

最新机修个人述职报告(模板5篇)

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

机修个人述职报告篇一

各位领导、职工代表大家好：

20xx年，在铝市低迷、外部经济环境持续恶化的严峻考验，公司领导果断决策、英明领导，为公司跨越式发展奠定了坚实的基础。

机修厂领导班子和全体职工团结一心、努力拼搏完成各项生产工作任务。作为机修厂分管设备的领导，我主要做了以下几项工作，请大家评议：

机修厂新老设备规格、数量繁多设备管理制度层次不齐，特别是新厂区设备，去年投产运行时间不一，管理制度不完备。元月份开始，我着手编写阳极组装管理制度技术规程和设备操作规程，经讨论审阅后打印装框下发班组施行。在完善设备检修制度、巡检制度和运行制度的同时，安排落实设备定机定员制度、设备润滑保养制度、各设备点检制度。根据公司下发的设备管理文件，我积极组织安排实施特种设备的检查，维护保养和设备计划检修制度，安排整理完备各设备资料档案。随着各项设备管理制度的健全和完善，机修厂的设备管理步入一个新的台阶，不断向前推进。

年初，面对设备多、故障率高频繁影响生产的现状，我及时调整工作思路和方法，将原来以设备检修为重点转移到现在以设备维护保养为重点，要求各工种各岗位人员都来学习

和掌握各自设备的基础维护保养，加强各班组交接班时对设备的检查确认，使大家逐步形成正确操作，及时检查、合理维护和定时保养的良好习惯。下半年，各设备故障率明显下降，从而保证了整体生产任务能够顺利完成。

因新阳极组装大部分设备为国产非标设备，是铝行业的瓶颈，存在着诸多问题，我和厂领导维护班组技术人员反复研讨，大胆革新，通过中频炉一电两炉转换装置母线改造、炭块输送板链轴销改造、磷铁环步进机夹持机构轴销加工改造、蘸石墨配料水代替煤油原料更新、浇铸小车配电线路改造等十多项技术革新，大大提高了设备使用效率，减少了设备的维护成本。同时，我对压脱机和破碎站等存在较大问题的设备认真分析，多次同设备厂家人员联系，拟定出行之有效的整改大修方案和措施。现已对3台压脱机和破碎站送料除尘系统进行了彻底改造，改造效果较为明显，改造后的设备运行平稳，故障大大减少。

根据公司下达给我厂的挖潜指标任务，我对分管班组多次开会宣传，耐心讲解公司面临困难，统一大家的思想，明确各自责任，将公司和我厂的挖潜指标任务精神传达给维护班、天车班和运输班的每一个人，使人人心中有指标，个个肩上有担子。工作安排后，大家从修旧利废、降低维护成本入手，狠抓跑冒滴漏，将各车辆单向载运尽量安排为双向载运，减少车辆行程，降低油耗；严禁各设备空载运转，严格控制各设备开停机程序和时间，降低电耗。通过多种方法圆满完成了我分管班组的挖潜任务。

提升职工整体素质最有效的方法就是持续进行职工的学习培训。今年，利用公司和我厂开展的学习、培训和劳动竞赛的有利之机，我积极组织各种形式多样的学习培训：考试、技术比武与考核活动。通过多项学习、培训、岗位练兵和技术比武活动，营造了“人人学技术，个个争第一”的良好氛围，从而使大家的设备操作和维护技能明显提高。

安全工作是所有工作的前提和保证。每天检查和安排工作时，我首先考虑安全，要求各岗位人员严格遵守安全操作规程，避免违章事故。特别是对起重设备、运输车辆和各消防和易燃易爆的器材，我每周都进行一次认真详细的检查，要求相关责任人员必须严格按照规定管理使用。有力防堵了设备、人身事故。

针对我厂职工年龄、文化程度、劳动技能、爱好、家庭情况等多方面差异而形成的工作差距和矛盾，我经常组织和参加班组会议活动宣传公司当前困难和最新精神，增强大家的凝聚力，适时化解员工的偏见和矛盾。引导大家工作中心往一处想、劲往一块使，树立集体意识，牢记全局思想，将个人利益、命运同公司的发展未来紧密的联系在一起，提高了大家工作中的积极性、主动性、协作性和主人翁责任感。

平时的学习太少，出公司安排的学习活动外，我平时主动学习太少，特别是对管理能力和专业知识方面的学习。

创新力度不够。每天一忙与正常的工作安排检查，对技术革新、设备创新改进和管理的变革工作投入精力太少。

开展批评和自我批评的活动太少，以至于工作中只盯着干成的事而不能及时发现和改正工作中的失误。

全面管理的主动性不够。我只认真做好自己分管范围内的工作，而不主动协调分管外的工作，全方位协调管理力度不够。

对职工的实际困难了解和关心的程度不够。我只是忙于8小时内的工作，而对职工下班之后的困难关心不够。

20xx年工作中，我一定改掉自己的缺点和不足，认真学习科学的管理和专业理论知识，经常总结工作中的失误，加强全面管理协调能力，对职工的各种困难及时了解并给予帮助，使自己的管理能力得以全面提升，在新的一年里能够创造出

新的业绩！

机修个人述职报告篇二

在安全生产月，机修车间贯彻活动主题“加强安全法制，保障安全生产”，结合岗位实际，根据厂、车间的具体要求，车间制定了详细的活动计划，认真组织开展各项活动，形成“关注安全，关爱生命”的良好氛围，现将本月车间安全活动开展情况总结如下：

1、2月2日召开车间安全专题会，传达学习分厂“安全月”活动总体方案及会议精神，同时根据添加剂分厂“安全月”活动计划，车间制定了机修车间安全月活动展开计划。

2、2月3日至2与7日，学习了-----安全操作规程，并进行了“焊机电源线、把线漏电应急预案”及“气焊回火的应急预案”现场演练，通过学习演练使员工对岗位操作标准的相关技能、内容、危险辩识和风险评价及安全生产常识得到了进一步的学习和巩固，提高安全防范意识。

3、2月8日至11日，全员观看学习了分厂提供的电教片《化工部安全四十一条禁令》、《化工行业新工人入厂安全教育》，通过观看对相关安全制度和法律法规知识更加明确，增强全员的安全意识和对安全责任的认识。

4、2月12日上午10:00，分厂领导到机修工作现场，对机修应急预案的现场演练进行检查验收，并在现场对演练过程中发现的问题进行了现场讲评，车间通过反思演练过程中不足的同时，找出相关对策，教育提醒全体职工更好地树立安全意识，提高安全防范能力，保障职工安全健康。 5、2月13日至20日，车间依据分厂规定的安全基础知识考核的四项内容，安排人员进行学习，并利用车间到期的灭火器材进行灭火演习，使员工对灭火器材的使用和扑救初起火灾的知识有了学习和提高。

2、2月23日至25日，抽出2人参加了分厂应急志援队统一预演及分厂举办的消防应急演练。

7、2月25日下午，机修车间抽出2人以分散组的成员身份，参加了分厂消防应急演练，并参与了安全基础知识考核竞赛。保证了培训的实效性，并且对职工自身起到了重点的指导与教育。

1、根据安全本质化整改，对钢丝绳存放架制作改造、安全护罩全面排查整改；加强对起重吊装、轧辊车削、刀具修磨等作业进行重新排查，认真组织危险源辨识、风险评价及风险控制策划等活动。

评价，并提出了控制策划，以班为单位，班长为负责人，班组成员全员参与的形式，每时每刻对隐患排查活动。对排查出的事故隐患深刻剖析原因，制定有效的整改措施。

3、持续加强特种作业人员的集中排查，减少、杜绝违章操作、违章指挥、违反劳动纪律现象的发生。此外，通过各班组之间的互排互查，边找边改，确保对检查中的不合格项和安全隐患问题，都得到及时整改，提高了个人的防护技能，以及集体的安全配合意识。

1、结合“参加一次应急演练、提一条安全生产建议、查找一个安全事故隐患、观看一次安全生产警示片、当一次安全生产检查员、参加一次安全竞赛”六个一活动，对现场安全因素进行一次彻底排查，集中整改，及时纠正习惯性违章，加大现场管理与设备管理的控制、检查力度，杜绝个人违章行为，真正用制度规范个人行为。进一步规范吊、索具的使用，并且制定出严格的使用检查标准，使吊物与吊具、索具保险系数大大增强，确保100%的安全性。

2、加大现场管理督导、检查、考核力度。现场废旧备品备件清理，改善现场作业环境。对加大互保联保的范围，以及互

保意识的提高。好职工情绪、特种设备、特殊人员、特殊时期的各项工作。

1、员工对危险辩识、风险评价掌握的不熟练，有待进一步加强培训和指导。

2、员工的操作技能和处理突发事故的应变能力需要进一步提高。

3、对新工人员的安全管理需进一步加大监控力度。

安全月活动中也暴露出了机修车间在安全工作上需要进一步加强的地方，我们将在以后的实际工作中，克服不足，持续加强安全培训教育以及本岗位的业务技能培训，提高员工的综合素质。只有让每位职工从真正意义上知道每一件工作应该怎样干，怎样干才能最安全，才能真正提高自己的安全意识，使自己具备安全防护的能力，真正形成人人重视安全，人人享受安全的良性循环。

机修个人述职报告篇三

20_年是公司成立后开局的重要一年，公司全体员工齐心协力，克服困难，积极开拓，按照山西公司各项规章制度的要求，积极科学化、市场化、民主化的运作，采取了精心革新，细致调整，转机建制等一系列得力的举措，赢得了开门红，迎来了新旧交接平稳过渡与快速发展的良好局面。在此之际，我有幸亲历并承蒙山西公司各位领导的信任，受聘为公司经理，现将履职情况报告如下：

一、调整思想，更新观念，适应新体制下企业经营管理的需要

1、树立好“角色”意识，当好上级“配角”、演好公司“主角”。作为公司的经理，严格按照山西公司的授权与经营管

理范围，带领员工队伍围绕山西公司下达的工作计划指标和企业发展的实际需要，始终坚持以人为本，以市场为导向，以规章为支撑，积极谋划公司的营销策略与发展蓝图，建立健全公司规章制度与奖惩机制，并想方设法地开动脑筋，锐意进取，拓展市场，完善服务，开展了一系列卓有成效的经营管理工作，并积极向山西公司报告与负责。

1. 从严要求自己，坚持以企业“经理人”向顾客负责任的积极态度，矢志不渝加强自身素质建设，努力培养正确的世界观、人生观与价值观，用积极、健康、饱满的热情与工作态度来引领班子、带好队伍。对公司一切事务我们坚持做到大事讲原则，小事讲风格，平常讲人格，以此树立公平、公正，平等的管理氛围，让一切有用人为公司所用，为公司奋斗。

二、以人为本，身体力行，培育团结、和谐、高素质的工作团队

1、采取各种积极措施，营造良好的学习环境，着力提

高企业员工素质。“人”是企业发展的第一要素，员工素质的高低决定着企业管理和发展水平。按照创建学习型社会的要求，结合企业经营管理需要，积极倡导建设学习型单位，采取“请进来、走出去”多种形式的学习教育培训方式，使在岗位人员经过培训持证上岗，以良好的学习氛围带动员工愿学、乐学、好学的学习热情，从而使企业整体文化水平与业务素质得到全面的快速的提升，为企业发展奠定坚实的文化基础。

2、坚持“以德为之，以情动之，以行导之”的管理原

三、明确目标，合理安排，整合企业各项工作，做到全面协调的发展

1、加速企业规范化、常态化建设，提高市场竞争能力。

2、围绕山西公司下达的工作目标任务,改进工作作风,

全体员工同心协力、创新实干、扎实工作,圆满地完成了全年的工作任务,取得了较好的社会效益和企业经济效益,截止20_年11月30日,运城分公司销量完成0万吨,完成全年任务量0万吨的0%,同比提高0%,按进度完成0%;完成销售收入0万元,销售成本0万元,实现毛利0万元;单站日销量0吨,同比增长0%;职工收入较大幅提高,安全生产实现无事故、环保无违规、新闻无危机、资金无违纪和谐稳定的发展局面。

四、坚持党性原则、做到廉洁自律公生明,廉生威。在思想上,我热爱党、热爱社会主义,

遵纪守法,廉洁奉公,能够始终不渝的坚持党性原则,与山西公司和上级党组织保持一致,做到小局服从大局,个人服从组织,在工作中,本着“先做人后做事”的原则,勤勉工作,廉洁自律,堂堂正正做官,清清白白做人,在生活中以《廉政准则》及党的《两个条例》等文件精神要求自己,身先力行,率先垂范,围绕企业实际,认真贯彻落实党风廉政建设责任制,防患于未然。一年来,公司领导班子和我本人未出现任何违纪现象。

五、存在的问题及今后努力的方向

作为经理能和这样的团队共享成果甚感荣幸和自豪。然而,冷静总结自己工作、理性感悟自己的角色,我深知自己的工作还存在很多的问题,离上级领导的要求与企业发展还有一定差距。表现在帮助加油站解决实际问题的能力有差距;表现在对各项重要工作指挥在一线、情况掌握在一线、问题解决在一线、措施落实到一线还有一定的差距;表现在安全管理、设备管理、资金管理还存在很多薄弱环节和隐患;表现在与加油站一线员工的沟通不够,对员工合理的需求不能及时的引导和解决,对员工出现的思想矛盾不能及时的发掘,对员工中发现的不良风气不能及时的指正,对员工的工作环境和个

人生活上的细节关心的不够，以至于员工对领导、基层对机关还存在怀疑甚至不满的情绪；以上这些工作中的缺点都是我今后工作努力的突破点。我决心一定做实抓好。

进了公司的门，就是公司的人，就要谋公司的局，做运城公司的事，今后我一定要积极努力，为公司20_年的宏伟发展，早谋划、早打算、早运筹。在新的一年里，我将加强各项工作的学习，与广大的干部员工一起拼搏努力，为公司健康长远的发展而奋斗。

机修个人述职报告篇四

本人于进入壳体厂维修工段开始实_工作，_年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小“师傅”了。

在公司工作学_期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学_，遇到小的问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切墩机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在_年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作_台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切墩机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。

到时公司将彻底摆脱切墩机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一、众所周知“工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由操作面板上可以直接控制的，操作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时操作工只要按一个按钮就可以了，操作简单方便，又节省了时间和原材料。而安拓整体螺杆机上的送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二、我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修；维修工只管维修，不管操作”的_惯；而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵(换一次主轴轴承就要几千块钱)。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损

多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

机修个人述职报告篇五

各位领导，上午好！

本人小胡，一名车间机械维修工，主要负责海峡公司各车间设备维修及技改。现将的工作情况做一个汇报：

首先在这一年工作中，在领导的带领和车间员工的配合下保证海峡公司各车间设备正常运行，各车间没有因为设备故障影响公司下的生产任务，同时也监督车间完成了各种设备的维护保养，为公司的生产打下了坚实的基础。

其次，我在工作中还有很多不足的地方。随着企业规模发展，设备维修日益增加，任务多的同时，临时性任务较多，自己没有很好的'调整工作时间，使工作不能达到预期的效果。同时车间引进新设备、新技术、没有经过系统的培训对设备维护和保养还存在难度，有的设备已经老化，虽长期保养和维护，在工作中也未能达到最佳状态，影响产品产量及质量。

然后是我在以后要做到的：

- 1、我将和领导及车间员工一起面对一切，努力做好本职工作。
- 2、维修过程中围绕安全生产为中心，认真执行公司各项制度把安全生产放在首位，保质保量完成上级下达的各项任务。
- 3、合理安排作业场地，现场作业达到“5s”管理要求。
- 4、维护好各车间的所有设备，使它们随时都能保持一种高效、优质的运转能力。

述职完毕，谢谢各位领导！