

2023年中班美术狮子教案反思 狮子和兔子教学反思(实用7篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

大检修工作总结及心得篇一

1 引言

车辆购置费及车v段设施投资在城市轨道交通建设项目中占有较大的比重。在实际工程设计中，地铁车辆的检修制度用于计算确定配属车辆数、各修程的车辆年检修工作量等，并用于确定车辆段的建设规模；在线路投入运营后，车辆检修制度用于车辆段编制年度车辆检修计划、材料备品订购计划、劳动力组织和设备使用计划等，是企业生产经营管理的重要依据。因此，车辆检修制度是地铁建设和运营的重要技术数据和依据。

2 改进维修模式

维修模式

车辆维修在长期实践中形成了定期维修、状态维修和事后维修3种方式。从其特点看，定期维修和状态维修属于预防性的，事后维修则是非预防性的。在车辆维修制度中，3种维修方式可以根据具体情况配合选用。1. 厂修。对车辆各部件和系统包括车体在内进行全面的分解、检查及整修，结合技术改造对部分系统进行全面的更换，对车辆系统进行全面检测、调试及试验。2. 架修。对车辆的重要部件进行分解、清洗、检查、探伤、修理和更换报废零部件；对电气部件进行清洁和

测试；对蓄电池进行清洗及容量测试；对车辆系统进行全面检测、调试及试验。3. 定修。主要进行车辆的各系统状态检查、检测；各部件全面检查、清洁、，部分部件如空调机组、集电器的清洁、测试和修理，以及列车的全面调试。4. 月检。主要对易损件和磨耗件、相关部件的空气滤尘器进行检查；进行车辆重点部件及系统状态的检查，部件的清洁、，更换磨耗件。5. 列检。对与列车的行车安全相关部分进行日常性技术检查，并进行故障处理。从各级检修内容可以看出，检修修程内容存在重复，其中列检与月检的检修层次不是很明显，月检目的不明确。

车辆维修制度改进的设想

地铁车辆维修制度改进的目的是压缩检修停时，提高车辆运用率。因为厂修是符合各配件的检查与寿命周期的，所以，我们应把地铁车辆维修制度改进放在列检、月检和定检上。列检作业是在车辆运营结束后回段进行的，工作时间较紧，加上列检人员专业性不够强，这就把时间与精力集中在一些故障的处理上了。月检比列检增加了一些保养与清洁工作，完全可以在列检中进行。定修有一些内容可以分散到列检当中，从而压缩检修停时。月检与定修的在修时间太长，且基本上没有考虑状态修，过剩维修较严重，专业化程度差。如果把定修的部分内容以及月检的全部内容分散到列检中去进行专业强化，可以大大减少临修的次数，从而减少故障列车的救援。

信息化诊断设施保障检修质量

3 地铁车辆现行检修制度

按照目前我国现行《地铁设计规范》[gb 50157-2003]中的规定：地铁车辆段根据功能可分为检修车辆段（简称车辆段）和运用车辆段（简称停车场）两种。车辆段的主要功能：承担车辆的定修、大修、架修（厂修）等定期修理任务，段内

设备和机具的维修，调车机车、工程车等的整备及维修，以及负责段内列车停放、编组和日常检查、一般故障处理、清扫洗刷及定期消毒等日常维护保养。停车场的主要功能：负责段内列车停放、编组和日常检查、一般故障处理、清扫洗刷及定期消毒等日常维护保养。车辆维修的目的，是确保地铁车辆运营的安全性，并尽可能地延长车辆的使用寿命，从而降低地铁的运营成本、提高效益。我国地铁车辆的检修制度基本是沿用我国铁路的经验。现行《地铁设计规范》中的许多概念仍没有脱离干线铁路的框框。在现行地铁车辆段的设计和规划中，地铁车辆采用的是日常维修和定期检修相结合的检修制度，即预防性计划修制度。上海市轨道交通已建、在建、拟建的车辆段均采用的是预防性计划修制度。

我国地铁车辆的检修修程可分为厂修、架修、定修、月检和列检5个等级。其中厂修、架修和定修为定期检修，通常在车辆段实施；月修和列检为日常维修，通常在停车场实施。由于我国各城市地铁车辆不尽相同，地铁车辆的检修修程尚未有统一规定。上海地铁车辆在日常维修中增加了周检这一修程，以确保行车安全。

4 洗车线的几种典型布置型式

咽喉区通过式布置的特点

洗车线与出入段线并列布置在运用库咽喉区前，列车入段时需要清洗的列车直接进入洗车线，洗车后通过咽喉区进入停车线，洗车工艺为通过式洗车，列车洗车作业只需要1次通过洗车机，且全过程不需要转换列车运行方向。

与运用库并列通过式布置的特点

该布置型式只有在运用库为贯通式布置时才能成立。洗车线布置在运用库的一侧，列车入段时需要清洗的列车直接进入洗车线，洗车后进入牵出线，转换运行方向后通过运用库尾

部咽喉区进入停车线，洗车工艺为通过式洗车，列车洗车作业1次通过洗车机，但需要在牵出线进行1次转换运行方向作业。

咽喉区八字线通过式布置的特点

当车辆段用地长度受到限制不能满足上述两种布置型式的要求时，可以考虑采用本方案。洗车机布置在咽喉区一侧，入段时需要清洗的列车首先经岔12□14进入前洗车线，转换运行方向后，驶入洗车机完成洗车作业，然后全部进入后洗车线，在后洗车线再次转换运行方向后，经岔13□11进入运用库。洗车作业是通过式洗车；从列车入段到洗车完毕进入运用库，需要2次转换列车运行方向。

5 结论

通过以上分析研究，可以认为地铁车辆段洗车线的布置型式对洗车能力和洗车作业时间都有较大影响，在用地条件满足需要时，应优先采用咽喉区通过式布置方案，其次应选择与应用库并列通过式布置方案或咽喉区八字线通过式布置方案，尽量避免采用尽头线往复式布置方案。

参考文献

大检修工作总结及心得篇二

在2016年上半年的工作中，机修班的全体员工在厂里各领导和设备科的带领下，严格遵守厂里的各项规章制度，从各方面严格要求自己。一直以来坚持以厂里的实际情况为出发点，以保障机器的正常运转为前提，最大限度的降低维修成本和缩短维修工时为目标，不断学习，总结工作经验与教训。虽然机修工种工作环境比较复杂，但机修组的每位成员都勤奋肯干，发扬不怕吃苦、团结拼搏的精神，不断提高了自身的职业道德素质和职业技能水平。从而在面临的一系列挑战中

出色的完成了各项任务，为各个车间能按时完成各项生产任务打下了良好的基础。

一、1、2月份春节维修：其中主要包括以下几点：

1、做好乳化车间乳化生产线关键设备的维护保养：乳化机电机轴承的更换，乳化机轴套、密封圈□o形圈、骨架油封等配件的更换，做好试机调试等工作并做好记录。

2、配合厂家做好晓进机的维护保养工作：如轴套、易损件等更换并做好调试。灌装机的密封圈、轴承、变速箱油等更换并做好调试，保证设备的顺畅。

3、对3、4号装药机以及轨道智能输送系统进行检测、维护、保养。

4、敏化斜皮带、装药组转弯皮带的更换。

5、乳化大包装导轮、直线轴承、气管、气接头更换。最后则是全线油位的检查。

班组巡查、检查，及时解决生产过程中存在的设备问题，确保设备能满足9人线生产的要求。

在安全工作标准化方面，机修车间内部沟通方面，每月，车间定期召开车间会议，传达公司下达的各项文件精神，各班组之间并在会上积极认真讨论近期的设备运行情况及工作中遇到的问题，确保在遇到相同问题的情况下更能快速准确的判断，使全体机修人员的工作能力得到相应的提高，减少了维检修工作的时间，利于车间生产顺利进行。

根据设备办开单做好各项整改项目，机修工车间动火动焊全部按照程序进行，作业同时，都有跟班安监员或是安监办相关人员现场监督，无一起由于动火动焊而发生的起火事故。

每月对每人工作、材料消耗等各方面进行考核工作。机修车间人员做好日常巡查、检查及相关业务工作记录，做好安全信息资料的收集、整理、分析、反馈工作负责职责范围内的有关管理制度、操作规程、质量标准的制定和组织实施，及时上报本岗位相关业务报表。编制通用设备维修及运行安全操作规程和有关制度，并督促检查。遵章守纪，服从领导，团结协作，每月出勤、下达到规定的天数和次数，上下班及请销假符合要求。

机修车间新工人上岗培训一人次，转岗一人次，认真执行三级教育的精神，机修车间完成车间级教育及班组教育，认真介绍工作特点、作业环境、危险区域、设备状况、消防设备等。重点介绍高温、高压、易燃易爆、有毒有害、腐蚀等方面可能导致发生事故的危险因素，并进行相关内容的考试，并按照公司文件参与导师带徒活动。

一、维修人员理论水平有待提高，特别是对机械原理，各机构在机械中的作用、公差与配合、液压系统及材料热处理等方面认知较少，相关维修技术比较薄弱。

二、零件热处理后的硬度，塑性和疲劳强度等综合力学性能不能满足使用要求，加工后成品的形位误差有时因超过理论产品的极限值而需再加工甚至报废，从而直接影响维修进度和机器的使用性能，又提高了加工成本和维修费用。

三、对维修工时和维修费用的相关考核还不够细化，在以后的工作中将通过各种形式努力做到不断完善和健全，争取不断减少维修工时和降低维修费用，提高机器零部件的回收再利用率。

在实际的工作中，车间的管理工作底子还很薄弱，因此在有些情况的执行力和符合性与标准化要求差距还很大，对于有些问题还存在应付的情况，在达标控制方面还有待加强，真正的按标准干还有很多的工作要做，车间在安全现场，设备

的管理方面，管理人员的实际动作水平不高，专业管理知识有待提高，在今后的工作上，我应当加强各个班组的标准化建设，让工作的执行达到标准化，标准化工作常态化，减少应付，敷衍的随意工作现象，加强通过各种可能的渠道了解和学习相关的专业管理知识，解决自身的管理瓶颈，同时做好“传、带、帮”带领车间更上一层楼。

大修工作总结及心得篇三

根据公司20__年度停车检修工作计划，从x月x日至x月x日历时半月的时间，部门全体员工在时间紧，任务重的情况下安全、高效的完成了各项工作任务。

为了确保此次大修工作的顺利进行，部里成立了以__为组长的停车检修工作领导小组，组织、协调各维保单位开展大修工作。就仪表专业而言，我们主要从以下几方面开展工作：

一、安全第一、计划详实

本着环保优先、安全第一、质量至上、以人为本的方针，我们在安全方面配备兼职安全员对班组人员进行安全教育及监督，确保安全检修意识得到认真落实。为确保检修工作分阶段有序进行并按期合格完成检修任务，我们对此次要检修的__项工作依类型进行分类，并按大类合理制定检修统筹计划（附件），将所有检修项目从任务、时间、人员逐项落实，责任到人。另外，从检修一开始，我们就把安全工作放在首位，每项作业都是提前一天申报计划并办理相关作业许可证，作业前我们对每位作业人员进行作业安全交底及作业危险分析，并且都要确认签字。每项作业中现场都要指定一位主要负责人，以确保作业人员安全防护措施、并依照检修作业规程进行作业，确保万无一失，使本次大修工作顺利完成。

二、精心安排、认真落实保效率

为了完成好本次检修，领导小组每天定时召开检修协调会议，针对检修项目的技术状况和存在问题，逐项进行分析研究，分别制定出检修标准和检修进度。从项目施工、安全责任及检修时间安排和计划检修用时都做出了详细的安排部署。

本次检修仪表项目共计__项，涉及__装置__类__项，__装置__类__项（附件）。面对检修项目工作量大、人员少、时间紧的情况，在检修前，我们合理编制好详细的检修施工进度表，在确保施工安全的前提下，合理安排每一个项目的施工方案及作业时间。由于是首次检修，所以对于介质特殊的工段，将仪表全部下线对其介质接触面检查处理，同时对所有下线的阀门进行测绘，做好详细的检修记录，作为检修资料保存，为预知维修、下次检修及备件国产化提供保障（附件）。

三、认真总结，逐级验收

通过全体员工及维保人员的共同努力，20__年停工检修工作在逐级负责，责任到人理念的指导下，部门上下以高、严、细、实的工作态度，实现了环保优先、安全第一、质量至上、以人为本的大修目标。检修结束后，组织仪表班组人员对现场再一次清查，清理检修废弃物，整理现场仪表设备，做到工完料净场地清。

在开工前，组织仪表班□dcs班和sis班，与工艺人员共同对两套装置所有的控制回路和联锁回路逐一校验，并针对检修后的设备性能，在装置开工水运时进行自查自检，使每个检修项目的检修质量有据可查，从而进一步提高了装置高效长期运行的可靠性。

这次检修工作在部门检修领导小组的精心组织安排下，通过全体参检员工的顽强拼搏得以顺利完成，为装置的平稳运行奠定了坚实的基础。

大检修工作总结及心得篇四

一、铸造本质安全性安全管理体系

坚持不移贯彻公司一号文件、及各项安全工作，构建全员、全过程、全方位的“大安全”管理体制。坚持以人为本，不断完善隐患收购制、合理化建议征集制、正面典型引导制、“三违”罚款返还制等人性化管理制度，实现由要我安全向我要安全转变。强化机修厂安全管理，按照公司要求，成立强有力的检查巡视组，定时进行安全检查，提升安全监管力度。通过完善机制、刚性考核，真正把机修厂“既要管住，又要管好”，成为李阳煤业本质安全建设的示范。

二、全力打造内部市场化品牌机修厂

内部市场化改革是转换经营机制、激发经营活力、提高经营绩效的“金钥匙”，按照公司市场化改革的要求，进一步总结经验，拓宽范围，在全厂推广使用“六项考核管理”“工作量二次分配”模块，探索出有特色的内部市场化运行机制，成为公司内部市场化管理的典范。完善劳动定额管理，优化劳动组织，实行基本工作量50%保底，剩余工资根据质量、服务、安全、素质等方面争取。保证检修质量，提高服务意识，加强工艺技术，安全服务生产。

三、创新企业文化管理

接。单位绩效、员工月度考核、企业文化、文明创建、抵押金奖罚等挂钩考核，对团队和队组理念，进行梳理、整合和提炼，形成具有特色的文明管理，在工作中宣传、灌输、增强企业文化的凝聚力，使六项考核在全厂运行自如，加快推进各项工作进程，使机修厂更上一层楼。

四、提升队伍素质，保证检修、服务质量

围绕创建学习型企业，加大各类人才引进、培养力度。继续加大力度、鼓励职工参加成人和自学考试；组织选送优秀员工参加“班组长学历教育”；组织实施“全员培训、核心员工培养、薄弱员工强训”；促进新工人尽快掌握操作技能，切实解决生产实践中的具体问题；继续组织好“工种技能竞赛”、拜师学技等竞赛，为培育知识型员工搭建更多平台。通过完善新的岗位作业标准化标准，开展岗标竞赛活动，做到领导必会、员工必备，打造专业精品队伍，提高岗位标准化作业水平，提高专业技术水平，保证检修质量，提高服务意识，真正实现厂内待修零库存。

五、主要工程指标

- 1、完成公司下达的各项经营指标及检修、加工计划。
- 2、112工作面采煤机、大溜、电气列车等设备的回收及检修。
- 3、105工作面综采设备的配套、调试。
- 4、完成主运输系统安装工程、增加产量提升率。
- 5、完成选矸系统的制作、安装，提高公司的经营收入。

大检修工作总结及心得篇五

1、检修保养内容：

- 【1】循环泵解体；检查电动机轴承；加黄油。
- 【2】检查电动机三相绕组是否正常。
- 【3】检查电动机接线桩头是否有发热及松动现象。
- 【4】检查电动机导线是否完好。

【5】检查动力柜及监控柜内电器元件是否完好;所有接线是否牢靠;柜内落灰多的要进行除灰吹扫。

【6】换热站要进行定期检查;(停运期间每月3次并做好检查记录)地下换热站要做好防潮及通风工作。

2、时间：20__年8月下旬开始。

二、对二期所有换热站机组进行开机检查，重点检查循环水泵、电机。

时间：6月下旬开始

三、一级热水管网检修保养

1、一级热水管网上的所有阀门转动部分加注黄油;

2、检查所有补偿器;

3、检查所有一级热水管网上安装的排气阀和泄水阀，需要更换的及时更换。

大检修工作总结及心得篇六

图为段亚兵验收高压主汽阀返厂检修情况

段亚兵，生产技术部汽机专业高级主管。他是一名责任心强、服务意识强、专业技术强的“三强”选手，在工作中一直都是任劳任怨。他的工作衣总是最脏，头发总是最乱，鞋子总是最破，如此形象之人，工作起来却是一丝不苟，踏实认真，让人放心。

为保证1号机机组a修工作顺利进行，他从2021年8月份便开始策划准备，编制了检修准备工作计划书和任务书，定期召开

专业准备工作梳理会，对于准备工作中存在的问题和难点逐一解决并落实管理责任，确保准备工作有序开展。同时，他组织召开了检修专用工器具、文件包编制等专题会，形成策划任务13项，全部按期闭环。为恢复机组运行性能，消除设备存在的问题，他按照导则策划主要检修项目，根据缺陷、隐患、技术监督、季节性工作和控非停专项措施要求完善补充项目，确保检修内容全面完整。本次检修策划汽机项目共计51项，其中标准项目44项，非标技改项目7项，他均制定了专项方案并落实到位。他还逐个审核检修文件包及作业指导书等资料，严格执行相关技术标准，确保合规；先后编制文件包92个，其中h点277个□w点4860个。

大修开始后，他全力投入到大修工作中，每天在现场工作超过10个小时，积极协调汽机检修现场工艺、进度及备件，热情服务于大修承包商及各非标项目承包商，让他们感受到来自业主的温暖，成为连接业主与承包商的纽带和桥梁。3月18日，疫情打乱了所有的检修计划。为保证主线工期不失控，将疫情对检修的影响降到最低，他迅速联系各个工作点的人员，了解现场工作存在的问题，及时调整工作进度；联系非标项目承包商，逐一解决各个问题。疫情管控期间，现场工作他操碎了心，始终是部门最后一个回来吃饭的人。

此次大修，高压内缸返厂检修是施工进度主线，这项工作的重点是高压缸的返厂运输。由于运输物件重量达到100多吨，运输难度特别大。接到这个任务，他二话不说，立刻咨询和走访了修武县多个管理部门，了解大件物品运输相关规定和办理流程，克服困难积极办理超限运输车辆通行证，协调大件运输车辆上站、下站的等各项工作。当重达100多吨运输车辆驶离该厂，顺利通过修武东高速站口时，他悬着的心才落地，他留下了激动的泪水。

图为杜林生夜间检查小机前置泵检修安全技术交底

杜林生，安全_高级主管，负责“三票”、高风险、现场到岗

到位等多项安全管理工作，工作中以理服人，苦口婆心教育现场违章人员，让其认识到后果的严重性，从而从根本上减少违章发生。a修以来，他除了每天汇总和上报各种材料报表外，现场安全监督便是他的第二个战场。

在a修现场，他仔细查看高风险作业工作情况，纠正违章行为，督促问题整改。针对特殊风险，检查措施是否到位、防护用品、设施、受限空间高风险作业进出登记表，检查办理有限空间作业票、动火工作票、脚手架搭拆工作票办理情况、现场作业前安全技术交底情况及工作班成员是否履行技术交底签字。他每天往返穿梭于a修现场，升压站、保护室、6千伏段、pc段、mcc段、吸收塔、凝汽器等施工现场都留下了他的足迹。他总是自嘲，每天10000步工作加锻炼。

他对待工作的认真和细致是出了名的。4月5日，按照惯例巡视现场时，在凝结水泵电机吊装现场，他发现工作票上所列人员与现场指挥人员不一致，于是及时制止吊装工作，并责令检修人员按照工作票所列人员进行指挥作业，保证吊装工作顺利开展。4月15日，1号机6千伏段内6台机炉动力开关检修时，设置的安全围栏不规范，他二话不说，要求立即暂停工作，督促检修单位及时采用硬制围栏，设置安全通道及检修作业现场，避免人员走错间隔，误入带电间隔，造成人身伤害事故和设备损坏事故，并对现场工作人员进行教育，坚决杜绝类似事件再次发生。

夜间检修是一项重要而且危险的工作。他在夜间值班期间，除了汇总各个专业夜间高中低风险作业报表之外，还要查看夜间检修作业是否安全、作业现场的人员管控是否到位，现场照明是否充足。尤其是1号机炉受热面防磨防爆检查及处理、空预器传热元件更换、磨煤机磨辊堆焊等检修高风险作业现场，更是十分关注，认真检查现场作业人员劳保物品佩戴情况，受限空间气体检测情况，受限空间作业人员、工器具出入登记，临时施工用电安全，特种作业人员持证上岗等等。

夜间，检修现场工作热火朝天，他却行走于各个工作点，细心的查看各项记录，提醒工作中的安全注意事项，默默的履行着一名安全员的职责。

a修现场，一名名党员骨干，就是一面面鲜红的旗帜、一个个可敬的榜样，他们以实际行动感染着每一名参修职工，严控安全、质量、工期，确保检修工作优质高效向前推进，为企业实现高质量发展奉献自己的聪明才智，真正做到我在岗我负责，共同打赢a修攻坚战。

大检修工作总结及心得篇七

机电大班：

检修五采区1#变电所一、二回路、联络高开，主要对开关防潮、动静触头、防爆、各小线等做完好处理；负责人：王双斗、尉亮亮；影响范围：无影响，检修班合联络进行单回路运行；影响时间：2个小时。工作时间：17：00—19：00。

皮带大班：

五采区一部更换电机、减速器尼龙棒，对电机接线腔做防潮处理、计划做皮带头子两个、对机头各主要滚筒进行加油；负责人：邢武平、郭俊俊；影响范围：五采区皮带出煤；影响时间：4个小时。工作时间：16：00—20：00。

六采区一部皮带更换电机减速器梅花垫，计划做皮带个头子两个、滚筒加油；负责人：邢武平、郭俊俊；影响范围：六采区皮带出煤；影响时间：3个小时。工作时间：16：30—19：30。

六采区二部皮带更换电机减速器梅花垫，减速器加油、对电机、开关做完好处理；负责人：邢武平、郭俊俊；影响范围：六采区皮带出煤；影响时间：3个小时。工作时

间：16：00—19：00。

七月份检修计划

机电维运工区

20-年7月21日机电维运工区7月工作总结

7月份我机电维运工区按照矿作业计划进行工作，现将主要工作汇报如下：

- 1、完成下组煤二采区配电点进行治理。
- 2、完成对二采区末端加压泵水仓进行治理，主要对水仓墙壁进行粉刷，对设备进行重新摆放，制作并悬挂牌版等。
- 3、回撤五采区皮带原5081溜煤嘴下缓冲床。
- 4、确保采区变电所、盘区皮带正常运转。

以上即是我队本月主要重点工作。

大检修工作总结及心得篇八

机务检修1月份工作主要围绕公司各个分厂的各项检修、技改工作以及自备电厂，电石分厂的停机大修工作展开，不因设备检修进度影响生产；对各车间重复检修的设备进行优化技改，提高设备运行水平。对影响生产的工艺、设备系统进行积极处理。同时严格执行检修票制度、严格遵守安全工作规程，开展安全生产教育，深入现场强化检修现场的安全管理，重抓安全管理，提高员工的安全意识，做好后备人才梯队建设培养工作；重抓安全管理，提高员工的安全意识，以及做好各车间设备预防性检查、检修、维护工作。

1. 继续加强8s管理工作实行精细化管理，将8s管理工作落实到位使机务保持着一个干净、整洁、有序、的工作环境。做到备品备件上架、物品摆放整齐、场地卫生清洁、执行看板管理明确工作任务及评级工作(负责人：黄x)

保障措施：机务检修管理人员制定文明卫生管理制度，要求刘勇对8s管理工作推进检修全程帮扶，部门每月组织专项检查。

2、积极推进全员培训，全员讲课，全员参与。强化职工队伍建设，通过多方面的培养教育，全面提高职工的综合素质，提高职工业务技能水平，在设备管理维护、检修，技改等方面，培养更多的技术专业化能手。使员工队伍建设取得真正的效果。(负责人：黄x)

保障措施：每周组织一次全员讲课，全员参与，提高员工的技能水平。

3、每月定期对专业对员工进行2节技能培训、4次安全学习培训，并进行1次安全考试，提高员工的安全意识，减少安全事故的发生。(负责人：李x)

保障措施：每月定期对员工进行安全学习培训，并进行安全考试，提高员工的安全意识，减少安全事故的发生。

4、合理的安排日常检修工作，实行看板管理□8s管理、安全管理及日考核评级工作，严格监督检查，提高检修质量和检修效率。做好主要设备的运行跟踪，加强对检修设备故障原因的分析并及时反馈运行，避免设备故障重复出现。确保生产正常运行。(负责人：黄x□朱x□农x)

保障措施：加强对各车间设备预防性检查，把设备问题消灭在萌芽中。

5、严格执行检修票制度、严格遵守安全操作规程，督促各专业开展安全生产教育，强化检修现场的安全管理。利用班前班后会的机会强调安全、每周进行一次安全活动，做好安全活动记录。（负责人：黄x□朱x□农x□李x）

保障措施：从班组管理的层面杜绝作业人员的不安全行为；组织安全威胁点全员分析及事故案例的培训。

6、完善各类台帐；每月做好公用工具使用台帐做到谁使用谁保管的原则加强机修公用工具的保管确保工具能够正常使用。（负责人：农x）

保障措施：特设专人负责对机修公用工具保管，每月汇报一次公用工具的使用情况和完好情况。