

# 2023年化工设备工作总结(模板5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。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？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。

## 化工设备工作总结篇一

\_\_\_\_\_0年设备部的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备部全面贯彻公司\_\_\_\_\_0年ts16949的推广，“”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、降低不良、节约成本”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，培养一只高效专业团队”的部门年度目标。纵观设备部\_\_\_\_\_0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，11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。\_\_\_\_\_0年设备部kaijo机台金线使用量降低了3%，，每年降低成本合计约为人民币\_\_\_\_\_万元。降低设备故障率和提高设备的运转，目前焊线零库存细则如下：

一、节约成本：

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度

二、降低不良：

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

三、提高生产：

1、及时巡线，发现问题及时处理

四、员工流动：

本年度设备部焊线共7人，其中焊线白.夜班技术带班2人(\_\_\_\_ \_)，保养维修人员3人(\_\_\_\_ \_)，新提升人员2人(\_\_\_\_ \_x\_)□人员稳定，圆满完成公司给设备部x\_\_x\_\_的设定目标。

五、队伍建设

1、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，对新进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。

2、日常负责对焊线机台进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行；并负责对特殊产品(加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作)，在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

## 六、工作中存在的不足

- 1、在处理不是自己分管的工作时，表现不够主动，究其原因还是头脑中有怕越权、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1起安全事故。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。但还应以预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全意识，从根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，应加强自身学习多与管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

## 八、总结

以上的缺点我们将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上来克服缺点，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\_\_\_\_\_1年，工作重点主要放在保证\_\_\_\_\_1年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备部的管理上台阶，工作上档次。

## 化工设备工作总结篇二

光阴似箭，日月如梭，20\_\_\_\_年即将过去，我们将要迎来充满希望和挑战的20\_\_\_\_。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。

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。

## 化工设备工作总结篇三

2017年是“十三五”时期承前启后的重要一年，更是我公司乘势而上、借势而进的突破之年，设备部紧紧围绕公司“三个115”年度目标，从建立完善设备管理体系、夯实设备基础管理、推进设备管理精细化、积极开展增收节支等方面着手，对各项设备管理工作细化分解，逐项落实，在公司各级领导支持以及各部门的配合下，圆满地完成了各项管理目标。现将设备部2017年工作总结及2018年工作计划总结如下：

### 第一部分：2017年工作回顾

2017年，设备部各项目标工作均按时完成，各项设备管理指标均达预期目标。主要内容有：主要设备完好率均达98.55%以上；按照节点建立起了设备监护运行、维护保养五位一体管理体系并有效运行；无因设备维修任务或因维修质量影响装置减负或跳车情况发生，5月份、10月份圆满完成了两次dcc装置的抢修任务；9月份建立并完善了设备专业管理体系；10月份完成了特种设备设备人员取证换证工作；特种设备年检工作按计划节点全部完成；费用支出均在全面预算控制指标之内，增收节支效果显著；长周期设备技术谈判工作顺利开

展，无滞后现象；全年无一般以上生产安全环保质量事故发生。

## 1、设备基础管理

2017年，设备部从夯实设备基础管理，持续加强设备基础资料、运行、维护、成本管理等基础性管理工作着手，不断提高管理水平，深化专业管理能力，主要工作如下：

一是持续巩固2016年“无泄漏工厂”工作成果，减少物料损失，节能降耗，17年全厂动密封泄漏率为1.07%，静密封泄漏率为0.11%，远优于目标值。

四是定期召开设备管理月度例会及设备管理专题会议，及时总结本月设备管理工作情况，积极协调解决各装置设备管理过程中存在的问题。并建立了设备管理月报汇报体系，从设备运行维修管理、维修及大修费用管理总结、设备事故总结分析、月度重点工作完成情况、次月重点工作计划等方面对当月设备管理进行全方位无死角的分析，不断指导、总结各中心设备管理工作，逐步提升设备管理水平。

## 2、设备管理体系建设工作

为提升生产装置设备可靠度，提高管理工作效率，突出设备专业化管理职能，保障各生产装置安、稳、长、满、优运行，设备部对设备管理开展了全方位的自查，进一步完善了设备管理体系建设，全面开展设备专业化管理模式。

首先，成立设备管理制度、工作流程评估小组，参照管理纲要，全面梳理设备部现有制度及核心业务流程。设备部原有各项设备管理相关制度进行梳理总结，查缺补漏，对原管理制度进行拆分、优化，最终形成28项设备专业化管理体系文件。对原有7项核心业务流程进行了重新修订，经过评审对其中2项进行合并，2项进行修订，3项废止，新增4项核心业务

流程，最终形成了设备购置计划审批流程、日常检维修工作流程、装置大检修工作流程等7项核心业务流程。

其次，建立设备专业化管理组织机构，编制设备专业化管理手册。为突出设备专业管理职能，2017年设备部打破过去“区域管理”模式，搭起专业化管理新框架，在部门内成立动设备管理组、静设备管理组、专业施工管理组、电仪管理组和综合管理组五个专业。编制设备专业化管理手册，细分专业组的管理职责，推动专业管理向标准化转变。系统梳理，推动工作程序向精细化转变。

通过对管理模式的转变，组织架构的搭建，制度文件的梳理，最终形成了以“一本管理手册统领，一套制度文件支撑，一种运行模式保障”的设备专业化管理体系，全面有效开展设备全寿命周期管理。

### 3、润滑精细化管理

设备润滑精细化管理是我部门重点工作之一，为此设备部建立了详细的设备润滑精细化管理方案，积极开展润滑管理各项活动，通过努力，各生产装置的设备润滑管理逐步提高，各生产装置润滑管理经评比后，全部达标，具体如下：

三是组织各中心对现有润滑油（脂）种类和牌号进行科学合理的合并优化，减少11种润滑油（脂），同时积极研究进口油品国产化替代，成功实施pp2装置pru压缩机润滑油国产化，在保证设备安全稳定运行的同时降低运行维护成本。

### 4、特护设备“五位一体”管理

为了保障我公司各生产装置长周期平稳运行，确保设备运行隐患及时发现处理，减少设备运行故障。设备部组织全面开展特护设备“五位一体”管理提升活动，制定了详尽的管理提升活动方案，积极组织各中心建立以设备部经理为组长的

特护设备监护运行管理组织机构，对全厂70台关键设备进行五位一体特护管理。根据机、电、仪、修、操，各专业特点，设备部制定了“五位一体”巡检记录表，全方位对各关键设备进行定人、定点、定时、定数据、定周期巡检并填写关键数据，及时发现运行隐患并消除完成，严格执行检查考核机制。

自执行以来，各专业人员均能各尽其责，维护保养、巡检操作等各项工作有序进行，未发生一起因巡检不到位、故障处理不及时等管理不到位而导致的关键设备停车情况。

## 5、预防性维修

2017年，设备部全面实行预防性维修管理，要求各中心严格按照管理制度开展设备预防性维修各项工作，目的为了最大限度的减少设备故障，延长设备的使用时间，对设备故障由事后抢修逐步转向事前预防转变，确保各生产装置的稳定运行。

设备部全年共组织了8起关键设备的事前故障处理，保障了装置的安全稳定运行。主要如下：组织专业检修单位，提前处理完成空分装置氮压机高速轴轴承温度高的设备隐患；对dcc装置丙烯压缩机主油泵小透平驱动端轴承箱温度进行重点监测，当温度报警后当机立断组织抢修，成功避免因压缩机油压波动导致的连锁停车；邀请烟机厂家针对dcc装置烟气轮机运行振动波动较大的情况进行状态分析，并紧急进行解体检查，成功避免烟机转子叶片的磨损隐患；及时对4号锅炉给煤机、送风机进行预防性维修，确保热动力系统设备稳定运行。

## 6、固定资产管理

设备部是负责固定资产实物和运行效能的管理部门。2017年初，设备部对公司固定资产进行了一次全面盘点清查。我公司账面资产总计9291件，现场实物清点固定资产9140件，盘

亏资产151件，盘点出闲置资产91件。5月份，设备部根据《固定资产管理制度》内容对盘亏资产责任部门提出处理意见并上报企管部进行考核，对闲置物资拟定处置方案，并于5月底完成闲置调剂利用。9月份，设备部组织各中心对一期项目待转固定资产进行实物实地盘点，清点出各类问题385项，并提交至审计部。

另外，设备部针对资产转固时间较使用时间滞后的问题，与物资采供部、财务部和用友公司共同研讨，制定出资产出库前即转固的新流程，彻底解决公司前期资产转固滞后的问题。10月份设备部对《固定资产管理制度》进行了大范围修订，并在公司范围内进行了的培训和宣贯，全面加强固定资产管理工作。

## 7、特种设备管理

为了保证特种设备安全管理工作，杜绝生产事故发生，设备部2017年重新修订了特种设备管理规定，防止出现管理漏洞及缺陷；并积极开展特种设备注册登记、定期检验工作，并按照计划节点及时完成了特种设备的校验、年检工作；对特种设备操作人员组织全面培训取证工作，确保人员持证上岗。详细工作如下：

设备部按时完成1196台安全阀的校验工作（其中离线校验安全阀1125台，在线校验71台），21部电梯、63台叉车的年检工作；完成了27台球罐的首次定期检验工作，80台压力容器的注册登记；完成9台起重机械的定期检验工作以及全部移动式压力容器充装许可年审工作；10月底顺利完成了榆炼至榆能化七条长输管线的定检工作。

为实现公司特种设备操作人员持证上岗，设备部积极组织公司一线员工进行特种设备培训、取证工作，17年共计培训487人，取证487人（其中压力容器操作191人、锅炉及水处理73人、压力管道16人、起重及叉车司机134人、特种设备管理73



人），累计取证1684人，保证了100%的操作人员持证上岗。

## 8、承包商管理

设备部共负责43家包括机组检修、防腐保温、高压水清洗、阀门维修、脚手架搭设、人工清理等承包商的各项日常工作，设备部着重从承包商保障安全生产、加强应急处理能力并严格按规范施工服务方面进行管理。与各承包单位签订了《安全管理协议书》，并积极组织参与安环部组织的人员进厂安全培训，定期对各承包商进行安全检查，经过努力，设备部管辖各承包单位全年无一起一般以上安全事故发生；另外，设备部组织各承包商不计成本、及时处理了裂解重油罐人工清理、空分氮压机检修等紧急抢修工作，为我公司的安全高效生产做出了极大贡献。

2017年5月份、10月份，烯烃中心dcc装置分馏单元运行出现故障，导致被迫停车抢修两次，设备部快速响应，精心组织，根据公司单套装置年度检修工作安排，统筹协调检修人员及机具及时到位，日夜奋战，历时9天和7天，圆满完成两次抢修任务，对装置消除设备隐患和运行瓶颈做出了重大贡献。

两次抢修累计完成检修项目共计370项，其中包含设备（管道）维修项目180项、电仪检修项目145项、检查项目22项、清理项目14项、检验项目8项、技改项目1项。重点解决了dcc装置反再单元两器及分馏塔结焦；分馏塔塔盘技术改造；再生器二级旋风分离器翼阀护罩、阀板及一级料腿脱落；提升管进料喷嘴更换；反应器二级旋分料腿、提升管结焦；热分离单元除杂系统催化剂过期；反再系统脱气罐脱气蒸汽环磨损等重大问题。

为切实降低修理费、大修费、维保费用支出，为公司增收节支做出贡献，2017年，设备部结合专业实际情况，制定了详细的设备管理增收节支实施方案，在严格审核备件计划的基础上，重点开展备件国产化、修旧利废以及关键设备国产化

测绘制造工作，最大限度的降低了生产成本：

1、设备部联合x华生泵阀有限公司及x大学□x大学多名教授，针对dcc装置p-4207a/b/c/d循环油浆泵设计缺陷及运行隐患，开展了《大型高温高杨程两级全衬里油浆泵的研制》科技项目的研发，该项目于2017年4月底得到集团公司批复，5月16日正式启动，7月底完成完成了详细设计；如该泵改造成功，不仅保障了dcc装置的正常运行，而且极大的提高了我公司设备管理人员的技术水平，更解决了该核心设备进口配件价格昂贵、供货周期长等弊端，极大节约了生产成本。

2、积极开展进口备件国产化工作。针对两套pp装置挤压造粒机切刀□pp2装置反应器驱动轴、沉降器过滤器滤芯、急冷液泵泵轴□hdpe装置挤压机换网器支撑板等高价进口备件进行国产化测绘；对甲醇装置高压氮气压缩机段间冷却器国产化测绘，空分螺杆压缩机国产化保养等、脱盐水站大流量过滤器滤芯国产化等，2017年仅备件国产化共节约费用约1123.37万元。备件国产化不仅降低了维修费用，而且大大缩短了采购周期。

3、设备部持续推进修旧利废工作，包括压缩机气阀修复、气化炉激冷环组件修复□dcc裂解气压缩机干气密封修复□pp1轴流泵机械密封修复、搅拌器机封修复、各类电气仪表元件修复、阀门维修等，节约费用约为825.47万元，备件国产化和修旧利废工作为公司经济效益的提高做出了不小的贡献。

截止9月底，全厂维修费发生额度为3934.99万元，占年度预算额度（6349.55万元）的61.97%；大修费发生额度为2907.13万元，占年度预算额度（5840.47万元）的49.78%；维保费用发生额度为3374.45万元，占年度预算额度（5872.52万元）的57.46%；各类费用均控制在年度预算范围内。

长周期设备采购工作作为部门重点工作之一，设备部积极配合填平补齐项目开展长周期设备采购工作，不仅建立了长周期设备采购组织机构，而且细化了配合部门之间的责任与分工。

根据一期项目建设经验，设备部及时组织人员进行评审，最终确定了ldpe/eva装置33台□pp装置10台□dmto装置4台，甲醇装置22台，热动力装置2台，共计71台长周期设备。

截止目前，58台/套设备已完成技术谈判，其中12台/套完成技术谈判正在编制招标文件；14台/套已完成招标文件编制；22台/套已挂网准备招标；10台/套已完成招标，其中7台/套已签订采购合同。

13台/套设备未完成技术谈判，8台/套设备制造厂正在编制技术文件；5台套准备组织技术谈判。

isrs五级达标是我公司2017年度重点工作之一，是我公司创建绿色环保型企业的手段和措施，设备部作为专业职能部门，在保证设备技术方面有优秀的专业管理和严谨的现场管理的前提下，积极配合安环部开展isrs管理提升的各项工作。

为了保证高效完成□isrs□五级达标工作，设备部对isrs中93个管理要素进行逐条识别，其中涉及设备管理9大要素，52个子项。对照52个子项开展专业管理诊断，发现目前设备管理存在的漏洞与不足，并落实整改责任人及整改期限，顺利完成了93个管理要素中各项工作任务。

2017年，我们在设备基础管理、设备体系建立、增收节支、以及dcc抢修工作等方面做了大量工作，实现了各项管理目标，但依然存在很多不足之处，需要在今后的工作中积极改进：

1、管理体系推行任重而道远。设备管理体系虽已建立，但将体系管理深入到各装置内部，切实落到实处仍需要做大量的

工作。

2、特种设备管理存在制度执行不到位，工作流程中未设置控制节点且考核机制不完善，个别问题突出，亟待解决。全厂压力容器共计1057台，仍有182台未办理注册登记使用证书；全厂42台起重机械，33台仍未注册。

3、电仪技术管理急需提升。电气、仪表设备作为生产装置的神经系统，对装置的安全稳定运行至关重要，但2017年因电气、仪表导致设备或装置停车事故较多，体现出技术监管力度不够，检查不到位，考核机制不完善等问题。

4、dcc装置的两次抢修过程中，存在对设备内部检修内容预判不足、脚手架搭设不及时等问题，导致5月份的抢修工作比原计划推迟3天，体现出管理人员工作经验欠缺、事故应急处理能力不强等问题。

针对以上突出问题，我们将总结经验教训，努力转变设备管理工作作风，加强设备技术培训，不断提高技术人员业务水平。对两次dcc装置抢修进行经验总结，归纳教训；对设备专业管理体系加强宣贯，深入推进运行，不断提高专业管理水平。

## 第二部分：2018年工作计划

2018年，我们将一如既往地贯彻落实公司的各项决策部署，积极主动完成各项经济目标任务，狠抓设备基础管理工作，继续巩固2017年的各项管理成果。现将设备部2018年重点工作计划如下：

一是继续巩固2017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、2089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2018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2018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。

九电仪管理

十预防性维修，五位一体

十一专业施工管理

总之，设备部将一如既往，以饱满的热情、积极的心态投入

到各项管理工作中，不断制定设备管理目标，以精细化管理为驱动，全面提升设备管理水平。继续发扬埋头苦干的延长精神，为公司安全生产运行保驾护航，为公司完成2018年生产任务贡献力量！

## 化工设备工作总结篇四

设备部一年来在公司领导正确的领导下，在岳经理的带领下，经过设备部全体人员的共同努力下及各部门的大力支持下，完成了20xx年的设备维修，设备维护，及设备管理。确保了设备运行正常，满足了生产任务的需求。下面是设备部xx年的总结和xx年的计划。

xx年是重要的一年，老厂搬新厂，断断续续经过了数月时间，在设备转移之前经过了周密的测量和规划，提前把设备基础预留孔做好为设备的转移打好了良好的基础。从设备的拆卸到设备的搬运安装牺牲了好多的休息时间提前完成做到了安全，准确，及时，顺利的搬到了新厂。所有的参加施工人员不怕脏，不怕严寒，不怕累，齐心协力顺利完成设备搬迁任务。截止到1x年4月份共搬迁安装设备45台。

对于新购设备做到了精密测量，精确施工，妥善安排，做到了准确安装新设备工作。截止到1x年12月12日共安装新设备包括《大卷板机，数显式对镗床等共6台》，另外又自行设计，自行制造了一台2400t压弯机。

下半年在xx老师指导下，建立了新的设备管理流程，对设备管理工作有了很大的促进改善，使厂区的设备环境焕然一新昔日老厂的设备，脏，乱，差，一去不复返，呈现出东风厂欣欣向荣的面貌。

在设备的维修工作中，做到了，随叫，随到，遇见问题及时解决，遇见安全隐患及时处理，不影响车间的正常生产任务。

新的一年就要到了，新旧设备都已投入正常工作，明年的主要任务就是，设备的保养，维护。设备部人员的维修技术水平提升等工作。我们设备部一定做到不骄，不燥，再接再厉圆满完成厂里的维修，保养任务。为生产第一线提供最完美的服务。

来源：网络整理免责声明：本文仅限学习分享，如产生版权问题，请联系我们及时删除。

content\_2());

## 化工设备工作总结篇五

### 一、全年指标完成情况

20xx年，设备部各项目标工作均按时完成，各项设备管理指标均达预期目标。主要内容有：主要设备完好率均达以上；按照节点建立起了设备监护运行、维护保养五位一体管理体系并有效运行；无因设备维修任务或因维修质量影响装置减负或跳车情况发生，5月份、10月份圆满完成了两次dcc装置的抢修任务；9月份建立并完善了设备专业管理体系；10月份完成了特种设备设备人员取证换证工作；特种设备年检工作按计划节点全部完成；费用支出均在全面预算控制指标之内，增收节支效果显著；长周期设备技术谈判工作顺利开展，无滞后现象；全年无一般以上生产安全环保质量事故发生。

#### 1、设备基础管理

20xx年，设备部从夯实设备基础管理，持续加强设备基础资料、运行、维护、成本管理等基础性管理工作着手，不断提高管理水平，深化专业管理能力，主要工作如下：

一是持续巩固20xx年“无泄漏工厂”工作成果，减少物料损失，节能降耗，17年全厂动密封泄漏率为%，静密封泄漏率

为‰，远优于目标值。

四是定期召开设备管理月度例会及设备管理专题会议，及时总结本月设备管理工作情况，积极协调解决各装置设备管理过程中存在的问题。并建立了设备管理月报汇报体系，从设备运行维修管理、维修及大修费用管理总结、设备事故总结分析、月度重点工作完成情况、次月重点工作计划等方面对当月设备管理进行全方位无死角的分析，不断指导、总结各中心设备管理工作，逐步提升设备管理水平。

## 2、设备管理体系建设工作

为提升生产装置设备可靠度，提高管理工作效率，突出设备专业化管理职能，保障各生产装置安、稳、长、满、优运行，设备部对设备管理开展了全方位的自查，进一步完善了设备管理体系建设，全面开展设备专业化管理模式。

首先，成立设备管理制度、工作流程评估小组，参照管理纲要，全面梳理设备部现有制度及核心业务流程。设备部原有各项设备管理相关制度进行梳理总结，查缺补漏，对原管理制度进行拆分、优化，最终形成28项设备专业化管理体系文件。对原有7项核心业务流程进行了重新修订，经过评审对其中2项进行合并，2项进行修订，3项废止，新增4项核心业务流程，最终形成了设备购置计划审批流程、日常检维修工作流程、装置大检修工作流程等7项核心业务流程。

其次，建立设备专业化管理组织机构，编制设备专业化管理手册。为突出设备专业管理职能□20xx年设备部打破过去“区域管理”模式，搭起专业化管理新框架，在部门内成立动设备管理组、静设备管理组、专业施工管理组、电仪管理组和综合管理组五个专业。编制设备专业化管理手册，细分专业组的管理职责，推动专业管理向标准化转变。系统梳理，推动工作程序向精细化转变。



通过对管理模式的转变，组织架构的搭建，制度文件的梳理，最终形成了以“一本管理手册统领，一套制度文件支撑，一种运行模式保障”的设备专业化管理体系，全面有效开展设备全寿命周期管理。

### 3、润滑精细化管理

设备润滑精细化管理是我部门重点工作之一，为此设备部建立了详细的设备润滑精细化管理方案，积极开展润滑管理各项活动，通过努力，各生产装置的设备润滑管理逐步提高，各生产装置润滑管理经评比后，全部达标，具体如下：

三是组织各中心对现有润滑油（脂）种类和牌号进行科学合理的合并优化，减少11种润滑油（脂），同时积极研究进口油品国产化替代，成功实施pp2装置pru压缩机润滑油国产化，在保证设备安全稳定运行的同时降低运行维护成本。

### 4、特护设备“五位一体”管理

为了保障我公司各生产装置长周期平稳运行，确保设备运行隐患及时发现处理，减少设备运行故障。设备部组织全面开展特护设备“五位一体”管理提升活动，制定了详尽的管理提升活动方案，积极组织各中心建立以设备部经理为组长的特护设备监护运行管理组织机构，对全厂70台关键设备进行五位一体特护管理。根据机、电、仪、修、操，各专业特点，设备部制定了“五位一体”巡检记录表，全方位对各关键设备进行定人、定点、定时、定数据、定周期巡检并填写关键数据，及时发现运行隐患并消除完成，严格执行检查考核机制。

自执行以来，各专业人员均能各尽其责，维护保养、巡检操作等各项工作有序进行，未发生一起因巡检不到位、故障处理不及时等管理不到位而导致的设备停车情况。

## 5、预防性维修

20xx年，设备部全面实行预防性维修管理，要求各中心严格按照管理制度开展设备预防性维修各项工作，目的为了最大限度的减少设备故障，延长设备的使用时间，对设备故障由事后抢修逐步转向事前预防转变，确保各生产装置的稳定运行。

设备部全年共组织了8起关键设备的事前故障处理，保障了装置的安全稳定运行。主要如下：组织专业检修单位，提前处理完成空分装置氮压机高速轴轴承温度高的设备隐患；对dcc装置丙烯压缩机主油泵小透平驱动端轴承箱温度进行重点监测，当温度报警后当机立断组织抢修，成功避免因压缩机油压波动导致的连锁停车；邀请烟机厂家针对dcc装置烟气轮机运行振动波动较大的情况进行状态分析，并紧急进行解体检查，成功避免烟机转子叶片的磨损隐患；及时对4号锅炉给煤机、送风机进行预防性维修，确保热动力系统设备稳定运行。

## 6、固定资产管理

设备部是负责固定资产实物和运行效能的管理部门。20xx年初，设备部对公司固定资产进行了一次全面盘点清查。我公司账面资产总计9291件，现场实物清点固定资产9140件，盘亏资产151件，盘点出闲置资产91件。5月份，设备部根据《固定资产管理制度》内容对盘亏资产责任部门提出处理意见并上报企管部进行考核，对闲置物资拟定处置方案，并于5月底完成闲置调剂利用。9月份，设备部组织各中心对一期项目待转固资产进行实物实地盘点，清点出各类问题385项，并提交至审计部。

另外，设备部针对资产转固时间较使用时间滞后的问题，与物资采供部、财务部和用友公司共同研讨，制定出资产出库前即转固的新流程，彻底解决公司前期资产转固滞后的问题。10月份设备部对《固定资产管理制度》进行了大范围修订，

并在公司范围内进行了的培训和宣贯，全面加强固定资产管理工作。

## 7、特种设备管理

为了保证特种设备安全管理工作，杜绝生产事故发生，设备部20xx年重新修订了特种设备管理规定，防止出现管理漏洞及缺陷；并积极开展特种设备注册登记、定期检验工作，并按照计划节点及时完成了特种设备的校验、年检工作；对特种设备操作人员组织全面培训取证工作，确保人员持证上岗。详细工作如下：

设备部按时完成1196台安全阀的校验工作（其中离线校验安全阀1125台，在线校验71台），21部电梯、63台叉车的年检工作；完成了27台球罐的首次定期检验工作，80台压力容器的注册登记；完成9台起重机械的定期检验工作以及全部移动式压力容器充装许可年审工作；10月底顺利完成了榆炼至榆能化七条长输管线的定检工作。

为实现公司特种设备操作人员持证上岗，设备部积极组织公司一线员工进行特种设备培训、取证工作，17年共计培训487人，取证487人（其中压力容器操作191人、锅炉及水处理73人、压力管道16人、起重及叉车司机134人、特种设备管理73人），累计取证1684人，保证了100%的操作人员持证上岗。

## 8、承包商管理

设备部共负责43家包括机组检修、防腐保温、高压水清洗、阀门维修、脚手架搭设、人工清理等承包商的各项日常工作，设备部着重从承包商保障安全生产、加强应急处理能力并严格按规范施工服务方面进行管理。与各承包单位签订了《安全管理协议书》，并积极组织参与安环部组织的人员进厂安全培训，定期对各承包商进行安全检查，经过努力，设备部管辖各承包单位全年无一起一般以上安全事故发生；另

外，设备部组织各承包商不计成本、及时处理了裂解重油罐人工清理、空分氮压机检修等紧急抢修工作，为我公司的安全高效生产做出了极大贡献。

20xx年5月份、10月份，烯烃中心dcc装置分馏单元运行出现故障，导致被迫停车抢修两次，设备部快速响应，精心组织，根据公司单套装置年度检修工作安排，统筹协调检修人员及机具及时到位，日夜奋战，历时9天和7天，圆满完成两次抢修任务，对装置消除设备隐患和运行瓶颈做出了重大贡献。

两次抢修累计完成检修项目共计370项，其中包含设备（管道）维修项目180项、电仪检修项目145项、检查项目22项、清理项目14项、检验项目8项、技改项目1项。重点解决了dcc装置反再单元两器及分馏塔结焦；分馏塔塔盘技术改造；再生器二级旋风分离器翼阀护罩、阀板及一级料腿脱落；提升管进料喷嘴更换；反应器二级旋分料腿、提升管结焦；热分离单元除杂系统催化剂过期；反再系统脱气罐脱气蒸汽环磨损等重大问题。

为切实降低修理费、大修费、维保费用支出，为公司增收节支做出贡献□20xx年，设备部结合专业实际情况，制定了详细的设备管理增收节支实施方案，在严格审核备件计划的基础上，重点开展备件国产化、修旧利废以及关键设备国产化测绘制造工作，最大限度的降低了生产成本：

1、设备部联合合肥华生泵阀有限公司及合肥大学、江苏大学多名教授，针对dcc装置p-4207a/b/c/d循环油浆泵设计缺陷及运行隐患，开展了《大型高温高杨程两级全衬里油浆泵的研制》科技项目的研发，该项目于20xx年4月底得到集团公司批复，5月16日正式启动，7月底完成完成了详细设计；如该泵改造成功，不仅保障了dcc装置的正常运行，而且极大的提高了我公司设备管理人员的技术水平，更解决了该核心设备进口配件价格昂贵、供货周期长等弊端，极大节约了生产成本。