

# 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度(模板10篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇一

1、机械设备进入施工现场、经安装调试后投入运行、工程完毕后的收据，都必须严格的履行交接手续。由公司机管人员、机操班长之间进行，平日分班作业进行交接由机操工之间进行。

2、机械设备无论是运行或停班，都必须认真的填写机械履历表，按要求说细填写跟班记录。

3、上一班操作人员向下一班接交人员应交清事项。

(1)机械的使用性能，随机机械履历书。

(2)运转中会常遇见以的一般情况和应急措施。

(3)交工作任务施工生产应该注意的隐患事项。

(4)交工具资料和领用记录。

4、当班机械设备发生故障，应排除后方能进行下一班的交接工作。

5、设备内不润滑、外不清洁、油量不足，不能进行交接。

## 1目的和范围

### 1.1目的

本作业指导书明确了yy物业管理公司各管理项目设备管理交接-班程序，保证设备管理工作的交接-班顺利有序开展。

### 1.2适用范围

各管理项目设备管理当班人员。

2.1当班人员应按统一安排的`班次值班，不得迟到、早退、无故缺勤，不能私自调班、顶班。因故不能值班者，必须提前征得领班同意，按规定办理请假手续，才能请假。

2.2交接-班双方人员必须做好交接-班的准备工作，准时进行交-班。交接-班的准备工作包括：查看运行记录；介绍运行状况和方式，以及设备检修、变更等情况；清点仪表、工具；检查设备状况；等等。交-班时，双方领班在值班日志上签字。

3下列情况下不得交接-班：

3.1事故处理未完或重大设备启动或停机时；

3.2交接-班准备工作未完成时；

3.3接-班人数未能达到规定人数的最低限度时；

3.4领办或由主管指定替代领班的人未到时；

3.5接-班人员有酒醉现象或其他神志不清情况而未找到顶班人时。

1、 交接-班制度是机械设备安全生产的重要环节，必须严肃认真，一丝不苟。

2、接-班人员应提前十五分钟进入施工现场，了解工作内容及工作环境，并对设备进行检查，认真查阅运行日志，询问当班人员设备的运行情况。

3、交-班者应主动向接-班者介绍设备运行情况，必须实事求是，不得隐瞒，否则发生事故由交-班者承担。

4、接-班者在检查中发现异常情况，应由交-班者处理，如接-班者愿意接受处理，可由接-班者接-班后继续处理，一时处理不好的应在交接-班记录本上作详细说明并报告上级相关领导。

6、在开、停机和处理事故以及倒闸操作时不得进行交接-班，接-班者应主动离开现场，如交-班者邀请接-班人员帮助处理事故和操作，在接-班者愿意下可以协助交-班者处理。

7、交-班者在交-班前应对机械设备进行维护，运行日志、工具等物品摆放整齐以便接-班人员的查验。

8、交-班者应在双方签字后离开作业现场。

9、机械动力设备履历书、机械设备司机手册、司机交接-班记录必须及时如实填写。

1、应认真填写交-班记录，并向接-班人员做工作运行情况介绍，记录工整清楚，虚构、敷衍、乱涂、乱划者每人次扣20元。

2、交接-班时应对设备运行及维护情况、各仪表、电器、导轨、液压润滑等部位进行一次全面检查。

3、在检查中发现问题由交-班人负责，接-班人协助处理后，各自在交接-班记录中签字，交-班者方能离开。

- 4、接-班人未到之前，交-班者不能离开。
- 5、如两班制不能当面交接-班，交-班者应详细填好记录，交-班人若发现不符或其他问题时，应向当班领导汇报。
- 6、设备卫生不进行清扫擦拭，接-班人有权拒接。
- 7、交-班记录必须认真填写，一次不填写扣20元。
- 8、生产部不定期对交-班记录进行抽查，并按制度进行考核。设备交接-班记录用完后，以旧换新，旧的交公司存放。
- 9、操作工对设备应做到“三好”“四会”“五定”。
  - (1) 三好：管好、用好、修好。
  - (2) 四会：会使用、会保养、会检查、会排除故障。
  - (3) 五定：定人、定机、定时、定量、定质

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇二

分析客户进程比较慢的原因在于以下几点：

结合这些问题，我们提出销售解决策略案

从以下几个方面入手

### 1：工业品促销

此效果相对比较明显，即，由于，我们的产品在性能的稳定性上具有一定的优势（当然，客观的讲，我们不能讲就一定比siemens的产品更有优势，但是，每个产品的定位会有所不同，我们会以价格，贴标，代开发这几种方式来弥补品牌的

缺陷)

2: 高阶行销

3: 客户特殊收益

一般来说, 客户端的决策者情况分布为:

总经理:

技术经理:

工程师

采购经理

相对而言, 很多公司的采购人员并非专业出身

针对不同的情况, 会有公关的侧重点的不同, 一般, 我们所遇

由于他开发了较好的产品, 而且周期缩短成本降低, 这从另一个方

4: 促进成交

5: 指挥与协调内部与外部进程

因此工业品销售是由以下几个部分构成:

1、人员销售: 即销售的直接推销、

2、高阶行销: 由公司的高层进行销售促进、

4、服务销售: 由售后服务端的销售来完成满意度、

5、全员销售：公司的每一个人都需要

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇三

今年公司的程序文件和管理手册进行了改版工作，在保证完成平时生产任务的同时，强化班组认真学习管理体系文件，使管理标准深入到日常工作中的每个细节。对工作所接触的安全与机械故障情况进行讨论分析，后根据讨论分析的结果进行评价，总结经验为今后顺利开展工作做好铺垫。针对机械出现故障的因素，制定了相应的预防措施和定期对机器设备进行检查，来确保安全生产的顺利进行。不仅促进了质量、环境、安全管理体系的运行，还强化了整个管理水平，提高了全体员工的素质。

设备部负责公司设备的租、用、养、修的管理。现有：

- 1、安徽名瑞全自动给袋式包装机2台，其中1台性能良好，另1台厂家还未调试正常。主要因为设备自动化程度高，要求各个部件完全良好才可以正常工作。
- 2、上海星飞500克手工包装机组1组，设备运行状况良好。
- 3、上海星飞125克全自动包装机组1组，设备运行状况良好。
- 4、半自动套膜pe收缩机组1组，设备运行状况良好。
- 5、上海星飞颗粒包装机1台，设备运行状况良好。
- 6、金鸿单颗粒包装机3台，设备运行状况良好。
- 7、广州世锋灌装包装机1组，设备运行状况良好。
- 8、激光喷码机组1组，设备运行状况良好。

- 9、华联包装封口机4台，设备运行状况良好。
- 10、华联全自动打包机组1组，设备运行状况良好。
- 11、华联半自动打包机组1组，设备运行状况良好。
- 12、山东瑞帆红枣分级机组3组，设备运行状况良好。
- 13、北京华珍烤房系统1组，设备运行状况良好。
- 14、宁波五星红枣清洗机组2组，设备运行状况良好。
- 15、宁波五星红枣分级机组2组，设备运行状况良好。
- 16、红枣风选机5组，设备运行状况良好。
- 17、宝骊电瓶叉车2台，设备运行状况良好。
- 18、杭州柴油叉车1台，设备运行状况良好。
- 19、冷库制冷机组1组，设备运行状况良好。
- 20、2吨蒸汽锅炉1组，设备运行状况良好。

在配件采购方面，严格依照公司的规定，实行统一采购的原则。力求为公司降低消耗，节约成本，争创效益。

以前很多企业基本上是“重使用，轻保养”，“重维修，轻保养”的模式，由此便会造成机械故障率增加，维修成本大大的增加，甚至会造成机损事故的发生。所以，我们设备部门改变了以前的模式，逐渐转变成“重使用，勤保养”，“重保养，轻维修”的模式。每月定期根据设备的运转状况的情况，编制设备月份保养计划。机械保养必须坚持“预防为主，质量第一”的原则，严格按照要求来执行。为确保设备符合生产的需要，对每台机械设备的日常使用及

保养工作都有严格的标准执行，每台设备都制定了相应的单机档案，对机械设备的使用、维修及保养情况进行记录总结，做到了勤检查和设备修前鉴定，过程控制检查，修后检验。力求保证保养的质量，确保机械设备的正常运行。

全面落实5s管理认证的要求，把责、权、利落实到每个管理和操作人员身上，落实到工作中每个细节，各负其责，使整个管理工作有条不紊的顺利进行。不定期的组织管理人员及操作人员，认真学习公司有关设备管理的各项规章制度，落实到实际工作中，增强在新的形式下的管理意识，自觉地做好设备管理及维修保养工作，更好地利用设备，使之为生产服务，多创效益。

根据5s认证要求，涉及设备的质量、环境、安全等各方面资料做到了详尽，对每一项工作都有具体的要求与标准，使班组成员有章可循。对每一台设备的使用保养都做了独立详细的档案，不仅使班组在维修保养时清楚设备的状况，做到心中有数，也便于领导的监督与检查。

尽管我们的设备工作得到各方面的重视和支持，并取得了一定的成绩，但也存在一些尚待解决的问题。如在机械设备的配置上，存在安全性能差、机械使用效率底、使用寿命短等问题；在操作手的综合素质、操作技能、安全意识等方面还有待进一步提高。在今后的工作中，我们主要应在以下几个方面来加强我们的设备工作。

- 1、继续抓好设备管理各项规章制度的贯彻落实。加强单机单台成本考核，要在过去所取得经验的基础上，力求有新的突破，基础工作做到规范、整洁、齐全、及时。
- 2、积极探索符合现代企业制度要求的设备经营管理模式，进一步理顺管、用、养、修几个环节的关系，努力实现机械设备的保值增值。



3、继续开展好机械设备的现场管理工作，不断强化管理措施，提高管理水平。同时，要继续抓好设备的维修和保养工作，确保机械设备经常处于良好的技术状况。

4、继续把提高职工队伍素质作为提高经济效益的着眼点，努力培养和造就一支高素质的技工队伍。今后，我们要认真开展职工的业务学习和技术培训，不断提高从业人员的业务素质，并积极开展设备管理的各项活动，形成一个良好的工作氛围。

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇四

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#轧机抽油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；

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。

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇五

您们好！

沪昆客专自开工以来，得到了公司领导和上级业务部门的大力支持和帮助，我们中铁十五局集团沪昆客专江西段站前工程hkjx-1标段五分部物资设备部在各级领导的正确指导下，认真执行公司物资设备管理规定，严格按照公司物设部和局指下达的有关物资管理要求，对工程物资从计划、采购、验收、保管、发放、使用等环节严格控制，严格管理。对工程物资的每一个流通环节制定了相应的措施。在物资管理工作中不断探索，制定适合本项目部物资管理要求的制度，方法、

使之更好的为施工生产服务。并最大限度的发挥其经济效益，通过近一年来的实践证明，我们的方法还是可取的，并得到了上级业务部门的肯定。总结经验是为了今后更加完善物资管理工作，把物资管理工作做得更好，下面我把物资设备部20xx的工作进行总结，请大家予以指正。

项目部领导对物资工作高度重视，多次开会讨论如何加强物资设备管理工作，并把做好物资管理工作纳入项目盈亏的关键来抓，在总结以往项目工程物资中存在的问题，下定决心要管好本项目的物资设备工作。物资设备部在局指的领导下，一方面抓紧时间熟悉地形地貌，市场行情、资源分布、交通运输、另一方面，迅速制订各项管理制度和办法其中包括管理机构与职责、物资计划管理、物资的采购供应管理和物资纪律等，设备制度中包括设备管理办法、运架设备管理细则、运架设备操作规程、运架设备安全操作规程、运梁车、架桥机维护保养计划等。这些制度和办法基本覆盖了物资设备部的全部职能，目前，从运行情况看，制度和办法已贯彻到各队，使各级物资设备管理人员能按办法行事，按制度要求，在准备阶段，物资设备做到有序可控。

我项目部今年的工作重点是900t箱梁架设，围绕这个重点我们物资设备部的重点就放在支座供货、砂浆料供货，油料保障和设备维护保养上来。因为我标段支座型号众多，共计两大类二十四小类，积极会同工程技术部门对支座型号进行确定统计，联系局指物资部门进行计划报批，因今年铁路建设大环境影响，建设资金不能及时保证，在此形势下积极联系厂家，开诚布公，和供应商交朋友，取得供应商的信任，使供应商不间断发货，截至目前已收到742孔箱梁支座占总用量的58%，保证架梁有支座可用，不因没有支座而停工。砂浆料是集团公司统一招标的，我部积极和生产厂家联系保供应，因该材料保质期限限制，加之我分部今年架梁工作因线下影响不能连续，砂浆料又不能进多以免过期损坏，造成不必要的损失，在此种局面下我们积极和厂家联系，取得厂家的谅解，做到小批量随时要货随时发到。截至目前已收到砂浆料66吨，

占总需用量的10.3%。因为工程建设资金的紧张，局指油料供应站的停供，我部柴油供应异常困难。今年四季度因为柴油的降价，导致中石化柴油惜售，批零倒挂，造成柴油供应不上，我部不得不靠主动出击，积极联系供油商，用130货车拉上油桶到加油站，说尽好话把柴油拉回来保证架梁工作的正常运行。因我部主要工程量是900t箱梁架设和长轨铺设，设备可以说是我们的生命线，大型设备的保养管理是我们的重要工作，上半年的重点就是低位运梁车的拼装和运行、架桥机过隧道的改装及电器控制系统的大修，积极配合厂家技术人员做好设备的衔接，技术的交底，有管设备的副部长全程跟踪，做好的设备的管、修、养、护工作，建立健全了两套运架设备的技术档案，检查维护保养责任到人，是每一处部件设备有制度管理，有人管理，有人检查，使安全卡控点降到最低，物资设备部会同其他相关部门每月进行例行检查，发现问题及时处理，并形成资料装入设备技术档案，每月的保养检查资料归拢成册，做到有据可查，实行可朔性追查，对出现的保养维护问题进行问责制。

今年集团公司对全集团做了项目信息化推广，我们物资部门是推广的重点，对我们的基础工作提出了更高的要求，我部积极配合，高度重视，派专人进行录入，使现场的实际和项目管理系统的要求相匹配，和其他它部门配合做到各种数据的准确性及和产值相匹配。使我分部数据录入工作得到局指及公司的好评。

新学员的到来为项目输入了新鲜的血液，公司领导为了让新学员能迅速熟悉和胜任自己的岗位，组织了导师带徒活动，针对新手，工作经验不足的特点，物资设备部多次组织人员学习铁道部和业主的有关文件、物资设备管理方法和制度，注重学习内容的提升。良好的学习习惯使所有物资人员统一了思想，从认识高铁和普通铁路的区别到正确认识物资供应在高铁的重要性，树立好从源头重视工程质量的意识。

我部就安排专门人员对各种物资进行及时点收、入库以及发

放，做到帐、卡、物相符。随着架梁作业的进行，我部门建立并完善了各种记录及台帐：物资验收记录、支座及灌浆料可追溯性记录、油料的使用记录、物资收、发、存明细台帐、周转料台帐、主要物资核销表、合格供方评价、供方调查表、危化品清单等、并及时向上级主管部门上报甲供（控）物资需求计划、周转料动态信息表、季度材料出厂价格表、物资结算价格信息、半年主要物资统计报表、年度主要物资统计报表等。

在项目采购上尽量争取价格优惠和较长的账期，严格控制款项支付，因为应收款任务比较艰巨，所以应付款这块控制的比较严格，这对我们来说真是巨大的挑战和锻炼，通过我们和供应商的良好沟通和时间关系的积累，付款的控制做的比较好。在确保施工生产正常的进行前提下，我们实现节约材料，降低工程成本。例如，在零星采购上争取以最低价购买，燃料随要随买尽量不占库存，现场周转材料，施工机械，运输车辆及其他辅助设备总成件，根据生产、维修实际需要由现场管理人员提供采购清单，项目领导审核后做到随要随买，尽量少备料。做到不过多占用资金。

2012年工作的重点则是：

在公司资金紧张的情况下，还要做好各个项目的物质供应工作，通过招标平台降低采购成本，提高经济效益。

在已建立好的物质信息库中，及时将新增的合格供应商资料录入，做到全员性、长期性、准确性、及时性、全面性要求，继续扩大对新材料、新设备、新标准的资源积累和知识储备。

大型机械设备的管理进一步细化，严格把关，杜绝不合格的机械进入施工现场，做好机械租用及使用台帐，做到机械故障零发生，发生故障可追述。

加强项目现场材料方面的现场管理，组织开展专职检修人员

的培训；对操作人员的岗位技能培训；对设备检修人员、检修人员的资格确认工作；对物质管理人员进行相关业务知识的培训等。

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇六

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，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，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。

### 二、工作中发扬团队合作精神，努务完成车间的生产任务

1、在平时的的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，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□20xx年x月份公司要求五长丝车间北区停车，我配合其他技术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xx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xxx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80%上升到了现



的85%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。

### 三、完成xx车间作业指导书的编写和印刷工作

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。

### 四、认真安排好职工培训工作提高职工的理论水平和操作水平

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xx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x月份，组织车间有关人员对本车间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。

x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。

新的一年对自己要有新的目标和要求在今后的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

## **设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇七**

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、在平时的的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，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。

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇八

“总结经验辞旧岁，提高绩效迎新春”，眼下进入20xx年倒计时了，下面就是本部门对20xx年工作总结和20xx年工作思路阐述。

- 3) 烂花机、热风机以及配套设施的安装工作；
- 4) 自取水软化处理系统的安装和调试，稳定染色质量；
- 5) 7#、8#定型机以及科蓝环保设备的安装和调试；
- 6) 新发电机组的安装调试以及相关配电设施的安装改造；

20xx年龙欣遇到的最大困难是拉闸与限电，本部门根据厂部决策和要求，以安全为前提，对配电房闸刀柜进行灵活改造，以适应各种发电、用电方式的需要，并及时制定各种操作规程加以实施，保证了自发电系统与国家电系统安全和谐的运行。

由于限电，放假时间较多，本部门充分利用放假时间，在各车间的通力协作下，及时对车间设备、公用系统进行维护保

养，探索出一套利用车间员工参与的检修保养模式。

经验与不足：本部门自行安装与检修能力较强，由于本部门员工基本都是熟练工，缩短检修时间，提高了设备运转率，全年基本没有因维修困难原因而使机台抛锚；充分利用生产车间员工参与检修保养，克服机修工不足矛盾，而且车间员工熟知机台故障缺陷，有利于对症下药；对设备自动化改装能力较强（如刷毛机），自行安装一些钢结构、烟道、管道等；平时由于本人分配工作的精细化和经常巡查车间现场，使得本部门各工种调度合理，效率较高，人力资源利用充分；不足之处是晚班检修工作的态度、及时性和检修质量欠缺，以及本人对员工的技术培训、安全培训和思想教育不够。

3) 挖掘员工的主观能动性，鼓励员工提出各种合理化建议，发挥团队性的优势，提高各工种之间工作的互补和谐性，做到人与人之间的和谐、人与设备之间的和谐、设备与生产之间的和谐。

7) 做好清洁生产验收、特种设备检验、各类特种作业证培训复审、能耗数据核算、消防安全相关工作（培训演练）以及基建配套工作。

## 设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇九

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春” xx年设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司xx年“努力打造‘opt’品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”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，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观设备科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，

6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年设备科模具的清洗和安装的效率提高了36.6%，设备的运转率提高44.4%，降低成本合计600150.88元。

细则如下：

### 一、 降低成本：

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，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本15800元（附表1-1）

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修20次，内部修理模具166次，内部修复占总修理数量的89.2%，修理工时527.5h，节约成本52750元（附表1-2-1）

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治具90个，制作工时432.5h，节约成本43250元，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。（附表1-2-2）

### 二、 降低不良率：

1、高模具清洗安装质量，减少模具返洗返装数量，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）

进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良（附表2-1）

### 三、提高生产率：

1、通过使用模具清洗定时自量标准，减少模具清洗安装时间，提高模具使用效率，人均清洗模具由6月的97.5块增加到11月的人均132.7块，上升幅度达到36.1%（附表2-1）

2、指定设备保养计划，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，使设备停机故障时间由5月的584.06h下降到11月的324.54h下降幅度达到44.4%（附表2-1）

### 四、员工流动率：

### 五、合理化建议：

（7~10月）节约电费488350.88元（附表3-1）

2、模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

### 六、队伍建设

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，对新近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。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安



装和模具放置架的5s整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充协作完成现有增加的模具安装的工作量。

（187-144）加工及尺寸的确认工作□r/j200ton温水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作，在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

## 七、工程项目

### 1、三科机器重新移动、定位

（5月）

### 2、新设备增加

（5~7月）

### 3、全公司电气故障排查，线路规范整改

（6~9月）

### 4、新龙立厂房维修改造

（12月21~26日）

### 5、无尘室设备添置移动

（12月27日）

### 6、新龙立设备移动安装

（12月29日pm1□00~ 31日）

## 八、工作中存在的不足

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、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2起重大安全事故。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。但应还是预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本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，应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习，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xx年，工作重点主要放在保证xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

## **设备交接工作总结报告 设备使用交接班制度篇十**

1、我公司xx厂是新建厂，基础管理工作是一片空白。设备动力部成立后，陆续制定了机械设备、电气设备、特种设备、运输设备、公共设备、办公设备、炊事设备等台帐、年检卡和设备技术资料等。

2、新制定、补充、完善了各种设备的管理制度、操作规程，

设备动力部各级人员的职责、工作标准和核细则等。

设备动力部承担着我公司压力容器质量保证体系中的设备和检验与试验装置、计量质控系统的保障工作。在今年x月份国家质检总局对我公司压力容器三类资质的评审时，对我部承担的工作表示认可，我公司也顺利的拿到了三类压力容器制作的资质证书。

设备动力部承担着全公司设备的检修工作，由于检修组力量薄弱，只有一名钳工，一名电工，再加七厂的设备全是役龄在xx年的老设备，检修任务非常繁重。针对设备的实际状况，为了确保设备的安全、稳定运行，我设备动力部要求每一位人员要认真负责，服从命令，听指挥，不推诿，不扯皮，勇于承担责任，增强团队的协作意识和处理各种问题的能力，规定设备管理人员和检修人员每天到生产现场巡回检查四次，对生产现场出现的各种设备、电气、购置、质量、操作调试等问题，要求必须在第一时间到现场及时处理，基本做到了小事不过时，大事不过夜。

- 1、根据设备的实际情况，每月制定设备的检修计划和维护保养计划，检修计划的完成率都100%以上。
- 2、对各车间、各外协施工工段存在的只使用，不维护保养设备的弊端，我们给各车间和外协施工工段下达了各台设备的维护保养计划，并督促检查、核，确保了设备的满负荷，稳定生产。
- 3、我公司配给四个外协施工工段的立柱焊接机、电焊机、空气等离子切割机、小跑车埋弧焊接机等主要设备全部是无偿使用。四个工段普遍存在只使用不维护保养和拼设备的短期行为，为此，我们专门制定了《设备租赁及外借管理规定》，对常用的易损件和因责任而造成设备事故的损失费用必须由借用方全权承担的规定，进一步增强了外协施工工段操作人员的责任心和维护保养力度。

4、坚持每周（星期五）一次的全厂设备例行检查制度。对各车间、外协施工工段出现的设备问题，检查完进行讲评，并限期整改。

5、为了贯彻执行公司的“6s”管理体制，落实各项设备管理的奖罚制度，做到奖罚分明，经周检月评，对设备管理差的单位给予经济处罚，对管理好的单位分别评出“设备维护保养先进班组”“先进机台”和“先进个人”等给予奖励，奖金虽然很少，但却较大地调动了职工努力操作好设备和维护保养好设备的积极性。

6、对现场出现的设备责任事故，按“设备事故四不放过”的原则，召开事故现场分析会，分析事故原因，落实防范措施，全公司通报批评并给予处罚。举一反三，采取有利措施，进一步提高操作工人的技能和责任心，彻底消除设备操作中的不良习惯和不安全行为。

7、设备动力部暂管的供气站，负责全厂公用设备的运转，为我厂的生产和生活提供压缩空气、氧气、二氧化碳气、氩气、天然气、生产（活）用水和喷砂喷漆等。不论全厂哪个车间和工段晚上加班，他们随叫随到，有求必应，确保了全厂的正常生产和生活需要。

设备动力部参与了新建xx厂工程指挥部所需设备的选型、比价、招投标、安装、调试验收及使用等全部过程。虽说大型设备是交钥匙工程，但厂家只是派一、二个工人来安装，什么工具都不带，还需我公司检修组的全力配合。再加资金，厂家制造质量，操作工人责任事故造成损失等原因，给新装设备的稳定运转带来了极大的困难。

1、厂家来我厂负责安装的设备，由于只派安装的工人最多只有2名，人少力薄，很难胜任。检修组的全体人员通力配合，圆满地完成了各台设备的安装。他们的配合精神，也得到各厂家安装人员的好评。

2、严把新购设备的到厂和安装设备的验收关。新设备到厂开箱检验严格按照合同、技术协议的规格型号进行检验，规格型号不符，不予以验收。设备安装、调试完后，先由生产车间试验收，能达到技术性能，可安全正常使用，能满足生产需要，且图纸、资料、随机配件齐全、操作工人已经厂家培训等全部合格才予以验收，并办理验收手续。

3、因生产厂家的制造质量问题或操作工人操作不当造成的损坏，负责采购的人员积极与厂家联系，尽快要求厂家派人员来厂里处理，减少损失，保证设备的正常运转。

4、我公司成立配置的制造设备是当前国内比较先进的设备，技术含量较高，绝大部分都是微机数字化控制，操作难度较大。

为了能使用好、修好这些设备，我们先后协助生产厂家举办了12期培训班，受培训的人员达到96人次。参加培训的人员主要有设备动力部的管理人员、检修工、设备操作工、设备所在的车间主任、技术员等。对有些操作难度比较大的设备，诸如数控等离子切割机等，一次培训操作人员难以掌握，我们就二次请厂家技术人员再次进行培训，使这些设备能够正常生产，出现故障能及时消除，保证了设备的正常运转。