

油料管理工作总结(通用8篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。相信许多人会觉得总结很难写？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。

油料管理工作总结篇一

为增强东湖通道工程全员质量意识，响应国家“打造经济升级版，实现质量强国梦”主题及中建三局“规模提升与品质保障并重，企业发展与质量强体同行”副主题的号召，进一步落实《中建三局质量管理条例》，努力营造重视质量、追求质量、崇尚质量、关注质量的良好氛围，不断提高工程质量水平。东湖通道项目指挥部及各生产项目部结合自身情况，因地制宜，积极开展“质量月”活动。

1、“质量月”活动筹备：积极准备，精心策划。

为扎扎实实开展xxxx年“质量月”活动，保证本次活动有序、有效地开展，由指挥部牵头联合项目部成立质量月活动领导小组，指挥部指挥长为组长；指挥部从8月底组织各项目部筹备xxxx年“质量月”活动策划，并多次召开活动策划评审会，最终形成了《东湖通道工程xxxx年“质量月”活动整体策划》及第一、二、三、四项目部的□xxxx年“质量月”活动策划方案》，这保障“质量月”活动有条不紊地开展。

2、“质量月”活动启动：广泛宣传，全体动员。

为扩大“质量月”活动的影响范围，促进全员参与，投资公司、指挥部及项目部召开各个层级的“质量月”动员大会□xxxx年9月5日，中建三局投资发展公司在长江大道指挥部召开“质量月”活动启动仪式□xxxx年9月6日，东湖通道工程“质量月”启动仪式在第三项目部会议室召开；在此期间，

各项目部也组织召开动员大会，全员响应，为“质量月”活动的顺利开展打下了扎实的基础，扩大了本次活动的影响力。

3、“质量月”活动开展：形式多样，精彩纷呈。在指挥部组织下，指挥部和项目部开展了精彩纷呈的“质量月”活动，扩大了本次活动的宣传效果，增强全体东湖通道项目人员的质量意识。

(1) “质量月”活动主题宣传。为扩大本次活动的影响力，指挥部充分利用各种宣传手段，在施工现场和办公区悬挂、张贴大量宣传标语、宣传画、宣传展板等，积极宣传本年度“质量月”活动主题和口号，通过多种多样的宣传活动，为本次活动营造了良好的氛围。

(2) 开展质量专题培训和座谈会。在“质量月”活动期间，指挥部对广大员工进行了质量专题培训活动，包括《质量发展纲要（xxxx-20xx年）》及《中建三局质量管理条例》等专题的培训学习，加大广大员工的质量法律法规的普及力度；组织观看了质量宣传教育片《首席执行官》，通过生动的影片观看，增强全员的质量意识；最后，还邀请业主、监理、项目部和施工班组一起召开了施工质量管理座谈会，各方均对如何改善提高东湖通道工程质量管理做出积极发言，从各个层面提高工程的施工、管理质量。

(3) 组织开展质量知识竞赛。为考核广大员工特别是质量管理人员的质量知识水平，xxxx年9月17日在第二项目部组织了质量知识考核，活动以考试的形式进行。本次考核时对前一段培训活动的一次汇报，各参与人员质量知识扎实，在本次考核中均取得好成绩。

(4) 积极参加总包公司组织的四环线工程质量现场观摩会。通过观摩学习，对比我们自身在质量管理控制中的不足，特别是现场质量把控中的缺陷，提高我们的质量管理水平。

(5) 开展“质量月”征文比赛。为总结广大质量管理人员在工程质量管控中的收获、心得及不足，并响应投资公司的号召，指挥部组织了东湖通道工程“质量月”征文比赛活动。广大质量管理人员开动脑筋，总结工作中的收获和不足，共计写出14篇

油料管理工作总结篇二

一、加强我们产品质量管理工作，确保产品质量

为确保我们产品质量，严格按照产品要求对进行检验，以防止漏检、错检。检验过程中严格执行公司相关的检验规程及技术要求。对合格产品进行入库、流转。对不合格产品，按照不合格品相关流程，开具不合格评审处理单并上报相关部门、并配合他们进行原因分析、改善措施、跟踪总结。

二、在检验技能方面的培训和提高

1、与去年培训工作相比，无论是在培训方式方法上还是培训质量上都有了显著的提高。主要体现在委外专业知识的培训和同行业技术经验的交流，为我们今后工作的开展积累了宝贵的经验。能根据客户对产品的不同要求提供检验保障，对产品要求的共识上达成一致。

2、通过共检和现场反映的情况，对检验员在检验产品时的要求进行了强调，严格按照工艺卡片和检验规程进行验收。

三、在原材料和产品性能检验方面

1、因型砂对产品起着至关重要的作用，根据工艺要求，要求型砂检验员每天对车间混砂机的型砂性能做检测，每月对砂、树脂、固化剂的流量做检测，确保型砂的稳定性。减少铸件气孔、疏松等问题的产生，减少树脂、固化剂的使用量，一方面提高产品的良率，同时也大大降低生产的成本。今年新

增8字试块抗拉强度的检测，更好的为型砂的性能提供了有力的保障。

俗话说：三分造型，七分熔炼。炉前的光谱检测，给熔炼提供了参考的数据确保配料成份的正确性和稳定性；化学成份检测，对铸件产品成份的炉后分析提供了依据；此外今年新增了化学微量元素：钛、铜、铬 的检测，对产品微量元素的控制起到了一定的帮助；原材料方面新增加树脂、固化剂来料检验，并把数据信息及时的反馈给相关部门，确保产品的稳定性。

2、铸件试块的管理也是我们今年的一项重点改善项目：原有的管理很不规范，通过理化人员的努力，克服困难，将试块按客户进行分类摆放，建立详细台账，完整公司试块库房的建立。

四、对于本年度产量和良率目标

产量为29390t合格率为91%，与去年相比基本持平，尤其是今年的轮毂、底座、行星架、箱体的质量问题，在很大程度上影响了今年的良率状况。希望明年再接再厉，争取完成目标值。

五、iso质量体系情况

为了更好的完善和推行iso质量体系在企业中发挥作用，利用6、7月份时间完成了质量体系三级文件整理与汇编工作，在8月份年审时顺利通过iso质量体系认证审核。之后相继通过韩国lg、三一电气、日本三菱、美国ge等客户的质量体系认证及审核。

六、供应商评定考察情况

对供应商进行评审目的是从源头开始抓起，避免潜在的问题，把风险降到最低。今年我们完成了对生铁、废钢、型砂、涂

料、树脂、固化剂等生产供应商的评审。为生产提供了有力的保障，同时完善了“供应商质量索赔管理办法”。一是有效的控制了产品质量，二减少了我们的损失及生产成本。

七、检验不足之处

1、由于今年新开发产品较多，品种多样化，除了之前以球铁件为主，现在同时生产灰铁件。导致检验无法掌握重点，造成了一定程度的漏检，尤其在尺寸检测方面还有待提高。

2、检验员在工作上对产品缺乏先见性，经验不足，责任心还有待加强。发现产品问题应及时反馈，多于生产、技术沟通，争取尽快提出改善措施解决问题。

3、自身对产品的认识不够，检验技能薄弱。对再三出现的质量问题没有找到其根本原因，对下的措施没有形成闭环，导致类似问题一再发生。

展望20xx年的工作重点：

加强团队建设及人员技能培训，强抓过程控制与后道检验。加强员工的质量意识，培养员工的责任心，让每位员工有主人翁意识，人人成为质管员，让下道工序成为我们的客户。认识自身的不足，学习借荐他人的经验和成果。推行产品质量跟踪卡，严格执行工艺要求，排除给产品带来的隐患，杜绝不良品。

20xx年我们的奋斗目标：

铸件合格率95%，中检错检漏检率2%，理化检测合格率98%，成品出厂合格率100%，外部质量处理2个工作日，月质量分析报告准确率100%，质量培训计划达成率100%。

我们将为实现明年的目标作出努力并为之奋斗，这也离不开

各位领导的关怀指导及各位同仁的大力支持和配合。在挥手昨天的时刻，我们将迎来新的一年，脚踏实地一步一个脚印走下去，对过去的不足，将不懈的努力争取做到最好。我们将会用行动来证明我们的成果，靠结果生存。

20xx年，是全新的一年，也是自我挑战的一年，我将努力改正过去一年工作中的不足，把新一年的工作做的更好，为xx的明天作出努力，让我们携手合作，创造出辉煌的明天！

油料管理工作总结篇三

一、进厂原燃材料质量情景

1. 进厂石灰石未完成考核指标，质量波动相对较大，石灰石中氧化钙含量平均值虽到达要求，但有时包含很多的矿山剥离土和泥灰质岩，在雨季时造成石灰石水分大，以致破碎机被堵多次。氧化镁含量平均值到达了指标控制的要求，但波动很大，异常是5、6月份进厂石灰石氧化镁最高的达17.51%。

2. 进厂粘土化学成分基本能够满足生产要求，但sio₂含量波动比较大，合格率比较低。马岭土水分含量大，以致下料困难，牛膀子高硅土破碎跟不上，在必须程度上影响了配料的准确性。

3. 进厂原煤整体质量比较好，平均发热量为5909.7kcal/kg，合格率为78.1%。因为进厂品种比较多，这为生产搭配使用提出了更高的要求。

4. 进厂石膏质量整体较好。主要是石膏粒度均匀，三氧化硫波动少。

5. 进厂尾铁矿fe₂o₃平均为42.8%，合格率为52.2%，整体质量较好，基本能够满足生产要求。

6. 进厂的外购熟料按指标性能从差到好:玉马 < 泰安 < 宏发 < 瑞安 < 华润。

质量部年终工作总结1. 出磨生料kh合格率没有到达考核指标kh合格率为55.5%完成的还能够。其中影响kh合格率主要有两个因素:一是生料配料采用石灰石、高硅土(马岭土)和高硅砂岩(牛膀子)搭配、炉渣和铁矿五组份配料,其中石灰石又有两到三家不一样品位的矿山供应,加上本身石灰石和高硅土波动造成配料上难以准确控制;二是质量部值班工艺员缺乏专业知识、配料水平不高,不会预先灵活控制,采取有效的措施。同时也造成入窑生料成分的波动。2. 出磨煤粉细度平均值为2.24%,合格率为73.0%,低于控制指标,这跟煤的进料工艺稳定有关。

3. 出窑熟料立升重完成比较好,合格率为98.4%。全年平均值为1.54%,其中小于2.0%的合格率为74.2%,小于1.5%的合格率仅为59.1%,未完成考核指标。由于石灰石mgo偏高、配方的调整不到位、入窑生料成分和下料量的波动,加上操作上的问题,全年28天抗压强度平均值仅为54.2mpa

1. 水泥粉磨:一部出磨水泥0.080mm方孔筛细度、比表面积和so3合格率都比较低,这跟生产管理不到位有关;二部出磨水泥0.080mm方孔筛细度、比表面积和so3合格率完成情景还能够,其中比表面积约低于考核指标,这跟生产a类水泥时要求高比表面积有关。混合材平均合格率为76.8%,完成了考核指标。

2. 出磨水泥强度基本在控制指标内,并且质量相对稳定,富裕强度充足。3. 出厂水泥单包袋重合格率完成了控制指标,20袋总净重合格率约偏低,有待改善提高,但相对同行业已经是不错的表现。

1. 由上表4知,出厂水泥各指标和出厂水泥富裕强度合格率都

到达了100%;2. 出厂水泥3天和28天抗压强度满足内控指标的要求，标准偏差基本合理;3. 分析组、物理组、控制组内部抽查合格率还比较高，但分析组与省站比较合格率还很低，这与自身水平低有关。

1. 进厂石灰石源头的质量把关还有待加强，同时加强与收料员的配合。2. 过程质量控制的较多环节完成的仍然很差，部分控制指标完成的结果与《水泥质量管理规程》最基本的要求相差甚远，如：出磨生料、入窑生料kh合格率、合格率均未到达要求，有待继续努力。

3. 由于多方面的原因(包括配料、控制值偏高等)，导致熟料28天强度低于目标值。

4. 质量部操作人员检验水平还有待提高。

3. 质量部和生产部必须密切合作共同监督石灰石、粘土和煤的搭配均化；

8. 及时的、有预见性的调整出磨水泥的混合材的掺加量以及其它控制指标，降低水泥的生产成本。

油料管理工作总结篇四

今年的质量工作始终围绕公司整体工作目标，认真贯彻落实上级工作会议精神，以落实公司“两会”工作部署为中心，健全质量管理网络，落实安全管理职责，不断持续改进iso9000质量体系，将各部门制定的相关安全制度和措施纳入到质量体系文件和岗位规范中，促进安全管理。并进一步加强物资入库检验工作，加大服务力度，以物资装卸、试压和仓储为重点，强化安全日常监督检查，查隐患，补漏洞，切实为全处生产经营工作的正常运行保驾护航。由于制度完善，责任明确到岗位，明确到人，全处职工的质量、安全防范意识都有很大的提高，实现了年度安全生产无事故。主要

生产物资入库检测率100%，不合格物资后处理率100%，杜绝了施工作业、产品、服务质量事故，保证了全处安全生产和经营管理稳步运行。

一年来，我们主要做了以下工作：

根据公司领导层的变动情况结合机构调整，及时调整了公司质量管理网络，明确了各级人员的质量职责，对领导干部重点要害部位安全挂点进行及时调整。并根据公司安全生产的要求及时贯彻落实上级重要文件精神，把安全管理工作贯穿在质量管理的具体工作中，对组织的各种质量、安全活动积极参与，配合具体落实。同时针对实际及时修订下发了《qhse管理工作考核办法》等规章制度，严格按制度做好季度质量、安全及基础工作检查考核兑现工作。参与组织迎接上级部门专项检查10余次，结合实际组织开展定期集中检查和日常抽查相结合的监督检查，及时消除事故隐患和苗头，对全年公司组织的各项检查共查出大小问题432个，监督现场整改422个，整改率达到98%以上，无法彻底整改的问题，组织制定了相应的纠正预防措施。上级部门检查出的21个问题按检查团要求及时整改，问题整改及时率达到了100%。通过检查与考核的有机结合，促进全处人员的质量安全意识不断增强，工作主动性和积极性得以提高。

全国上下对质量、安全工作高度重视，上级相应加大了质量安全监督检查的深度和力度，给我公司质量安全工作提出了更高的标准和要求。质量安全方面我们重点抓好现场作业管理，把各基层队站作为重点部位监控，严格落实操作流程，贯彻质量体系程序文件的要求，把物资装卸、堆码、搬运、标识等关键环节作为保证全处服务质量和安全生产的重中之重，定期不定期进行监督检查，确保了全部产品质量合格。保障了公司生产经营工作顺利进行。

在有效运行iso9000质量体系的同时，持续改进质量体系文件，根据iso9001-20xx标准的要求，修改完善了iso9000质量体

系20xx版的质量手册、24个程序文件43个管理标准和102个岗位责任制，将岗位安全职责纳入岗位规范，并进行统一检查考核。为物资供应各个流程制定了目标、形成了标准，规范了行为。顺利实施了iso9000质量体系标准20xx版转版工作，目前整个质量体系工作运行顺畅。使抓安全有制度可依，为安全生产奠定了良好的基础。

要求供应部门严格执行质量体系文件，加强物资采购审批和合同履行过程监控，从物资采购订货源头把关，利用信息网络优势加强采购物资前期质量控制，大宗、关键和批量物资招标竞价采购，加大直采比率，预防和减少不合格产品进入公司，全面落实采购物资质量终身负责制和采购合同履行追究制，保证采购产品质量。物资仓库严把物资检验关，严格按照规定做好物资入库质量检验，所有到货产品全部进行检验和验收，做到了入库物资检验验收率100%，全年委托质量检验162批次，发现不合格4批次，比上年度9批次下降56%。对入库发现不合格产品按用户要求及时处理，不合格产品后处理率达到100%，确保了供应物资质量。从源头堵住了因为产品质量可能造成的安全生产事故。并要求生产服务部门对加工组装、试压混拌的产品严格进行工序质量控制，把好过程检验和最终检验关，全年未发生一起质量问题。各部门按服务规范和承诺主动到各用户单位，定期开展质量回访，对产品存在的质量问题了解情况，对用户的意见、抱怨认真调查分析，采取措施加以改进，并将结果及时反馈给用户，全处以顾客需求为中心、以顾客关注为焦点，不断改进服务质量，服务水平得以提升。确保了公司生产“安全、高效”进行。

根据今年机构调整和人员变动的实际情况，为了保证大家能尽快熟悉质量体系，我们要求各体系覆盖部门必须指定一人兼任本部门的质量体系管理员，每月组织一次质量体系管理员学习例会，组织学习体系文件，重点针对质量体系存在的问题，需要协调的事宜等进行交流探讨，传达学习上级每月质量工作例会精神，由体系管理员将有关精神传达到本部门及各岗位，保证人人熟悉质量体系，为体系的良好运行打

好基础。同时加强部门人员日常安全教育力度，组织积极参加了上级和公司安全知识竞赛和宣讲活动，取得了较好成绩。并要求从自身做起，严格执行办公设备操作规范，做好防火、防触电、防人身伤害。并在全公司范围内积极推行“零缺陷”、“6σ管理”等先进的质量管理方法，将有关书籍及时发放到相关人员手中，不断提高管理人员的专业技能和业务素质，达到了良好的效果。

我公司的质量管理，发展到今天，主要是把质量安全工作始终纳入领导的重要日程和安全管理目标。认真落实一把手负责制，无论是公司还是基层单位，各级领导都亲自过问，定期进行工作汇报，对于重大隐患的治理和不合格项，公司领导亲自过问。特别是基础管理、建章建制方面，根据各个时期工作流程的新要求不断修改和完善，使公司质量管理工作步入了制度化规范化轨道。

为了加强安全重点要害部位的管理，预防重特大安全事故的发生，作为主要考核管理部门我们始终把安全工作纳入每次体系检查、业绩管理和基础工作检查一并考核。做到了主要领导总体抓、分管领导具体抓、相关部门配合抓的管理程序，并严格履行“谁主管，谁负责”原则，建立健全了各级质量管理网络 and 安全管理责任制。

从而保障了在生产操作过程中涉及的各类事故发生有了规范性的约束及控制。经过实践，证明我们的措施是得力的，管理是到位的，尽管在诸多不利条件下，做到了无一起事故的发生，为生产建设起到了保驾护航的作用。

根据我公司的生产特性，我们在每次检查考核中，对安全隐患检查整改方面，采取非常主动方式，从全员、全方位、全过程的检查，到极力消除隐患的整改，本着隐患整改“三不推”的原则即：岗位不推向班组、班组不推向车间、车间不推向公司。在很大程度上消除杜绝了安全事故的发生。

正是由于全公司在质量、安全工作方面严格要求，规范运做，因而我们的工作得到了职工的肯定，全公司一年来未发生一起因质量管理引发的安全责任事故。在新的一年里，我们将发扬成绩，寻找差距，不断努力，继续一如继往的干好本职工作，抓好质量管理和服务工作，配合安全管理，为全面完成全公司既定目标而奋斗。

油料管理工作总结篇五

一年来，认真学习并实践公司质量管理控制流程，透过一年的工作与学习，工作潜力都有了必须的提高。个性对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了必须的决定、分析潜力。以下，对于一年的工作状况，进行总结。

1、努力学习，提高自身知识含量。

今年主要工作是针对冲压件质量检验，对于更深的了解该种零件特性，班组专门对冲压件知识和质量检验进行了详细的培训，并且在外协加工厂实地学习、了解生产工艺和流程。从而在检验工作中，能够及时、有效的进行判定。

2、努力工作，用心主动完成工作任务。

12个月以来，共完成检验1015批，分别检验冲压件1001批，各种铸件104批。对每一批零件外观、尺寸对照工艺设计要求进行详细、准确的检测并做出报告。更对领导安排的随时工作任务，有效、快捷的完成。

3、默契配合，利用团队力量。

在同质检室其他同事的工作协调上，做到互相理解、互帮互学。一年来成绩的背后有我们质检室全体人员的共同努力和辛勤的汗水。不仅仅有效的完成工作任务，更因此增加了团队协作潜力，为今后的顺利工作垫下了坚实的基础。

回顾检查自身存在的问题，虽然在工作中，用心有效的完成检验任务。但是仍然有许多需要不断的改善和完善的方面，表现主要是：在工作中由于经验不足，对待一些问题的分析方法过于单纯；看待问题有时比较片面，在一些问题的处理上无法更准确的冷静解决。因此，对于以前工作中存在的不足之处，做出以下规划。

1、积累经验，学以致用。

利用所学知识，灵活的运用到工作当中。解决分析问题时，运用专业知识，多角度分析可能影响问题的原因，从而找到准确的结果。

2、虚心请教，强化自身。

向其他同行和同事虚心学习工作和管理方面的经验，借鉴好的工作方式，增强职责意识，提高完成工作的质量和标准。

油料管理工作总结篇六

经检查深圳能源机场中心低压柜柜体外观主要是门板、侧板、顶板等的涂覆层质量和平整度以及柜体组装、门的开启灵活度等均达到工艺要求。

3. 面板上的指示灯、按钮、仪表均横平竖直，符合要求；

4. 元器件都有完整的标志、铭牌、标牌上内容也经核对正确；

5. 元器件安装牢靠、合理、符合元器件生产厂家的安装要求；

7. 电器元件的裸露带电端子等带电导体距金属构件（如柜体框架、隔板、门板等）的距离都大于于20mm□未达到要求的都已采取绝缘措施。

1. 导线连接经检查二次接线未发现接线比较凌乱、差错、接线不牢固等现象，整体接线工艺良好。一次接线主要是双速电机控制柜，一次接线凌乱、差错、接线不牢固等现象较多。

2. 过门接地线连接螺丝多处未紧；该现象比较严重；

3. 软启动器接地保护在连接框架时由于接地未连通，已采用接地线与软启动器接地端子和柜体框架连接。

2. 搭接铜排的搭接面积与搭接螺栓的规格、数量、位置分布符合有关标准的规定，搭接螺栓、螺母拧紧力矩经校验发现有多台柜子未达到要求；多处搭接排与外壳之间的距离小于20mm□

3. 检查发现连接主电路电器元件的进出端子的母排间距小于该元件端子间的间距。此外，母排的相序符合规定。

对每台柜子上所有的手动操作部件进行五次操作，无异常情况。

介电强度（耐压测试）测试，试验电压为2500v□有效值）。试验时间1s□试验中未发生绝缘击穿，试验合格。出厂试验完成，各项指标合格后，贴三c标志，开关柜才算合格品。

油料管理工作总结篇七

为确保节日安全，1月23日—25日，公司组织部长以上人员对公司各厂、站、河津服务站等进行了覆盖面100%的检查，共查出各类隐患68条，多为河津服务站，对其中60条隐患进行了“三定”；节后，根据“特别规定”进行了复工前的安全检查，要求所有开工复工的单位必须报公司，由公司组织检查，达到开工条件方可开工；同时着重对节前隐患“三定”进行了复查，全部按要求整改完毕。

4、落实安全巡查制度，进一步加强干部作风建设，建立健全各种相关台帐。

5、对公司所有的11台起重机安装了超载、超高显示器；

油料管理工作总结篇八

一、切实落实新区相关文件精神

深入学习贯彻市、区关于安全生产工作的重要指示，以“全面落实企业安全生产主体责任”为主题，聚焦改革发展、监管执法、事故预防，推动企业落实安全生产主体责任，为大鹏文体旅游行业提供稳定良好的安全环境。

二、开展企业负责人培训活动

6月6日下午，新区文体旅游局组织全区文体旅游市场80余家经营单位负责人及各办事处相关负责同志，共计100多人在“玫瑰海岸”旅游度假区进行了安全生产工作培训及现场应急演练活动。本次培训活动的的主要内容有消防安全知识、电气安全知识、设备设施安全知识以及自然灾害预防等方面安全生产常识。局领导亲自主持培训活动并作开班讲话，邀请新区领导及部分媒体参与点评报道，适时紧迫、目的明确、内容丰富、针对性强，进一步推进了旅游安全工作新局面。

三、组织开展旅游景区应急预案演练活动

6月6日下午16:10分，模拟玫瑰海岸旅游度假区会议室发生火灾，参与安全培训的80余家经营单位负责人及各办事处相关负责同志，共计100多人参与本次应急疏散演练，现场施放烟雾弹，模拟游客被困，景区安全专员立即向应急总指挥汇报启动应急预案，各应急小组迅速出击采取组织人员疏散、快速扑灭火情、急救被困游客等一系列的应急处理措施，五分钟之内将所有游客安全疏散到室外场地。现场进行伤员急救，

使用干粉灭火器扑救初期火灾等演练，各企业单位负责人积极参与现场灭火扑救。进一步增强了文体旅游市场生产经营单位负责人的安全意识、主体责任意识，提升从业人员应变能力和自救能力，掌握事故中迅速逃生的基本方法，提高抵御事故和应对突发事件应急处置能力。并评估检验旅游景区景点对应急预案的执行力和实操技能，发现完善应急预案和执行程序中的缺陷和不足，全面加强文体旅游市场安全生产管理工作。

四、开展安全生产大检查活动

我局紧扣“全面落实企业安全生产主体责任”活动主题，坚持贴近实际、贴近企业，集中开展“安全生产月”隐患排查整治工作，督促相关生产经营单位认真落实排查结果，安全生产月期间，我局共出动执法人员16人次，执法车辆9次，开展了多次安全生产检查，及时发现各类安全隐患15起，现场整改15起。安全生产月，新区文体旅游市场未发生安全生产事故。