

最新威尼斯的小艇教学反思教学反思 听课教学反思心得体会(优质10篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

设备年度总结篇一

一、安全5s工作中重中之重

2008年完成安全指标is=0维护组人员时刻牢牢绷紧安全这根弦，我们是一个新的公司，年轻人在公司占据90%以上，维护组全是青年，安全意识胆薄。在2008全年中发生轻伤5起，在班前会上强调安全，维修过程中提醒安全。严格遵守岗位安全操作规程，严格安全程序文件制度；维护组负责公司公司的日常管理工作，在现场发现违章操作行为及时制止，加强设备点检、巡检制度，把事故消灭于萌芽状态；有设备问题及时处理，作到安全工作月月有总结5s方面制定了基本的现场检查、保养设备方法，每班实行下班检查制度，有问题及时提出整改。月月形成总结。

三、搞好班组管理和队伍建设。

验的，大家共同吸取。从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，还在班组中广泛开展提合理化建议、月打分考评等活动，合理化建议大小近20多项，部分已经实施，效果良好。每月考核结果公布，并在奖金分配上体现了出来，极大地提高了成员的工作积极性、主观能动性。在维修组实行的重点巡检责任分工表中，每月都形成总结，收效良好。

四、其他项目：2008年是公司在管理、生产提升的一年，维修组在作好维修生产设备的同时，公司外围的基础设施在联合检查，以及安全□5s检查中制定的长期行动计划项目，完成项目150多项，都按照时间节点完成。

成绩有，问题也不少，在2008年的工作中，存在不少问题，管理不细，执行力不够。下年中，全体成员将克服以往工作的不足，更加努力地工作，确保安全生产，为公司整体工作做出自己应有的贡献。

设备年度总结篇二

20xx年已经到年梢，在即将过去的一年里。设备部在公司领导的正确领导和相关部门的大力支持下，遵照公司的生产目标，在保证生产、节能降耗、设备改造、设备维修、安全管理等各方面做了大量的工作，对全年公司完成各项指标付出了很大的努力。现总结如下：一、设备技术状况（611月份）

1、所有内燃、电动设备平均完好率：98.76%，其中：

- （1）门机完好率98.05%
- （2）装船平台完好率98%
- （3）装载机完好率99.24%
- （4）挖掘机完好率99.73%

2、所有内燃、电动设备平均利用率：6.37%，其中：

- （1）门机利用率7.4%
- （2）装船平台利用率9%

(3) 装载机利用率4.32%

(4) 挖掘机利用率4.74%

3、设备平均上线故障率0.25%

二、设备技术状况分析

1、设备利用率低，保养成本高，能耗平摊高，使每吨吞吐量的能耗成本加大。

2、装船平台运行能耗低，节能效果非常明显，建议货物装船时尽可能使用装船平台，进一步提高其利用率。

3、通过努力虽然设备完好率大于90%，上线故障率小于0.5%的年度，但由于设备日常“管用养修”工作的不到位，使得门机内燃设备等主要生产设备故障时有发生，给生产造成了一定的影响。20xx年将把设备日常“管用养修”责任制的落实作为工作的重点，以彻底扭转被动应付的局面。

三、完善规章制度

为了规范“管用养修”的行为，推动设备的制度化、精细化管理。20xx年设备部先后修订了一系列设备管理规定及设备部管理人员的管理规定。

1、为了规范设备“管用养修”的基础台帐，掌握运行设备的动态情况，6月份设备部修订并派发了设备检查记录簿、维修保养记录簿、故障修理登记簿和机损事故报告表等台帐记录簿。

2、为规范维保行为，变被动为主动，切实改善以修代养的状况。修整了《港机设备定期检查保养规定》，进一步明确了电动、电气设备定期检查保养的项目和内容。

3、为规范操作行为，确保设备的安全使用。设备部修整了《移动式接料斗管理规定》和《移动式接料斗管理补充规定》，给相关人员学习并现场指导劳务人员使用维护接料斗。

4、为提高管理人员的责任心，技能等个人综合素质，设备部拟定并学习了《电工班管理规章制度》《修理车间管理规章制度》《设备部请假调休管理规定》《设备部员工考核细则》（考核细则参照规章制度考核出勤，技能，岗位职责，工作态度等，来决定技能等级及年终奖）。

四、设备维护修理

由于装载机、门机等主要生产设备经过四年的使用，单机的运行时间都已在10000小时以上；加之日常“管用养修”的责任不明确，工作不到位和自身保障能力的不足，使得装载机、门机等主要生产设备故障时有发生，并时常出现“前方吃紧，后方空虚”的尴尬局面，许多修理都要依赖外援，从而给生产造成了一定的影响。面对设备保障，压力大、任务重、困难多的严峻的现实，为尽量减少对生产的影响，设备部在工作多人手少的情况下，不计得失主动作为，不辞辛劳加班加点，深入现场排忧解难，主动担当跟踪服务。克服重重困难争取外援，脚踏实地地努力做好内协外联等每一项工作，尽最大努力为生产提供设备保障。

- 1、1#门机旋转异响反复出现等疑难故障的联系处理；
- 2、2#门机旋转异响更换摩擦片防撞块等疑难故障的联系处理；
- 3、3#门机旋转异响，旋转变频器更换等疑难故障的联系处理；
- 4、4#门机右旋转减速机主传动轴折断故障的联系修理；
- 5、5台门机行走防撞装置更换；

- 6、1-7#门机集中润滑系统修理；
- 7、7台门机空调故障的陆续修理；
- 8、3#门机行走电机及风机修理；
- 9、机修车间单梁起重吊机的2次故障的委外修理和保养；
- 10、清扫车主发动机故障的对外交涉；
- 11、三台地磅的校验；
- 12、码头变电房显示屏异常的对位联系；
- 13、3#引桥制作安装摄像头架；
- 14、深井泵的更换；
- 15、1-3#门机行走大保养更换齿轮油；
- 16、装船平台更换轴承；
- 17、装船平台侧及3#引桥侧防护栏制作安装；

尽管工作量如此之大，人手如此至少，但设备部全体人员凭着对工作高度的责任心和主动性，及时介入工作前移、精心组织全力以赴，延伸协调跟踪服务，竭尽所能做好每一件事。从未因不作为或人为因素而影响工作和设备的保障。

五、不断进行技术创新，开源节流，提高公司经济效益

任何先进的设备管理不仅注重设备的维修排故技术水平的高低，更要重视维修成本和实际生产需要。本着贯彻公司跨越式发展的方针，设备部在维修技术刻苦攻关，破旧立新。

1、3#电箱空开修理。本着为公司节约每一分钱的原则，充分利用自身的技术特长，修旧利废，8月份3#门机电箱由于劳务工冲洗码头，操作不当，致使电箱内大量积水，主空气开关绝缘碳化，而导致开关损坏，无法供电使用，当时生产紧，也无时间等待采购开关后再换用，我部将以前换下的废旧的几个开关，进行了整合修理，使旧开关符合使用要求，更换后一直正常使用至今，既保证了当时生产任务的完成，又为公司节约了价值4000余元的生产成本。对这个开关为什么会损坏，除了劳务队操作不当有关，从我们技术角度来分析，我们只有在电箱的防水防尘方面继续进行改造，以防重复事故的发生。首先我们对1-8#门机电箱的盖板口加焊角铁，所有出线孔都用废橡胶片将其堵上，加强了密封程度，从根本上减少水，尘的进入。另外再在空气开关的把手缝隙上加封一块废轮胎橡胶片进行进一步密封，其次加强门机电箱的保养，检查，定期除尘，清洁，紧固。目前，8各电箱都一直正常运行，可靠供电。

2、门机驾驶室机房门锁。4年来门机所有驾驶室机房的门锁都的差不多了，更换起来需要约20xx余元，还不能保证长期使用，我部充分利用自身的技术特长，修旧利废，用费的钢材边角料等制作简易的搭扣锁，安装更换，一只使用至今，无一损坏。

我们的工作还有很多，例如门机集中润滑系统的维修，管道清洗，总阀修旧利废，龙门吊电缆装置技术革新及拆装等等无一不是从节约成本安全生产的角度出发，为公司创造良好的经济效益和安全作业的条件。

六、管理中存在的不足

1、岗位责任制度落实不够，对过程管理不够细，出现时紧时松的现象。

2、维护保养检查力度不够，标准有待进一步细化，责任到位

还有所欠缺。

3、设备管理中，缺乏有效的绩效考核，没有过硬的经济奖惩权，使一些行之有效的管理制度很难长期坚持。维修人员没有作业工时等计件工资，实际收入水平较低。

4、技术人员技术水平有待提高。许多设备故障问题还不能单独解决。在今后的工作中，我们会加大技术人员技能培训。

5、人员紧缺，我们的机修班，电工班人员缺乏，繁忙之时颇有捉襟见肘之感。还请公司加大这方面的重视程度，同时我们也会尽力为公司选拔人才。

七、20xx年工作计划

1、进一步落实岗位责任制。通过书面学习和会议教育的方式提升员工的思想觉悟，谨记自己的责任义务。主管，技术员做到时时提醒，时时督促。加强优秀员工评选活动，营造积极向上，拼搏争先的工作氛围。对于岗位失职，屡教不改之人，加大处罚力度，严惩不怠。坚决做到纪律严明，一视同仁。

2、狠抓设备保养，提高保养质量，督促机械队加强司机在设备检查保养和故障判断等方面的培训，提高检查保养水平和意识；完善和细化保养规定，加大检查监督力度，发现保养不到位，立即采取跟进或要求重新保养，杜绝形式化、表面化。

3、针对电工和修理工技能高低不一的状况，继续采取师傅传帮带，进行实践技能传授和理论学习。条件允许时采取请进来，走出去的培训方式，开阔相关人员的视野，增强业务素质。加强开展技术技能座谈研讨会。丰富会议形式和内容，全面提高维修人员整体素质。

4、积极配合公司的人力资源管理，建议：一、建立激励机制。与先进工作者一样在年终评选适当人数的技术能手，予以奖励。二、在适当的时候举行一次年度技术比武大赛，促进优秀技术人才的成长，打造修理人员自觉努力学习钻研技术业务的氛围，为公司二期工程和长期发展培养储备人才。

设备年度总结篇三

（一）从20xx年开始随着碱液中氯酸盐的持续增高，造成车间设备管线腐蚀泄漏日益严峻，特别是对固碱装置最终浓缩器降膜管的使用寿命影响较大。截至到6月底共计更换最终浓缩器降膜管5套，在对其各条线降膜管更换施工周期内，车间积极的采用ppm预防预测性检测手段对这条线的其他设备、管线进行了检查，对存在的隐患及时的进行了消除整改，有效的降低了单条线的停车次数和非计划检修次数，保证了车间安全平稳的生产。

（二）由于车间熔盐炉在去年就出现了不同程度的炉面温度异常，炉体温度高的情况。车间利用每一次单线停车检修的机会对各条线的熔盐炉进行了检查，发现了固碱11线、31线熔盐炉大盖存在耐火层脱落，固碱32线熔盐炉盘管泄漏的情况。车间及时的进行上报反馈，并第一时间安排维修车间对存在隐患的熔盐炉进行修复。通过对其更换大盖，修复泄漏盘管的方式消除了设备所存在的隐患。另外车间积极利用红外热成像安排班组人员每班至少对各太熔盐炉检测一次，每周值班长系统检测上报一次，车间设备管理人员每15天检查验证一次，保证了熔盐炉的安全平稳。

（四）由于氯碱厂今年计划对装置进行停车检修的工作。车间结合现场实际情况，共计梳理出来17项检修计划。根据专业分工，车间管理人员积极准备检修材料，落实施工力量，跟踪备品备件的到货情况，检查验收备件质量等相关工作。截至的目前各项检修工作均已准备就绪，各类检修材料也跟踪落实完毕。

（五）随着集团公司今年将现场管理作为了一项重点工作，车间积极响应公司和氯碱厂的各项要求，开展了针对现场存在的“低老坏”现象进行的各项整改工作。上半年车间共计开展“低老坏”现象整改23大项，粉刷墙面约4万m²，整改修复设备管线保温约1000m²。

（六）车间持续开展预防预测性检修，在今年上半年共计进行设备定检项目10类264台次；设备测振192次；油液分析400次；设备管线测厚32次；降膜管清洗6台次。随着预防预测性检修的广泛应用，车间计划检修率由去年93.06%到今年一季度的95.58%有了明显的提升。

（七）随着“零泄漏”活动的持续开展，从1月份至今，车间各个班组和专业组共计消除泄漏点137处，整改各类隐患317项，进一步保证了车间生产线的平稳运行。

1、固碱各条线设备及管线的泄漏情况仍然较为严重，车间将在以后的工作中重点解决这一问题，待有合适的停车机会时根据现场生产情况将安排逐一更换。

2、现场监管不到位，现场环境较去年有所退步。后续将车间将紧跟氯碱厂现场管理推进步伐，制定适合车间自己的推进计划，改善现场环境，将现场“5s”管理工作作为一项重点工作持续推广。

3、包装线哈博实代维工作虽然较以前有了较大的进步，但是还存在较多的问题。现场多次出现因包装线故障造成生产线降量的情况。哈博实代维备品备件储备存在不足，人员技能较差的问题依然存在。后续车间将继续加强对哈博实的监督管理，出现异常及时沟通反馈，防止因为包装线的故障影响生产负荷。

4、由于片碱机转鼓外加工存在较多的问题，造成车间在使用时出现轴径螺栓断裂泄漏，转鼓表面跳动大的情况。从20xx

年至今外协加工上共计加工转鼓50台，其中32台出现了不同程度的损坏，车间一直在和机动处对接转鼓的外加工的问题，但是效果仍然不明显，后期车间依然加强外加工转鼓的检查验收工作，出现不符合项，及时拒绝收货。

20xx年后下半年车间需要从以下几方面做好工作。

- 1、持续整改现场存在的“低老坏现象，提升车间整体管理水平。
- 2、持续开展设备备预防预测性检修工作。，特别是熔盐炉的定期测温以及终浓器、分配器、闪蒸罐等主要设备的测厚工作。防止出现熔盐炉突发性烧毁，终浓器、分配器、闪蒸罐以及工艺管线泄漏等状况的突发。
- 3、组织好装置年度停车大检修工作。车间结合装置梳理上报的计划和专业组梳理的计划及时与施工方对接施工方案和施工内容合理安排施工进度，做到计划合理有序，时间节点按时完成。
- 4、持续开展“零泄漏”活动，虽然车间的泄漏情况较以往有了较程度的好转，但是车间一直没有放松对该项活动的要求。车间将根据活动开展情况，完善活动方案，改变活动机制，结合现场管理将车间各类泄漏点进行分级管理，做到对泄漏情况的“可知、可控、可防”，以“新机制、新要求、新面貌”来调动班组员工的积极性，开展新一轮的竞赛。
- 5、做好现有设备的提升改造，进一步提高设备自动化程度，降低操作人员劳动强度，减少安全风险因素。

设备年度总结篇四

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。

设备年度总结篇五

本年初在公司资金投入的支持及相关部门的配合下，根据车间实际生产情况，购置了一台水平式全自动装盒机，该设备的投入使用大大降低了包装岗位的劳动强度、提高了生产效率，但是也带来了保全岗位对新型设备的认识和挑战，为将来对新建车间新型设备的性能掌握奠定了基础。由于我们没

有到设备厂家学习新设备的制造过程，只能通过设备厂家工程师的现场安装调试来学习。通过一年的学习、操作与摸索，部分操作人员和保全人员基本掌握了该设备的性能并具备了处理应急事故的能力，在以后的工作中我们还要不断地加深对该设备的了解与学习。在这一年的使用过程中，由于我们对设备不熟悉，不但造成了岗位职工劳动强度增大、工作时间延长的现象，而且还影响了其它工序的正常生产并增加了生产成本。但是随着我们对新设备的不断了解，生产情况逐渐地步入正轨。在以后的工作中我们应加强岗位主、副操作人员及保全岗位的学习，认真执行设备点检制度，保证设备的稳定运行。

1、通过设备科与信息中心的协助，实现了电子监管码的正常使用。

2、设备科协调新华医疗器械公司利用班后时间对灭菌岗位的电脑进行更换及升级，重装程序后设备运行正常。

3、7月份轧盖岗位增加排风系统，将其排风加一输送管道和风机引入灯检，降低了能源消耗，改善了灯检岗位职工的生产环境，该项目要等到20xx年的夏季才知效果如何。

4、8月下旬保全岗位利用班后时间对前段（洗瓶、灌封、轧盖）流水线设备进行了彻底整修，目的是减少停机频率、提高设备运行的稳定性，为缩短职工的工作时间做好了铺垫。经过彻底整修达到了预期的要求。9月份在不影响生产的前提下，保全人员对贴签机出现的斜签、掉签、字号不清等问题进行了大修，遗留的老大难问题彻底解决。

5、经设备科协助和保全人员的努力，车间解决了蒸馏水机的合格水与不合格水的自动排放问题，基本避免了出水温度过高的现象（该问题还在试验中）。

6、经过保全人员对洗瓶岗位冲瓶水嘴的改造与试验，彻底解

决了中间产品微生物限度偏高的问题，保证了产品质量。

7、保全岗位利用班后时间，早来晚归，经过一年的摸索与试验，氨基酸残氧量的控制与去年同期相比下降了一个百分点（稳定控制在2左右），而且氮气使用量明显减少。

8、经安全科协调车间火灾报警器全部更换，达到了验收标准，符合车间使用要求。

设备年度总结篇六

根据医院经营需要和院领导对工作的要求，在总结20xx年度设备管理的基础上，结合医院“20xx年医院经营方针目标”要求，我们制定出20xx年度设备管理工作计划。

20xx年工作思路是进一步建立一套规范化、制度化的医疗设备管理体系。提高设备的使用率、完好率，减少或杜绝人为损坏，保证医疗设备处于最佳状态。

（一）设备完好率达98%以上。

（二）维修保养停工率小于1.0%

（三）杜绝重大设备责任事故。

（四）设备维修费用率符合医院规定要求。

（五）加强资料管理，确保其真实性、准备性和实用性。

（六）水、电、氧、煤等费用指标的控制。

（七）建立健全设备台帐及设备维修保养记录。

（一）转变设备管理思路，加大医院设备管理力度，保证医

院正常经营，对重要设备的维护保养，通过统筹规划，合理安排，保障设备安全正常运行。

（二）组织专项设备管理活动，在做好日常设备管理的基础上，开展“降低消耗、增收节支”的活动。

（三）编制落实设备的维修计划并组织实施。

（四）做好医疗设备的效益分析工作。发现问题及时解决，努力提高设备的使用率。充分发挥设备的效益。

总之，认真作好设备的日常维护保养工作，严格执行各项规程制度。保证设备的平稳运行是设备管理的核心，在新的一年里为泰康的腾飞保驾护航。

设备年度总结篇七

又是一年即将过去，回望20xx年，是迅速发展的一年，在这一年里，一期工程在过去的基础上，产量和质量有了明显的提高，二期工程在经过磨合期后，今年产质量上顺利的达到了公司下达的生产指标，同时差别化纤维车间也顺利的投入使用，实现了全面的发展。化纤厂设备科在公司领导的带领下，按照厂部的指示，切实做好生产保障，在维护正常生产、控制机物料消耗、技术改造、安全生产等方面为公司高产、优质、低耗打下了坚实的基础。现将设备科20xx年的工作总结如下。

20xx年化纤厂机物料消耗总额约为119万元（未包括工程项目、技改领料和新增固定资产部分），总消耗和公司下达的100元/吨指标基本符合。在每月消耗指标考核时，对于一些费用较大的机配件我们都进行了仔细的筛选。以便能够及时发现问题的所在，比如在上半年工作总结时，发现水处理车间的水泵消耗明显偏高，半年维修费用约18万元，后通过和车间对接，将目前使用的不锈钢材质的泵改为工程塑料泵，从而

大大节约了机物料消耗成本，下半年的消耗降低为4万元左右。

在统计消耗的过程中，也发现了一些问题，如机物料消耗的组成问题，通过和厂部沟通，将固定资产部分、技改部分以及大修计划部分进行分类考核，从而保证了考核的合理性。起到了应有的效果。

设备科今年的技改项目主要有：

- 1、塑化槽改造
- 2、排风系统的改造
- 3、黄化机机台排风改造
- 4、一期集束机改造
- 5、黄化溶解液降温改造
- 6、双氧水桶的改造
- 7、二期长网纠偏装置改造
- 8、切断机刀和刀座的连接方式改造
- 9、烘干机内不锈钢密封板改造
- 10、结晶机和酸浴换热器改造
- 11、二期二道三道kk滤机室增加送风管改造
- 12、冷冻溴化锂机组增加减温减压装置改造
- 13、二期老成鼓滑料改造

- 14、二期增加二套四台联合机改造项目
- 15、元明粉增加吨包改造
- 16、增加水过滤的改造，采用砂滤池过滤
- 17、酸碱库增加计量罐改造
- 18、水厂提升泵改为工程塑料泵

运行调试进行全程的监护。确保改造能够达到预期的效果。结合公司的小改小革活动，化纤厂有多项改造获得了公司的表扬，并且为公司带来了可观的经济效益。

特种设备的安全工作是细致而重要的工作，设备科在对全厂的压力容器、起重设备、叉车使用、载货电梯、计量设备管理方面，及时同政府相关部门沟通，定期校验，确保设备处于良好的工作状态，为安全生产建立基础。

通过iso三合一体系，设备科建立了比较规范的设备管理体系，完善了化纤厂各车间主要机台设备、特种设备、计量设备、固定资产的档案记录。在审核过程中也发现了一些问题，比如叉车的检定问题，后通过联系相关部门对全厂使用的夹包机进行了年审，同时进行厂内机动车号牌申领工作。使管理更加规范。

安全阀和压力容器通过和公司安环部对接，使全厂的安全设备处于受控状态。

计量方面，通过建立企业计量保证确认体系，使我厂具备对二类计量设备的检定资质，为公司节约了大量的成本。

1、设备考核费用方面的工作做不够细。大型的企业，生产费用组成比较多，因此，今年化纤厂机物料消耗进行了重新整

理分类。将固定资产、大型备件以及周期性大中修材料和技改消耗进行分开核算，这样可以直观的对机物料消耗进行考核，另一方面，通过将技改领料单独核算也可以提高车间对技改的积极主动性。

2、修旧利废制度没有落到实处，每个月都有一定的机物料消耗，以旧换新制度没有能够很好的实行从而导致了浪费现象的产生。今年组织了一些人员对废旧钢材库进行整理，发现了一些完整的螺栓等机配件，在设备调度会上对相关人员也做出了批评。

3、技术工种的培训学习不到位，各车间的班组管理工作有待于加强。

4、设备管理的考评工作仍需提高，目前各车间/部门的人员素质参差不齐，奖罚的差距不大。下一年度要将设备管理的考核评比工作进一步提高。

新的一年即将到来，在新的一年里，设备科的主要工作计划如下：

1、细化机物料考核

在新的一年里，设备科将把设备管理工作主要放在督促、引导车间、部门规范化、标准化管理。建立完善的设备运行、维护、保养记录。对设备进行划分到人，检修规程进一步细化到每一个项目。提高检修人员的积极主动性。

3、全面推行小改小革活动

鼓励广大员工开动脑筋，积极参与，将小改小革活动深入每一位员工的脑海。开通小改小革绿色通道，广开言路，对改善效果较好的项目进行奖励。

4、健全设备档案

由于厂内有部分是拆移过来的旧设备，对这部分设备的型号，机配件以及图纸的收集整理等工作，需要不断的进行完善补充，新的一年将安排专人对设备档案进行管理。

辞旧迎新，在新的一年到来之际，化纤厂设备科将在厂部的带领下，继续做好设备的日常管理工作。为公司的安全稳定生产作出应有的贡献。