# 产品交付员工作总结(精选7篇)

来源：网络 作者：心上花开 更新时间：2024-06-29

*产品交付员工作总结1以往设备管理维护都是无计划无头绪，随机性特别大，造成机务检修每天都不知道忙些什么工作，更甚的是此工作没有终结半路就有新的任务，造成我们的工作都是“半拉子”工程，没有一个是全部终结合格的设备检修，并且使我们每天每时没玩没了...*

**产品交付员工作总结1**

以往设备管理维护都是无计划无头绪，随机性特别大，造成机务检修每天都不知道忙些什么工作，更甚的是此工作没有终结半路就有新的任务，造成我们的工作都是“半拉子”工程，没有一个是全部终结合格的设备检修，并且使我们每天每时没玩没了的忙，给我们机务检修人员的压力非常的大，而且身心也很累。自五月份我接受机务检修管理工作开始，针对以前存在的无章法的管理组织工作的毛病，制定了点检定修管理方法。主要进行以下几个方面的改革：一是实施点检工作管理流程，有力解决设备缺陷发现和处臵及时性。对于检修工作其第一时间发现缺陷是减少非计划停机解列的最为有效地实施手段，有利于企业经济效益，也有利于检修工作，减少检修时间和工作强度。工作流程管理的工作时段为，早7:50至8:00为晚间值班与白班人员进行情况交接，这样便于掌握晚间设备缺陷情况，有利于白天设备消缺工作；8:00至8:05到集控值班室收集各自管理区域的设备缺陷单，并填写具体消缺时间。8:05至8:10检修碰头会，安全、点检修理等问题分工预定和其他方面的工作情况，8:10至8:30检修班组展开对管辖区域设备进行点检。8:30至11:30按照分工对设备进行消缺或处臵紧急任务.11:30至13;30中午午饭及休息13:30至13:35对上午工作进度进行汇报并对下午工作进行分工或处臵紧急任务。13:35至16:50按照分工对设备进行消缺或处臵紧急任务16:50至17:00汇报设备消缺情况。17:00下班。这个时间计划根据季节情况稍微有变化，对于紧急设备故障需要抢修的以紧急抢修为主，这样目的使我们的检修管理有计划性和时间约束性，便于工作的推进，经过实践，验证了点检工作管理流程在实施中时效性，起到了事倍功半的效果。在实施管理流程工作我要求所属人员必须严格执行以下几点：首先，在检修实施点检时，必须做到穿工作服、工作鞋，戴安全帽和防护镜。这样做的目的就是安全第一为首要。其次，要求检修人员要严格按照点检计划对管理区域的设备进行点检。再次，根据点检项目安排定修中检查修复。第四，根据设备劣化倾向安排在设备运行或者停机停炉时检查修理。第五，对经常出现故障的要跟踪检查。第六，对生产运行方日常点检发现问题的部位进行诊断检查。第七，对前一天或前一晚上检修及抢修过的部位作重点检查。第八，对点检中发现的问题及时处理或者填写缺陷记录，或需要做安全措施之后进行处理。第九，工作检修计划按照前一天的晚会内容及专工和各部门工作任务单进行的，如无任务单，检修按照检修工作计划执行，期间不执行临时不影响生产运行的任务，在下次工作计划内执行。二是执行“5S管理”模式，有力解决检修程序化，确保检修质量和现场环境清洁。即要求检修人员在检修工作必须要做到：“一无五要”即安全措施无漏洞；焊接工艺要标准；标记尺寸要记清；装配工艺要精密；试验合格要署名；人走场地要清理。这样的目的就是解决设备维修质量，不能出现返修问题，打牢他们的责任意识。

**产品交付员工作总结2**

1、逐步完善设备管理，落实设备管理责任

设备管理方面，时刻与公司的发展目标保持一致，把安全、环保以及节能减排作为设备管理的首要条件开展各项管理工作。主抓设备管理中出现的问题，把解决问题作为设备管理的重中之重。部门重新整理和完善了分厂设备技术台账、设备运行记录、维修保养及设备检查记录。同时规范和统一了设备相关记录和表格（设备运行记录、设备日常保养记录、设备巡查记录、设备维修记录），扭转了先前因设备填写表格种类多，表格设计不规范和员工填写工作量大趋于应付的不良局面。

管理制度方面，本着一切服务于生产，把提高产量和质量作为前提条件，根据集团公司设备管理制度和程序的要求以及公司的其他相关文件，部门根据生产实际情况积极建立健全了硫酸厂设备维护保养管理制度，将设备管理责任落实到人，使我厂的每台设备做到定人操作、定人维护保养。使设备工作的开展向着更科学、有组织、有计划、有标准和有规程的方向发展迈进了一步。

2、设备技术力量加强，快速提高业务技能水平

20xx年是集团公司高速发展的一年，我们知道企业的发展既要有强有力的管理团队的带领，也离不开技术力量软实力的大力支持。只有将两者有效的结合起来才能使公司的各项工作顺利的开展。我们硫酸厂的技术力量在整个集团公司来说都是相对薄弱的，没有设备管理工程师、没有机械设计工程师和电器工程师。这给我厂的各项设备工作的开展带来了很大的困难。我们知道开展设备工作需要机械、电器、仪表、给排水等各个行业的专业技术人才，面对这种局面，在分厂领导的带领，各工段积极配合下，结合硫酸厂的实际情况，我们将设备管理和技术工作同机修班的各项工作相结合，积极参与到设备维修过程中去，通过和维修人员的交流沟通，形成优势互补，从而使我的业务水平得到了很好的提升。同时，我更多地进入一线，深入了解生产工艺，更加准确的掌握前沿信息，了解那些方面需要改进才能使工作做得更好，更切合实际、更实用，为生产设备管理，工艺技术改造奠定基础。

3、主要工作完成情况

今年硫酸厂设备管理工作在万总及车间主任和所有工友的共同努力下紧张有序的开展，并取得了可喜可贺的成绩，这给了我们很大的信心和鼓舞。

主要体现在以下几个方面：

（1）设备管理方面

①编制设备大中修计划一份，编制设备计划性检修计划1份;

②会同机电工程公司设备管理部编制设备操作规程份;

③参与公司组织的设备检查次;

④报废设备2台次，调拨设备1台次，转移设备2台次;

⑤相对集团公司其他设备检查评比单位，硫酸厂区域大，设备多，前工段工况条件较差，但是在全体职工的共同努力下，硫酸厂在集团公司设备检查评比中名列前茅，根据集团公司设备管理文件规定，8月份给予每位员工当月工资2%的奖励。这说明只要我们转变思想，敢于面对困难，发挥员工主人翁的精神，齐心协力解决问题，方法总比困难多，总会取得意想不到的收获。

（2）节能环保和职业健康方面

根据公司发展的要求车间在节能减排、环保和职业健康方面做了大量的工作，其中技术改造7项，技术创新2项。具体体现在：

①烘干车间南北方向挡风抑尘墙的设计与制作安装;

②1#烘干机燃烧室工艺和安装基础的技术改造;

③卧式焙烧车间破碎线的搬迁;

④烘干料棚内收尘室的设计制作;

⑤硫酸厂料棚内两条破碎线除尘系统的安装;

⑥烘干车间6台烟囱除尘及污水回收利用技术创新方案的设计;

⑦焙烧立式车间内一氧化碳和灰尘清除技术创新方案的设计。通过技术改造，切切实实改善了一线职工的工作环境，降低了生产劳动强度。

⑧铸造车间铅蒸汽收集处理;

⑨立式焙烧车间一楼灰尘较大，申请制作大型料仓，目前工艺方案已通过会审，项目施工图设计院正在绘制中，根据公司安排在2月份春节过后开始动工，截止20XX年6月交付车间投入生产。

（3）设备维修方面

绘制机械维修设备图纸共30余份;协调机电工程公司设备部组织公司技术人员讨论烘干机轮带断裂和托轮磨损维修方案;6#烘干机开式传动齿轮的磨损维修方案的制定;1#烘干机托轮维修等难度大技术含量较高的机械维修和其他一些常规设备的检修工作。

**产品交付员工作总结3**

在20xx年一年的工作过程中，我觉得在以下几个方面还有待改进。

1、在设备管理方面，设备管理经验不足，有待学习和改进。如每月的预修计划都不能按期完成，但未说明原因，使预修计划形成应付上级的摆设。在20xx年我们要严格执行月修计划，当然也要按设备实际运行状况进行实时地调整。

2、在巡检过程中，对发现的设备问题未提起足够的重视，以致造成设备突然损坏，如x泵壳的断裂。吃一堑长一智，以后要加强这方面的学习，争取在20xx年有所改进。

3、专业知识和技术水平有待提高。这些我将会在以后的日子里通过刻苦的努力学习、实践，不断的积累经验，在实践中来锻炼自己，完善自己。

展望20xx年，我们还有很长路要走，x万吨的实施，设备隐患也会增多，我们的任务还非常繁重，因此，我们更要努力的学习，积极地准备。

20xx年设备管理工作在xx集团“科技效益年”指导思想的引领下，在xx公司各级领导的高度重视和本部门领导的组织管理下，严格贯彻执行公司的各项设备管理制度，实现了公司重大设备事故为零的总目标，为公司的圆满完成生产任务提供了保障。针对今年设备管理工作中的不足，找出存在的问题，为明年的设备管理工作打好基础，现将20xx年设备管理工作总结如下：

**产品交付员工作总结4**

为了降低车间维修费用，有计划有预见性进行科学合理维修，车间进一步优化了检维修方案，降低了备件材料消耗。在保证设备检修质量的前提下，通过修旧利废以及维修成本核算降低机配件消耗。从每月月初车间制定的设备检维修计划入手，班组做好当月检修所需备品备件以及消耗材料的领用，月末对当月的检修消耗物品进行统计核算，并依照供应物品票据价格，汇总出当月实际保全维修费用，并同月初计划进行对比，使车间检维修成本一目了然，而且激发了维修人员进一步修旧利废、挖潜增效的积极性和主动性。

为了降低维修成本，车间积极开展班组劳动竞赛活动，在一楼维修班和电仪班开展维修成本定额竞赛活动，将班组每月设备维修备品备件和材料消耗纳入班组考核，与班组绩效工资挂钩。同时挖掘潜力，提高班组管理水平，积极开展“修旧利废”活动，如电仪班对多块故障的变频器控制板进行修理恢复到原来的功能，一楼维修班对十余把吸丝枪修缮等等，节省了大量资金。

**产品交付员工作总结5**

1、立足规范管理，夯实运行基础。

紧紧围绕“保持设备完好，保障安全生产”的目标任务，进一步强化了设备运行管理工作。

一是加强组织调度，通过调整每日调度会时间，紧密衔接生产实际，进一步增强设备了设备统筹调度能力；

二是加强基层管理，通过充实机械队设备技术管理人员，并结合实际合理划分职责分工，进一步规范了基层的技术管理工作。

三是加强运行管理，通过强化沟通协调，严格落实规章制度要求，保证了设备出勤保障机制高效运转。

安调室积极沟通联系生产调度部门，协调设备检修、维护保养时间，保证了计划顺利实施；机械队认真落实“一班三检”和日常维护保养工作，坚持规范操作，保证了设备正常运行；维修队克服天气和场地的不利影响，加强维修组织，及时地修复了VOLVO装载机的车架铰接松旷、臂架系统松旷及1#龙门吊小车啃轨、25#叉车变速箱磨损、7#龙门吊小车行走联轴节断裂等设备故障，有力地保障了设备完好。

2、创新管理手段，提升专业品质。

参照TnPM（全面规范化生产维护）体系标准要求，创新管理举措，努力打造专业化品质。

一是建立起油品检测机制，通过与安智化工签订合作协议，制定并组织实施《油品检测管理办法》，进行了四个批次42个油样的专业检测，根据分析报告，准确地诊断了25#叉车变速箱的故障趋势，及时安排了检修，避免了设备故障扩大，并重新调整了叉车、轮胎吊的油品更换周期，设备状态监测工作的顺利开展，为实施设备状态维修提供了更加可靠的专业技术支持。

二是建立起源头回溯机制，通过制定并持续完善制度规定，组建了全员参与的公司、室队、班组三级工作组，回溯分析设备管理工作中存在问题的事件和故障，完成了10余项公司级立项及80余份分析工作单，全面系统地回溯了技术原因、人为影响因素、管理问题，确定了导致事件发生的根源，明确了根除措施，避免了事件的重复发生，促进了设备管理专业化水平的快速提升。

三是开展了以“6S”管理为核心的“设备管理季”活动，通过培训交流、实例讲解、影像展示，充分调动起广大员工建设安全、高效、舒适工作环境的积极性。机械队以“使用、检查、保养”为核心任务，在整理基础上，实施以“定置、定容、定法”为标准的目视化管理，构建了生产设备自主维保模式，机容机貌焕然一新；维修队结合工作实际，按功能重新规划了维修区域，统一标识、涂饰，展示了公司朝气蓬勃的良好形象。

3、推行全员培训，提高专业素养。

在教育培训方面：

一是根据总公司对TnPM体系推广的相关要求，组织了7次TnPM知识专题培训，结合源头回溯、状态维修等实际工作的推进，加深了广大员工对全面规范化生产维护体系的认识。

二是制定并下发了设备《操作手册》培训计划，并建议上级部门在职业资格等级鉴定考核中增添了相关内容，充分调动起设备操作、维修人员的学习积极性，切实提高了员工的“三好”、“四会”能力，稳步提升了员工的专业素质。

三是多次组织生产技术人员召开源头回溯、油品检测、6S管理等专题研讨会，学习交流工作体会，共同探讨，增进认识，营造了思想统一、责任明确、齐心协力、专业规范的良好氛围。

在科技创新方面，一是修订了《科技创新管理办法》，鼓励员工在经济技术创新、管理机制创新方面建言献策，为广大员工搭建起科技创新的平台；二是组织开展了“知识产权宣传周”、“科技活动周”等活动，积极营造创新驱动发展的浓厚氛围；三是科技创新能力进一步提升，共征集上报小改小革和合理化建议75项，“VOLVO装载机变速箱二档过油管路改造”项目获得集团公司“青年创意汇”活动二等奖，“7#、8#龙门吊防钢丝绳出槽装置”“VOLVO装载机轮胎快速充气接头”等6项获得“实用新型”专利授权。

4、倡导节能降耗，降低生产成本。

一是根据总公司下达的成本控制、物资定额、节能减排等相关指标，制定下发了能耗定额、物资定额，建立健全了室队班组、单台设备的责任制考核指标，有效地降低了生产成本。

二是建立了修旧利废实验室，分类梳理废旧物资，确定了再利用旧零部件20多个类别，节约了维修材料费用。

三是规范物资管理，强化申报、核对、验收、领用环节控制，逐步消除了物资浪费。

**产品交付员工作总结6**

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xxxx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、工作水平的基础上来克服缺点，完善自己，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20xx年，工作重点主要放在保证20xx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20xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正.

20xx年我调任建安分公司的设备管理员，在分公司领导及有关部门的关心支持下，经过我不懈地努力，千方百计地想办法。使建安分公司的设备管理取得了好的成绩，设备管理上了一个台阶。并实现收入租金元，赔偿金元， 全年共创收金额合计达元，为公司的增产增效做出了贡献。

为了贯彻公司《关于开展设备管理大检查的通知》精神， 我及时与分公司主管领导、生产作业队长联系，编制安分公司的设备管理自查自改计划，并制定了设备管理自查自改时间表，遂一实施并取得了收效：

1、检查活动焊机16台，机动翻斗车6台，运输机动车辆5台，装载机3台，吊车1台，交、直流电焊机及其它施工机具16台。查出问题34项。

2、检查建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。查出不合格项4项。

机动翻斗车2台，运输机动车辆2台，装载机1台，其它施工机具3台，共整改8项问题。

整改设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。

9月28日：（1）机动翻斗车2台，运输机动车辆2台，装载机3台，其它施工机具3台10项问题，都已整改。（2）检查了建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。不合格4项问题已整改。

为了贯彻公司《关于开展设备管理大检查的通知》精神， 分公司领导予以了高度重视， 及时成立了以建安分公司主管领导、设备管理员为笼头， 生产作业队长、各班组长为骨干的设备管理大检查自查自改小组，制定了设备管理自查自改时间表，遂一实施并取得了收效：

9月22日，检查建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。查出不合格项4项。

9月23日，机动翻斗车2台，运输机动车辆2台，装载机1台，其它施工机具3台，共整改8项问题。

9月27日，整改设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。

9月28日：（1）机动翻斗车2台，运输机动车辆2台，装载机3台，其它施工机具3台10项问题，都已整改。（2）检查了建安分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。不合格4项问题已整改。

10月28日以公司生产协调部为笼头的设备检查小组对我分公司开展了现场设备管理检查或管理台帐、机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料检查，检查结果如下：

一、现场检查分公司所属机械设备、施工机具5台：活动焊机3台，机动翻斗车1台，运输机动车辆1台，查出问题10项。

二、检查分公司所属设备管理台帐，机械设备、施工机具运转、巡查记录，设备管理制度、设备操作规程、设备维修保养规程等基础资料。查出不合格项4项。

1、无年初设备年购计划。

2、无操作手持证上岗管理台帐。

3、分公司组织结构图，设备管理员名称不符。

4、技术档案， 一、二级保养记录不完整。

三、 检查组提出的问题：

1、查出的不合格项全部尽快整改。

2、统计上报分公司所属机械设备定人定机（一人一机）明细表，真实反映分公司所属机械设备定人定机缺员状况。

20xx年我们虽然取得了好的成绩，但20xx年租赁经营工作会有更多的艰难险阻， 困难依然存在。但是，我们决心在20xx年新的一年里以更新的姿态、更加倍的努力工作，创造出更好成绩。为路桥工程公司作出更大的贡献。

大家好，我是公司生产部的小孙，今天很荣幸在这里做为先进个人发言，内心特别激动。感谢公司董事会给了我一个展示个人能力的平台，感谢公司领导的大力支持，激励我不断提升自己的工作能力，感谢各位同事们的协作帮助，促进了我设备管理工作的顺利开展。借此机会，向一直帮助我、支持我的每一个同事表示衷心的感谢，向一直关心我、培养我的公司各位领导表示由衷的敬意！

进厂几年来，我一直坚守在生产管理第一线，主要负责工厂机械设备和电器仪表的维护保养，立足生产实际，在建立、健全生产设备管理制度，细化全过程管理程序，全面排查清除隐患，解决各项影响生产台时等方面做了一定工作，具体情况汇报如下：

**产品交付员工作总结7**

1.中修更换上的直料槽，结合上次在使用中的不足，我厂从以下方面进行改进，来提高备件使用寿命，减轻维护负担：

（1）四面主板的材质由更具耐磨的Q345改代替普通Q235，延长使用寿命；

（2）冷却水箱的冷却水由联通循环改为不相互干扰的单控制；

（3）进出水箱的管道由硬连接改为胶管软连接。

2.润磨进料皮带因频繁加钢球，故障较多，差点因减速机备件导

致润磨机的停机，我厂依照4#皮带改造成果的经验，对进料皮带的传动方式由减速机、头轮、电机分离且性能稳定组合取代以前的精简的G系类减速机、内装式电滚筒的传动方式，以前平均每月会出现2次因传动导致的皮带停机事故，但改造3个月以来从未出现因传动导致的皮带停机事故。

竖炉风机出口电动蝶阀，因安装在振动较大的风管上，到年中出现因执行器内部的电气元件振坏使阀门自关导致罗茨风机被憋风自停的事故，经过技术人员的研究，决定将执行机构移至振动较小的地方，只需加长连杆即可。自改造以来，该阀门控制较有效。

罗茨风机的旁通阀也是装在振动较大的风管上，经过两年多的颠簸，阀门的蜗轮蜗杆相对移位，阀门翻板不受控，曾经出现因蜗杆脱落而阀门自开现象，罗茨风机的压力一下子降下来，差点导致设备事故，后来尽管用焊接、捆绑的方式来固定蜗杆，但罗茨风机的压力不稳定情况时有发生，经过技术人员的讨论，直接用手动蝶阀来取代电动蝶阀，改造后，虽然是手动，但控制较有效，未产生自开等不良情况。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找