

最新设备员工作计划及总结(实用7篇)

计划是提高工作与学习效率的一个前提。做好一个完整的工作计划,才能使工作与学习更加有效的快速的完成。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。下面是小编带来的优秀计划范文,希望大家能够喜欢!

设备员工作计划及总结篇一

20____年,本人在建安分公司领导的正确领导下,认真执行集团公司及路桥公司《设备设施管理办法》,紧紧围绕路桥公司“以人为本、诚实守信、艰苦创业、求真务实”的工作方针。强化管理,开拓进取,较为出色地完成了各项工作任务。

由于今年七月份新成立了一个污水深度处理厂项目部,我既要负责建安分公司的设备管理工作,又要负责污水深度处理厂项目部机械设备的管理工作。从八月份起又分管了临时负责污水深度处理厂项目部安全设备管理部的工作。由于分管的工作多,工作压力及难度自然就大了。但在分公司领导及有关部门的关心支持下,我努力地学习着施工机械设备管理、项目施工hse安全管理方面的知识,千方百计地想办法管理好建安分公司及污水深度处理厂项目部设备管理工作与污水深度处理厂项目部hse安全管理工作。使20____年建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备管理工作及污水深度处理厂项目部hse安全管理工作都取得了好的成绩。现将本人一年来的主要工作总结如下:

一、纪守法,遵守公司的规章制度。

一年来,本人遵守国家法律、法规和公司的各项规章制度,贯彻执行上级及公司的有关指示精神,按照公司生产协调部及分公司领导的部署,完成好本职工作。同时认真学习业务方面的有关知识,努力提高自身的业务知识和工作能力。

二、设备管理工作方面

我就从学习最基础的机械设备、施工机具基础知识(原理)入手。从20____年1月份至20____年12月份，我几乎每天晚上都坚持利用两三个小时的时间学习机械设备管理方面的知识。我查阅了所属机械设备、施工机具的相关书籍及机械原理图等相关资料近百册。尽可能多地去了解、掌握一些它们的性能、保养规程、基本操作规程等方面的基本知识。我利用中午、晚上近630个小时学习机械设备管理方面的知识。边学习边将学到的设备管理知识逐一运用到工作的实践过程中，通过工作中的实践使我受益匪浅。坚持自定的每日一巡查制度，每日清晨巡查一遍在用的设备、施工机具。检查一遍设备、施工机具操作手执行操作规程、维修保养规程等的情况。并及时解决查出的问题。

一年来，设备管理工作具体所做的事项简要如下：

1. 检查活动焊机132台次，机动翻斗车131台次，运输机动车辆105台次，装载机71台次，吊车32台次，交、直流电焊机及其它施工机具163台次。查出问题87项。监督整改合格87项。检查设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程执行情况25台次。查出不合格项38项次。监督整改合格38项。查出机动翻斗车、运输机动车辆、装载机、吊车无刹车安全隐患9次，及时对相关部门下达了勒令停车整改通知单，并亲自监督直至检验合格。
2. 组织设备、施工机具操作手举办培训班一次。对操作手进行设备、施工机具管理制度、操作规程、保养规程，档案、运转、巡查、维修保养记录正确填写培训。参加培训的.操作手达49人。
3. 组织现场抢修机具、设备54次，及时解决了施工现场机械、设备故障。保证了施工中机械设备、施工机具的正常运转。杜绝了设备、施工机具行驶过程中安全事故的发生。

5. 利用中午、晚上近320个小时，编制建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备、施工机具台帐，设备年购计划，设备统计、设备事故月报、设备维修保养计划，设备技术性能、设备维修申请等各类设备表、单228份。完善了建安分公司及污水深度处理厂项目部的设备管理相关基础资料，加强了建安分公司及污水深度处理厂项目部设备、施工机具的管理。

6. 迎接、参加各类设备、施工机具管理相关检查8次，并保正次次都检查合格。

7. 在设备节能方面, 我从油耗大的津a91369吉普车下手, 津a91369吉普车原100km油耗93#汽油为22升(最高时为26升左右), 经我亲手检测后判断为化油器毛病, 而化油器已无在修价值, 所以我决定为其更换了化油器, 化油器更换后现100km油耗为升(93#), 百公里节油升(93#)。以每天行驶100公里计算, 每年可节油升(93#), 以93#汽油每升元计年节约燃油费合人民币元。

8. 严把特种设备进场检查鉴定关：在污水深度处理厂项目部静压桩机进场时，我严格按照污水深度处理厂项目部《施工设备进场检查程序》对其进行检查鉴定，对不合格项严肃地提出整改意见，下责令整改通知单5次，并监督整改直至复检合格后方予办理进场鉴定合格签认手续。

9. 在砼搅拌站安装验收工作中严把质量关, 对不合格项严肃地提出整改意见, 下责令整改通知单三次, 并监督整改直至复检合格后方予办理验收合格签认手续。

在设备管理工作中，及时与分公司主管领导、施工作业队长联系。合理地编制设备管理计划、制定设备管理时间表，逐一实施并取得了收效。

一、安全管理工作方面

在代管污水深度处理厂项目部安全管理工作那段时间里，在项目主管领导的正确领导与帮助下，我在扎实抓好设备hse监督管理工作的同时，一边努力地学习hse安全管理方面知识，又将学到的hse安全管理方面知识逐一运用到项目部工作的实践过程中，通过实际工作中的实践使我受益匪浅。

在负责现场hse安全设备管理部工作期间，严格按照污水深度处理厂项目编制的hse设备安全管理工作计划合理地安排设备安全管理部日常工作，严抓施工现场安全管理。确保了污水深度处理厂项目部20____年度顺利通过了集团公司的三标现场检查验收。我所做的具体事项简要如下：

1. 严把特种设备的进出场检验关、砼搅拌站安装验收质量关。严查现场施工设备机具的安全隐患，将隐患消除于萌芽之中。确保了污水深度处理厂施工设备、机具全年安全运转，未发生一起事故。

2. 组织hse安全管理检查106次。对操作手、设备、施工机具管理制度、操作规程、保养规程，档案、运转、巡查、维修保养记录进行检查。

(1) 检查运输机动车辆28台次，装载机32台次，吊车18台次，交流电焊机及其它施工)机具26台次。查出问题18项。监督整改合格18项。

(2) 检查设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程执行情况36台次。查出不合格项6项次。监督整改合格6项。

(3) 查出特种设备：打桩机、运输机动车辆、装载机、吊车安全隐患8次，及时对相关单位下达了停机整改通知单，并亲自监督直至检验合格。

设备员工作计划及总结篇二

在公司领导的正确领导和同事们热心帮助下,和经过清心无雨个人的不断努力下,在2018年我做了一些工作,现在总结如下:

- 1、组织好全厂的设备日常管理工作,深入车间检查悉心指导车间进行设备管理工作,确保生产的正常稳定。每天都能深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况,跟踪主要备品配件的库存和采购情况,督促供应部对主要紧缺配件的采购,检查车间自制配件的加工制作情况,确保主要配件随用随有;检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作,并作技术上的指导;合理安排生产和设备检修工作,遇到异常情况及时作出调整,遇到抢修任务时,做好三个车间机修人员的调配工作。加强了对**车间设备巡回检查,加强对**车间设备备件计划的周密性和足够备件的准备工作。5月份后重点对**车间狠抢现场管理,不定期检查反应炉的重要指标“温度”,以避免筒体的不正常腐蚀。加强了设备的跑冒滴漏工作,使车间设备、生产环境大有改善。
- 2、设计7#反应炉扩建项目的图纸、设备的材料计划和落实工作。策划及组织设备安装。
- 3、设计***车间万吨萤石烘干线的图纸、策划及组织设备安装。
- 4、设计***车间4万吨萤石烘干线的图纸、策划及组织设备安装。在设计建设过程中,做到能利用旧的设备就尽量用旧的,花较少钱做好公司的事情。如期达到了设计要求。
- 5、提出了第三生产线二段炉加装一套抽风收尘系统的方案,多次对提升机进行了检查改造解决了炉罩冒烟冒料的问题。
- 6、将二号反应炉出渣方式由中和炉、皮带机的方式改造为螺

旋机方式,减少了二号反应炉故障停机次数。

7、参与污水处理设备的技改工作,冷却水带污泥的问题有一定好转。

8、组织生产车间设备大修,对制酸车间的反应炉筒体的检修提出了新的检修理念,并得到车间的支持。为2017年度设备的完好率提高打下了基础。

9、加强了设备的日常检查,及时发现设备运行的故障隐患,通知车间及时处理。使得设备故障没有进一步发展,提高了设备运转率。

10、积极参加车间的技改和检修工作,作好技改和检修工作的带头作用,使技改和检修工作如期完成。

11、努力响应公司的号召,积极参加培训工作,把自己的知识技术无保留地传给职工。开展设备培训班1次。

12、身体力行,以身作则,保持与公司同心同德、做工作就要做好、干漂亮的心态。正确引导职工与公司保持一致,保持生产的稳定和正常发展。

设备员工作计划及总结篇三

毕节市第二实验高中 信息中心

本人自2013年入职以来,严格要求自己,遵守学校各项规章制度,与同事之间相处融洽;工作上,尽职尽责,虚心的学习工作中自己欠缺的理论知识及实践能力。本岗位目前主要的工作内容是计算机设备维修及其网络维护管理方面。如下几点的工作总结。

一、计算机维护管理方面的工作:

此项工作主要包括学校计算机硬件及网络的维护、管理，并保证学校计算机及相关网络产品的正常工作，以及公司计算机相关产品，例如打印机，传真机，复印机、视频监控、电话等等的日常故障维修。

二、计算机硬件的更换和维修情况：

学校电脑硬件总体来讲，新购机器出现问题频率较少，新机器除了日常的软件和系统故障维护之外，硬件方面很少出问题。

三、计算机系统及软件维护：

学校目前一共500台左右电脑，日常出现故障的情况较为常见，主要的电脑故障有：系统故障，网络故障，硬件故障□office应用故障等，很多机器由于长期使用，导致系统中存在大量垃圾文件，系统文件也有部分受到损坏，从而导致系统崩溃，重装系统，另外有一些属网络故障、线路问题、同事的误操作等。都能及时的排除，使网络能正常的运行。其他软件问题主要包括杀毒软件的安装使用□office□ai□outlook□pdf□等办公软件的使用。

四、计算机病毒的维护与防范情况：

现在几乎所有的电脑已经接入局域网，由于数量比较多对网络造成了安全隐患。目前网络计算机病毒较多，传播途径也较为广泛，可以通过浏览文件、邮件传播、共享文件，为了做好防范措施，公司每台机器都安装了杀毒软件，并定期自动升级，对发现病毒的机器及时的进行处理。现在使用瑞星和360杀毒软件，使日常工作正常运行。后期病毒防范方面一定要加强员工的防范意识，经常升级杀毒软件，并对机器进行定期杀毒。

以上是我的个人总结，在以后的工作中，我一定不断加强个

人修养，自觉加强学习，努力提高工作水平，适应新形势下本职工作的需要，扬长避短，发奋工作，克难攻坚，力求把工作做得更好！由于计算机软硬件更新较快，工作特殊，所以要在空闲时间多补充自己的相关计算机知识，确保今后在今后工作中遇到的新问题能及时解决。

设备员工作计划及总结篇四

毕节市第二实验高中 信息中心

紧张而有序的一学期又要过去了，忙碌的一学期里，在领导及各部门各同事的帮助下，我顺利的完成了本学期的工作。为了今后更好的工作，总结经验、完善不足，本人就本学期的工作总结如下：

1、做好电脑的维修及相关的各项工作

2、及时响应了各部门的电脑软件、硬件、邮件、网络、打印机的维护。尽可能的降低设备使用故障率，在其出现故障的时候，并做到了能在当地解决就当地解决，不能当地解决的也在最短的时间内给予了解决。

3、网络硬件设备的维护，保证学校所有电脑的安全正常工作，避免了病毒在学校局域网内自我复制相互传播，占用局域网的网络资源，甚至使得系统崩溃，丢失硬盘的重要资料等各种危害，优化路由运行速度，节约带宽，提高上网的速度化和稳定化，使我们上网的速度大大提高，保证网络顺畅。

设备员工作计划及总结篇五

(一) 目标管理卡完成情况

1、目标完成情况:1-11月份完成情况，预计全年完成情况

(1) 设备管理目标管理卡中完成率为95%，主要是设备故障率较高，主体设备平均运转率仅为。

(2) 预计全年目标管理卡完成率不变，12月份1#平盘将是困扰运转率的主要因素。

2、为保证目标完成采取了哪些行之有效的措施

(1) 从工作的内容上细化各项工作，保证各项工作有条不紊的进行。

(2) 培训工作上半年已自己培训为主，培训12名润滑人员带领班组其他人员，以点带面；下半年以区域为主导自主学习，大方向上给予指引。

(3) 细化奖惩制度，保障体系的健全来管理设备的经济运行。

(二) 20-年完成的重点工作及取得的主要成绩

1、完成了6#焙烧炉单体设备试车，修复了6p17电机风机保障了6#炉的成功投料。

2、完成了1#焙烧炉的大修，修复了各炉体旋风筒的内衬、耐火砖、钢板及中心筒，完成了炉体的防腐工作，为20年一期两台焙烧炉的稳定高产做好了铺垫。

3、成功接手润滑工作，并通过以点带面的学习方式，短时间使得班组所有员工掌握了润滑的方式及方法，自20-年3月起至今未发生一起润滑事故。

4、二期设备率先加入点检系统，并通过不断优化点巡检路线及巡检测项，不断培训员工故障现象、故障的判断解决办法，使得设备故障率在近三个月来持续下降，能够提前发现设备异常并联系解决，避免了多次设备事故的发生。

二、设备管理存在的问题和差距

1、特种设备管理不足

目前设备管理过程中对特种设备的管理存在侥幸麻痹心理，对存在的设备安全隐患意识淡薄，仅下半年就出现2次电梯困人，2次天车制动不合适仍允许其运行情况，对于安全阀的校验存在被动要求的情况，还有很多需要改进的问题以及存在的隐患仍需整改。

2、检修计划的全面性及执行情况不乐观

多次检修后出现检修漏项或检修后验收不合理，设备运行后短时间又出现故障问题，对检修的监督力度不足，主要表现为a01喂料螺旋的频繁检修，平盘轨道的频繁返工等等。

3、专业知识欠缺

对电气、热控、仪表等专业的内容知之甚少，出现设备异常及设备故障后，对检修分厂技术人员的依赖性较大，无法独立进行分析或对员工进行培训，造成设备异常时班组人员巡检无法发现，以及日常检修时无法合理提出检修、检查的项目。

4、奖惩不明确

对于操作不合理、设备损坏、区域管理不到位未制订详细考核制度，以个人想法进行考核，无法做到公平公正。

三、20-年工作计划

(1)完成1#平盘大修，解决轨道受力不平衡频繁断裂、串动及栅板变形等问题。

(2) 完成1#esp电收尘大修工作，解决振打频繁故障，极板极线频繁故障，灰斗频繁漏风漏料的问题，恢复各处电加热，保障1#焙烧炉0排放的环保要求。

(3) 解决二期p17风机进风风道变形问题，通过增加支撑来分担风道的承受力。

(4) 配合一区二区进行收尘设备技术攻关，降低设备因粉尘影响造成的故障率。

(5) 完成气垫皮带下盘槽剩余部分的技术改造，提高气垫皮带的负荷能力及运转率，降低其影响焙烧炉运转的次数及时间，以提高焙烧炉的运转率。

设备员工作计划及总结篇六

1、 在部门经理领导下负责：指导维修工，精心维护和检修设备，

坚持经常对所属设备的运行和检修情况进行全面检查监督。

2、 负责所属设备运行、操作、检修中的安全及技术工作，参与设

备事故的调查分析，填写设备事故报告。

3、 编制部门所属设备检修项目，并检查检修的执行情况，负责检

修前的技术交底，检修中的质量检查，维修后的试车验收和记录整理工作。

4、 负责编制备品配件计划工作。

- 5、 复杂设备的技术改造， 技术革新工作。
- 6、 负责设备档案、 技术资料、 图纸的管理及设备的选型、 更新、 迁移、 报废等业务工作。
- 7、 组织维修工人的技术学习， 提高他们的技术水平。
- 8、 建立健全基础技术资料， 负责测绘工作。 并搞好档案工作。

设备员工作计划及总结篇七

20xx年在紧紧围绕公司“节能减排”的工作战略方针、 精神为指引， 结合车间工作思路开展工作， 狠抓质量各项治理， 落实目标治理责任， 推行质量绩效考核， 较好的完成了上半年产品质量各项工作任务， 回顾作为工艺员的我， 主要工作如下：

节能减排是各级确定的全年工作重点， 按照车间“我为节能减排做贡献”的思想， 作为车间工艺执行的直接监管者， 认真学习了公司、 车间的节能减排的工作思路， 针对职工对节能减排认识不足的现状。

一我充分利用班前会进行节能减排思想的教育贯彻， 不间断的向全体职工灌输节能减排的思想意识。

二利用车间板报定期进行节能减排内容的主题宣传， 为职工营造工作氛围。

三积极撰写工作体会， 参与公司内刊的组稿。 通过不懈的努力取得了较好的效果。 同时针对节能减排考核的要求制订了具体的考核标准， 并通过班前班后会和专题会讨论宣传节能

减排考核的基本思想、运作模式及其作用意义等。将节能减排考核的先进治理思想和企业文化^v5s精神^v联系在一起，使节能减排考核的治理思想与企业文化、工作文化一道深入人心，员工节能减排意识发生了彻底的转变，由过去的要我做变成了我要做，员工的积极性、主动性、规范性进一步加强，生产收率、工艺质量进一步提高。

工艺员的职责就是抓好车间员工工艺执行情况，对于违反工艺操作的行为进行制止，并带领大家完成公司、车间下达的质量生产任务。

1、我时刻认真监督员工操作情况。在工作中对员工制定规范、严格的工艺操作规程和质量考核标准，并对员工提出车间巡查、班级抽查和个人自查的三级考核要求。以^v人人不违反工艺，人人为节能减排尽心尽力^v的工作思想关注每一位员工，注重调动员工的积极性，化解员工中的消极思想。为提高员工们参与班级治理的积极性，我们公开了节能减排治理内务，具体措施是对班级月奖金分配情况进行张贴公开。

2、质量管理。生产工艺上，我们在继续执行公司拟定的工艺规范的基础上，与班组结合车间设备实际制定了更加细致化的岗位质量要求，使工艺质量进一步稳定，保障了全年生产的产品质量，没有发生一起较大的质量事故反馈。跟班措施的落实，也使工艺质量治理更加严格规范。针对跟班检查中发现问题，要求班组长组织员工进行了质量分析会和一定的工艺质量培训。进一步提高员工的质量意识，为打造质量优势尽心尽力。

3、工艺执行。为了减轻公司生产压力，提高车间产量，与大家一起进行生产实践，在公司的指导下，进行了工艺方面的尝试性的试验，通过大家的努力，产量挺高了很多，在各项工艺要求上没有出现大的异常，并持续稳定的生产下去，上半年累计生产5000吨，同比增长百分之十。较好的完成了公司、车间交给的生产任务。

20xx年的工作中，我也暴露出一些问题，主要体现在两方面：

由于改进工艺，做实验性的生产，在节能减排方面出现一些反复，特别是月分的各类消耗指标不尽人意。

加之，由于车间操作大多数是人工进行，没有更好的降低生产成本，我必定先从自身找问题，完善制度，狠抓内务，但也离不开车间，公司的大力支持、协调解决。

20xx年，我们将奋发作为，狠抓工艺执行、质量提高，努力培训员工的质量意识，为公司的节能减排的战略方针，抓好落实，争做公司节能减排的排头兵，为公司更快更好发展做出自己的贡献。