

医疗设备维修工程师年终总结范文（20 篇）

医疗设备维修工程师年终总结范文（20 篇）

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇1 xx 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 xx 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 xx 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。xx 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 200 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：

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，使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品

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

2、制定设备保养计划，并安排落实设备保养工作，通过变更保养频次保证设备使用性能，减少机台故障和停机时间，保证机台正常生产运行

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（ ），人员稳定，圆满完成公司给设备部设定目标。

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。

医疗设备维修工程师年终总结医疗设备维修工程师年终总结(三) 在冬的脚步缓缓而来时，维修班又一年的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，在领导的关心支持下，班组同事互帮互助中、工作开展的也比较顺利，作为工程部的一名维修工首先提高自身技能，才能更好的`工作，为了使自己的技能更上一个阶梯，现总结个人一年来的工作以便更好的开展明年的工作。

一、跑现场多了解设备运行情况

作为一名维修工面临着库区维修面广、点多等特点，在了解各项设备维修、保养的同时，更要能够直接掌握设备现场运行的真实情况，随着设备的老化磨损，只有在运行中才能了解设备的健康状况，对将要发生的故障隐患提前清除、以达到防患以未然。通过对设备的运行情况了解开展针对性的维护保养工作，从而延长设备的使用寿命，降低生产维修成本，最终最大限度的提高企业效率。

二、在工作上善于作好记录

在日常工作中我提倡设备维护人员和生产操作人员的良好互动，力求做到设备缺陷早期发现、及时检修，充分摸透每台设备的脾气和病灶，以利于快速、有预见性的开展设备维护工作，并对易损易耗件重点跟踪及时向班组长反映备件库存。不仅如此，我对维修过程中更换下的轴承、皮带、水管管件、滤网虑棉、水泵密封等常用的东西型号参数做好记录，向班组汇报存档，以便在维修更换时更加及时、迅速。

三、认真做好设备维护保养

在这一年我对储罐、螺杆泵、离心泵、电动单梁起重机、搅拌机、输油臂、登船梯等各项主要设备进行了全面的二级保养，对自来水管线爆裂进行了及时抢修，对部门安排的各项维修事项进行了圆满的处置，为公司设备全年低故障率运行尽了一份绵薄之力。

四、技能上需要改进的方面

通过自身维修水平的提高，努力在设备维修成本上节省开支，如对已损坏价格昂贵的部分进行分解修理使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的备件。

对于设备维修，通过变更保养频率保证设备的使用性能，减少故障停用影响。

五、重视安全工作

这一年积极准备好公司组织的各项考试的考前学习，时刻把安全记在心中，牢记油库工作的特殊性，消除安全隐患，杜绝习惯性违章。

总结，作为公司工程部的维修工，自己有责任、也有信心不断加强学习，提升自身维修技能，围绕公司制定的年度目标，求真务实积极工作，全力配合班组和部门的工作，同时，加强同事间的配合，提高相互协作能力，使班组部门更加团结、更富有战斗力，在今后的的工作中我相信自己有能力、有信心在部门领导的带领下勇于面对困难、迎接挑战，不断完善自我，并在在新的一年里不断前进！

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇2 一.取得的进步

1. 通过公司培训所获得

本年进行了三项外培，高压进网作业许可证；消防安全培训；西门子 plc 应用；在公司内部进行了质量管理 7 大手法；五大核心工具的培训。通过这些培训能够独立操作公司配电室高低压开关柜；对消防器材的使用，消防安全意识有所提高；对西门子 s7-300 的编程和组态应用有一个初步认识和了解；对质量管理五大核心工具 PPAP,APQP,MSA,FMEA,SPC 有了进一步了解，并在参与公司内部审核和过程审核时有一定的帮助。

2. 通过维修实践所获得

本年的设备维修强度较适中，中夜班的维修频率有点偏高；通过益友新压力机，进口加热炉的协助安装调试对设备的机械结构和电气结构有了一个更细致的了解；通过参与循环水系统改造对公司循环水的运作和控制系统有了更清楚的认识；通过协助厂家人员 400t（125-04）的艾默生系统与西门子 plc 系统的更换及相关控制线路的更换，对益友压力机西门子 plc 有了进一步的了解；通过独立进行 500t 加热炉和原 160t 压力机加热炉的调换工作，对加热炉的控制系统掌握的更好。由于今年的空压机故障频繁，通过协助售后和自己独立进行维修，在空压机的维修经验上有了进一步的积累。

二. 工作中的不足

在技术上：

对于进口加热炉的点火燃烧控制系统仍了解的不够透彻，由于说明书为日语，电路原理图均为日方标准和方式还需进一步通过实践维修来了解和掌握；1600t 的设备故障较少，像这种电控和液压综合控制的设备维修经验还有所欠缺。能够进行简单的设备电气方面的改进，对于机电一体化的整体设计设计能力较欠缺，对于电气件的选型识别还有待提高。

在设备管理方面：

现了解设备的基础管理，并能够进行设备的基层管理。在设备的统计分析数据的应用上还有所欠缺。对于设备的备件管理和预防性维护上还有待通过更多的实践来积累经验。

希望在公司良好发展的大环境下，从各位前辈身上学到更多技术，以快速发

展自己。在为公司实现利润最大化的工作过程中实现个人价值最大化。

设备管理科

-12-16

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇3 20xx 年已经过去，在这一年中我深刻体会到了工作的汗水与快乐，我把自己的青春倾注于我所钟爱的维修事业上。这年的工作已经结束，收获颇丰，下面是我对一年的工作总结：

一、思想认识

这一年中，我作为一名设备维修工，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，自己要求严格，鞭策自己，力争思想上河工作上在领导和同事心目中都认为，这个小伙子能吃苦，不嫌脏不怕累，工作认真，干起活来从来不拖泥带水。在公司组织的各项活动中能够积极主动的去参加，在这一年来，我能圆满的完成安排的各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。在明年，我将更加努力工作，勤学苦练。

二、维修工作

在维修工作方面，这一年任务都非常重，有好几个黄金周。为了索道设备的正常运行公司安排了大量的加班，但不管怎样，为了把自己的维修水平提高，我坚持，我信念，是工作的越多，相信我的维修技术也在不断的提高。平时工作中也是争取每个维修机会在请教老同志的维修经验，平时也多和老同志聊天学习。这年工作结束了，明年的工作也是紧张的开始。这些多是需要认真做好的工作，在工作中学习，领会积累每次的工作经验。

三、制度方面

在做好各项工作的同时，严格遵守公司的各项规章制度。严格要求自己。处理好公事与私事之间的关系，与同事的人际关系，做到重来不和同时红脸。明年，我将更加勤恳，为更好的努力工作，也一如既往的遵守公司制度，学习公司新出台新的制度，自己更加努力学习专业知识，使自己的业务水平更上一层楼。

四、安全工作

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，多需要我们去时时刻刻高度重视。这年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰，出现这一些晓得问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小结过程，安全意识还是不够全面的考虑到小结。在以后工作中药弥补考虑不够周到不够全面细节安全隐患。在明年，要认真学习安全条例，安全生产，安全注意事项，注意安全，为了更好圆满完成维修工作，做到无设备安全事故，无人生安全事故，排除一些的安全隐患。就是在生活上也要不放松个人安全。

综合以上的几点，在今年中我成功的完成了任务，但也有不足，在明年的工作中我会加强学习，以便于在 20xx 年更好的完成全年工作。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇 4 本人 1997 年 6 月毕业于河北科技大学自动化系，获得学士学位，并于同年 7 月在宣化工程机械集团公司参加工作。

进入公司后，我在机修分厂进行见习工作。工人师傅忘我的劳动精神，给我留下了深刻的印象。以后的工作中，我不断地以这种精神鼓励和鞭策自己，使自己始终对本职工作有一种认真、负责的态度。见习后期，我还参与了液压分厂仿形车床 PLC 改造、锻造分厂电液锤改造、液压分厂半自动六角车床 PLC 改造的工作，主要完成了电气图的设计，电器柜的配制，设备的安装调试，并且解决了改造中出现的技术问题。在一年半的见习期内，我参与了公司许多设备的大修、改造、安装、调试工作。

1999 年 2 月，我圆满地完成了见习期任务，被分配到设备动力部数控维修组工作。数控维修组负责全公司数控、数显设备的维修、大修、安装、调试、改造任务。部门领导和师傅们给了我很大的支持和帮助。通过他们的帮助和自己的努力，我很快地成长起来。尤其是对高、精、尖设备勤于动手，勇于进取，对设备改造及更新工作尽职尽责，为宣工集团的发展做出了贡献。自 1999 年 2 月至今，我一直在这个岗位上工作。

数控机床属于高科技密集型产品，数控技术的复杂性、综合性加大了数控设备维修改造工作的难度，数控机床的故障诊断及维修在内容、手段和方法上，与传统机床的故障诊断及维修有很大区别。对从事数控机床的维修人员素质提

出了更高的要求。在分配到数控组五年多的时间里，通过自己的再学习，使自己的技术水平有了很大的提高，由于数控设备是企业生产经营的关键设备，由于其出现故障而造成企业不能正常供货，影响到企业的信誉，造成的损失是难以弥补的。因此数控机床的维修工作不仅创造了实际价值，更重要的是创造了社会价值。所以对日常的维修、大修工作，加工中心日常维护保养工作，我都是兢兢业业，一丝不苟。

在日常维修方面：

几年来我负责大件分厂 B_110P加工中心、MCR-B五面加工中心、液压分厂 HN50C加工中心、杨铁 MH630加工中心、齿轮分厂 FV-1200 加工中心、结构 IGM 焊接机械手、以及其他分厂全机能和经济型数控机床的维修和保养，维修量达百余台次。很好地保证了生产一线对设备的使用要求。同时在工作中不断总结经验，针对我公司数控设备使用情况，进行周巡视、月维护的管理方式，有效地延长了数控设备的使用寿命。

MCR-B 五面加工中心、HN50C加工中心、是公司 20__年引进的具有世界先进水平的数控加工设备，技术含量高，控制系统复杂，是我公司生产主机的关键性设备，它能否正常运行，直接关系到全公司生产任务的完成情况。所以，每当设备发生故障时，我都及时赶到现场，认真分析故障原因，并进行记录，用最短的时间排除故障，使设备迅速恢复正常运行，满足使用部门的生产要求，从而保证了生产的正常进行。

杨铁 MH630加工中心_向光栅尺的修复及输入器件国产化。该加工中心担负着全公司液力推土机的阀体加工，输入器件经过多年使用，经常损坏，影响了设备的正常使用，严重影响生产，而设备所需的原配件价格昂贵并且在难以买到。针对这一情况，我们大胆选用了国内可靠性高、性能好的元器件做配件，对其进行了国产化改造。在改造过程中克服了国内配件与原装器件形状的差异，电器参数不完全匹配等问题，提高了设备的可靠性，方便了操作，保障了设备的安全使用。该设备_向光栅尺发生故障，此光栅尺是奥地利一家公司生产的，向其维修公司咨询，也没有维修先例，因是进口产品，购买周期较长，而此时生产任务很紧，我们利用自制工具对其进行修复，通过查阅大量资料以及

对设备参数的调整，使修复后的机床精度达到了原有的水平。此两项工作的完成，为我公司节约了大量资金。此外 HN50C加工中心工作台回原点故障排除、B_110P加工中心换刀系统故障排除、ML300全机能数控车床尾座功能的开发等等，都及时快捷地完成任务，节约了时间、费用，保障了数控设备的正常运行。

安装调试方面：

安装、调试是数控机床前期管理的重要环节，随着公司产品的多样化发展，对生产设备的现代化要求越来越高，近几年，我公司引进了大量先进的数控、数显设备，其中主要完成了 HN50C卧式加工中心、FV-1200加工中心、ML300 CK3263全机能数控车床，以及 CAK6150 CAK6763经济型数控车床的安装、调试。在安装调试过程中，不但积极帮助各使用部门了解掌握新设备的各项使用功能，使新设备早日投产，发挥功效，而且还注重对新设备的各种数据资料进行收集，为其建立设备档案，为今后设备的管理、维修及维护工作准备了第一手资料。

设备改造更新方面：

利用北京航天数控集团的 MNC863数控系统，分别为我公司液压分厂和结构分厂改造经济型数控车床。利用经济型数控系统改造旧车床，是中小型企业充分发挥设备效能，促进设备资源有效利用的重要手段。在改造过程中，本人主要负责电气控制系统的设计与连接，并针对电动刀台与控制系统要求的差异，对刀台电气进行了合理改造，对刀台到位发讯机构进行了改进，既保证了使用的技术要求，又发挥了系统本身的各项功能。这两台设备投产后，使用情况很好，改造后的车床具有运行稳定，操作方便，控制精度高等优点，增加了机床功能，还大大提高了生产效率。1999年至20__年，共改造此类设备四台，都取得了很好的效果。

本人主要负责引进西班牙 FAGOR公司的 8025M交流伺服系统，为下料分厂研制了两台 SGS3000火焰切割机。由于该系统全部资料均为英文，在设计过程中遇到了很多问题，尤其是许多专业术语，翻译时很困难，因而查阅了大量资料，积极克服各种困难，圆满地完成了安装调试任务。8025M交流伺服系统使

用的成功，使我在数控设备技术改造方面从直流伺服系统过渡到了交流伺服系统，填补了我在自行改造数控设备以来未曾使用过交流伺服系统的空白。同时，为我公司开发了一种新产品——SGS3000火焰切割机，使我在工程机械以外增加了新的经济增长点。

20__年我又对大件分厂的四米龙门刨进行了改造。大件分厂 B20__A龙门刨为六十年代产品，设备比较陈旧，随着公司生产质量、产量的提高，此刨床故障率高、效率低、能耗大的问题日益突出。很难适应产品在质量和产量上的要求！原龙门刨的直流调速单元为旋转变流机组供电的直流调速系统，我们利用先进的西门子直流调速系统，对其原有的调速系统进行改造，装置内部由基本功能模块、自由分配功能块、各种功能连接器、调节器、斜坡函数发生器等一系列功能模块来对直流电机进行调速控制的，如何实现机床工作台点动、自动的前进、后退及其速度的控制，工作台的减速、换向，以及装置如何与外部的控制信号的连接是一项技术含量较高的工作。当时国内还没有用此装置改造龙门刨的先例，困难是相当大的，我们反复查阅资料、仔细研究电气原理，重新设计了电气原理图、配制了电气控制柜，并且在最短的时间内完成了旧系统的拆除，及新系统的安装工作。通过对系统参数修改调试，使机床工作在最优化运行状态，原来每班次加工行走架 6 台，改造后每班次加工行走架 7.5 台，大大提高生产效率。并且用直流调速装置替代原有的旋转变流机组，大大降低了能耗，仅此一项，每年节约的电费支出就是相当可观的，为我公司节能降耗工作做出了很大贡献。此外还减小了环境噪音，改善了生产环境。20__年我在原有龙门刨改造的基础上，又对大件分厂六米龙门刨进行了改造，除将原有的直流调速系统用数字直流调速系统替代，还将其逻辑器件控制部分用 PLC 取代，我主要负责 PLC 程序的编制和处理 PLC 与调速装置之间的通讯，改造后机床简化了线路，节约了大量器件，降低了故障率，提高了设备运行的安全性。这两项改造获得了公司科技成果一等奖。

20__年，我与同事对液压分厂东德铣床进行了 PLC 改造，原有机床电器部分经过几十年的运行，故障率非常高，机床经常处于维修状态，设备不能得到很好的利用，我们通过自己编制 PLC 程序，制做配电盘，对其进行改造，原有的

其它方面：

20__年我所撰写的《利用 MNC86系统改造旧机床及调试维修》、《利用西门子数字直流调速装置改造龙门刨床》两篇论文，在第四届' 20__全国机械工业数控设备使用、维修、改造经验交流会上被评为优秀论文，并分别被《机械工人》杂志所发表。

20__年5月至9月，我参加了由中国机械工程协会设备维修分会举办的“设备维修更新与改造”函授培训班的学习，获得了设备维修更新与改造岗位资格证书，我所写的论文《注重业务学习，提高技术水平》，经中国机械工程学会设备维修分会培训委员会评审，被评为一等论文。

20__年，公司为数控维修组配置了在线测试仪，此仪器是张宣地区第一台在线维修测试仪器，在国内也处于先进水平，此仪器的配备，使我们达到了板级维修，至今我已利用该仪器维修 MNC862主板、轴控制板、埋弧焊监测显示板、008 主板，，富士变频器电路板，松下焊机主 PCB板等十余块，节约维修费用三万多元。此外我利用该仪器建立了不同系统电路板器件曲线库，方便了电路板的测试，为快捷、简便维修电路板奠定了基础。

几年间，我还参加了中国机械工业协会设备维修分会举办的 FANUC可编程序控制器编程、FANUC数字伺服及维修、西门子伺服及维修的学习班。通过各种方式的学习和工作经验的不断积累，我已成为公司数控设备维修的中坚力量，目前，数控站采用新的管理方式，注重提高全体成员的业务素质，有效保障各类数控设备的正常运行，为我公司的生产和有序发展提供了必要的技术保障。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇5 在 20xx 年度里，设备科坚持厂部安全生产方针，设备隐患治理率为 98%，重大人员伤害与设备事故为零。我们设备科极力配合厂部其他部门，严格要求每位员工，做到了前所未有的创新和改革。设备科的每位工作人员在正确的管理下也按时完成了设备科的每一项任务，保证了设备以安全生产、效益生产。同时设备科也遵照 7S 原则做好了工作区域的安全、节约、整顿、清扫、素养、整理。只有部分人员因工作的失误而耽搁了几天工作世界，在明年一定要加强管理，把失误与伤害赶尽杀绝。

同时，在 20xx 年度里我们厂经过了巨大的变化，尤其是新设备的正式运行，减少了大量的人力、物力、财力，这就说明我们厂的创新工作机器管理是非常到位的。当然同时也意味着我们厂每个部门、车间要更细心、更努力的工作。尤其是我们设备科，因为设备是生产的主力。为了明年更进一步的发展，我们设备科将不断总结成败的原因，把好的发展和技术、管理与创新并驾齐驱，争取明年取得更好的成绩，为厂部带来更大的效益

为此计划如下：

1、我们依旧要坚持安全生产原则

A 、上班按时到岗，上班时首先戴好安全防护工具。

B 、高空工作必须做好预防措施，经负责人批准后方可作业。

C 、安装设备时必须经相关部门的负责人达成协议后做到口栏、孔盖结合并通知负责人到场方可动火。

D 、明年设备科每位工作人员将肩负更大工作责任，必须把技术用到设备实践，不懂就问，不懂就学，争做优秀员工。

E 、事实创新、服从管理、团结互助、公私分明、节约为本。

2、做到设备安装维护保养的詹前性、及时性、科学性、合理性、争取性。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇 6 我进入壳体厂维修段开始实习，xx20xx 年 7 月，冶金学院毕业后，我正式工作了两年多。在此期间，我努力工作。从一个无知的年轻学生逐渐成长为一个对机械维护、维护和安全略知一二的小大师。在公司工作和学习期间，我每天都遵守公司的各种规则和制度。从不迟到，早退，认真接受大师的教导，积极学习各种维护技术。现在经过两年多的学习，我已经能够独立判断维护设备的小问题了。例如：沈阳六

上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切墩机上的齿轮更换，冷挤压的.曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在 xx 年 10 月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械

要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切墩机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切墩机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一、众所周知“工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由操作面板上可以直接控制的，操作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时操作工只要按一个按钮就可以了，操作简单方便，又节省了时间和原材料。而安拓整体螺杆机上的

送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二、我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修；维修工只管维修，不管操作”的习惯；而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵（换一次主轴轴承就要几千块钱）。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的

大的减低。

三、建议可以建立设备台帐的计算机管理，就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。在排除机床各类故障时，要求维修人员填写“设备维修及故障排除登记表”，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇7 熟悉大厦整体环境，掌握所属项目内所有设施设备，消防设备，消防开关和阀门。消防控制室。风机出风口。电路走向，所有电源开关控制情况，包括：总电源来路，总配电柜，备用电柜。电梯电源来路。暖气房，暖气开关阀门。自来水阀门。各项目开关分布情况，各种设备及配电柜使用方法，每个两个小时巡逻一次。如遇到紧急情况维修员工怎么处理。

周乐民工作心得

时光荏苒，日月如梭。20xx年很快过去了。得益于领导的栽培及信任，同时和同事们的帮助下，对于这一年的工作，对于自身的思想觉悟和技术水平，都有了一个很大的提高。一年来，在部门领导和同事们的关心帮助下，努力做到爱岗敬业，恪尽职守，以务实的工作作风，坚定的思想信念和饱满的工作热情，较好的完成了自己的本职工作以及领导交办的'任务。

做为一名机修工，积极肯干，不怕苦累是远远不够的。随着设备电气自动一体化的提高和升级，日新月异的变化让我们的工作充满了挑战，所以学习成为了我们工作中的重中之重。只有努力做到在工作中学习，在学习中工作，精益

方面的难题要做到虚心请教，不耻下问。三人同行必有我师，往往在困扰的时候，一个指点或提示顿时让我们茅塞顿开，故障也就迎刃而解了。这一年来，无论在思想认识上还是工作能力上都有了较大的进步，但差距和不足还是存在的。比如工作总体思想不清晰，还处于事情来一桩处理一桩的简单应付完成状态，对自己的工作还不够钻，脑子动得不多，没有想在前，做在先。工作热情和主动性还不够，有些事情领导交代过后，没有积极主动地去投入太多的精力，办事存在惰性，直到领导催了才开始动手，造成了工作上的被动。还有考虑问题不够全面，有时候不注意工作方法，在一些工作细节上不够细心，这些都有待在今后的工作中加以克服，对此我充满信心，相信自己以后一定会做得更好。

在新的一年里，我会加强设备管理方面知识的学习提高，创新工作方法，提高工作效益。始终保持良好工作心态，维护好龙利得人的光辉形象，严格要求自己，让自己的工作更上一个新台阶。新年新气象，面对新的任务，新的压力，我也应该以新的面貌，更积极主动的态度去迎接新的挑战，在岗位上发挥更大的作用，争取在龙腾虎跃的兔年，以龙利得特有的龙马精神，积极务实的行动去取得更大的进步。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇8 20xx 年我厂在市运管处、运管所等各上级部门的领导下，认真贯彻落实党的各项会议精神，贯彻实施《宜宾市汽车维修行业安全综合整治工作实施方案》等文件的精神。我厂的安全生产状况总体上呈明显好转，员工的安全意识进一步得到加强，为本厂正常生产创造了一个良好得安全环境，现将一年来本厂生产工作总结如下：

一、 建立安全责任制度

今年我们制定完善每一个岗位的安全生产职责并上墙。明确每位员工的'安全责任，人人负责安全生产。具体负责落实到人，促进了我厂安全生产工作的顺利开展。也为年度安全生产奠定了坚实基础。

二、 提高各岗位的安全操作技术水平。

在厂技术员的带领下员工之间技术的交流使大家吸取更多的实用知识。在安

方，存有安全隐患时及时指出。防止安全事故发生。

三、 加强宣传教育，提高全体员工的安全意识和防范事故能力。

我厂定期开展安全例会，及时宣传上级部门的有关会议精神，以及相关事故的事例说明。极大的增强了员工安全意识，提高了员工的自身安全素质，掌握安全防护技能。在整个安全生产过程中，消防设施实施尤其重要，我厂配备了规定数量的干粉灭火器、消防水池、防火沙堆、石棉被等。对易燃易爆物品进行规范存放，及电路设备的安装及安全使用。

四、 加强安全检查，积极整理事故隐患。

自去年以来，我厂就进行定期的每月安全检查工作。对设施设备进行检查发现有安全隐患的及时解除，该维修的维修、该更换的更换。消除操作现场存在的不安全因素，切实保证现场操作人员的人身安全与健康。

五、 环境方面。

我厂拆迁了原来街边的广告牌，对厂门口附近的垃圾随时进行清扫，对占道人员进行劝离。厂区内设备，工位划分到人，不定期进行清扫、随时保持整洁干净，其次对三废的处理也是集中收集，有效处理，防止其对环境的污染，环境关系影响到大家的安全和健康，是落实科学发展观构建和谐社会的重要举措，是优化发展环境改善人居环境的惠民工程，为此我厂也高度重视环境综合治理工作。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇9 在忙碌的工作中，20年即将过去，一年里在领导和同事的关怀帮助下，充分发挥岗位技能，通过自己的不断努力，工作与业务水平都取得了长足的进步。不断改进工作方法，提高工作效率。总结过去吸取好的工作经验。下面我对20年的各项工作做出一下总结：

1、工作情况

我们的主要工作就是配合检修、抢险、备品备件的领用、或现场生产和检修所留下的垃圾、废钢、旧的备品备件清理清卫等主要工作。在工作中能很好的完成领导下达的任务，快速安全的托运备件，清理清卫等工作。有时设备检修能够积极配合检修工作。在设备检修忙碌时其中最多的超过一天14小时战斗在

工作岗位上，因用车计划无规律，需求紧张时，每天在车间来回要跑上百次，有时抢修时间较长，为了生产加班加点不能休息，又加上我车噪声大，驾驶室温度高散热差，整个人就好比在洗澡。而且在我们车间路面狭窄，道路条件差的工作环境下等，但我们都没有怨言，能够正确对待，努力工作，认真完好各项工作任务。

2、安全方面

在工作中我们都能够自觉严格要求自己，自觉遵守劳动纪律和安全操作规程，认真学习交通法规，严格遵守交通法规和厂规厂纪。认真完好本职工作，做到了警钟长鸣、安全第一、预防为主的安全生产方针。起到了以防万一的效果。全年无违章违纪、无责任事故，在保证行车的安全的情况下我们做到了：努力学习不断提高安全素质。自己作为一名驾驶员、努力做到马达一响、集中思想、车轮一转、注意安全。虽然驾驶员的工作很单调，但是这种工作要求有很强的责任心，在行驶中来不得半点马虎，要集中精力开好车，时时想安全，处处防意外，做到安全二字放心中。

3、尊章守纪方面

严格遵守公司制定的各项规章制度，不打架、偷盗、不干有损企业形象的事，尊敬领导，团结同事，工作上认真仔细。上班集中精力，不违反劳动纪律和厂规厂纪，做到以厂为家，维护好企业的利益。

4、主要存在问题及下步打算

一、主要问题

1、工作上还不够认真仔细，缺乏主动性，对车间的不安全因素还不够了解。

2、由于我们车间道路条件差、狭窄、路口多等，不安全的因素下有超速的行为。

3、对车辆的保养、维护、维修等工作做的还不到位

二、下一步打算

1、在新的一年里我们将要面对两台机的生产，要比今年忙一倍，那我们就更要做好本职工作，做到不超速，超载等各项违章的行为，做到生产在忙安全

不忘，做到加强对车辆的保养、检查、维修、维护等工作。只有保养好才能保证安全行车。为生产检修等工作的需要提供有利的条件。

2、我们要在新的一年里更加努力的学习交通法规，加强自己的安全意识。我们要改正缺点，团结一致，做好自己本职工作，争取更好的、圆满完好领导交给我们的各项工作任务，并争取在原力的工作力度上在上一台阶。

医疗设备维修工程师年终总结范文 篇 10 本人 1997 年 6 月毕业于河北科技大学自动化系，获得学士学位，并于同年 7 月在宣化工程机械集团公司参加工作。

进入后，我在机修分厂进行见习工作。工人师傅忘我的劳动精神，给我留下了深刻的印象。以后的工作中，我不断地以这种精神鼓励和鞭策自己，使自己始终对本职工作有一种认真、负责的态度。见习后期，我还参与了液压分厂仿形车床 PLC改造、锻造分厂电液锤改造、液压分厂半自动六角车床 PLC改造的工作，主要完成了电气图的设计，电器柜的配制，设备的安装调试，并且解决了改造中出现的技术问题。在一年半的见习期内，我参与了许多设备的大修、改造、安装、调试工作。

1999 年 2 月，我圆满地完成了见习期任务，被分配到设备动力部数控维修组工作。数控维修组负责全公司数控、数显设备的维修、大修、安装、调试、改造任务。部门领导和师傅们给了我很大的支持和帮助。通过他们的帮助和自己的努力，我很快地成长起来。尤其是对高、精、尖设备勤于动手，勇于进取，对设备改造及更新工作尽职尽责，为宣工集团的发展做出了贡献。自 1999 年 2 月至今，我一直在这个岗位上工作。

数控机床属于高科技密集型产品，数控技术的复杂性、综合性加大了数控设备维修改造工作的难度，数控机床的故障诊断及维修在内容、手段和方法上，与传统机床的故障诊断及维修有很大区别。对从事数控机床的维修人员素质提出了更高的要求。在分配到数控组五年多的时间里，通过自己的再学习，使自己的技术水平有了很大的提高，由于数控设备是企业生产经营的关键设备，由于其出现故障而造成企业不能正常供货，影响到企业的信誉，造成的损失是难以弥补的。因此数控机床的维修工作不仅创造了实际价值，更重要的是创造了

社会价值。所以对日常的维修、大修工作，加工中心日常维护保养工作，我都是兢兢业业，一丝不苟。

在日常维修方面：

几年来我负责大件分厂 BX110P加工中心、MCR-B五面加工中心、液压分厂 HN50C加工中心、杨铁 MH630加工中心、齿轮分厂 FV-1200 加工中心、结构 IGM 焊接机械手、以及其他分厂全机能和经济型数控机床的`维修和保养，维修量达百余台次。很好地保证了生产一线对设备的`使用要求。同时在工作中不断总结经验，针对我公司数控设备使用情况，进行周巡视、月维护的管理方式，有效地延长了数控设备的使用寿命。

MCR-B 五面加工中心、HN50C加工中心、是公司 20xx 年引进的具有世界先进水平的数控加工设备，技术含量高，控制系统复杂，是我公司生产主机的关键性设备，它能否正常运行，直接关系到全公司生产任务的完成情况。所以，每当设备发生故障时，我都及时赶到现场，认真分析故障原因，并进行记录，用最短的时间排除故障，使设备迅速恢复正常运行，满足使用部门的生产要求，从而保证了生产的正常进行。

杨铁 MH630加工中心 X向光栅尺的修复及输入器件国产化。该加工中心担负着全公司液力推土机的阀体加工，输入器件经过多年使用，经常损坏，影响了设备的正常使用，严重影响生产，而设备所需的原配件价格昂贵并且在难以买到。针对这一情况，我们大胆选用了国内可靠性高、性能好的元器件做配件，对其进行了国产化改造。在改造过程中克服了国内配件与原装器件形状的差异，电器参数不完全匹配等问题，提高了设备的可靠性，方便了操作，保障了设备的安全使用。该设备 X向光栅尺发生故障，此光栅尺是奥地利一家公司生产的，向其维修公司咨询，也没有维修先例，因是进口产品，购买周期较长，而此时生产任务很紧，我们利用自制工具对其进行修复，通过查阅大量资料以及对设备参数的调整，使修复后的机床精度达到了原有的水平。此两项工作的完成，为我公司节约了大量资金。此外 HN50C加工中心工作台回原点故障排除、BX110P加工中心换刀系统故障排除、ML300全机能数控车床尾座功能的开发等等，都及时快捷地完成任任务，节约了时间、费用，保障了数控设备的正常

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/255212344004011331>