

2023年施肥设备心得体会怎么写(精选5篇)

在平日里，心中难免会有一些新的想法，往往会写一篇心得体会，从而不断地丰富我们的思想。心得体会对于我们是非常有帮助的，可是应该怎么写心得体会呢？那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

施肥设备心得体会怎么写篇一

20__年安检部结合车间生产实际情况，将主要工作放在管理制度的制定完善以及现场落实上。按照周、月制定的检查计划表，定期针对车间所使用的设备开展全面检查及整改工作，有效的杜绝了设备机械事故的发生，保证了生产的顺利进行。主要工作情况如下：

一、结合分公司实际情况编制机械设备管理制度

- 1、查阅集团公司、公司及分公司以往机械设备管理文件，结合《机械设备管理办法》的编制，并已审核通过，以文件形式下发。明确了设备管理工作中各个部门的职责及相关工作。
- 2、完成《机械设备运转记录通知》的下发，对设备运转记录的填写根据分公司的实际情况做了详细的规定，有效的规范了记录工作，便于日后的整理统计。
- 3、完成了设备资料的整理归档工作，对每本资料进行编号，便于日后的查阅。

二、认真落实管理制度中规定的各项工作

- 1、对重轻钢生产线、箱型梁生产线、抛丸机、摇臂钻床、数控钻床、电瓶式轨道运输车、81台气保焊机、48台交直流焊

机等设备进行喷码标识(包括外协队伍自带设备),对门桥式起重机进行了贴码标识,极大的方便日常管理工作的进行。

2、每天对设备运转使用情况及运转记录情况进行检查,对保养不到位的设备现场指正,督促整改;对运转记录填写情况进行记录,对出现的问题进行指正。每周将日检查汇总为周检查,每月最后一周检查情况汇总为月检查。

3、及时制止检查中发现的违章作业情况,避免了机械设备使用故障及事故的发生。

4、对设备维修及更换配件情况进行统计,分析故障原因,统计易损件情况。

20__年安检部将一如既往地加强机械设备的管理工作,使分公司机械设备始终处于良好的运转状态,避免设备事故的发生。

施肥设备心得体会怎么写篇二

随着科学技术的日益发展和企业机械化、现代化水平的不断提高,加强机械设备管理越来越引起企业经营管理层的高度重视。恰逢此时,公司为广大员工请来了专家,教授大家一些专业的设备管理知识,旨在更好地为公司服务,为职工谋福利。以下是我在此次培训中得到的一些感悟,请大家指正。

近年来,电解铅形势好,产品价格上涨,一些企业为了短期经济效益,盲目的追求产值,狠抓产销环节,却忽视了企业的机械设备管理,直至设备出现了严重的问题。因此,要搞好企业的机械设备管理工作,企业决策者要明白机械设备管理工作的重要性,做到真正重视机械设备管理工作,同时要明确机械设备管理在企业管理中的重要地位。

机械设备是生产的基础,机械设备管理的任务就是要采取一

系列的措施对设备进行综合管理，保持设备完好，利用修理、改造和更新等手段恢复设备的性能，提高设备的完好率，充分发挥设备性能，保证机械设备的安全运行，降低成本，促进企业生产持续发展，提高企业经济效益。企业要发展就要生产，而机械设备是生产的基础，没有机械设备就无法生产，企业没有生产就无法生存，更谈不上发展。因此，机械设备技术性能的好坏，不仅直接关系到企业生产效率，还关系到生产的成本和效益，更是安全生产的重要基础，因此，明确机械设备管理在企业管理工作中的重要地位是非常重要的。

机械设备管理的目的是取得最佳的设备投资效果，也就是要充分发挥设备效率，并谋求寿命周期费用经济性。在实际工作中，我们从企业的实际情况出发将所有机械设备统计备案，了解性能、作用后，按其生产中的重要程度分。

为a□b□c□d四个等级□a级为特级机械设备□b级为重要机械设备，是对生产和效益造成较小影响的机械设备□c级为普通机械设备，是只对局部生产和效益造成较小影响的机械设备□d级为辅助机械设备，对生产和效益影响很小的机械设备。分别制定不同的维修策略，做到预防维修、改善维修、事后维修有机的结合起来，以达到机械设备综合效率高，停机损失小，做到物尽其用，重点机械设备重点管理，使机械设备管理井然有序，有效地为企业生产服务。

设备备件，顾名思义，即是为设备出现故障或损坏时而储备的备件。设备备件的管理是我的一项主要工作。它包括图纸的设计、测绘外协、外购工作，所以对备件管理的重要性比常人有更深的体会。

但是要如何才能做到存有一定量的备件不产生大面积或长时间的停机停产而又尽量少占用资金呢？以下是我个人的一些愚见，错误之处还望海涵。

1、常用备件。指经常使用的、设备停工损失大和单价比较便宜的需经常易保持一定储备量的零件，如易损件、消耗量的

大的配套零件及关键设备的易损件一定要有一定量的储备。因这些备件容易磨损，更换周期短，停工损失大。与所占用的资金量相比，停工损失大的多。如新机械化贴标机（关键设备）的颈标板、身标板；又如所有灌装机的升降轴的拉簧，封盖机的空心轴等（使用频率高、易损件）等。

2、常备件。所谓非常备件即更换频率低、停工损失小和单价昂贵的零配件。我公司对此采用了下述方法，如捆扎机、封箱机，我们各备用1台整机，若那一条线上的捆扎机出现一时难以修复而又没有配件更换的故障，就把备用机换上，待备件加工或购回后及时修复备用。还有就是如机械化的x形贴标板，价钱比较昂贵，但也不易损坏，但外购较难，时间较长，我们就一次购2—3块备用，以备不时之需。

发现润滑管理在当今科学技术的迅猛发展中，为设备系统长时间的顺利运行提供了可靠的保证和坚实的技术支持；同时，设备系统检修周期的不断延长，也为设备系统提出了更加苛刻的要求。因此，作好设备各项管理工作、检修工作、点检工作，新技术、新产品等的开发和利用工作，为设备系统长时间的顺利运行提供可靠的保证和坚实的基础。设备的润滑管理工作也是设备维修工作中的一个重要组成部分，正确地搞好润滑工作与合理使用润滑油脂，是保证设备正常运转，防止事故发生，减少机器磨损，延长使用寿命，提高设备的生产效率和工作精度的一项有效措施。随着科学技术的迅猛发展，科技水平的不断提高，设备润滑发展趋势包含以下内容：节能降耗，提高效率；提高控制性能、适应机电一体化发展；提高可靠性、寿命、安全性和维修性；环境保护（低噪声、无泄露）；适应国际市场的需求；减少能耗，充分利用能量；控制污染；对设备主动维护；机电一体化；计算机技术的应用；润滑产品能够适应更加苛刻的条件；润滑产品的环境保护（可降解）等。

在我们xx公司生产过程中，设备润滑在设备维修发挥着非常重要的作用，设备润滑是设备能否正常工作直接影响着生产

的顺利进行，因此设备润滑的好坏是生产顺利进行的必要条件。设备润滑管理是用科学管理手段，按照技术规范的要求，实现设备的及时、正确、合理地润滑和节约用油，达到设备安全正常的运行。同时设备润滑管理也是设备管理与设备维修保养工作的一个重要组成部分，搞好设备润滑工作、保持设备润滑状况良好及润滑系统工作正常，是保证设备正常运转、防止事故发生、减少机件磨损、延长设备使用寿命、降低动能消耗、提高设备的生产效率的有利措施。合理、正确地应用润滑材料，减少润滑材料的浪费，也是节能工作的一项十分重要的内容。做好设备润滑管理工作，并把它建立在科学管理的基础上，对xx公司的生产，提高经济效益有着极其重要的意义。

施肥设备心得体会怎么写篇三

20xx的一半马上过去，总结半年药厂制药设备的大致状况，结合当前形势分析开拓创新。

一、加强学习，提高业务素质

活到老学到老。只有不断学习，接受强化对医药知识理论以及制药设备的熟悉了解。这一年多，我认真努力的工作，通过学习和亲身体会，设计完善了不少原有设备对制药工序的弊端，提高设备的利用率，延缓设备的更新换代。

随着社会的发展进步，电子产品的飞跃发展，机械化程度的突飞猛进。知识的更新，只能促使我不断学习，不断的充实自己，丰富自己的知识和见识，为药厂更好的工作做好了充分的准备。

二、放开视野，认真分析了解当前形势

随着国家对食品保健医药的条列的完善，严格控制产品卫生要求，狠抓产品质量，整治不符合规范要求的医疗，药品，

医疗器械，保健食品的专项行动，以保证消费者身体健康和财产安全。我们药厂是通过cnp认证的先进民营科技企业及高新技术企业，正好以此医药改革的大好环境的契机，发挥民营企业灵活运作的优势，提高资金流动的周期，进一步扩大市场份额。

三、降耗节能，加强设备维修保养及改良

企业需要有稳定的大后方，才能向市场打出销售的重拳。设备的维护保养及改良是为生产提供服务的，让设备运转正常，提高生产效率，提高质量，减少废品废件的原辅材料损失，减少返工，翻工。充分合理的开源节流，最大限度的减少开支，保质保量的完成生产任务，为市场源源不断的优质产品。

四、加强反思，及时总结

不足之处有以下几点。

- 1、对于维修人员的培训不足，在实际工作中遇见的不常见故障分析判断不足，造成维修时间耽搁过长，影响生产，容易出质量事故，不合格产品的多发性。
- 2、维修人员团队意识不浓，形成个人单兵作业，容易对设备问题故障判断力的进入误区。配合不够，不能集思广益，不能以最快速度解决问题故障，提高设备的运转率。
- 3、维修人员的组织纪律性不足，工作散漫拖拉，没有积极的去寻找观察可能出现的事故隐患，总是在等待故障的发生，不能未雨绸缪的预见解决可能发生的故障，没有抢修观念。
- 4、维修人员的思想教育不足，吹毛求疵，炫耀技能，相互扯皮推诿，好大喜功。做好的做对的都是自己的功劳，做错的做坏的都是别人干的，少干或者不干就会少出错误或者不出错误。没有树立企业是我家，我依靠企业这颗大树遮风避雨

的观念，忠诚敬业，求实创新的精神。

总结半年的成绩较以往有很大的提高和进步，各方面工作有待精益求精，追求高效。为药厂有一个稳定的大后方，放眼市场，共同发展，共创辉煌而努力。

施肥设备心得体会怎么写篇四

- 1、对使用科室提出的设备维修申请，维修人员应及时予以响应和处理。维修完毕后，维修人员应详细填写维修记录，科室签字确认后恢复使用。
- 2、对无法解决的或疑难的问题应及时上报上级领导，并积极联系院外专业人员。
- 3、对急救设备，维修人员不得以任何理由拖延推诿，而应积极抢修保证临床第一线需要。
- 4、使用科室要按规定做好医疗设备的日常保养工作，并定期检查执行落实情况。
- 5、定期深入科室对所负责的仪器设备进行安全巡查，及时发现问题及时处理，防止发生意外事故。
- 6、积极创造条件开展预防性维修保养(pm)降低设备故障发生的概率。
- 7、对保修期内或购置保修合同的设备，要掌握其使用情况。出现问题时，及时与保修厂方联系，对维修结果做好相应的维修记录，并检查保修合同的执行情况。
- 8、应做好休息时间和节假日的维修值班，确保节假日和休息时间均能处理突发的维修要求。

9、保持工作区域的安全与整洁。保管好各种维修工具、仪器，防止丢失损坏。定期召开业务碰头会，每月至少组织一次业务学习，研究、分析维修中的疑难问题，交流维修心得。

施肥设备心得体会怎么写篇五

自己作为特种设备安全监察人员，在全面学习特种设备法律、法规的同时，特别注意对《特种设备安全法》的学习。主要体会有以下几点：

《特种设备安全法》第一条阐明了立法的宗旨，即为了加强特种设备安全工作，预防特种设备事故，保障人身和财产安全，促进经济社会发展。围绕这一宗旨，明确了特种设备安全工作应当坚持安全第一、预防为主、节能环保、综合治理的原则。法律创设的多项制度，充分体现了预防为主要的理念，如为保障特种设备的本质质量，规定对特种设备生产实行许可制度，对锅炉、压力容器等特种设备的制造要实施监督检查，特种设备产品、部件或者采用的新材料，要按照安全技术规范的要求进行安全性验证；为保障特种设备的安全运行，特种设备使用单位要建立岗位责任，制定操作规程，对设备进行定期检验和定期自行检等等，这些规定重在事前把关，防止不合格设备进入使用环节，防止不安全设备继续使用，做到防患于未然。

《特种设备安全法》突出了特种设备生产、经营、使用单位的安全主体责任，重点强化了特种设备生产、安装、经营、使用、维护保养、检验检测等全过程的监管，确立了特种设备管理制度、质量责任追溯制度、产品召回和报废制度等，具有鲜明的可执行性和可操作性。

相关技术资料 and 文件；特种设备的定期检验和定期自行检查记录；特种设备的日常使用状况记录；特种设备及其附属仪器仪表的维护保养记录；特种设备的运行故障和事故记录”要建立设备信息档案；二是缺陷特种设备召回制度，即“因

生产原因造成特种设备存在危及安全的同一性缺陷的，特种设备生产单位应当立即停止生产，主动召回”；三是存在严重事故隐患特种设备的报废制度，即“特种设备存在严重事故隐患，无改造、修理价值，或者达到安全技术规范规定的其他报废条件的，特种设备使用单位应当依法履行报废义务，采取必要措施消除该特种设备的使用功能，并向原登记的负责特种设备安全监督管理的部门办理使用登记证书注销手续”。以上从制度上保证了最大限度地降低“安全陷阱”对民众生命和财产的伤害，体现了以人为本，生命至上的立法宗旨。

业的责任主体。《特种设备安全法》对企业的各个环节的责任，包括检验、人员培训、制定安全制度都做的很细，突出企业为主体这个责任。二是突出强调发挥政府监督作用，履行政府的行政监督职能。《特种设备安全法》突出了各级人民政府应加强对特种设备安全工作的领导协调管理。作为地方政府，保一方百姓的生命、财产安全是其天职，《特种设备安全法》里明确了政府的责任。三是突出强调发挥社会监督作用，保障公众的知情权。消费者在享有使用特种设备权利的同时还负有监督这些制造单位、使用单位企业安全的责任，同时对政府的履行职责监督管理。新闻媒体同样也有对特种设备安全方面的监督职责。安全不是哪个人或哪个单位的事，而是全社会的事，全体人民的事。另外《特种设备安全法》还规定了行业协会的作用，为形成安全监督管理部门、检验机构、行业协会“三驾马车”的监督管理体制奠定了法律基础。

分类监管是指针对特种设备不同的性能特点、危险程度对它实行不同的监管模式、手段和方法。根据运行特点，特种设备有四高：高压、高温、高速、高空。在这种运行条件下，特种设备容易产生易燃易爆或者高速冲撞坠落的危险。针对这些特种设备不同的特点，进行分类监控。在明确分类监管这种科学监管原则的同时，《特种设备安全法》还确立了重点监管原则，就是重点监管人口密集、公众聚集较多的场所，

如车站、商场、学校等的特种设备，进行必要的检查、检验、检测，确保安全。

《特种设备安全法》把人民群众生命财产安全放在首位，立足解决特种设备安全工作面临的各种问题，借鉴了国际上先进的安全监管经验，具有非常强的科学性、前瞻性和可执行性。该法的颁布，标志着我国特种设备安全工作向科学化、法制化方向又迈进了一大步，对规范特种设备的生产、经营、使用、检验、检测和监督管理活动，提高我国特种设备安全整体水平，有效保障人民群众生命财产安全，具有重要意义。