# 生产车间主任述职报告(大全12篇)

来源：网络 作者：月落乌啼 更新时间：2025-04-19

*报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。生产车间主任述职报告篇一20\_年即将过去，在这一年的时间里，我车间在厂里各级...*

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。

**生产车间主任述职报告篇一**

20\_年即将过去，在这一年的时间里，我车间在厂里各级领导的正确指导下，认真贯彻落实我厂20\_\_年安全生产目标，按照“安全第一，预防为主，综合治理”的安全指导思想，全面建立并推行hse管理体系。目前已全面完成了厂里的各项任务，先将20\_年工作述职如下。

一. 生产及产品质量管理方面

1. 截止到年底，我车间一二期装置共加工三混18835.58吨，全年回收率93.5%，产品入库合格率百分之百。

2.二期工业萘装置利用检修期间共加工混合洗油1580吨，其中轻质洗油948 吨，轻质洗油回收率60% 。

3.洗涤装置生产含酚的调节，过去我们洗涤工段生产的中性酚钠的含酚比较低，游离碱高;含酚不仅达不到产品质量指标，而且游离碱高还导致了碱的浪费。今年在厂领导的指导下，我制定了一系列提高含酚，降低游离碱的措施;一、规定了稀碱与三混比例0.35：1,二、统一了稀碱浓度，提高稀碱浓度由原来的10～12%提高到12%～14%，三、少加稀碱，少排酚盐;加多少稀碱出多少酚盐;四、不允许中钠产出后在进行返洗;经过一段时间严格控制及调节中钠含酚提高至20%以上，游离碱降至1.5%以下，含酚不仅达到产品质量指标，而且还降低了碱的浪费，降低了生产成本。

5.一期工业萘精塔塔压高，从8月份开始一期工业萘塔压开始超压，压力一直居高不下;这种情况在别的焦油厂从没出现过，我们也没有别的经验借鉴，只能自己摸索。因此在厂领导的指导下我们及时分析原因，一方面我们制定塔压高时的控制措施;另一方面并制定了整改检修方案，经过我们两次检修整改终于消除了塔压高这一安全隐患。

6.检修方面，全年一二期装置共组织全面检修4次，每次检修都按照hse管理体系要求做好检修计划、检修方案、危害因素辨识，并组织全员学习，充分保证了检修的安全质量。检修期间我们车间全体员工面对检修任务重，发扬不怕苦不怕累的精神，加班加点圆满完成了各项检修任务。从而保障了全车间后续生产的顺利进行，为全面完成20\_\_年度生产目标打下了坚实的基础。

二、安全方面

1、安全培训，全面完成20\_\_年员工培训任务。20\_\_年，根据上级的培训要求，我们制定了详细的培训计划。为了能够较全面的掌握专业知识和培养大家养成良好的学习习惯，我们把业务培训工作日常化、制度化，重点的学习了操作规程、各种产品的性质及各种应急预案等内容，对提高大家安全意识、工作能力起到了良好的促进作用。

2、根据厂里要求，我们在20\_\_年初制定了车间安全、环保责任状，并分解细化到班组和个人。在20\_\_年一年的时间里，我们按照安全目标和工作要点的要求开展安全工作，全面完成了各项安全工作责任目标。

3.积极组织开展各种安全活动。每天的班前会各班组都必须组织学习安全知识;车间安全综合素质的整体水平得到了提高。认真学习事故案例、编写事故预案、进行事故演习及事故反思。另外，针对可能出现的不同应急事故，我们编写了各种应急事故预案，20\_\_年我们车间组织了停水、停电、停煤气事故等演习，通过演习，员工应对处理突发事故的能力得到了锻炼和提高，在演习中也增强了团结协作的能力。

三、hse体系建设与推进

2、进一步完善事故应急预案，提高预案有效性和可操作性;

3、完善并统一hse体系运行中的各种记录;

回顾20\_年的工作，我们也清醒地认识到在工作中仍存在问题和不足，例如在隐患整改方面有时还不够及时、精细化管理尚需深入，有些新员工安全意识仍相对薄弱等，因此，在新的一年里，将会一如既往的发扬严、勤、细、实的工作作风，抓好安全生产，努力实现20\_年的各项工作目标，为车间生产提供安全、稳定、环保的工作环境。

述职人：20\_年\_月\_日

**生产车间主任述职报告篇二**

2025年是公司的团队建设年，在这一年里，本车间在公司领导班子和生产部的正确领导下围绕以生产为中心，抓安全，保质量，促节能降耗，结合7s管理，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实。经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作逐步完善，圆满的完成了上级领导下达的各项任务。现将2025年全年工作汇报如下：

不论是提高自身素质还是提升工作能力都离不开学习，俗话说活到老学到老，通过不断地学习才能发现自己平时工作中暴露出的问题，从而改善，哪怕是微不足道的细节，天长日久下来也是一笔能够促进工作的财富。培养一支德才兼备的职工队伍一直是车间工作的重点之一。公司在6—8月份开展了3s3p4a培训活动和7s工作的推进，在此次活动中车间员工自身素质，工作能力有了大的提高，从而我也看到了团队的不足，但是我不气馁，领导班组人员做好7s工作，按照7s标准，做到现场清洁，物品摆放整齐，地面无杂物，对员工高标准，严要求，对领导下达的任务以结果为导向，坚决执行，绝对服从。促进员工之间更好的团结协作，增强员工的团队意识。一年来也有新员工分配到车间工作，我高度重视，采取了由班组长牵头具体负责的方式，对新工的工作业务技能、安全生产知识等进行岗前操作培训。

树立法治观念，提高员工安全意识，将责任落实到每个员工，班组长是本班组第一安全责任人，要切实的负责好本班组安全，不可有半点马虎。安全是企业之本，没有安全，就没有一切。当遇到不注意安全操作的员工，及时制止，从不姑息。把安全隐患消灭在萌芽状态。时刻教育员工牢记安全意识，坚决做到不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。车间的工作核心是。 安全生产、保质保量。安全口号是、我的安全我负责，他人安全我有责。特别是我们油缸行业，这一重工业，安全生产问题更为重要，我公司领导历来也高度重视，安全成产工作，不但总结安全生产经验教训还明确提出并坚持，安全第一，预防为主的方针。并提了新的更高要求，搞好安全生产，首选要向职工负责，向企业负责，给企业职工创造一个健康、安全、稳定、和谐的工作环境，这就要求我在安全生产管理工作中，必须从指导思想和目标上，从工作内容和方法上，从管理手段和措施方面都应有一个新思路，新要求和新目标，并落实到安全生产工作的实践中去，不断改进和加强我的安全工作。

企业是我家，维护靠大家，在这一年的工作中，本车间大量的使用了回用的旧外罩、旧锥套、旧吊耳，拆缸后可回用部件，很好的为公司节约了不少成本。下半年公司因为受大气候的影响，生产任务不是很饱满。越是在这种时候节能降耗工作越是要狠抓。小到节约一度电一滴水，大到爱护公司的设备和原材料。车间在生产的时候，我经常在生产现场进行检查，发现问题及时处理。开班前班后会时，教导员工在工作中要做到人走机停，随手关水，平时保养设备多用心，设备是大家吃饭的工具。只有把员工的利益和公司的利益结合起来才会让员工从心里人认识到设备的重要性。放假前带领班组长检查门窗。只有以高度的责任感，使命感和积极的工作态度对待工作，才能收获工作中带来的果实，再生产过程中要求员工团结一致地赶任务，任务量大得的时候，以能者多劳的办法，让难度大的活压在老师傅肩上干，在完成车间本职任务的基础上还协助兄弟车间加工上下支撑、中轴、支座、小缸筒等工作，确保及时发货，提高了公司的信誉 。

只有完美的团队，没有完美的个人。为了让每个员工在工作中能积极进取，任劳任怨的干好本职工作，车间采取让每个员工回想以前待过的公司与现在的佳恒对比，然后摆正自己的位置，更好的为公司服务。发挥班组长的骨干带头作用，每个班组长起直接领导带头作用，是重要的纽带和桥梁。车间班组长工作的好坏将直接影响到本车间的工作质量和工作效益。为了班组长很好的开展工作，每月我都会召开两次以上的班组长会议，将平时工作中发现的问题和情况做详细的分析和讨论，并针对发生的问题和异常情况及时采取紧急措施处理并指导，提高了班组长的工作能力和应对能力。同时，要求班组长不断学习，提高自身业务素质。在做好本职工作外，同时还要求他们关心员工的思想状况，定期组织员工进行谈心，教育大家树立主人翁责任感，把个人命运与公司的荣誉紧密联系起来，从而调动员工的工作热情，促进车间工作的顺利开展。

随着公司的规模扩大和品牌知名度的提升，客户对产品质量要求越来越高，出于对公司负责，对自己负责，我作为公司管理人员从未对产品质量轻视，工作中积极配合品质管理部开展的各项工作，严把质量关，确保产品质量不但提升，教导员工严格按工艺要求加工每一件产品，从不流失一件不合格产品。

**生产车间主任述职报告篇三**

全面负责车间设备日常维护管理工作，过去一年来在车间班子和车间员工的共同协作下，我以\"四精\"管理为切入点，坚持走动式管理，积极展开各项设备管理工作，圆满完成了自己所分管的各项工作任务，现就一年来工作等情况汇报如下：

一、存在不足之处

1、压缩机油耗控制不是很理想，日常管理不到位。

2、在职工培训方法上没有创新，设备检修水平参差不齐，部分检修人员技术水平较差，自主维修意识差。

3、工作作风和创新能力仍需提高，工作不够全面细致，存在疏忽或漏洞;工作方法不够灵活，比较单一，不能够很好地调动员工的积极性。

二、改进措施

1、加强日常巡检，努力消除跑、冒、滴、漏。明细润滑管理制度，严格控制各机油压、油温，控制各注油器的注油量，定期做好滑油的过滤和检验工作。

2、加强员工培训，提高员工设备维护知识，增强检修技能，采取各种激励机制，激发员工参与设备管理的热情，使设备维护工作由强制变为自觉。

3、勇于吃苦，树立和强化自身的表率作用，充分调动员工的积极性，以求真务实的工作作风、良好的心态和饱满的工作热情，搞好本职工作。

三、明年的工作计划

1、设备检修计划性，做好各机等易损件使用周期的统计工作，做到定期检查更换。

2、做好系统大修和单机大修项目、材料、备件的上报工作，做到不漏项、不漏报，确保大修工作保质、保量顺利完成。

3、增强小改、小革意识，提高创新能力，以提高产能和安全生产为前提进行小改革、小发明。

4、做好材料费用控制和修旧利废，要以\"增产节约、增收节支\"为前提，以2\_年检修预算为参照，努力降低检修费用。对于更换下的阀门要进行修复利用，修复不了交机动科统一协调维修。防污气阀阀片在保证质量的前提下要返厂研磨、重复利用。对已更换下水冷器及时进行清洗、试压试漏、更换列管，保证备件备用。

谢谢各级领导和各位同仁在工作给予的支持和帮助，在即将开始的一年中，我要不断加强自身的思想进步和业务学习，努力提高自身的管理水平，扎实工作，为晋丰的发展做出应有的贡献。

**生产车间主任述职报告篇四**

20xx年即将过去，在这一年的时间里，我车间在厂里各级领导的正确指导下，认真贯彻落实我厂20xx年安全生产目标，按照“安全第一，预防为主，综合治理”的安全指导思想，全面建立并推行hse管理体系。目前已全面完成了厂里的各项任务，先将20xx年工作述职如下。

1. 截止到年底，我车间一二期装置共加工三混18835.58吨，全年回收率93.5%，产品入库合格率百分之百。

2.二期工业萘装置利用检修期间共加工混合洗油1580吨，其中轻质洗油948 吨，轻质洗油回收率60% 。

3.洗涤装置生产含酚的调节，过去我们洗涤工段生产的中性酚钠的含酚比较低，游离碱高;含酚不仅达不到产品质量指标，而且游离碱高还导致了碱的浪费。今年在厂领导的指导下，我制定了一系列提高含酚，降低游离碱的.措施;一、规定了稀碱与三混比例0.35：1,二、统一了稀碱浓度，提高稀碱浓度由原来的10～12%提高到12%～14%，三、少加稀碱，少排酚盐;加多少稀碱出多少酚盐;四、不允许中钠产出后在进行返洗;经过一段时间严格控制及调节中钠含酚提高至20%以上，游离碱降至1.5%以下，含酚不仅达到产品质量指标，而且还降低了碱的浪费，降低了生产成本。

5.一期工业萘精塔塔压高，从8月份开始一期工业萘塔压开始超压，压力一直居高不下;这种情况在别的焦油厂从没出现过，我们也没有别的经验借鉴，只能自己摸索。因此在厂领导的指导下我们及时分析原因，一方面我们制定塔压高时的控制措施;另一方面并制定了整改检修方案，经过我们两次检修整改终于消除了塔压高这一安全隐患。

6.检修方面，全年一二期装置共组织全面检修4次，每次检修都按照hse管理体系要求做好检修计划、检修方案、危害因素辨识，并组织全员学习，充分保证了检修的安全质量。检修期间我们车间全体员工面对检修任务重，发扬不怕苦不怕累的精神，加班加点圆满完成了各项检修任务。从而保障了全车间后续生产的顺利进行，为全面完成20xx年度生产目标打下了坚实的基础。

1、安全培训， 全面完成20xx年员工培训任务。20xx年，根据上级的培训要求，我们制定了详细的培训计划。为了能够较全面的掌握专业知识和培养大家养成良好的学习习惯，我们把业务培训工作日常化、制度化，重点的学习了操作规程、各种产品的性质及各种应急预案等内容，对提高大家安全意识、工作能力起到了良好的促进作用。

2、根据厂里要求，我们在20xx年初制定了车间安全、环保责任状，并分解细化到班组和个人。在20xx年一年的时间里，我们按照安全目标和工作要点的要求开展安全工作，全面完成了各项安全工作责任目标。

3. 积极组织开展各种安全活动。每天的班前会各班组都必须组织学习安全知识;车间安全综合素质的整体水平得到了提高。认真学习事故案例、编写事故预案、进行事故演习及事故反思。另外，针对可能出现的不同应急事故，我们编写了各种应急事故预案，20xx年我们车间组织了停水、停电、停煤气事故等演习，通过演习，员工应对处理突发事故的能力得到了锻炼和提高，在演习中也增强了团结协作的能力。

2、进一步完善事故应急预案，提高预案有效性和可操作性;

3、完善并统一hse体系运行中的各种记录;

回顾20xx年的工作，我们也清醒地认识到在工作中仍存在问题和不足，例如在隐患整改方面有时还不够及时、精细化管理尚需深入，有些新员工安全意识仍相对薄弱等，因此，在新的一年里，将会一如既往的发扬严、勤、细、实的工作作风，抓好安全生产，努力实现20xx年的各项工作目标，为车间生产提供安全、稳定、环保的工作环境。

述职人：

20xx年xx月xx日

**生产车间主任述职报告篇五**

尊敬的领导：

车间是整个企业的生产重心，是企业直接从事作业活动的单位，作为车间主任的我要控制好产品的各个要素，加强企业各项决策的落实。现对一年来完成的工作进行以下述职报告。

一、生产管理

1、保证本车间的一切生产行为完全按照生产管理文件规定进行。根据生产部门下达的生产计划，负责组织编制氧化车间生产作业计划指令单，并保证计划按期完成。负责氧化车间各个岗位人员的合理调配以保证生产的正常进行。负责组织氧化车间有关人员研究解决生产过程中存在的工艺技术和质量问题，主持召开每天生产作业例会，安排布置车间生产。

2、制订及编写生产用工艺规程、原始记录、及用于记录的各种表式交有关部门审核，经企业负责人批准实施。并确保有关生产操作的指令能严格执行。负责氧化车间各级人员的培训。负责建立自查制度，对生产全过程进行监控。

二、质量管理

1、车间主任对本车间的产品质量负责。坚持“质量第一”方针，正确处理好进度与质量的关系。认真执行各项质量制度和质量控制程序，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导责任。

2、组织好车间内部的均衡生产和工序管理，把车间质量管理目标分解到班组和个人，对车间质量指标的完成负责。定期召开质量分析会，及时组织不合格品的质量分析会，对质量事故及不合格品按“三不放过”的原则进行分析，及时向有关部门反馈质量信息。

三、成本控制

预算控制人力资源和物质资源的消耗。建立资源消耗台帐，实行资源消耗的中间控制。应用成本与进度同步跟踪的方法控制部分项目工程成本。建立项目月度财务收支计划制度，按计划控制成本费用支出。加强质量管理，控制质量成本。坚持现场管理标准化，堵塞浪费漏洞。

四、设备管理

设备技术状况的管理对所有设备按设备的技术状况、维护状况和管理状况分为完好设备和非完好设备，并分别制订具体考核标准。各单位的生产设备必须完成上级下达的技术状况指标，即考核设备的综合完好率。专业部门，要分别制订出年、季、月度设备综合完好率指标，并层层分解逐级落实到岗位。

五、安全管理

1、认真执行劳动保护和安全生产方针、政策、法令、规章制度以及本企业的指示、通知、决定、对其氧化车间范围的“三产”工作负责。认真做到计划、布置、检查、评比、总结、评比生产工作。按时提出车间，班组安全措施项目，经上级批准后，负责对措施项目的实施;在工作中制订作业和工艺规程，做到符合劳动安全卫生要求。

2、积极认真工作。按时完成和超额完成厂部下达的生产任务，并保质保量。制订和修订本车间、班组的安全技术操作细则，经安全科审核，提出意见。企业管理委员会批准后，负责贯彻执行。定时或不定期检查生产现场的建筑物，机器设备、安全设备、原材料、成品、工作地点和生活用房等有关安全卫生发现问题及时分析解决。或向上级反映。请求帮助解决。

3、经常向职工进行安全生产知识、安全技术规程和劳动纪律的教育，提高职工安全生产的思想认识和专业知识水平。同时对新调入车间、班组的职工进行现场安全教育。对特种作业人员要按规定进行培训。坚持有证操作的规定。对本车间或班组的伤亡事故报告、统计、调查的及时性和正确性负责。并分析事故原因，故育职工、吸取教训，拟订整改措施，督促检查有关方面贯彻执行。

六、环境管理

为了改善职工身体健康的卫生环境，保证环境达到生产要求为目的的一切设施：为保证空气清洁削除空所中挥发的化学品，使空所合乎劳动保护要求而安设的通风换气装置。为采用合理的自然通风和改善自然采光而开设窗和侧窗。增强或合理安装车间、通道及工作区人工照明。对有害健康的地点实行隔离设施。为改善和保证供应职工在工作中的饮料而采取的设施。为减轻或消除工作中的噪声及振动的设施。

七、班组进行管理

1、素质管理。由于班组成员所接受的教育程度各不相同，人员的素质也因此参差不齐，这就需要培训、引导。管理者的综合素质要达到一定的高度，否则无法以身作则。培训、引导要有针对性，对不同的人要采取不同的方式进行培训。人员的素质不是培训两天就能提高的，这是一个日积月累的过程，持之以恒很重要。

2、纪律管理。要使班组成员能够自觉地遵守劳动纪律，班组必须有一套比较完善的考核制度。厂有厂规，班有班规，班规是厂规的延续和细化，且更具针对性。考核要公平，透明度要高。考核公平是避免管理者与被管理者矛盾激化的首要条件，考核及时可对应受到教育的人起到良好的警示和促进作用，考核透明就是要让班组的每个成员都知道，从而提高对劳动纪律的认识。

3、思想管理。思想管理是利用正确的舆论导向引导班组成员在思想和行为上向良好、健康的方向发展，思想管理是班组管理的基础，加强思想管理可以提高人员的思想素质，提高班组人员的自觉性，使班组成员和睦相处。

此致

敬礼!

述职人：\_\_\_

\_年\_月\_日

**生产车间主任述职报告篇六**

我是\*\*车间党支部书记，车间主任。在厂党委和生产厂长的直接领导下，全面负责\*\*车间的党支部建设和车间各项生产工作。\*\*车间有1、2#\*\*线和\*\*线三条\*轧生产线，在厂领导的直接关怀和安全保卫部的直接领导下，我们始终把安全工作摆在车间的重要位置，通过开展全员教育，认真执行各项规程，强化现场管理，消除各类不安全隐患。安全工作有利于促进生产的顺利进行，安全工作只有起点，没有终点，本车间管理层始终如一的端正“安全工作从零开始”的态度，投入到安全生产管理工作。为全面完成厂部下达的生产任务及各项经济指标，实现轻伤以上事故为零，我们主要从以下几个方面开展工作：

由于我厂的生产线自动化程度较高，职工对岗位工艺程序不熟练、思想麻痹大意很容易导致误操作和违章操作现象发生。另外，职工因健康原因，班前休息不好会在作业中精神恍惚或注意力不集中，因安全自我防护意识差、安全知识欠缺而进行习惯性作业等，所有这些都会酿成不安全事故。对此，本车间结合岗位工艺规程的学习，深入开展安全教育活动，通过不定期的安全知识问答、安规抽背等活动，提高职工的`安全素质水平，利用厂安全部下发的公司内外事故案例，组织学习分析，通过一个个血淋淋的教训，使职工真正认识到发生不安全事故不仅是个人和家庭的痛苦，也给企业造成损失。痛定思痛，进而提高自身的安全操作技能和安全防范意识。

我们认真开展车间安全生产例会，在安排生产任务之前，坚持首先布置安全工作。并要求各班组长做到班前有布置、班中有检查、班后有总结，对每天的安全生产情况及时掌握。由车间安全员配合班组长对各种不利于安全的苗头、现象严肃考核，从而杜绝今后。加强对班组周一安全会的指导和考核，及时向职工贯彻厂安全保卫部文件精神和要求。对公司内外的不安全事故信息，及时向职工传达，并结合各岗位实际，制定相关控制措施，举一反三，吸取事故教训，以杜绝类似事故发生。

生产线的操作规程是每一名岗位职工的操作行为规则，因为，我们\*\*厂的设备自动化程度较高，设备各工艺程序的连锁反应，造成了岗位不安全因素的隐性特点，从表面很难由直观判断得出。而我们的职工是由老厂抽调和新入厂青工组成，老职工以前直观的安全经验不够用，新职工缺少经验，为此，对岗位规程不仅要求职工学会，更重要的是学通、熟用，要清楚为什么这样规定。为防止职工在岗位上受到其他意外伤害，做细安全监护，我们深入贯彻厂安全管理运行模式，年初，各级基层管理人员和车间签订了安全生产双向责任书，落实安全生产责任制，建立了车间安全管理网络(见图表)、在班组开展安全结对子活动，对职工的标准化作业，起到全面的监督指导作用。

岗位危险预知，就是对岗位潜在的危险，可能的伤害事故提前知道，并采取相应的对策措施，对危害加以预防、控制。为使活动开展的扎实、深入、有效，我们对车间各线岗位危险原点，制定责任人，对危险原点所产生的危害和相关控制措施，对职工宣讲教育，并本着“四我三不”的原则做好监控。我车间共有危险源(点)\*个，其中a级危险源点(放射危害)2个，b级危险源(点)5个，c级级危险源(点)9个，我们做为危险预知活动的重点，加强职工对放射危害的学习，提高职工在相关区域作业时，防辐射危害的意识。另外，预防有毒气体伤害和退火改镀锌后，锌锅爆炸、坠落伤害，对有毒气体伤害我们严格退火炉氢气、煤气清扫规程，对空气呼吸器、煤气报警器等防护用品加强管理，保证随时待用状态，并针对安全生产需要申报3台便携式氧分析仪、3台苏生器。严格执行煤气巡检制度，同时制定了煤气事故应急预案，并进行煤气事故应急演练，提高职工的煤气事故预防技能。在恢复\*\*生产过程中，针对很多职工没参加过\*\*生产，安全操作技能缺少经验的现状，从爆炸、坠落伤害进行危险预案学习，掌握相关掌控措施，做到防患于未然。

标准化操作与岗位危险预知活动的有效结合，不仅保证镀锌转产、彩涂调试工作的顺利进行，也真正提高了岗位职工的安全自保、互保和事故应变能力，达到防范事故的目的。

不安全隐患是导致事故发生的根源，及时消除隐患、问题，可以有效地把事故消灭在萌芽状态。对此，我们在每周三认真配合厂安全部检查的同时，车间积极开展岗位自查、车间安全员随时检查和抽查相结合，检查的主要内容是全车间职工的劳保穿戴是否整齐规范、所属区域废钢斗、沉没辊预热箱、气刀等定制管理是否符合标准要求、职工操作是否有违反劳动纪律或安全规程规定的现象、现场区域是否有隐患问题、对查出的问题，除按车间规定考核外，并要求限期整改，整改后验收。对不能完成的大的整改，积极向厂安全保卫部反馈，获得帮助和支持，以及时消除隐患。如在恢复\*\*生产全过程中，车间对锌锅区域的安全隐患认真排查，设立临时警界线，并向安全保卫部上报安全提案，得到及时整改完善。车间深入开展安全合理化建议活动，使职工能动的参与到安全共建工作中来，对职工及时发现整改隐患问题的，给予奖励。通过厂、车间检查频率的增加，奖惩制度的深入，使全车间现场的隐患得以及时发现并整改，为安全生产打下基础。

安全工作没有满分，在生产过程还会有新的问题产生，有待于我们在以后的安全管理工作中进一步解决，进一步加强安全的基础工作，使职工的安全保护意识不断提高，从岗位上为职工营造为职工营造一个安全可靠的生产环境。确保安全事故为零的目标实现。

**生产车间主任述职报告篇七**

尊敬的总经理、各位同仁：

我现任士泰生产部车间主任，在公司总经理的正确领导下，我紧紧围绕公司的宏伟战略目标，按照制定的各项工作计划，团结和带领士泰生产全体员工，面对前所未有的人力成本，高品质，低成本需求，缩短生产周期需求，环保挑战，士泰员工幸福与利益；一波三折人事变动，迎难而上，真抓实干，全面实现初步确定的各项奋斗目标。

20xx年是士泰成立以来最困难的一年，由于众所周知的原因，上半年士泰公司陷入相当混乱的局面，特别是面对公司重大的人事变动的调整，部门员工思想上有些迷乱，一段时间里在极少数人中曾出现了对士泰公司及其不利的言论，造成了比较恶劣的影响，我临危受命，在徐总的大力支持下，在范经理的统筹组建了新的生产经营班组，新班组成立后把统一员工的思想工作放在突出的位置，提出了‘精诚团结，求实奋进’的工作理念。

一、生产不放松

二、以‘工作管理’为核心

三、物料管理

四、设备管理

**生产车间主任述职报告篇八**

尊敬的领导：

您好!

在工厂当车间主任已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到最大的.感受了。一年也要过去了，在年终的时候汇报自己的心理感受和工作，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在20xx年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将xx厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了20xx年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

此致

敬礼!

述职人：xxx

20xx年xx月xx日

**生产车间主任述职报告篇九**

作为车间的主任，在分管领导及主任的领导下，在各部门的真诚协作和大力支持下，始终坚持\"生产加工铁手抓质量、质量管控铁手抓过程、过程管理铁手抓细节\"的生产加工理念，以《打叶车间细节管理规则》(以下简称\"规则\")为平台，以继续推行落实《规则》为手段，以全面提升车间整体生产加工及服务水平为目标，本着\"狠、严、细\"的工作原则，在安全文明生产、产品质量管控、员工教育与培训等方面，励精图治、全力拼搏、开拓创新，顺利完成了公司交给的各项工作任务，并取得了较好的成绩。现将任车间的主任以来的工作情况述职如下，请予评议。

任车间的主任以来，在整个生产过程中，始终牢记\"质量就是生命\"的方针。严格执行行业标准和《质量管理体系》要求，一切工作都服从、服务于质量，自始至终把质量放在第一位。

一是狠狠抓住\"质量意识\"这根弦。质量意识的强弱，直接影响到\"质量责任\"与\"规范意识\"。近二年在车间主任领导下，在操作工的\"质量意识\"教育与培养方面下了硬功夫，花了大力气，效果十分明显。

二是狠狠抓住\"规范操作\"这根绳。规范操作是保证生产加工质量的技术基础。根据操作技能与规范化要求，对员工进行了多次自培自训。在生产过程中帮教，在帮教中提高;在实践中探索，在探索中进步。无论新老操作人员在操作技术与规范上均有了长足进步。

三是狠狠抓住工艺指标这根筋。工艺指标既是行业的标准，也是客户的要求。近二年特别是20xx年，车间克服往年只看成品是否合格的陋习，把只看成品工艺指标合格转变为确保每道工序工艺指标达标，并且以一贯之，从不放松，真正保证了产品质量的持续稳定性。

产品质量的优劣主要在于过程管控严松度。在质量管控中，高度重视每道工序的严格控制，真正从产品结果控制向过程控制转变。

首先，严把各道工序质量关。坚决杜绝不合格产品流入下一道工序，使整个生产流程良性循环。

其次，严把杂物控制关。自始至终把杂物挑选工作作为质量管控的重要环节，从铺叶解把到复烤机尾，序序把关、层层把关、\"严防死守\"，确保一类杂物为零。

再次，严把产品水份关。加工中水份控制是产品质量的重中之重。年度烤季从回潮、润叶、复烤等重要环节、对水份管控是费了心思的，根据各中烟公司不同的个性化需求，进行调整与控制，满足了客户的要求，如红云集团在加工过程中\"临界点润叶工艺\"和\"低温烘烤工艺技术\"给我们上了生动的一课，受益匪浅。对参数的调控与等级的对比起到了技术性的指导作用，真正能将加工水分把握得住，把握得准。

近二年始终如一地把《规则》贯穿于各项工作的环节中去，坚持以《规则》考核工作，用《规则》规范工作，把工作落实到细节里。坚持以人为本，严格考评考核制度，使每项工作做到位、做到家;做好、做实、做细每件事。

第一、班与班、机台与机台之间交接记录做得细。不留遗漏、不缺项目，真正做到了数据全、数字准、项目齐。交班清楚，接班明白。

第二、当班考评考核做得细。从劳动纪律、规范操作、安全检查、生产流程、到设备运行状况，均有考评考核结果。既有数字上的量化，又有文字上的记录，为车间的全面管理提供了科学的第一手资料。

第三、安全工作抓得细。安全是生产的重点、要点，安全就是稳定，安全就是效益，安全无小事。近二年始终把安全工作纳入\"绩效考评考核\"。实行\"值班主任、段长、机台\"三层考核，每班一考核为日考，每周一考核为周考，每月一评比为月考，将考核结果纳入绩效奖罚。通过三层严考细评，车间安全生产工作无一例安全事故。

(一)存在的不足：

1、管理不到位。

2、因工作忙乱，有时不按程序办事处事，留下安全隐患。

3、《规则》落实不彻底，时松时紧、时好时坏。

(二)改进措施：

1、管理不到位是因为\"规则\"没落实。因而在今后工作中要加大各项工作的落实力度、检查力度、考评力度。

2、不按程序办事处事，是因为对操作技能与工作内容不明了，因此在今后工作中要加大对员工\"规范化\"培训的力度与深度。

3、\"规则\"落实不切底，是因为执行力度不够。在今后工作中要严格要求员工对定了的事就要执行，执行就要到位;凡事都必须要有\"安排、落实、检查、考核、评定\"等程序，不可或缺。

在分管领导及主任的领导下，在吸取教训克服不足的基础上，既要杨长避短，又要主动创新;主要在以下三个方面要有新的突破。

(一)、要在《规则》推行与落实上下苦功夫，练好内功，养好习惯，真正将《细则》条款落实到工作中去，落实到细节中去。

(二)、要在现场管理上花大气力，常抓不松、持之以恒，以切底改变车间的面貌。

(三)、要主动加大与相关部门的沟通力度，防止信息慢缺，确保工作顺畅运转。

我相信，只要一心扑在工作上，诚恳作人，扎实做事，恪尽职守，一如既往的强化内管，始终如一的保持良好的精神状态，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，牢固树立\"自信不自满，潜心做事\"的思想，相信自己的各项工作就会有喜色，也一定能为公司的腾飞做出自己的新贡献。

述职人：xxx

20xx年xx月xx日

**生产车间主任述职报告篇十**

xx年x月来我公司，这几年中在公司及各位成员的帮助与支持下，按照公司及车间的要求，通过不断的努力，较好地完成了自己的本职工作，并且在工作上有了新的突破，工作方式和工作效率有了很大的提升，现将今年的工作如下：

（1）狠抓安全管理，减少事故发生：身为一名基层干部，虽然能力有限，但肩负员工的生命安全的重任从未放松。

（2）保证产品质量提高产品品质：我深知作为公司基层，自己的工作直接影响车间的工作质量，出对公司的负责任，我在质量控制方面，一直不敢松懈，对于生产过程中出现的问题从不轻易放过，会主动与质控沟通解决问题，同时加强员工对质量的重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让同样的问题出现。

（3）提高班组管理力度：在我的积极带领下并很好的完成了部门交给的各项生产任务，还把产能翻了又翻，同时在管理上借签以往的方法，使员工的执行力得到很大的提高，友好团结，工作认真，提高了工作效率和工作质量，降底了成本，改进技术多项，为我公司每月增值几万元的收入。如：边角料以废变宝。

公司创建到现在，虽然在不断的努力下取得了很好成绩，但同时也存在一些问题和不足，以下几点比较突出：

（1）班组管理方面：如，员工的标准化作业，专业技术水平，有待改进和提高，没有高素质的员工，就没有高质量的产品，员工管理不好是领导的错，因此在以后的工作中，要提高员工综合素质问题，加强岗位技能和专业技术知识的培训，企业文化是很重要。

（2）质量控制方面：质量是生产出来的而不是检出来的，一定要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序，虽然目前公司从上到下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，我认为要做好质量工作，必须把握‘严，细，实”的原则，以后要严格管理，认真细致，狠抓落实。

（3）安全生产方面：安全管理没有做到位，力度不够，安全培训不到位，事故后及时经验教训，避免类似的事件再发生，使我公司的利益受到损伤，为止.在今后的工作加强安全培训，使每位员工都认识到安全生产的重要性。从而形成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好性。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战，在这一基础上我必须拥有新的高度，在原有的基础上再接再厉，认真提高工作水平，为我公司发展贡献自己的力量，我把我公司的功能背板作技术改进。最后再次感谢领导和同事对我的帮助，在新的\'一年我会再接再厉用优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱。

车间主任述职报告13

铁路运输作为国计民生的重要组成部分，与公路运输、国际航空、航海运输相比，受行业垄断、进驻壁垒高、运输成本低廉、运力相对不足等众多因素的制约，铁路货运市场的竞争压力相对较小。随着中国物流产业的迅速发展，传统的铁路货运难以满足现代化物流发展的需要，铁路系统企业必须加快向现代物流转化的步伐，通过资源整合，逐步转变为以铁路运输为核心优势、规模经营、系统服务的现代化物流企业，发展成为我国物流市场的中坚力量。

发展铁路物流的优势与劣势

发展铁路物流的外部优势主要有：一是政策支持。中央和地方政府高度重视现代物流业的发展，相继出台了相关的物流发展政策。20xx年国家发改委等9部委下发了《关于促进我国现代物流业发展的意见》，政策的出台为我国现代物流业的发展奠定了良好的基础，国家鼓励已具备一定物流服务业务专长、组织基础和管理水平的大型企业加速向物流领域转变，尽快形成竞争优势，成为中国物流发展的领先者。二是市场需求旺盛。在全球经济一体化的趋势下，传统的经营模式显然已经不能适应竞争的要求，将原有的物流活动剥离出来，把物流活动交给专业物流服务提供商，通过服务合同、设施租赁、战略合作等多种形式获得及时、准确、高效的物流服务成为我国许多制造、流通企业的迫切需求。三是进驻门槛较低。在物流产业发展的初期起步阶段，受条块分割管理的影响，整个市场较为分散，产业集中度不高，规模效益并未形成，市场潜力和发展前景十分广阔。另外，铁路货运是我国内陆运输的主要形式，从传统铁路货运向现代物流转变具备较大的优势，因此，铁路货运向现代物流业拓展的进驻门槛较低。

发展铁路物流的内部优势主要有：一是铁道部的高度重视。铁道部高层非常重视发展现代物流，铁路第十个五年计划提出，要积极推进、重点发展运输代理、物流配送等产业。“xxx”期间，我国铁路将重点推进客运专线的投资建设，提高复线和电气化的比例，实现技术装备现代化的发展目标。铁路运输客货分离、全面提速为发展铁路现代物流奠定了重要基础。二是丰富的物流资源。铁路拥有近7万公里营业线路连接各主要水、陆口岸，形成了点多、线长、面广、基本覆盖全国的铁路运输网络；铁路拥有大量的货运站、货场及仓库，尤其是设置于港口和陆路口岸及大城市的货运枢纽站场，已具备实现包装、仓储、装卸、中转、配卸等物流服务的基本能力，具有发展成现代化物流中心和配送中心的有利条件。另外，还拥有较完备的装卸、搬运和存储系统。三是日渐完善的信息网络。目前，铁路系统已形成了以光纤为载体、覆盖全路60%的有线传输网，覆盖14个铁路局1800个站点的数据网，覆盖14个铁路局及所属分局的卫星通讯网、电视电话会议网和机关计算机局域网。铁路系统已投入使用或正在开发、完善的铁路通讯系统，铁路运输管理信息系统（tmis）以及运输调度指挥管理系统（dmis）等信息系统，为铁路从高端切入现代物流提供了绝佳的条件。四是较高的品牌价值优势。长期以来，我国铁路系统吸引了国民经济几乎所有行业中各个层次、不同类型的企业以及个人，并且与国内外数以万计的厂矿和用户保持长期协作关系，具有最稳定、广泛的客户群和较高的品牌价值，为进一步开展物资配送、流动加工等物流增值服务创造了良好的市场基础。

尽管具备以上诸多有利条件，铁路企业在体制、机制、认识上对发展现代物流还存在一些问题，甚至是制约因素：一是存在认识差距。简单地认为铁路运输或仓储的延伸服务就是物流，没有理解现代物流应该是对涉及物流诸多环节的有效整合，为客户提供一体化物流服务。二是管理体制陈旧。长期以来，铁路系统计划经济色彩浓重。受管理体制制约，铁路系统内部形成了部门间行政壁垒，条块分割，铁路物流企业缺乏协作，网络平台优势难以发挥。三是技术装备标准化程度低。由于行业标准条块分割管理、各自为政的历史背景，铁路技术装备很难与公路、海运、航空等其他运输方式进行有效衔接，直接降低了多式联运等现代化物流运作的效率，增加了不必要的物流运作成本。四是服务质量差距。铁路运输的独家经营，使铁路上下习惯了以“铁老大”自居，从事现代物流产业的专业技术人才缺乏，特别是操作层面更显突出，业务素质普遍不高，从而导致铁路物流作业效率、反应速度低，服务意识、服务水平较差。

**生产车间主任述职报告篇十一**

为不断增强自身的思想政治素质，提高实际工作能力，改进工作作风，加强自身修养，争取更大的工作成绩，现对前一段时间来在生产、安全以及设备维护三个方面的情况述职如下：

在生产方面，贯彻实施上级指示，狠抓生产，严把质量关。在上一段的生产工作中产品质量正常，无质量事故。并在生产班中组中实行考核制度，优者奖;劣者罚。促进岗位工人的责任心，充分调动岗位工人的积极性，从而促进生产。达到优质高效的生产目的。并与生产科密切配合，在工艺效果，优质生产上相互协调，使生产工作更进一层。

在安全方面，组织所有上岗工人学习“手指口述”，练习“手指口述”，使每位上岗工人都基本掌握“手指口述”。并在日常的生产中实际运用“手指口述”，在设备检修时严格执行“停电挂牌”“高空作业”等各种安全制度，确保安全检修。还组织人员学习讨论“回锅底事故”不违规操作，安全生产，认真总结经验教训。用血淋淋的事例来教导个岗位岗位工人安全的重要性。使他们明白“高高兴兴上班，安安全全回家”的内涵与重要性。让安全生产贯彻人心，使岗位工人在生产、检修过程中都时刻注意着安全。

**生产车间主任述职报告篇十二**

当20xx年的第一场雪在新年的钟声中飘落时，我们送走了20xx年。回顾已经过去的20xx的一年里，车间在厂领导的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作逐步走向正轨。车间在工厂和上级职能部门的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下我们圆满完成了这些产品的生产计划，并且在这些产品的生产过程中我们取得了较好的业绩，但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。在新的一年里，我们必须保持在x年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善，在执行x年生产计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。现将年来的工作总结如下：

车间刚刚组建就及时组织人员制定了车间的各项管理制度，以“三标一体”标准体系的建立工作为契机，依照厂级文件的规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，制定了个车间管理制度。并在此基础上协助人事劳资科完成了车间的定员、定岗工作，编制了各岗位《工作标准》，明确了各岗位的要求、职责，健全了各级管理组织体系以及各项工作的管理规章制度。通过健全科学全面规范的管理制度，使车间的各项工作步入正轨，车间的综合管理水平明显提高。

车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、业务培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养、消防知识、体系管理等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

1、消防知识、安全生产培训

月份，车间组织全体职工在进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识和安全消防知识。消防宣传挂图的张贴悬挂工作是提高职工消防安全意识的重要手段，车间将《中华人民共和国消防法》宣传挂图贴在了车间一进门最为醒目的地方。通过组织培训和挂图宣传的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

2、加强内退返岗职工的培训

今年有新员工职工分配至车间工作，车间领导高度重视，采取了由班组长牵头，具体负责的方式，对新员工的工作业务技能、安全生产知识等进行实际岗位操作培训。在20xx年月日起至月日期间的试用期内，新员工对待工作积极负责，认真向学习上岗操作技能，通过两个月的岗位实际操作，已经能胜任车间安排的岗位工作，得到了同事和上级领导的一致肯定和好评。

3、设备保养知识培训

组长带领本班人员进行培训，为车间按计划顺利完成各品牌的生产任务打下了坚实的基础。

4、质量知识培训

质量是企业的生命，车间自成立之日起便将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使机组人员的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、修理工和电工等在开展了“质量体系”文件培训向参会人员阐明了体系文件培训的必要性和重要性，要求车间全体员工，特别是机台人员要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

5、标准化知识培训

为了跟上工厂“三标一体”标准化体系管理工作的进度，在车间领导的高度重视下，组织人员完成了车间“质量/环境/职业健康安全”标准体系文件的建立工作。因此，车间各班组根据本班上班时间，组织本班员工在活动分别对质量/环境/职业健康安全管理体系文件进行了深入学习，就有关三标一体理论知识及相关体系文件要求等，向参会人员做了深刻详细的讲解，并针对在线产品的质量控制、安全和设备保养三方面围绕车间实际，对与车间生产息息相关的重要体系文件进行了认真的学习。

为确保工厂改革顺利进行、车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对品牌质量标准做了宣贯。

2、产品质量只有依靠全员质量管理才能得到有效保证，车间通过强制管理制度和组织学习加强全员在线产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在用设备完好，以高效的设备保障在线产品质量。

4、实行质量缺陷分析整改制度和限期整改制度，通过对质量缺陷的分析不断查找生产过程中质量控制存在的不足，提出整改措施，有效促进了全员质量管理。

5、开展“月纵向机组评比”、季度“学习型班组评比”等活动，促进质量管理工作稳定提高。

通过以上方面的工作，车间顺利完成了生产任务，质量指标达到考核要求。

根据“安全第一、预防为主”的安全方针，车间在搞好职工安全培训的基础上，组织修订完善了各项安全规章管理制度，并制订了车间的《环境/职业健康安全目标(指标)分解表》，将工厂下达给车间的环境/职业健康安全目标(指标)层层分解到各岗位，签订了《环境/职业健康安全承诺书》。

一年来，车间始终把安全生产工作作为重点工作。车间确定了专职的人员对车间的安全工作进行管理，并完成了车间环境因素、危险源的识别工作;组织人员定期对车间安全消防设施进行检查，发现问题及时整改。同时，车间不断加强对设备安全操作的监督检查工作。

通过以上工作的开展，职工的安全意识、操作技能、自我防护意识和能力普遍提高和增强，20xx年上半年实现了火灾事故为零，无重大安全生产责任事故，无重大工伤设备事故，轻伤、重伤事故率为0。

(一)进一步加强设备基础管理，为设备管理提供科学有效的信息。

加强基础管理，努力用足用好设备基础资料、数据，为设备管理工作的计划制定提供科学依据，更好地指导做好设备维修、维护保养工作。为此，车间对设备基础资料管理进行了全面的梳理和完善。一是设备现场方面，组织修理工全员参与，梳理设备跑冒滴漏、异物衬垫、缺钉少帽等问题并加以认真解决;二是做好设备有效作业率的提升，组织人员对设备进行了较全面的调研，对影响设备精度的零部件进行了维修，车间的设备管理各项工作都取得了较大进步。

(二)努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。

设备管理的任务是通过多设备进行综合管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备效能，取得良好的投资效益。车间根据企业的总体部署，结合车间实际，同时协调、配合设备技术科、技术改造办公室，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

1、进一步加强设备的维修、保养工作：根据生产安排，收集设备运行过程中掌握的设备状态，合理制定设备每月轮保计划，在保证轮保时间的前提下，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保轮保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备轮保记录及效果跟踪、考核。使轮保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

2、利用设备停台、停产认真做好设备检修工作，提升了设备精度，确保设备保持在良好的运行状态。

3、根据设备状况，按照企业计划和安排，完成设备大修后的调试、测试工作，做好设备技改工作。

现场作业作为车间生产的后勤保障部门，班组人员本着一切服务于生产的宗旨，认真地做好每项工作。一是车间结合现场人员的文化程度、工作能力等作出相应的分工。并结合实际工作，充分调动每个人的主观能动性，激发每个人的工作积极性，以利于在人手不够等情况下也能很好地展开工作。二是现场组人员按照工作标准要求认真开展工作：随时巡查车间地面，清洁打扫机台周边环境，不漏过旮旯死角，确保地面干净整洁;每天定时擦拭车间现场窗玻璃及检查保养车间消防器材;及时清洁卫生，保证了机台现场环境井然有序。经过现场组人员的共同努力，车间现场整洁干净，窗明几净，为车间创造出良好的工作环境。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn