36.1%（附表2-1）

2、指定配置保养筹划，并安排落实配置保养工作，经过议定变动保养频次包管配置利用机能，使配置停机障碍时候由5月的584.06h下降到11月的324.54h□下降幅度到达44.4%（附表2-1）

四、员工滚动率：

五、公道化发起：

（7~10月）节省电费488350.88元（附表3-1）

2、模具台帐电子化办理，大大裁减了模具清洗安置时的'找寻时候，使本来必要模具清洗工和机修工两个人结束的工作现只需模具清洗员工零丁结束，大大的进步了工作效果。

六、步队构筑

我们经过议定工作中碰到的实际环境，连续的对员工进行教诲，并订定了响应的对策和处理方法，对新近员工进行系统的培训，专人讲课，同时到工作岗亭进行实际操纵练习练习，让每位员工都认识到进步技巧本质的紧张性。同时加强员工的集体声誉感培养，进步彼此协作本领，使构造更加联合，更富裕战役力。

1、本年度针对模具班清洗模具时候集结，铲车利用辩论的实际环境进行了周全改制，撤除员工定点定位工作轨制，履行及时分派、模具定型按时考核轨制，模具清洗按急出货、已停产和平常三个等级分类顺次清洗，安排专人进行模具的安置和模具安排架的5s料理工作，富裕利用当时候安排伶俐、灵活性高的特点，包管班内无闲人，大家有活干，彼此补充协作结束现有增加的模具安置的工作量。

（187-144）加工及尺寸实在认工作□r/j200ton热水器的保养以及治具零部件和货架工作台的建造，在配置构造大修的时候也灵活伶俐的作为补缀主力参加配置抢修。

七、工程项目

1、三科呆板从头移动、定位

（5月）

2、新配置增加

(5~7月)

3、全公司电气障碍排查，线路典范整改

(6~9月)

4、新龙立厂房补缀改革

(12月21~26日)

5、无尘室配置添置移动

(12月27日)

6、新龙立配置移动安置

(12月29日pm1□00~ 31日)

八、工作中存在的不敷

1、在处理不是我分担的工作时，表现不敷自动，究其因为是脑筋中有怕越权、越位的思维，偶然就表现出不自动发起本身的工作思路，导致工作节拍慢。

2、对新的东西进修不敷，工作上每每凭经验办事，凭以往的工作套路去处理题目，表现工作上的斗胆立异不敷。

3、班组的办理还不敷细致、员工的安定和质量意识仍不敷强，导致本年度的2起庞大安定变乱。固然过后也对当事人进行了教诲和处理，针对性的作出了响应的对策。但应还是防备为主，加大平常的教诲力度，进步员工的安定和质量意识，从根本上裁减安定变乱隐患的产生。

4、配置经常使用部品备用库存量及在库量确认不敷，应加强本身日语进修多与日方办理人员雷同交换，保险配置补缀有备用部品调换，裁减出产耽搁的时候。

以上的弱点我将经过议定连续的进修，竭力进步本身的工作本领、工作程度的根本上来克服弱点，美满自我，以颓废的热忱和富裕的干劲为公司奇迹的成长添砖加瓦，为公司巩固资产的配置办理不遗余力。展望20xx年，工作重点紧张放在包管05年配置平常运转的好势头的同时，加强科室办理和构筑上，使配置科的办理登台阶，工作上档次。

以上是我的20xx年度，不敷的地方恳请带领和同志们责怪斧正。

检定设备工作总结篇七

光阴似箭，日月如梭□20xx年即将过去，我们将要迎来充满希望和挑战的20xx□回顾过去的一年，我在领导和同事们的帮助下，取得了一些成绩。

一、根据公司的需要，对公司水、电、气进行安装、改造，保证公司水、电、气的正常供应。

二、负责公司的生产设备、生活设施电器线路的检查和维修工作，对突发故障及时处理。

三、编制公司的设备操作规程，并统一制作了公司设备标识牌，准确及时反映设备状况。

四、对公司特种设备(行车、电梯)经常检查，及时维护。保证了安监部门的复检通过。

五、经常对职工进行用电常识教育，提高职工安全生产、安全用电的意识，使公司未发生一起触电引起的人身安全事故。

过去的一年里，公司严抓6s管理，并多次组织学习参观，厂容厂貌改变很大，规章制度也更加健全和完善。通过学习，我更多的认识了自身的不足和工作中存在的缺陷。主要体现为工作主动性不强，对设备管理没有主动参与，只是被动应付。日常工作中做事多，管理少，致使公司设备管理工作没有起色。

在新的一年里，我将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力，为公司辉煌的明天作出自己的贡献。