

2023年食品厂设备操作规程 食品厂的工作总结(大全9篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

食品厂设备操作规程篇一

最近以来，在省、市局和xx县委、县政府的正确领导下，我局坚持以_理论和“三个代表”重要思想为指导，紧紧围绕确保公众饮食用药安全中心任务，深入落实科学发展观，认真贯彻落实xx大、xx届四中、五中全会精神，以建设“中国幸福家园”为目标，强化队伍建设，求真务实，开拓创新，有效推进食品药品安全工作，为助推经济社会又好又快发展做出了积极贡献。现将本年度工作情况总结如下：

一、继续履行综合监督职能，扎实推进食品安全工作

按照省、市局食品药品工作会议精神和xx县委、政府对食品安全工作的要求，在机构改革未到位之前，继续履行好食品安全综合职责，进一步完善食品安全机制，积极协调相关部门加强食品安全，深入开展食品安全专项整治，有效保障了全县人民群众饮食安全。

1、充分发挥政府对食品安全工作的“抓手”作用，代县政府办草拟制定了《xx县**年度食品药品安全工作要点》、《xx县学校及周边食品安全专项整治工作方案》等文件，下发了《关于加强**年中国诗歌节期间食品药品安全工作的通知》和《关于开展打击违法加工销售和使用“地沟油”专项检查的紧急通知》、《关于进一步加强问题乳粉清查暨夏季食品安

全工作的紧急通知》《关于开展食品药品安全宣传月活动的实施意见》等通知，组织召开了全县食品药品安全工作会议，对食品安全工作进行了认真部署，使食品安全走上规范化、制度化、法制化的轨道。

2、积极主动向县领导汇报辖区食品安全情况，争取县委、县政府对食品安全工作的支持和重视，协助县政府与各相关部门和各镇人民政府签定了《**年食品药品安全责任书》，将食品安全工作纳入到各级政府工作的重要内容，强化了食品安全责任制和责任追究制，为加强全县食品安全工作提供了强有力的组织保障。

3、督促相关部门在食品安全工作过程中，根据自己的工作职责，有重点地进行日常，力求使工作西装到位，不留死角，认真排查食品安全隐患，推进日常制度化，有效规范了辖区食品市场秩序。

4、为确保各种活动期间食品安全，制定了《**年中国诗歌节期间食品安全检查方案》和《快乐男生活动食品安全检查方案》和《快乐男生活动食品安全检查方案》，组织相关职能部门开展学校食品安全专项执法检查 and 元旦、春节、五一、国庆、中秋等节日期间的食品安全专项检查。共出动执法检查人员120余人次，检查了食品生产、加工、流通、餐饮企业100余家次，发出责令停业整顿通知书4份，有效地保障了人民群众的饮食消费安全，全年来全县未发生食品安全事故。

食品厂设备操作规程篇二

时光飞逝，随着新年脚步的临近，年度工作即将告一段落，这一年经历了很多转变，也学到很多东西。自年初胜任夜班主管以来，虽没有轰轰烈烈的战果，也遇到过很多挫折坎坷，但也算经历了一段不平凡的考验，班组也一直在一个比较好的状态下运转，本以为自己对基层管理已经有所认识，但结

合自己的年初计划，回头看看自己这一年的工作成绩，方知自己作为一名基层的生产管理者，在很多方面还有诸多的不足。

首先是自身管理方面，作为一名优秀的生产管理者，公司要求的规章制度自己必须带头做好，我充分认识到自己既是一个管理者，更是一个执行者。要想带好一个班组团队，除了熟悉流程外，还需要了解*作相关的工作及事务，要以身作则，充分发挥自己的工作积极*，这样才能保*在人员偏紧的情况下，大家都能够主动承担工作，共同努力。由于自己管理松懈，没有按计划组织培训、学习，发现问题没有及时开会强调，妥善处理，导致员工不自觉的养成了坏习惯，虽每天班前班后，包括班中巡查期间，对员工都是耳提面命，可效果依旧收之甚微。对此，以后自己会在这方面严格要求自己。在作风上，能团结同事、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，在生活中发扬勤俭耐劳、乐于助人的优良传统，在工作上，围绕公司的中心工作，对照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务。

最后，作为一个优秀的管理者，在下级面前要站在公司的立场说话，在上级面前要做到有责任，敢担当，全力辅助领导的工作，从而让整个生产秩序能在一个顺畅的环境下进行。总之，感谢公司领导给我提供这个平台，感谢领导给予我的支持与关心，感谢同事们给予的帮助和鼓励，通过这一年的摸打滚爬，我深刻体会到：细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。关键在于自己，要突破自我，敢于尝试，折腾是检验人才的唯一标准！

生产部

2012年度工作总结

时光飞逝，随着新年脚步的临近，年度工作即将告一段落，这一年经历了很多转变，也学到很多东西。自年初胜任夜班

主管以来，虽没有轰轰烈烈的战果，也遇到过很多挫折坎坷，但也算经历了一段不平凡的考验，班组也一直在一个比较好的状态下运转，本以为自己对基层管理已经有所认识，但结合自己的年初计划，回头看看自己这一年的工作成绩，方知自己作为一名基层的生产管理者，在很多方面还有诸多的不足。首先是自身管理方面，作为一名优秀的生产管理者，公司要求的规章制度自己必须带头做好，我充分认识到自己既是一个管理者，更是一个执行者。要想带好一个班组团队，除了熟悉流程外，还需要了解*作相关的工作及事务，要以身作则，充分发挥自己的工作积极*，这样才能保*在人员偏紧的情况下，大家都能够主动承担工作，共同努力。由于自己管理松懈，没有按计划组织培训、学习，发现问题没有及时开会强调，妥善处理，导致员工不自觉的养成了坏习惯，虽每天班前班后，包括班中巡查期间，对员工都是耳提面命，可效果依旧收之甚微。对此，以后自己会在这方面严格要求自己。在作风上，能团结同事、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，在生活中发扬勤俭耐劳、乐于助人的优良传统，在工作上，围绕公司的中心工作，对照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务。

其次是员工管理方面，作为一个管理者，自己必须要了解自己的下属，包括他(她)的人品、*格、爱好、处事作风、工作能力等诸多方面，针对不同*格、不同年龄段、不同能力的人应该分别予以不同的管理方式、说话语气和工作任务，做到人尽其才，物尽其用。同时要懂得关心自己的员工，真诚的关心。当他们犯错的时候，除了批评还要多加鼓励、信任，让他体会到领导层的关心与器重，让他知道我们不但是上下级关系、同事关系，我们还是互相支持、关心的朋友关系。当然，作为管理者，同样要在员工面前树立自己的威信。这种威信不是靠恶语批评，更不是靠一味的做老好人树立起来的。一个优秀的管理者，是要让自己员工中的大部分人说你*好，小部分说你*坏，才能称之为优秀的管理者。因为管理者不是普通员工，只做好自己的分内事就行了，你需要的是一个团队的力量，你需要说你*好的人的支持，你同样需要说你

坏的人的执行。因为朋友和同事概念上的执行力度的效果迥然不同，好坏恰恰能做到互补。如煮制组的老员工的难以管理，因经验丰富，阅历老练，对管理的不屑与逃避重任，以及年轻员工的夜班随意离岗怠工和经验欠缺，委实给了我巨大的压力，深感管理是一门很深的学问，是一种艺术。如何在这个浓缩的有着形形色色人物的小社会中把这个团体玩转起来，不光需要埋头苦干的精神，还需要胆识和魄力。对于不屑你的员工要让他认识到你的能力，无论是理论、实践、还是为人处事方面，你都要做到让他知道你比他强，至少在思想意识和工作态度上要有高度；对于年轻员工新员工，在积极培养锻炼的同时，严格要求执行公司的规章制度，事不过三，再犯同样错误，绝不姑息；同时还要让大家了解到你一直在努力地想把这个团队带好，想让每个人都得到领导的肯定与认可，他们才会从心里愿意靠近你折服你，这样慢慢的这个团队就成型了。当然，由于自己社会阅历，经验方面还有所欠缺，对于员工心理等各个方面拿捏的还不是很好，对某些员工的想法没有深入的了解，从而导致班组偶尔的不和。如配送组员工因工作原因由口角演变到动手事件就是典型的例子，因员工的性格差异，社会经验等问题，工作效率难免不同，这就需要结合现有条件，很好的协调搭配，不断加强指导、锻炼，相互磨合，调整相对适合恰当的岗位，同时多组织培训学习、增进感情交流，丰富业余活动等，创造融洽的工作氛围，事件虽及时制止处理，但事后深知不同员工，性格上的差异与岗位安排的重要。以后自己会在这方面多加用心，争取做到每位员工都在一个好的心态下积极的工作。

食品车间2007年度工作总结

自2007年09月从基地调入食品车间担任车间主任一职，回首也有四个月了，在各级领导的带领下，各兄弟部门的配合下，胜利完成2007年生产任务。车间从产品调试到人员技能培训再到现场管理和产能的增加，食品车间的每一步前进都是踏着薄弱的基础顶着困难走过来的。总结昨天，才能更好的把握今天，所以有必要对上年的工作做以简要的归纳：

一、生产方面

1. 5吨。

二、质量方面

产品质量是企业的生命，一直是我们生产过程中最重要的因素，所以从*、原料、制作、工艺、包装等各个方面我们都严格按照要求执行，达不到标准的不入库，检出质量问题的不出厂，07年我们共销售成品9919箱，到现在为止未收到任何关于产品质量异常的投诉，能在这种生产情况下将出厂产品合格率控制在100%，这一点还是让我们比较优欣慰的。

三、人员管理方面

食品车间因车间产能和销售定单的影响，人员变动*比较大，10月份20人，11月份60人，12月又32人，到1月分又不足20人。这种不正常的人员变动给产量和质量保*造成很大难度，也给车间在人员管理和调*面带来诸多不便。员工数量的这种极不正常的不稳定*会使他们的思想产生波动，对企业缺少归宿感，尤其是发放11月份*以后，由于车间薪筹制度的不合理。造成众多员工离职。本来车间员工招聘时就比较仓促，缺少各方面的培训，个人素质参差不齐。食品行业对卫生等各方面要求又比较高。可以想像管理的难度。非常庆幸每次人员变动都没有对生产和质量造成大的影响。

四、物耗方面

07年，由于初次管理食品车间，对于食品行业物耗的控制比较外行，所以前期对此方面做的不到位。对于原辅料损耗没能准确计算出各个环节的损耗量，正常标准及损耗*质，为解决此问题，12月份以后我们加强了对这方面的管理，尽量控制*作时的原料损耗。对生产过程中的下角料进行有效的回收利用。对于上年积压的原辅料进行质量*，及时上报申请处理，

同时在拟定采购申请时，以定单为依据，避免盲目采购造成原料积压的被动局面。

五、数据报表方面

缺少对员工素养方面的培训。有时为了准时交货而忽略5s要持之以恒的道理。

七、安全方面

07年在安全生产方面应该承认我们做的不是很好，11月19日车间新入职员工徐涛在仓库被脱落的门砸伤脚趾，使公司受到一定的损失，此事当然有我们内部岗前培训不够和安全意识不高的主观原因。但事后经调查，主要因素在于门的设计不合理和安装质量太差。另个，此门事前已报请建筑公司修理，但其对此事置之不理，只在事后进行了亡羊补牢。

如果说2007年是食品车间的学习阶段，那我希望2008年能是我们快速成长的时期。针对上一年存在的不足，在2008年里加强改进，具体实施以下几个方面：

一、 产能方面

针对生产车间产能低下、部分设备耗能较高的状况，对现有机器设备进行改造。在提质量、降消耗、降成本、提高产能上下功夫。同时加强研发力量，对目前的产品的*进行调整，以降低成本。完成裹衣膨化、满口香、水煮烤米等产品的调试和定型。

二、 生产方面

根据订单情况及客户交货期结合部门实际产能编制生产计划，及时完成生产任务。按照iso22000体系要求，严格履行质量管理体系，强化食品安全管理。及时完成各种检验及*作过程

记录。加强对设备的保养，提高员工的*作技能，提高生产效率。

三、质量方面

四、物耗方面

控制物料消耗降低生产成本，对各生产线按标准进行考核，并分析原因及时改进。避免原辅料不必要的浪费。同时，加大对生产过程中可用下角料的有效利用，加强对原材料物落地现象的管制以及日常消耗品的管控。

五、现场管理方面

抓好车间现场管理、卫生管理、设备管理，推行[5s_管理理念。加强对员工素质教育的培训，使每位员工养成良好习惯。制定车间内的各种流程，加强对员工基于流程和技术的岗位培训。

六、安全方面

吸取上一年的教训，坚持[安全第一，预防为主_的方针，加强对各生产线、班组安全检查。完善岗位责任制，杜绝一切违规*作行为，对各车间存在的设备隐患仔细排查，发现问题及时整改，把事故消灭在萌芽之中。

在新的一年里来临之际，我希望公司能在新的一年里，能本着以人为本的思想，从考虑员工的稳定*出发，提高一线员工的待遇及福利，同时举办一些有益的活动来增加企业的凝聚力。

食品厂设备操作规程篇三

一年来，按照上级领导的有关要求，围绕安全生产这条主线，以保障生产、压缩成本、增收创效为核心，扎实推进各项工

作，在20xx年实现了甲供物资招标采购签订合同xx多家，总金额xxx千万，自购物资，大型设备招标采购x千多万，创下了物资设备部的历史新高。其主要工作如下。

采购是决定企业生存与发展的重要一环，实施采购战略更是规范采购流程、压缩采购成本、拓宽采购渠道、降低采购风险的核心和生命。物资设备部做为采购大户，每年采购资金过亿，采购价格降低一个百分点，就能够节省xxx万的采购成本。只有低成本的原材料采购，才有高利润的市场回报。为此，我部把“集中管理、统一采购”做为将采购的基本原则和方法，下大力气在采购上做文章，并吃透采购战略的内涵，把战略采购引入到我部的运营中来。并为此，进行了四个方面的设计。一是加强采购的归口管理。严格执行集权下的物资采购分级管理，做到计划、财务源头把关，资金结算控制。二是完善和规范招标采购。建立采购供应双向报价制度，供需双方相互推动降低采购成本。并利用网上询价，扩大招标采购范围，扩大集中招标采购分别订货的范围。三是理顺财务核算渠道。按实际采购单价向用料单位结算，实行最高限价管理。四是建立科学投资取向。坚持把有限的资金用在事关企业生存发展的重要环节上。在投资取向上明确了“先，后，其它”的次序，对非生产性项目严格控制。包括严格了立项审批。不论是何种款源的购置项目，必须统一纳入计划管理。严格了控制投资规模。从计划的编制、审批、下达到执行，各个环节严格把关，坚决反对擅自做主，无计划施工；反对大手大脚，乱支乱列；反对铺张浪费，讲排场、比阔气。严格了审计监督。计划、财务、审计、监察等部门要切实发挥作用，重点在建设程序、资金使用、工程质量等方面，严格把关，全面加大审计监督力度。

施工单位节约一分成本，替换的就是一分收益。因此，我部按照“适度与适量，实际与实用”相结合的原则，严把物资进料验收关口，用质量的物资保障生产。不论以何种渠道进料，物资人员都要按合同条款进行验收。并依据订货合同、

物资采购计划或申请单(含甲供)核对随车料单(发票)中的物资名称、规格型号是否与订货合同、物资采购计划或申请单相符。不符时拒收,并通告供方。相符时对物资的数量、外观、包装、材质证及合格证、装箱单逐一进行验证,合格时点收并进入物资复试程序,不合格拒收并通知供方。在严谨的进料验收把控下,保证了料场的原材料质量,为施工质量提供了又一层基础性的保障。与此同时,还根据不同物资的要求按规定进行计量、换算等工作,一般物资验收在24工作小时内完成,新验收完毕的认真填写《物资验收记录》。大宗物资,如水泥、钢材、大堆料等,为便于结算,均填写《物资验收单》,一式两份,项目物资部门和供方各一份,作为结算的依据。大堆料都指定专人进行现场验收,收方两人参加,一人收方还必须经过项目经理同意,大堆料进场做到随到随收。在现场验收完毕后,对不需复试的物资,验收合格后入库或现场存放,并进行标识,以备投入使用。对钢材、水泥、大堆料除按要求验收外还要进行复试,物资人员填写《复试通知单》并传递到项目试验人员为准,再由试验人员组织物资的复试工作。物资的复试要求按《施工技术规范》执行。通过层层把控,确保了每一批物资的质量合格,符合标准。

物资设备部门作为企业成本控制的关键部门,正确分析物资管理的各个环节,抓住影响工程成本的重要过程,实施监控,是实现降低工程成本的关键。为此,我部不断加强内部管理,对物流进行精准控制,实现物资库存管理、现场管理的实时化和精准化,最终达到了物资供应好、周转快、消耗低、费用省、浪费小,降低材料费支出。同时积极从推广使用新技术、新材料、修旧利废等环节入手进行综合管理,降低材料用量,保证工程施工顺利进行,实现效益最大化。并重点做好了五个方面工作。一是精确筹划,使物资投入与工程施工计划动态平衡。二是加强物资的统计及核算和盘点,按月根据收、发、领、调拨单核算材料收支情况,编制《材料物资动态表》《材料物资消耗情况表》,并定期或不定期的组织抽查、盘点,防止材料物资的毁损和流失,确保材料物资的

安全和完整。三是重视和加强非主要物资采购成本的控制。四是加强周转材料管理，重视修旧利废、废料回收等工作。五是不断提高物资管理人员思想素质和业务素质。通过一系列管控措施的落实，全年各项成本实现了不超有权，较去年相比又压缩xx个百分点。

以上，是今年工作的主要做法，并列举了几项主要成效，在实际工作中，我还不断的创新管理，拓展思路，在物资供应链的连接、设备维修保养等方面均实施了一系列行之有效的措施，也取得了一定效果，在新一年的工作中，我将总结经验，分析不足，在物资设备的合理调配运用上多下功夫，做到即节约成本，又保证质量，用高质量的工作，来实现我局更高的经济效益和社会效益，力争达到双丰收。

食品厂设备操作规程篇四

20年公司继续推行精细化管理，实现降耗增效目标。机电处严格按照公司方针目标积极完成设备的各项维修和技改任务，保证了20年公司的生产任务圆满完成，同时为20年的生产打下了坚实的基础；进一步提升公司设备管理的整体水平。针对20年的工作情况作出以下总结：

一、班组管理

1、安全重于泰山，时刻牢记“防患于未然”

通过每周班组长会议宣传强调安全作业：高空作业必须有监护人；必须配带安全防护用品；对高空作业车进行定期检查保养；特种设备做到了定期检验。通过大家的努力，20年设备处未发生一起重大安全事故。

2、6s管理

通过制定规章制度和员工的考核制度，规范了员工行为。在

日常工作中，制定了每天清洁值班人员安排表，落实责任人，做到事事有人管，充分调动起每一位员工的积极主动性和责任心。

二、设备管理

1、每个月定期对车间设备进行日常保养检查。随时监督员工严格按照操作规程进行设备操作，杜绝违章操作，发现隐患要求现场整改；要求车间做好设备日常保养记录。

2、设备的保养、维修工作

(1) 重视保养，减少维修

按照制定的设备保养计划对公司行车、涵管车间旋滚设备、总装生产线、搅拌设备、钢筋调直设备等全面进行二保维护工作车间设备二保，做到了及时发现并彻底排除故障隐患，二保完成率达100%。

(2) 对重点设备维修做到抢修及时

要求维修人员在针对总装车间设备维修时必须5分钟到现场，并协调车间安排操作工配合维修人员在最短的时间内抢修好设备，并现场进行监督，确保维修质量，顺利完成了各项抢修、维修工作。

(3) 特种设备管理

完善了压力容器和起重设备的台帐，配合质检部完成压力表和安全阀的定期检查，按照国家标准做到了定期对其进行检验。

(4) 叉车管理

重新制完善了叉车日常保养制度，进一步规范了叉车操作工

的安全操作和日常保养。通过每周定期的检查，督促叉车工必须每周对叉车进行保养和润滑。对违反操作规程的人员进行了相应的处罚，做到了有章可循。

3、设备项修工作按照日常点检和维修中发现的隐患进行了相应的整改，对货箱车间折弯机、剪板机，冲压车间800t进行了项修，整改后设备使用正常。

4、配件管理

对全厂的设备配件进行清理和统计，制定了设备配件最低库存量，并与物资部沟通协调，与物资部系统联网，随时保证配件的库存，保证了今年生产维修及时性。

5、公司安全质量标准化达2级工作

20年8月份公司启动安全质量标准化达2级工作，机电处人员会同各车间和部门在4个月内积极完成设备设施的各项整改项目，为公司顺利达标做好了坚实的基础工作。公司顺利通过2级达标项目。

设备管理是是一个长期管理的过程，在过程中需要不断学习设备管理新的思路。20年设备管理上有成绩也有缺陷，通过自己的不断摸索，逐渐意识到公司设备现状迫切需要积极推行设备点检管理模式。依据此目标，在20年的工作中，不断提高自己业务水平，提高自己的管理能力、提高自己的应变能力、提高自己的创新能力，为20年公司完成生产任务，提升设备管理水平积极准备。

食品厂设备操作规程篇五

为贯彻落实_关于开展药品安全专项整治工作部署，进一步解决影响药品安全的深层次问题，全面提升我区的药品安全水平，保障人民群众用药安全[]20xx年12月起，北仑区开展了药

品安全专项整治工作，现将专项整治工作总结如下。

一、制定方案，落实责任□20xx年1月18日，区府办印发了《关于北仑区药品安全专项整治工作实施方案的通知》（仑政办[20xx]4号，明确了本次专项整治的指导思想、目标任务、整治措施、工作步骤，并对整治工作提出了要求。同时为加强药品安全专项整治工作的领导，区政府成立了药品安全专项整治工作协调小组，由刘文科副区长任组长，区政府办公室季夏副主任、食品药品监管分局陆信祥任副组长，区发改局、公安局、卫生局、工商分局、科技局(工业局)、邮政局、食品药品监管分局分管领导为成员。各个街道、乡镇也成立了相应的协调小组和工作机构，使专项整治工作有序推进。

二、明确目标，加强协调。本次专项整治的总体目标是通过深入整治，进一步强化组织领导，明确职责分工，完善工作机制，全面落实“地方政府负总责、监管部门各负其责、企业是第一责任人”的药品安全责任体系；进一步完善药品生产经营规范和质量标准，严格药品市场准入审批，严格实施质量规范和质量追溯，强化日常监督管理，全面建立科学有效的监督管理体系，药品质量安全控制水平显著提高；进一步加大对制售假劣药品违法行为的打击力度，着力解决影响公众用药安全的突出问题，药品生产经营秩序显著好转，人民群众的用药的安全感得到加强，药品消费信心明显增强。进一步加大药品安全宣传力度，提高公众安全用药知识和自我保护意识，营造全社会关注药品安全的良好社会氛围□20xx年3月12日，我区召开食品药品安全工作会议，刘文科副区长专门就开展药品安全专项整治工作进行部署，要求各成员单位按照职责分工，认真开展药品安全专项整治工作，区政府将在11月份起对各街道乡镇的专项整治工作进行督查，确保专项整治工作取得实效。

二是开展通过邮寄渠道销售假劣药品检查。加强与邮政部门联系，要求邮政部门发现个人邮寄的药品，都要求其出具药监局的证明，证明药品来源的合法性后才能邮寄。对于外地

邮寄过来的假药，由于其存在一定的隐蔽性，打击存在一定的困难，一方面我局要求邮政部门严格检查把关，一方面通过在农村、社区张贴宣传资料和通过老年协会给老年人进行健康讲座宣传邮寄假药的危害，预防外地邮寄假药的流入。

三是继续加强“药品冒充非药品”的打击力度。主要针对包装或说明书上标识有药品的成份，明示或暗示药品功能主治、适应症的假冒批准文号的消毒产品、保健食品、化妆品等可疑产品进行检查，发现此类产品坚决予以查处。专项整治开展以来，共立案查处“药品冒充非药品”案件7起，没收非法产品228盒，处罚没款万元。

四是加强违法药品广告监管。加强对通过电视、广播、报纸等媒体的监测，特别对利用各类媒体开设的医药咨询服务节目等变相违法广告或在广告中利用专家、患者等名义进行宣传的，共监测到违法药品广告4件，当场纠正2件，2件移送工商部门处理。

五是发挥技术支撑作用，开展药品快速检验和监督抽样工作。

- 1、增加药品快检力度。利用药品快速检测箱和药品快速检测车，对全区的药品批发零售企业、各级医疗机构、零售药店的药品进行快速检验，完成药品快速检测530批，发现可疑药品2批，对快速检验结果不合格的药品再进行监督抽样，合理利用药品抽样资源，提高药品监督抽样不合格率。
- 2、加强药品抽样的针对性。根据20xx[]20xx年药品抽样检验结果及收集的其它假劣药品信息，有针对性增加药品批发企业、民营医疗机构、零售药店的首营品种、药品质量管理不规范的医疗机构的药品抽样数量。完成药品监督抽样197批，收到药品检验报告176批，其中不合格药品检验报告14批，占收到报告的。其中1批浙江金华康恩贝生物制药有限公司生产的注射用阿洛西林钠热源不合格。
- 3、开展药品快检车自建模工作，拓宽快检车检测范围。针对目前药品快检车存在检测品种不能满足实际工作的缺陷，快检人员通过浙江省药品检测车建模技术培训，尝试自己建立单品种一致性鉴别模型，通过不

断探索与实验，已经建立了西安杨森生产的盐酸氟桂利嗪等5种药品的一致性鉴别模型，对市场上可疑的同品种药品进行一致性筛查，进一步拓宽了快检车应用渠道。

六是开展医用氧专项检查。对辖区内1家液态氧生产企业和13家医疗机构进行了检查，对生产单位重点检查了医用氧生产管理、质量检验、产品销售等环节。检查中发现企业基本能按照gmp规范要求组织生产，未发现以工业用氧充当医用氧销售的违法行为，但仍存在医用氧灌装用软管无明显标识、个别停用设备无状态标识、操作规程未分发至操作岗位、试剂的配制和仪器使用记录不够规范、销售台帐缺少收货单位地址等问题。针对检查中存在的问题，执法人员要求企业限期整改到位。对医疗机构我局采取自查和抽查相结合的方式，我局于4月28日下发了《关于开展医用氧气自查工作的通知》，要求各医疗机构有关部门负责人认真核实本院使用的医用氧气购进渠道、供货单位资质、验收记录和使用管理情况，并上报我局。在自查的基础上我局又对13家医疗机构进行了抽查，从自查和现场检查情况看，北仑区乡镇卫生院以上医疗机构及所有综合门诊部以上级别的民营医疗机构所使用的医用氧均是由宁波市百方气体有限公司和梅塞尔阳光(宁波)气体产品有限公司两家合法生产企业直接或间接提供，来源合法，但部分单位存在未签订质量保证协议、无验收记录，未收信生产单位合法资质证明材料的情况，检查人员要求其立即改正，检查未发现在使用中存在任何与医用氧气质量相关的医疗事故和异常情况。

七是开展疫苗专项检查。我区各医疗机构使用的疫苗均由区疾控中心统一配送，区疾控中心的疫苗由宁波市疾控中心调拨，检查中未发现有医疗单位从其它单位进货现象，疫苗来源固定统一，渠道正规。运输、存储冷链设施设备到位，冷链完整。今年2月份，区疾控中心配备了一辆冷藏车用于疫苗统一配送，且在运输过程中有完整的冷链温度记录，在没有配备冷藏车之前，疫苗配送采取冷柜运输的方式，确保了冷链的完整。各医疗单位均配备有冷库或冰箱、冷柜等冷链设

备用于疫苗储存，且均有完整的冷链温度记录。疫苗使用有登记，去向明确。医疗机构注射疫苗后都有完整的登记台帐，记录了被接种对象的情况，登记内容齐全，未发现有错登、漏登现象。

八是加强药品医疗器械举报投诉案件查处。共受理各类药品医疗器械举报投诉案件19件，对怀疑有质量问题的6种药品进行抽样检验，并及时将处理结果向举报人答复，举报处理率100%，未发生因处理不及时或处理不当引起群众再投诉情况。

食品厂设备操作规程篇六

20xx年我们动力部在公司各级领导支持帮助下，以服务生产、支持公司各部门为宗旨，加强我部门内部管理，积极与各部门之间协调配合，完成了公司下达的各项生产任务和其它相关指标。现对全年工作总结如下：

1、警钟长鸣，落实各项安全制度。我部门无时无刻不对员工强调安全生产的重要性，对员工进行安全教育，定期进行安全理论与实践考核，提高员工安全意识。

2、防患于未然，对所辖设备进行安全检查。定期对锅炉、铲车，厂区内水、汽管道及空压机等共用设备定期检查，做到早发现、早处理，消除安全隐患。

3、加强安全监督。锅炉、污水处理人员严格遵守岗位操作规程；管道班员工进行焊接作业必须办理工作票，指定监护人，做好一切防护措施。全年未出现人员伤害事故。

1、服务生产，积极改造设备，提高产品质量。根据生产工艺要求供汽压力提高1mpa改造维修蒸罐13台、改造定型机2台、水洗机6台；制作轧花机落布架4台、裁断上布架2台，水洗机维修行吊1架。

2、利用倒班时机抢修设备，保障生产。我部门在倒班停产对锅炉、水汽管道、分厂设备及污水处理系统进行维修，不留隐患。全年未因水、气、汽、设备故障影像正常生产。

3、及时解决生产、办公、生活区域的其他维修工作。提早做好设备防冻准备，对设备、管道进行保温；利用锅炉回水余温保障办公、生活区域供暖。

1、根据煤质及时调整煤层、软水加热，跟踪压力变化及时调整炉排转速，做到了提高压力未增加煤耗，满足了生产工艺要求。

2、对水洗机进行了自动控水、循环喷淋系统改造，节约用水1/4，且提高了洗涤效果。

3、分类存放废旧料，提高旧料利用率。利用旧料制作落布架4台、上布架2台，各类托架70余个、隔离网100余米。既减少了旧料的废弃，又为公司节省了资源。

4、针对公司使用自来水成本较高的情况，今年新钻深井1眼，水质满足锅炉用水要求，停用自来水后减少水费开支至少1.4万元每月。

5、积极协调职能部门关系，改造供水管道300余米，基本杜绝了跑冒滴漏，每月节约水资源费3万余元。

6、年初相应公司号召，我部门减员5人。减员后一方面积极改造设施提高自动化水平，另一方面加强对员工的引导说服，将减员对工作的影响降到最小化。

我部门锅炉、污水处理、管道维修三个工段共有人员29人，其中技术员2人、特种作业人员14人、化验员1人、操作工8人。选择员工之初严格把关，特种岗位持证上岗，坚持高标准选人、用人。在工作过程中，加大员工的岗位培训力度，不断

提高部门职工专业技术水平；在人员管理方面，不断完善本部门各项规章制度，狠抓落实，端正员工的工作态度，强化劳动纪律，提升员工为公司服务的意识。

总结过去，取得了一定成绩，但也有很多不足之处，在新的一年里我部门将吸取经验和教训，更好地服务生产，拟从以下几方面加以改善：

一、跟进工艺调整步伐，加强设备改造；

二、深化节能改造，提高旧料利用率，将物料回收再利用制度化；

三、调动员工积极性，加大考核与奖罚力度，使员工出工、出力、出点子更好的服务生产、保障生产。

四、做好部门协调，积极配合公司各生产车间与职能部门，保质保量地完成公司下达的各项任务。

食品厂设备操作规程篇七

设备部一年来在公司领导正确的领导下，在岳经理的带领下，经过设备部全体人员的共同努力下及各部门的大力支持下，完成了xxxx年的设备维修，设备维护，及设备管理。确保了设备运行正常，满足了生产任务的需求。下面是设备部xxxx年的总结和xxxx年的计划。

xxxx年是重要的一年，老厂搬新厂，断断续续经过了数月时间，在设备转移之前经过了周密的测量和规划，提前把设备基础预留孔做好为设备的转移打好了良好的基础。从设备的拆卸到设备的`搬运安装牺牲了好多的休息时间提前完成做到了安全，准确，及时，顺利的搬到了新厂。所有的参加施工人员不怕脏，不怕严寒，不怕累，齐心协力顺利完成设备搬迁任务。截止到xx年x月份共搬迁安装设备45台。

对于新购设备做到了精密测量，精确施工，妥善安排，做到了准确安装新设备工作。截止到xxxx年xx月xx日共安装新设备包括《大卷板机，数显式对镗床等共x台》，另外又自行设计，自行制造了一台xxt压弯机。

下半年在xx老师指导下，建立了新的设备管理流程，对设备管理工作有了很大的促进改善，使厂区的设备环境焕然一新昔日老厂的设备，脏，乱，差，一去不复返，呈现出xx厂欣欣向荣的面貌。

在设备的维修工作中，做到了，随叫，随到，遇见问题及时解决，遇见安全隐患及时处理，不影响车间的正常生产任务。

新的一年就要到了，新旧设备都已投入正常工作，明年的主要任务就是，设备的保养，维护。设备部人员的维修技术水平提升等工作。我们设备部一定做到不骄，不燥，再接再厉圆满完成厂里的维修，保养任务。为生产第一线提供最完美的服务。

食品厂设备操作规程篇八

设备动力部20xx年初成立，在公司总经办的领导和各部门、车间的支持和配合下，设备动力部的全体同志紧紧围绕完成全公司生产任务的中心目标，认真执行服务、监督、指导、协调的工作职能，确保了全公司的设备在良好、稳定、安全、有效的状态下运行，较好地满足了生产的需要。现将设备动力部20xx年的工作总结如下：

- 1、 我公司八厂是新建厂，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、工作标准和考核细则等。

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。在今年三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。

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、考核，确保了设备的满负荷，稳定生产。

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

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宝塔八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。

根据公司20xx年完成4.2亿元产值，1500吨---20xx吨/月任务的经营目标和集团公司对设备管理工作的要求，结合我公司新近建厂，绝大部分是投入的新设备，操作使用人员素质相对较差等特点。在总结20xx年设备管理工作的基础上，我们制定20xx年设备管理工作计划。

(一)、工作思路

20xx年设备动力部的工作思路：一是保证设备的良好运转，二是提高设备管理人员和检修人员的素质，强化制度落实和履行岗位职责，全面提升设备管理水平，发挥设备的最大投资效益。

(二)、工作指标

- 1、 确保完成我公司20xx年4.2亿产值和1500---20xx吨/月生产任务的经营目标的完成。
- 2、 全部设备完好率达到96%以上。
- 3、 检修停工率小于1.0%。
- 4、 杜绝特大、重大设备责任事故，主要设备责任事故低

于0.1%。

5、 设备维修费用率符合公司规定的要求，防止七厂老旧设备失修。

6、 加强设备台帐、设备卡片、设备档案等基础资料管理，确保其真实性、准确性和实用性。

7、 加大培训力度是，确保全体人员素质不断提高。

(三)主要工作内容和措施

1、 转变设备管理思路。由被动事后维修转变为主动的预防性维修，加大管理和设备维护保养力度，减少设备的故障停车发生率，通过统筹规划，合理安排，确保我公司的安全，稳定，满负荷生产。

2、 对我公司现有的设备管理制度、规定等。进行审核、完善、补充和修订。使之更好地适应我公司的设备管理工作。

3、 加强设备的维修管理，设备维修是保持设备性能和生产力的重要措施。加强设备的维修管理也是确保设备维修费用合理使用和设备维修质量的重要保证。一是严格执行设备维修程序，由生产车间向设备动力部提出设备维修申请，二是设备动力部实行专人管理，多人参与的制度。

4、 做好设备管理人员、检修人员和操作工的培训工，提高各种人员的素质，重点是技能、业务的培训。

5、 加大设备管理的考核力度，落实好奖励、惩罚措施。按照设备动力部考核新制定的设备管理考核标准，做好考核标准的落实和执行。设备管理人员每天、周定期对所管辖的车间、工段设备的使用情况进行检查、考核。不断地促进和提高我公司设备管理水平。依据每周的考核情况，月底评选出

设备管理的“先进班组”“机台”和“先进个人”等。并进行奖励。

6、不定期的组织开好全公司的设备管理例会。依据全公司设备管理情况，不定期的召开设备管理会议，达到解决设备近期存在的问题，相互交流经验，传达学习公司和集团公司相关的会议精神等，不断提高设备管理水平。

电气设备技术员(科班)：2名

2、检修组目前只有一名机械维修钳工和一名电气维修工，远远不能满足生产需要，需要配熟练的：

食品厂设备操作规程篇九

一路走来，步履匆匆，不觉之间年已悄然向我们挥手作别。

回首上半年来的工作和生活，感悟良多。在食品厂上班的这半年来，我成长了很多，也懂了很多。

平时忙忙碌碌，没有太多时间和机会坐下来好好总结自己做过的工作，年底了，静下心来总结一年工作中的得失、查找自己的不足，为来年的工作做好安排和计划，是很有必要的。本人就这一年的工作小结如下：

一、思想方面工作以来，在单位领导的精心培育和教导下，通过自身的不断努力，无论是思想上、学习上还是工作上，都取得了长足的发展和巨大的收获。

思想上，坚持四项基本原则，拥护党的各项方针政策，自觉遵守各项法律法规及各项加油站规章制度，学习上认真学习管理规范、积极开展创新。

二、工作方面能吃苦耐劳、认真、负责、在同事的热心指导

下提高对加油站工作的重要性的理解。加油站运行的正常和加油站各位同志工作是紧密联系在一起的。

不管遇到什么问题，不管出现了什么问题，我都需要虚心诚恳的请教随时总结随时反省，绝对不允许出现自欺欺人，让别人以为你是一个很聪明的人，加油站是不需要这样的聪明，在这个工种对自己不认真就是对生命不负责、对国家财产不负责。

工作在不同的时间段要有不同的侧重点，这是必然的也是必需的。我不但要了解而且要积极的配合。我要抛弃个人的利益，把我的聪明运用到学习技术上，把我的能力以团队的形式发挥出来，不搞个人的表现主义，这样既损害公司，也伤害了自己。

因为我们公司做的是食品，所以我们不能有丝毫的违背良心，我们要保证我们出产的每一个食品都是安全的，而不是不安全的，也要保证我们的心是积极向上，正直的。

为了工作的顺利进行，我们的分工也明确了，不是意味着埋头苦干，恰是因为这样我们更加要互相帮助互相检查。公司需要有干劲的人，但一个人的力量永远是不够的。只要有能力，大家是有目共睹的，不但要发挥自己的特长，还要知道别人的特长。

用行动证明自己，用成绩征服大家。俗话说：“活到老，学到老”，本人一直在各方面严格要求自己，努力地提高自己，以便使自己更快地适应社会发展的形势。通过阅读大量的道德修养书籍，勇于解剖自己，分析自己，正视自己，提高自身素质为能保质保量地完成工作任务。

总之，上半年来取得了一定的成绩，但与上级的要求相比，仍存在一定的差距，我将在今后的下半年工作中不断努力克服和改进。