# 最新生产车间工作总结(优秀十五篇)

来源：网络 作者：春暖花香 更新时间：2025-03-02

*生产车间工作总结一1、在过去的20xx年里，钣喷车间全体人员在工作技能、经验、和团队配合都有了一定的提升。2、现有钣喷人员，对现有公司整体的大环境还是表示满意。3、钣喷车间人员在工作中表现出，对20xx年的工作憧憬，积极备战，力求完善自我。...*

**生产车间工作总结一**

1、在过去的20xx年里，钣喷车间全体人员在工作技能、经验、和团队配合都有了一定的提升。

2、现有钣喷人员，对现有公司整体的大环境还是表示满意。

3、钣喷车间人员在工作中表现出，对20xx年的工作憧憬，积极备战，力求完善自我。为自己和公司，创造更多的产值和利润。

4、车间人员在总结中积极开展批评与自我批评，从自身角度挖掘在日常工作中的欠缺与不足，并表示在明年的工作中急时更正不足，发扬团队精神，互相学习沟通，争取认真圆满的完成下一年的工作任务。

5、由于钣喷车间人员相对较少，车间员工也希望钣喷人员尽快配备完整，减轻现有工作压力。在工作压力大的时候，能够以最快的速度完成工作任务。

6、同时员工希望公司能够有罚有奖，建立奖罚制度，激励员工用更好的心态，更高的效率去完成自己的本职工作。

7、相对住寝员工，不住公司寝室需要回家的员工，加班后需要自己打车回家，申请公司能否制定加班制度，把员工加班回家打车费用报销

**生产车间工作总结二**

20xx年xx公司xx车间共完成xx产量12万平米，自4月份至今未发生一起误单投诉及质量投诉事件，xx单班平均产量达11.54米，详细情况总结如下：

1、针对车间质量失控问题，建立车间质量管理体系：

①一是设专人加强质量巡检，避免出现严重质量问题；

二是加强修补班质量纪录职能，要求修补班严格记录编织工段操作工造成质量问题，尤其是比较严重的质量问题；

三是成立验布班，对修补质量进行把关，确保半成品推出车间后的修补质量；四是成立总检班对成品质量进行检验，在确保质量的前提下不误发货。

②上述措施保证了产品质量问题的责任落实，地毯编织和修补质量大幅提高，地毯修补速度由以前的两班修一块地毯提高为一班修两块，保证了地毯修补速度和编织效率同步，有效解决了以前因修补质量没有保证造成订单无法排出准确交货日期、造成频繁误单的问题。

2、针对车间员工质量意识差、人心涣散的问题，车间采取奖罚分明、循序渐进的工作策略，逐步提高员工质量意识和工作积极性：

①一是每月分机台开展质量评比，奖优罚劣；

二是针对问题开展质量分析会和现场会，不断强化员工质量意识；

三是分阶段制订质量控制的重点，不断巩固、提高产品质量。

②上述措施在保持稳定的情况下，逐步杜绝了不同层次的各类质量问题，有效提高了员工的质量意识。

1、制订设备保养及管理办法：对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导保全运用正确的方法进行设备保养，目前的周保养员工积极性都比较高，效果很好，对提高设备运转效率及避免配件磨损有很大帮助。

2、加强保全技能交流、培训，每周定期开保全会议：主要是纠正保全行为，交流工作技能。

3、编写完成《xx设备管理手册》，保全工人手一册，内容包括：保全素质及技能要求、xx设备管理办法、xx坯毯的主要疵点、表现形式及形成原因、xx织机调机要领、xx织机维修常识五部分，为积累保全经验、培养补充新人提供了便利条件。

4、上述措施有效的保证了设备的高效、稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

这有效地解决了因制作小经轴经纱张力不易控制，造成地毯荷叶边、地毯拼不上花、毯面高低头的严重质量问题；避免了因经纱缠绕不匀造成开机过程中经纱频繁缠绕断线，严重影响开机效率的问题，减少了经纱浪费。

1、各方面原因，保全工资分配办法仍不科学，工资没有拉开档次，保全技能考核欠缺，人员还没有充分组织起来，人员结构不合理，仍需调整。

2、员工质量意识还需不断加强，但目前车间已经找到比较有效的质量控制办法，目前已经投入实施，已初见成效。

1、逐步调整保全工工资分配办法，努力实现按劳分配；加强保全工管理，不断提高保全素质，实现优胜劣汰，逐步调整人员结构。

2、开展质量评比及技能考核，定期召开质量分析会议，逐步提高员工质量意识，不断提高员工操作技能。

1、因长期xx订单不足，生产不连续，人员流动性大，新工补充跟不上，车间管理压力很大。

2、因生产不连续，车间关键技术人员工资收入没有保障，存在比较严重的隐患，需公司给予政策支持。

3、建议将xx织机的纬密设置由齿轮控制改造为电子控制，用以解决大数量订单满铺毯只能在单机台生产的问题，同时操作方便，也可以有效解决计数不准及纬密不精确的问题，此项改造意义重大。

**生产车间工作总结三**

xxxx年，在站领导的正确领导下，在各部门的配合协作下，在全体检修职工的共同努力下，检修车间本着应修必修、修必修好的原则，实行计划检修，大力加强机电设备的维护与技术改造，全年计划性检修20多次，消缺242项，技术改造8项，圆满的完成了全年检修任务，为我站发电再创历史新高奠定了坚实的基础。

设备消缺，我们要求提前处理，尽早处理。设备检修，提倡“修旧利废”。要求检修人员在认真巡视外，要经常性的与各车间联系，了解设备运行情况，处理突发事件时，做到随叫随到。截止12月中旬，设备缺陷统计257条，除个别需停电或停水检修外，共计消除缺陷242条，消缺率94%。完成电气工作票62份，水机工作票48份，合格率100%。

1、计划检修及设备维护。年初，检修车间全体人员在站领导的领导下，春节放假晚，收假早。分别对一车间3台机组转轮进行了补焊处理;对自建站以来存在的3台机尾水进人门从未打开做了检查处理、检修排水泵底阀坏缺陷进行了修复完善;对一车间2#励磁机进行了一次大修，车削了整流子、滑环，调整了励磁机转子同心度;对一车间蓄电池组进行了活化实验。根据设备

维护周期表对调速器、蝶阀油压装置、空压机、水泵、行车等设备进行了多次维护;对全站二次接线端子、继电器进行了维护;对库存备用导瓦从新做了标记，并对其进行了清洗防锈处理;对车间各大铁门、35kv间安全通道进行了防锈处理;雨季来临前更换二车间10kv柱上开关绝缘油。

2、抢修了一车间2#发电机出线开关手车隔离插头烧坏事故。

3、参与10kv锰厂线、10kv生活区线、10kv坝区线改造工程，并为其加工大量金具。

4、更换了二车间2#、3#发电机励磁空气开关，并对2#、3#发电机刷架位置进行了调整。

5、调整变压器、油开关油位共计13次。

6、吊芯检修了东坝间10kv防汛变压器以及防汛备用变压器。

7、调整了风机室风机控制柜位置。

8、抢修更换生活区生活用水穿越公路段总干管。

9、为二车间制作安装了方便小门。

10、冬季来临前，配合办公室对取暖用锅炉管路进行了维护。

11、制作并安装了变电所高压室、办公室3面铁门。

12、修旧利费方面，为一车间、二车间、变电所加工了4张值班桌，以及为教室加工黑板一面，为一车间加工货架两个。

为提高设备自动化运行水平，减轻劳动强度，在节约原材料的前提条件下，我们对耗能设备、带隐患设备进行技术改造，车间内部共提出合理化建议25条，被站采纳12条。

1、一车间2#机主轴密封改造。在20xx年对2#机主轴密封改造的基础上，今年初，对该密封装置进行了改进，增加了润滑水，运行至今，效果良好。

2、一车间3台机水导排水管路改造。将原3台机水导冷却水排至集水井管路改为既可排至集水井又可排至尾水渠。正常运行时水导冷却水排至尾水渠，集水井进水量大幅度减小，集水井排水改为自流，这样就大大的节约了厂用电，也减小了运行人员劳动强度。

3、参与了4#机调相可行性分析、准备及运行工作。4#机调相运行为提高石头河电力系统功率因数开辟了新的途径。

4、一车间3#调速器油泵控制回路改造。

5、一车间2#机旁屏各导轴承事故信号回路与故障信号回路分开。

6、一车间“石-变”线路开关位置、手车位置信号引至模拟返回屏。

7、一车间主变风机自动控制恢复以及增加第二组冷却风机。

8、一车间主变低压侧油开关二次插头改造。

9、二车间2#、3#机中导端盖改造，甩油环连接方式改造。

10、二车间3#发电机中性点加装自动投入接地装置。当3#发电机带厂用400伏母线运行时，该装置自动将3#发电机中性点接地，保证了220伏用电设备的工作电压。

年初，车间制定了详实可行的学习计划，每位职工也制定了个人学习计划及要达到的目标。对于参加检修时间短的同志，明确了师徒关系，工作时尽量安排师徒在一块工作，创造学习机会。经过不懈努力，4名水机人员通过电焊工技术鉴定并取得电焊证，一名电气人员取得电工作业证。

检修工作继续实行“检修工作程序表”，要求各班组在检修开工前，必须组织学习相关知识，共同研讨检修方案，检修工作结束后，每位职工必须对检修工作都进行总结。全年共召开技术研讨会10次，集体学习19次，办技术问答12期，业务考核2次，每位职工业务学习笔记、思想政治笔记分别超过5000字。

为了使检修车间的各项工作制度化、规范化，车间在狠抓安全工作的同时，完善了车间“创佳评差”考核办法，继续实行“上班签到制”，基本消除了上下班迟到、早退现象。

在“安康杯”竞赛活动方面，车间共组织集体巡视2次，发现缺陷20余条。参加了1次站组织的安全签名活动。全年共计观看安全录象2次，学习事故教训2次。组织事故演练6次。召开摩托车驾驶员安全会议2次。

在“创佳评差”活动中，有5人次受到站奖分。

回顾过去，展望未来，检修人员的检修工艺在不断的提高，爱岗敬业的意识在不断增强。检修工作在取得成绩的同时，又能及时、客观的总结经验和教训，使我们的检修工作逐步走向专业化、正规化。为了更好的完成今后的工作，我们将戒骄戒躁、团结协作，在新的一年共创辉煌。

**生产车间工作总结四**

新年伊始，应公司领导的调整我由电二车间调至电解五车间。“新起点、新挑战”，一年来，车间在公司领导班子的正确领导下，紧紧围绕安全生产为中心，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，圆满完成了全年的生产任务，现将20xx年来的工作总结如下：

20xx年初，我们车间的技术条件不很理想，电解质收缩严重、温度高、分子比低、炉底沉淀结壳严重、停槽大修出铝量在12吨以下……为了改变这种局面，我虚心学习，同工段长积极探索，紧盯现场，根据实际情况进行分析讨论，并大胆实验，通过1-3月份的调整和过度，4月份车间的各项工作步入正轨，技术条件基本受控。经过大家的共同努力，4—11月份的电流效率等各项指标都在原来的基础上有了一个新的突破，平均电效达94.45℅，并且停槽大修出铝量都在14吨以上。

随着成绩的取得，我们对电解技术条件的认识及精细化管理等各方面工作也进一步得到提高和改进，自己水平也由190ka的管理提升到240ka。

年初，电解槽状况不是很好。由于在产铝的减少，技术条件失衡，造成电解质收缩严重，温度过高，电效较低。根据公司安排，对电解质作了上调，我们加强对炉底的处理，并适当调整铝水平，随着铝水平的提升，电解质逐步稳定，电效得到回升。在上提铝水平的过程中，细节把握并不是太好，有部分电解槽铝水调整偏高，电解质偏低。车间发现问题后，及时进行控制调整。通过积极的调整，使槽况得到稳定，目前，技术条件逐步恢复，基本达到预期目标。

回顾一年来的工作过程，我们从迷茫到逐步找到方向，并能认识到生产不稳定的原因，可以说是我们车间技术管理人员的最大收获。在技术条件调整的同时，我们经常召开专题会进行研究分析，认真分析技术条件变化和电效的关系。通过对技术条件、电流效率变化分析，我们认识到：之所以发生技术条件失衡，主要是技术条件微观变化没能引起我们技术管理人员的重视，等到问题暴露出来后再调整，已经造成了不可避免的损失。另外，心态不稳，缺乏问题前的应变能力，也是导致我们没能及时发现问题的重要因素，在今后的工作中，我们必须深刻自我剖析，避免类似问题出现。

针对年初，车间管理不到位，职工思想涣散、工作消极的现象，我们主要做了以下两方面工作：

（一）做好车间政治思想教育工作。

1、加强班子团结，不断增强广大职工凝聚力，车间班子成员之间能够做到心往一处想，劲往一处使，真正做到思想上统一，步调上一致，工作中互相配合，真正发挥了班子的领头带动作用，职工的凝聚力空前增强，为圆满完成各项工作任务打下了坚实基础。

2、发挥班段长干一行爱一行、钻一行，刻苦学习业务技能，争当生产能手的标兵作用。如停槽、启槽的工作中，在时间紧，劳动强度大，技术要求高的情况下，车间班段长、维修工全部都自觉地投入到这场战斗中，发扬团结拼搏，不怕苦、不怕累的精神，圆满、按时完成了任务，为下一步的生产提供了有力保证。

（二）加强班组管理，提高车间管理水平

1、积极引导，加强班组管理。在日常的工作中，车间定期组织班段长召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些班组中存在的好做法向其他班组中进行推广，从而提高班组的整体水平。

2、合理调配，优化组合。我们针对人员分配不均的情况，统筹兼顾，对人员少、实力弱的班组及时调整，从而使班组达到优化组合，充分调动了职工的工作积极性。

3、创建学习型班组。车间通过“学习型班组”的创建，建立上下结合、有效沟通机制，完善班组建设考评与奖惩制度，在加强班组考核、现场管理、提高质量、安全管理等方面取得了新的进展.

20xx年，车间在“人员少、任务重”的情况下开展工作，因此对车间的安全教育、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，涵盖了车间精细化操作、安全生产、设备保养、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。通过培训使车间全体职工的综合素质得以全面提升，为工作的顺利开展打下了坚实的思想基础。

车间始终把安全工作放在首位。在车间管理制度、考核细则中都对安全问题作了明确规定。每周的生产例会上，对安全工作都进行总结、布置。

电解工作处在高温环境中，且作业空间狭小，发生事故的几率较大。为避免事故发生，车间制定了严格的劳保护品穿戴制度。班长在班前会上对职工护品佩带情况进行检查，护品不全不准上岗，班后会上对本班安全情况进行总结。工段、车间不定时进行检查，发现违章操作或护品不全者，对当事人进行教育、处罚，班长、工段长负连带责任。

槽子、设备安全方面，车间针对槽龄长、人员少的情况制定了详细的设备检修计划和槽子巡检制度。对车间所属设备和槽子进行全面检查，发现隐患及时处理解决，确保了设备和槽子安全运行。对大修重启动槽，我们加班加点，严密监测，所启动槽运行良好，无一渗漏。

天车是事故多发点，因此我们根据生产处下发的《设备管理制度》制定了安全事故预防措施，把安全工作落实到位。天车班长必须每天和天车工进行沟通交流，并跟车了解天车运行状况。电解作业班长严禁抢时间、抢速度，一切工作服从安全。把天车安全和电解、天车班长考核双向挂钩。使天车运行逐渐进入良性轨道，杜绝了事故的发生。

通过以上工作的开展，职工的安全意识、自我防护意识普遍提高。20xx年实现了人员、设备零事故。

节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，所以我们一直将节能降耗纳入各项工作：

（一）、提高电效、降低电耗。

在工作中，我们适时调整各项技术参数以达到优化生产，定期召开班、段长会议制定相应的措施，积极展开工作，无论从提高产量增强电效还是节能节电方面都有一个提升，这样从根本上节约了电能的消耗。同08年相比我们车间吨铝耗电量降低了300多度，与去年相比，共节约电量198.9万度。

在今后的工作中，我们将在进一步提高电效的情况下，把少停槽和延长电解槽寿命纳入工作的重点。

（二）、加强精细化操作，降低能耗。

电解日常工作中的物料消耗主要是氟化盐和碳块。想节能必须抓住这两方面：

1）氟化盐的主要作用是调节电解槽的温度和分子比。每天的摄入量比较大，为了使加入槽中的氟化盐既少又能充分发挥其功效，我们在合理调整温度的同时，采取少量多次的方法添加，并在添加时让其自行熔解防止挥发，从而在根本上节约了氟化盐，与去年相比节约了近50吨。

2）为了节约碳块的消耗，我们强化管理加强日常维护，防止氧化，加强保温，做到不氧化、不见黑、不冒火、并且我们还对钢爪好的残极进行处理保留以对槽内氧化严重的阳极进行置换。所以同去年相比吨铝碳耗降低了17公斤，共节800多吨。

（三）、修旧利费，减少领新，减少车间二级库存量。

在日常运行和检修工作中，我们树立修旧利费的意识，本着对设备“应修必修、修必修好”的管理原则，相应的对备品备件采取“能用的不换、能修的不丢”的使用要求，做好各项工作。把换下的设备进行拼装，不能拼装的拆下来当配件，并擦油保养好，加大材料的重复利用率。我们还制定物料领用台帐，各工段各班组对比，看谁领新频繁并加强考核，从而在根源上减少物料的消耗，为车间的生产及节能降耗工作打下了坚实的基础。

以上就是车间20xx年的工作总结，车间的各项管理工作科学规范、全面有序。取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为公司的又好又快发展奠定坚实的基础。

20xx年我们将在厂领导班子的领导下做到：坚持安全生产齐抓共管，集中优势组织生产，精打细算保成本，细心维护保养设备，稳产优质降低消耗的方针。切实抓好以下工作，保全年生产任务的完成：

1、在保证电解槽平稳、各项技术条件受控的同时，以公司的考核制度为目标，使各项指标都在考核范围之内。为了督促20xx年的工作，我们制定了初步的目标：全年平均电效为94%，碳耗475kg以下，直流单耗12800度以下，氟化铝单耗控制在20-25公斤，辅料消耗吨铝在2元以内。

2、大力推行“精细化”操作，加强对炉底的摸测，注重碳渣的打捞；合理调整技术条件，使各项技术条件都平衡且受控，保证平稳的同时求高效。

（1）、继续发扬职工强烈的责任意识、时代意识、系统思考意识、拼搏奉献意识和创新意识，用先进的理念统一全车间职工的思想，在“严细实”上下功夫，做到高标准、严要求、行动快，在明年的生产过程中，圆满完成公司下达的各项工作任务。

(2)、加强设备管理，实行设备责任到人，岗位、技术两级点检，真实反应设备运行状态及设备状况，加强岗位工设备维护保养，提高设备完好率，检修中严把检修质量关，力争设备作业率达到工厂考核要求，按时完成今年生产计划。综合工段积极配合电解完成各项维修工作，真正起到保驾护航的作用。

(3)、进一步完善优胜劣汰，完善竞争激励机制，在分配制度上拉开档次，对贡献大、特别是在某项指标上有所突破的人进行重奖。

(4)、关心职工生活，多沟通、多交流，充分提高广大职工的积极性和创造性。

本着“安全第一”的方针，我们主要做好以下几方面工作：

①、随着车间槽子槽龄增长，切实做好电解槽安全检查、防护工作，确保生产安全。

②坚持每周进行一次安全大检查，对查出的安全隐患、违章操作按照“三不放过”的原则进行处理，小事当作大事来抓，把事故消灭在萌芽状态。

③每月开展一次反事故演习活动，通过演习来提高职工反事故能力。

④抓好职工安全教育，提高安全意识。

彻落实公司、集团节能减排工作要求，加强车间物、料等的管理工作，学习先进管理经验，努力降低生产成本，完成车间全年消耗指标。具体为：

1、抓细节、降消耗生产过程中，尤其是出铝、换极过程中，经常出现粘带电解质、物料散落槽外现象。车间将制定严格的考核制度，要求随时进行清理，干完一台槽清理一台。对落入地沟的物料，每班进行清理并严格交接班，清出的物料全部返回槽内。

2、控制好条件降低电耗节电方面，车间将从以下两方面入手。一是在保证电解槽运行稳定的情况下，尽可能降低电压。合理搭配技术条件，控制异常电压。二是保持低效应系数，尽量走无效应控制，从而达到降低电耗的目的。

3、责任细化、确保低耗各工段每月月初制定消耗计划报到车间，车间进行审核把关，确定领用量。材料领用后，责任到人，消耗量和奖金考核挂钩，节奖超罚。综合维修对设备配件精心维护，对出现故障的设备配件尽可能修复，实在不能修复的，由工段长进行检查确认，报车间备案报废。吸出班严格控制粗清包工作质量，延长单包使用天数，利用减少大清包次数，减少密封圈、吸铝管垫片等易耗品的使用量，真正把节能工作落实到每个点。

新的一年即将到来，我们电解五车间全体干部职工信心十足，将在原有成绩的基础上，团结奋斗，虚心借鉴兄弟单位的先进经验，取长补短，为公司的长足发展作出更大的努力。

**生产车间工作总结五**

一年来，我们车间在公司各级领导的支持下，以服务公司和各车间部门为宗旨，加强抓好我们车间各班组的内部管理，做好各部门的协调配合，较好的完成了全年公司对该车间下达的各项生产任务和其它相关的指标。

主要指标完成情怳：

本年度设备完好率：98%

本年度锅炉压力容器完好率：100%

本年度水电气消耗情况：

1—12月水实际耗用：31278吨

1—12月电实际耗用：27.2753万千瓦时

1—12月气实际耗用：13.4424万立方米

动力车间根据公司领导的要求，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，加强技能培训学习，完善车间内部劳动纪律，牢固树立以为生产一线服务的精神，回顾20xx年全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保服务为前提，主要做了以下几方面的工作：

1、按照公司的各项规章制度的规定，车间根据锅炉班以及电工班的特性，车间决定取消了以往的轮流执班，改为全员执班。合理调节淡旺的人员安排，确保了规章制度的惯彻执行。避免一些不必要的隐患发生。做到特殊事情特殊处理。

2、积极配合公司劳资部门人事调动，根据本车间实际情况进行了合理的人员调节。

3、车间坚持以服务为宗旨，车间电工，维修工以及一线维修工，加强巡逻检查，发现问题立即解决，保证随叫随到，保证公司和生产车间设备正常运转。

1、为了锅炉设备的正常运转，车间有效利用节假日时间，年初车间对锅炉燃烧器以及保温层进行了调节、检修。合理改造锅炉取样器的位址，使该区域规范整洁。

2、更加合理改造加固锅炉手动进水泵的基础，消除了该泵在工作时的噪声。对锅炉自动进水和手动进水的管道进行了更换，解决了长期原因不明漏水的问题。

3、水处理机是锅炉用水的主要设备，该设备运转时限已久柱体锈蝕，出现水质不稳定的现象，为保证锅炉的正常用水，车间提出对该设备进行更换，有效地保证了锅炉用水质量和使用寿命。

4、合理利用能源，更好地为生产一线服务，车间改变了以往传统的供气方式，密切配合各生产车间按淡旺季需求调节供气。

1、在生产过程中，为确保生产任务保质保量的完成，车间维修按计划对设备进行维修和保养，保证了设备的完好率，提高了有效的生产工时。为确保质量，维修工出主意想办法积极配合各生产车间各部门把好质量关。对促进生产任务的完成起到了积极配合的作用。

2、在保证了生产任务完成的前提下，车间维修工从公司利益出发，在主管领导的配合下，合理利用原有设备对一些元老设备进行修复改造提高生产效率。组织维修人员完成了八台天津造袋装机，缸体镗缸修复工作。

3、制膏车间一号锅长期闲置（传动有问题，无均质搅拌）达不到使用者的要求，车间维修工利用了它的主体，針对传动方式进行了改造，达到了设备的设计要求，使该设备发挥了它该发挥的价值。

4、为了提高成品封包的工作效率，新增了五台封箱机，一台高速打包机。对车间的生产线进行合理的改造，有效的降低生产成本，减轻操作工的劳动强度，为公司创造效益做出了贡献，也体现了维修工自身的价值。

4、本部门负责全公司压力容器，计量器具管理及检测工作。对全公司各部门使用的各种压力容器，压力表，计量器具严格把关，做到定期检测不漏检不合格器具不使用，定期负责对全公司的特殊工种上岗证培训。复训工作，坚决做到持证上岗。杜绝无证上岗操作。

5、本部门负责全公司机电设备的正常运转以及能源管理，对外含接。能源报表，包括公司（老厂）水。电。气的操表交费工作。

时光荏苒，xx年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的生产队伍，总结过去、取长补短、挖掘潜力，为明年的工作做好充分的准备和规划。

20xx年的生产情况汇报如下：

1、进行现场定置管理，设置现场管理看板；

2、为了加强公司员工产品质量意识，提高产品质量及工作效率，杜绝产品出现不合格现象，对加工的零件质量严格执行三检制度；

3、为了节约能源，强化物料的领用规定，坚持执行以旧换新的领用原则；

4、为了配合协助三水新厂的搬迁，完成了车间（机加二。机加三）的搬迁和整理，清理了大部分呆滞物料。

1、随着品种增加和交货期的缩短，为充分发挥设备效率和减少频繁变换品种型号，尽量实现统一品种地全线协调生产，集中力量完成统一品种，再转型号以提高生产效率；

2、为尽快实现生产力，实行强化培训法，针对机加工组织集中强化的理论、实操培训，通过短期内学习及考核，使得新员工及时有效的独立上岗，为生产任务争取了宝贵时间；

3、为提高车间员工工作效率及安全，在现场进行了设备工具使用及安全生产知识培训；

4、为降低轴头不合格率，组织机加工进行了轴头加工工艺的理论和现场实操培训学习，使得员工对产品质量的意识进一步的了解及提高；

5、坚持月度安全检查工作，及时发现安全隐患，进行整改跟踪，没有出现重大安全事故；配合工艺部对相关设备进行改造，增加安全防护设备以提高员工的安全性，如：机加三车床增加电器箱漏电开关，防止铁屑飞贱造成不必要的伤害；

6、为了满足生产需求，落实机加工早晚班考勤制度，制定单班任务，相互制约员工，从而提高员工的纪律性。

1、车轴类：12t等一系列加长轴；

2、悬挂类：1611和空气悬挂9t.11t.13t及机械悬挂8t.11t.13t.16t一系列特殊产品等等。

1、美式13t.14t.16t双头镗的使用：

（1）对称度不行

（2）椭圆较大

（3）质量的不稳定；

2、德式12t.16t焊底板的工装不稳定，上下偏将直接影响下工序（德式轴双头镗）的加工效率及质量；

3、ts1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量；

4、推方机推方的使用：

（1）推方机本身存在的问题；

（2）轴管壁厚存在问题；

（3）员工素质培养问题；

5、外协的物料：

（1）不互相协调，造成停工待料；

（2）不及时回厂，使得员工情绪低落，懒散；

6、返修率过高、频繁的打磨量过大：特别是单点悬挂类和德式轴的打磨量过大，导致生产效率过低，劳动强度大，且影响生产现场环境；

7、物流问题：产量增加致使物流量增大，搬运量增大，在很大程度上影响生产周转的及时性；

8、各部门的沟通及配合问题：缺乏沟通这个桥梁，团队的任何建设都将毫无意义。各部门间应相互依存、同舟共济，互敬互重、礼貌谦逊；他们彼此宽容、尊重个性的差异；彼此间是一种信任的关系、待人真诚、遵守承诺；相互帮助、互相关怀，大家彼此共同提高；利益和成就共享、责任共担。良好的合作氛围是高绩效团队的基础，没有合作就谈不上最终最好的业绩。

**生产车间工作总结六**

在工作中不觉时光飞逝，我来贵公司上班已经一月有余。刚出校门的我在一开始进入进入工作岗位的时候有一些不知所措，所幸有领导和同事们的指导和帮助，让我很快的了解的自己工作的职责所在，熟悉了工作的内容。他们的热心和友好让我在新环境中倍感踏实和温暖，对做好未来的工作更有信心了！在领导和同事的指导帮助下，通过自己的努力，虽然没有取得足以令人刮目相看的成绩，但是也在工作中点点滴滴的磨练中有所进步。

一﹑收获﹑工作心得

一个多月的实习首先告诉我的是：工作不是学习，变化性比较大，要根据工作的需要来及时调整自己的行动和计划，这样才能让自己工作之外的时间来为工作做准备，否则做无用功则是难免的事情。刚来的时候，我的计划是一边做好本职工作一边了解液压机的相关知识，事实证明我这么做是错误的。首先，工作伊始，体力的不足成了我最大的难题，工作之余很难再有精力去研究其他事情。其次，我发现我首先要解决的问题不是了解液压机，而是学会做好手头的工作和学会与同事们工作上的配合。

在此基础上我改变了我一开始的计划，把主要精力放在做好手头的工作和学会工作时与同事们的配合上，其次让自己保持良好的精神状态﹑休息和营养，让自己的身体尽快适应车间的工作。现在，我每天下班以后已经不会感觉很累了，在车间虽然还不能独当一面，但是帮同事们做一些辅助性工作的时候已经有一些默契了。

上班的第一天，听到最多的一句话就是葛飞师傅说的“安全第一”，当时并没有太多的感觉，在车间一个多月以来虽然没有出什么事情，但是对“安全”两个字的感觉已经大不相同！首先是进车间一定要带好安全帽﹑防护手套，因为你不知道什么时候会碰到什么东西。其次，做任何事情的时候要顾及他人，尤其是高空作业的时候，因为自己的一个动作可能会影响到其他人，进而让其他人出现危险。最后，在车间的任何地方都要注意你的脚下，因为在车间里摔倒实在是太危险了。

工作的时候，放下了笔杆子，拿起了各种工具，平时在生活中养成的做事要有条有理的习惯，在这里给了我一些帮助，但是太小儿科了。在公司的工作中我对做事有条理﹑有方法有了全新的认识。比如，拿割刀的时候，首先要注意皮管不能被卡住，其次要注意皮管带起的东西不要砸到别的东西，再次，要注意不能拉得太长，把乙炔瓶拉倒了。我觉得我在这方面还有待锻炼。

在学校的时候，我觉得我还算是蛮爱锻炼，蛮强壮的了，车间一个多月的生活，让我的体能和体型都有了意想不到的变化，这算是我最意外而又欢喜的收获了！

技术上也小有收获。如电焊的简单焊接、卷尺使用中如何减少误差、斜角大的梯子与斜角小的梯子间距的选择等等。只是这些事情实在是不值得一提，不再详述了。

二﹑工作中发现的问题及解决办法

第一个我想说的问题是：工作中工作分配的问题。在实际的工作中，我遇到过这两种情况，一是特别的忙，二是特别的闲。比如年前有一天排电缆的时候那一天特别的忙，年后开工后的一天，那一天到处找不到事情做。虽然这只是很极端的两天，但是我认为在我们公司在员工具体工作的安排上可以有以下两点的改进：第一，对于整个团队的总体工作在预先有一个合理的安排，并在实施时根据具体情况进行一些修正和改进。第二，对员工的工作进行更具体的细化，使人尽其才，人尽其用，在不加重员工工作量的基础上提高工作总量，减少因为工作分配不合理造成的人力物力的浪费，提高劳动力资源的利用效率。

年后本公司对于仓库的管理办法有了明显的改进，取得了相当的成绩。但是我个人认为依然有一些工具的`管理存在一些问题，我在工作中就时有碰到到处找工具找不到的情况。目前遇到的工具有大锤、小锤、钢丝绳、撬棍、大小扫把、铁锹、镐。在寻找这些工具的时候，资源在不知不觉中不浪费了。我个人的建议是对每件工具进行简单的登记造册，领工具的时候签名，签名人需对工具去向负责，或用在何处，或借与何人，或送回仓库……在每日结束时进行清查，并将可以归位的工具归位，将没有的工具及时补充。

在十号的冷却塔接线过程中，我有受到了些许的启发。负责接线的陈先生已于九号就到我们公司，但是在十号正式接线的时候，才发现三相线不够，膨胀螺丝一个都没有，以至于工作无法开展，时间就在等待的过程中浪费了。十号下午接线时发现很多地方需要钻孔以后才能穿线，所以陈先生又在等待的过程中浪费了很多时间！虽然错不在于我公司，但是如果我们能于九号时和陈先生多一些交流，主动询问一些相关事宜，提前做好准备，我想冷却塔的接线工作肯定可以提前一天完成！

最后，认为工作中人员分配应注意每个员工的能力，互相补充，互相配合提高工作效率，对于这条还没有一个完整的概念，在此不详述。

三﹑对未来工作的一些规划

首先，尽量每日写工作日志。前事不忘后事之师，量变到质变，前辈们一直在教导我们如何去发展，创新。对前事进行记录和思考，首先可以对后来的工作进行一定的指导，其次只有在大量经验积累的基础上，创新才有可能！

做好每一项遇到的工作，千里之行始于足下，做好了每一项我遇到的工作，我也就做好了我所有的工作，而这正是我所追求的目标。

安全问题始终记在心上。经历了油漆进到眼睛的刺痛，差点被钢板砸到腿的后怕，不知道何时造成的大腿上至今未好的伤疤，让我不得不谨记：安全生产，警钟长鸣！

合理安排生活，保持充沛的精力去工作。工作伊始那种力不从心的感觉，至今仍然记忆犹新。充足的精力是做好工作的客观条件，所以在日后的工作中，我要把这件事情当做好，让我自己在客观上有做好工作的条件，在才能在主观上对做好自己的工作更有把握和信心。

当然，随着对工作的渐渐熟悉，我对自己在工作的中表现提出了新的要求，现在的我不应该满足与做工作，而是应该思考和锻炼自己能更快更好的工作！

在此期望何总在闲暇之时可以给予我工作方向上的一些指导，虽然我有心去努力，但是目前的我对于我应该努力去做什么并没有一个确定的目标，仅仅是在切切实实的做好我在车间遇到的每一件事情而以。这种情况让我有一种做一天和尚撞一天钟的感觉，不能做对未来一段时间做出一个切实的计划，这让我感觉有一些迷惘！

以上就是我工作之中的一些感想，所感所想都显稚嫩，何总百忙中能阅读拙作，深表感谢！

不当之处还望何总不吝给予批评和指导，以期能得到更大的进步。

**生产车间工作总结七**

时间飞逝，转眼间20xx年上半年已即将过去。回首过去的半年时间是紧张的半年，也是充实的半年，更是喜忧参半的半年。这半年时间是车间变动最大的半年，在各级领导的带领下，机器设备的增加;人员的稳定;在“天普荣膺为中国驰名商标”捷报的助推下，车间产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下几个方面：

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1xx支，，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水平。

1.新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品(拉封管)的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2.工序之间的自检、互检力度加强，成品(真空管)出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求!

自20xx年上半年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致20xx上半年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张!这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

由于公司针对车间“节能降耗”制度的出台，充分调动了车间管理者及员工的积极性，节约成果明显：

1.主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2.主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省10余万元。

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

、5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。今后工作中，将多注意这方面的问题。

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群的共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故!这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈!

如果说20xx年上半年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观!

新设备投产后，员工操作技能有待提高;维修力量有待于培养;职工的思想素质有待于提升下一步车间应遵循以下管理制度：

1、深入进行\"质量第一\"的思想教育，发动员工开展：\"生产技能大比拼\"的活动，树立榜样，推广先进!

2、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。

3、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。

4、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。

5、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。

6、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战!我们将一如既往地发扬\"不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司!在天普的大舞台上实现自己的人生价值!

**生产车间工作总结八**

转眼我到单位工作已经半年多了。这半年是我人生旅途中的重要一程，期间在领导的培养帮助、在场职工的关心支持下我逐步完成了从校园到社会、从大学生到职场新手这种环境和角色的双重转变和适应，较为圆满地完成了自己所承担的各项工作任务，静心回顾这半年的工作生活，收获颇丰。

现将我这半年来的学习工作情况总结如下：

1、加强专业知识学习，掌握公司产品信息。初入职场，前方的未知有许多，我只有不断加强自身的学习才能做好本职工作，为公司争取最大的效益。

2、韩语快速入门，扫清工作障碍。基于我自身喜欢韩国文化，同时为了工作需要，我会利用有限时间，快速高效的掌握部分常用韩语，使工作更加有效率。

1、积极协助车间生产。认真完成本职工作之后，积极协助车间高效率完成工作任务。

2、在工作中能够严格要求自己，保证入库、出库、领料的数据准确，争取做到“百无一疏”。

3、认真完成领导交付的任务。并积极反应备件情况，记录到档案里，便于统筹管理。

4、做好仓库管理工作，将库内打扫整洁。

在总结工作的同时，针对自己工作中存在的年轻气躁，不善讲究工作方式等问题也要端正态度、努力克服，做到脚踏实地，提高工作主动性。

我对今后工作也提出了初步设想：一是继续加强业务学习，提高工作效率，使工作再上新台阶；二是加强计算机学习，为未来公司网络管理做好充分准备。

半年来，我在学习和工作中逐步成长、成熟，经过拓展训练之后使我更清楚的认知自身的不足，所以实践是非常重要的，能让人快速的提高，取得长足的进步。在今后的工作当中，我会努力学习，汲他人之长补自己之短。希望领导和同事给予我帮助和指导。

**生产车间工作总结九**

即将过去的xx年是充实忙碌而又快乐的一年。在这岁末年初之际，我回首过去、展望未来。过去的一年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳。xx年对我来说，是有意义、有价值、有收获的一年。一年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记为客户服务的宗旨，在平凡而普通的工作岗位上，努力做好自己的本职工作，在上级领导和同事们悉心关怀的指导下，通过自身的不懈努力，在工作上取得了一定的成果，但是也存在有一定的问题和不足。

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。广告xx年的总业务量已突破26.7万，去年19.3万，比去年增长了7.4万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;

2、加强现场管理力度;

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后,感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家!

**生产车间工作总结篇十**

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在xxx董事长、xxx副总的亲切关怀下，在xxx领导班子正确带领下，通过全厂干部职工的共同努力，年生产烧结13万余吨，生产生铁8万余吨，实现销售收入近2.6亿元。可以说在今年国家经济不景气的大环境下，我们厂仍保持了健康发展，比20xx年相比，在不同程度上有了新的提高。回顾过去一年的发展，我们铸造厂主要抓了以下几个方面的工作：

一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困难，集思广益，积极寻找发展空间。20xx年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20xx年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20xx年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20xx年有了大的降低。

二、转变工作思路，向管理要效益，变被动管理为主动管理，积极营造发展氛围。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在xxx董事长、xxx副总的亲切关怀下，以xxx为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难易调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20xx年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

20xx年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20xx年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁货款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部人员的努力，20xx年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

进入20xx年以来，我们铸造厂十分注重班组管理，在班组管理上，突出抓好班前会教育，班前会是我们公司比较成熟的管理经验。从20xx年开始，我们对高炉、烧结两个车间认真贯彻，做到每天每班召开班前会，风雨无阻，坚持下来，使车间领导和班组长丰富了经验，提高了能力；

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20xx年以来，我们先后提拔重用一批人才：xxx从值班室工长提升为车间主任，xxx从车间班组长提升为车间主任，xxx从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

总结我们铸造厂20xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有以下三点：

一是安全生产抓的不严。20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20xx年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20xx年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，生产生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

20xx年，我们铸造厂要实现全年计划目标，主要采取以下几个方面措施来保证：

一、解放思想，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

针对20xx年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20xx年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高，20xx年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

二、推行效益考核机制，贯彻多奖少罚的原则，树立企业发展的风貌。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点。20xx年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高。20xx年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20xx年里，还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，唱响企业发展主旋律。

三、企业管理向深处细处发展，确保高炉稳产高产，烧结安全顺行。

在20xx年里，我们要总结20xx年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗。20xx年，高炉车间要纠正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行。20xx年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率。20xx年还要积极提高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

四、抓好维修力量，加强备品配件管理，努力提高设备管理水平。

20xx年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中。20xx年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

篇三：铸造车间工作总结

20xx年在经济逐步复苏，国内铝行情逐步好转的情况下，我们铸造车间保质、保量地圆满地完成了公司给我们下达的生产任务。为配合公司的工作，我们车间在人员紧张的情况下，有力地支持了其他兄弟车间的工作，受到了公司领导的好评。现就13年的工作总结如下：

一、在安全生产方面

1-5月份由于受经济危机的影响，外卖铝水减少，车间生产任务增大，公司又从我们车间抽调两个班去电解车间帮忙，支援电解生产。我们车间为了不影响生产，对人员及时地作了调整，由四班倒变成三班倒，并且延续到现在，我们车间的工人从不叫一声苦。从不喊一声怨，按时保质保量地完成任务。8-9月份公司又从我们车间抽调一个班，去支援公司砖厂，他们在砖厂不怕脏、不怕累，工作任劳任怨，为公司生产出合格产品带来了效我们还狠抓了产品的合格率，由此前的98％升到99.5％。总之20xx年我们在克服了种种困难的情况下，圆满的完成了公司下达的各项任务，取得了可喜的成绩。

二、在人员培养方面

车间自始至终狠抓人员安全培训，操作技能培训，尤其是在满负荷生产的情况下，严抓工人培训，把个人的考试成绩直接和工资挂钩，班组的成绩和班长的奖金挂钩。对职工操作技能培训，要求以班组为单位，以几个重要岗位进行人员培训，并且让工人轮换岗位操作，使他们成为多面手，以满足生产的需要。车间继续坚持以人为本，安全第一，预防为主的原则，充分利用班前会，把身边所发生的大小安全事故为例进行安全生产教育，加大了对安全帽佩戴不规范，劳保鞋有时不穿等不安全因素，有针对性进行安全教育。并且也加大了经济处罚力度，班长也负有连带责任。同时每季度车间安全检查，对车间行车轨道、划线、照明线路、排风扇电源进行了检查，排除了各种安全隐患。正因为我们采取了以上各种措施，20xx年全年我们车间没发生一起安全事故。

三、节能降耗方面，节能降耗是我们车间生产的头等大事，如何把铸锭成本控制到最低点。本车间主要做了以下工作：

1、对3#混合炉大修由对外承包改为自己大修，由于在1#混合炉大修中对外承包，当时车间考虑到以后的检修工作，特意派有经验责任心强的几位职工做质检员，一方面监督大修质量，一方面进行大修程序的施工。在3#混合炉大修时决定自己大修，并制定大修项目方案自己施工。由此可为公司节省检修费用2万余元，同时也锻炼了职工为以后混合炉大修打下基础。

2、在混合炉扒渣过程中，炉前工要控制好炉温，搅拌要均匀燃烧要充分，以达到铝水和铝灰分离的最佳效果。为此每次召开炉前工会议，总是强调把铝灰中的含铝量降到最低，同时车间在生产之余，组织工人到铝灰现场挑选铝屑，做到废铝回收。针对这种情况，今年9月份我们车间自己动手，安装球磨机炼铝设备，加大了对铝灰中铝屑的回收力度，每月回收铝在10吨以上，给公司带来一笔可观的收入。

3、为节省烤模具的木柴，车间专门安排人员到垃圾箱检废效应棒及废木箱。

4、对成垛铝锭返修退下来的打包带，重新进行二次利用，从而达到节能降耗的目的。

四、在设备管理方面

1、车间加大了对设备的维护力度，及时对设备进行保养与维护，并制定了设备日常维护和定期保养计划，建立了设备检修与保养台账，并且还纳入车间二级考核，使之制度化、规范化。车间还加强了交接班制度的落实，上班存在的情况绝不能带到下一班，依据台账和交接班记录进行考核，从而避免了设备保养的盲目性。由于采取了以上措施，设备事故率全年为零，没有影响到电解车间的出铝生产。

2、抓好设备备用零件工作，车间采用技术员负责，检修班长协助的方式，随时掌握备用件的使用情况，及时制定计划，同时根据各件的使用周期，合理安排库存量，全年没有因备用配件的原因而影响生产。

总之，20xx年虽然我们努力地做了以上工作，但也有一些不足，一是学习自觉性差，另一个是安全意识淡薄，主要表现在劳保用品佩戴方面。20xx年我们要进一步加强设备管理，落实好设备定期检修保养计划、节能降耗。同时也要抓好安全生产教育工作，抓好班组建设，对个别班组重点帮扶教育，重点管理，使每个人不掉队，并且抓好车间二级考核的落实工作，提高车间的整体管理水平，努力打造一支让领导放心的一流团队。

**生产车间工作总结篇十一**

回顾20xx全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作：

1、合理调整劳动组合确保完成生产任务

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成 ，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间.工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

2、严把质量关

1.车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，

对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长.班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

2.在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量的意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

3.在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不建全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

4.今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视积极的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也极积的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间(期间正处于公司放年休假)，对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

3、安全生产

年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

2.车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

3.通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

4、学习、提高

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了“5.12”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

5.发扬成绩找差距

1.公司经过改制通过全员购买的方式变成了民营企业员工又变成了股东。多年的国营企业机制在员工心目根深蒂固，不管是需求，心态和劳动态度以及积极性都和民营企业的要求差之甚远。要改变现状只有公司加深改革力度，要么就用时间来磨合完成。

6.11年工作计划

20xx年就要到了，在即将开始的新的一年的工作，车间将继续带领员工加强自身的思想和业务学习，将继续调动生产技术骨干和各工段，班组人员的积极性，配合各部门保质保量的完成公司、生产科下达的生产任务和各项指标。在生产过程中加强加大现场管理的力度做到安全生产，消除隐患。要让安全生产在车间员工心目中警钟长鸣，安全生产意识不减。加强质量管理严把质量关，杜绝各类事故的发生。积极配合、完善生产现场条件达到<化妆品生产企业卫生规范〔20xx年版〕要求，高标准的完成20xx年的各项工作。

**生产车间工作总结篇十二**

20xx年03月03日22：46分，分解车间联系槽上搅拌c组1#搅拌电机主用电源试启时自动切换至备用，立即派人前往配电室及槽上检查，检查发现配电室抽屉开关内控制回路保险烧毁，立即将配电柜开关停电后拉出，按照从保险下口线路走向进行检查接线有无松动情况，检查配电室内无接线松动情况，然后前往槽上检查现场控制箱内接线，依次检查端子排、转换开关、停止按钮、启动按钮等检查接线均无松动情况，随即更换保险后送电，车间于23：25启动成功，并进行切换试验成功，于23：49分车间再次联系槽上搅拌c组1#搅拌电机主用电源自动切换至备用，随即再次检查仍为配电室抽屉开关控制回路保险烧毁，直至我班接班0：10仍然烧保险，更换备用抽屉后仍然不行，随即与检修组长共同检查发现现场控制箱内线夹处有一控制线破皮所致，处理后送电车间启动正常。因线夹中央有一固定螺钉突起，在搅拌运行及多次开关柜门对控制电缆均有伸、缩的张力，在打开柜门后控制电缆受到拉力与接触的螺钉脱离，通过测绝缘等手段检查困难，只有把线夹全部打开后统一进行检查确保此类问题不在重复发生。

1.针对此类问题在以后检修工作中加强对现场控制箱内线夹处电缆的检查，杜绝此类事故的发生。

2.检查各高低压配电柜柜门处由于柜门开启可能造成线路绝缘破皮的地方进行重点排查。

3.对于线夹紧固的力度要适中，不能太紧导致线路绝缘皮损坏。

不足(改进)：由于当天处理故障时c1#搅拌为首槽，当天1：00后风力达到6级，处理问题极为困哪，所幸未出现不安全情况，在以后如遇到此类处理问题途中突遇异常现象应停止处理问题，待情况好转再进行处理。

二、巡检方面针对近期空气湿度大的情况我班对高压设备的电缆室及控制电缆室进行了集中排查有无凝水凝露现象，通过排查除湿度较高以外其余均无异常。

三、种子过滤一二线在巡检过程中经常发现1#2#进线偏负荷严重，1#进线电流均达到20xx多a。2#进线只有几十a，建议俩系分解车间协商解决负荷问题。

**生产车间工作总结篇十三**

xx年即将过去，又迎来新的一年，回顾车间这一年来的工作，车间在公司领导班子的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服诸多困难因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体车间员工的共同努力，车间的综合管理工作一直处于正轨。车间在公司和生产部的正确领导下，在车间员工的共同努力下我们圆满完成下达的生产任务，并且在这生产过程中我们取得了良好的业绩，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20xx年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善。

对于我们来说，安全生产就是根本。认真贯彻公司各项任务，严格执行工艺纪律、劳动纪律和考核目标是我们的职责。以科学的方法进行操作，及时掌握分析数据，在确保合格的前提下，节能降耗、提高效率是我们的任务，以下是我们对全年工作的总结汇报：

今年以来，车间始终把满足下道工序生产需要作为重要任务，求真务实，开拓进取，以“提品质、降消耗、保证一致性”为工作目标;以公司质量提升规划工作为契机，真抓实干，稳定和提高产品一致性质量，加强提高一次合格配组率，认真抓好生产组织，保障产品的供应市场;生产安全工作常抓不懈，吸取教训，做到警钟长鸣;增强车间内部协调，理顺各种关系，强化管理，各项基础工作开展的有声有色，得到明显提高。

车间针对设备杂、技术要求严格、操作人员素质不高等突出矛盾，以积极的心态寻求解决办法。通过优化内部资源配置，始终不渝坚持以人为本、抓好员工队伍建设;强化工资考核，层层落实责任，不断规范员工的操作行为;正确教育和引导员工，增强员工对企业发展的信心。通过一系列举措，使员工队伍得到稳定。

1、发动鼓励大家在工作中或工作之余，操作技术上用心琢磨，理论上熟记操作规程，培养个人独立操作能力，保证不发生误操事故。

2、时常在工作中遇到的问题和取得的经验、注意的事项随时和大家交流沟通，共同促进，提升整体素质。

3、根据车间个人素质差异，采用不同方式，对于基础差的员工，以掌握基本技能为主，定岗，定责，要求掌握本岗位技能。

4、对于基础好一点的员工，扩范围，除了掌握本岗位技能外，还要学习相关知识，提高技术素质，增强处理问题，分析问题的能力，学习其他岗位技能，提高综合素质。

俗话说“火车跑的快，全凭车头带”。车间生产时，主任要经常在车间、现场进行检查，发现问题及时处理，提高工作效率。与员工

定额。严格按劳取酬，每月公开分配收入的透明度，让员工享有知情权、参与权。为广大员工创造愉悦的工作氛围，全身心地投入到安全生产工作中去。

以上就是车间20xx年的工作总结，车间的各项管理工作取得成绩的同时也存在一定的不足，新的一年中我为自己定下的目标，以勉励我更加努力工作、努力学习，更好的充实自己，以饱满的精神状态去迎接新的一年的挑战。车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为公司的又好又快发展奠定坚实的基础。

**生产车间工作总结篇十四**

20xx年11月份在车间各员工的共同努力下，电石产量突破了历史新高，双炉月产高达7668.99吨，取得了较好的成绩。车间在实际的生产过程中取得了一定的成绩，但仍然存在着一些不足，现将20xx年11月份本人的工作情况总结如下：

(一)安全工作完成情况

1、本月原料车间发生一起轻微伤安全事故，车间对发生的事故严格按照“四不放过”的原则进行认真查处，并严肃追究有关责任人责任，同时组织各班组学习事故教训，并对岗位工进行了技能培训。

2、本月原料车间自查发现安全隐患共计9处，车间及时对查出的各项隐患逐处进行整改。

3、20xx年11月份原料车间共查处违章违纪27起、35人次，扣三级市场化绩效及设备包机考核分共计185.9分。

4、根据分厂安办要求认真开展百日安全无事故及反“三违”行为专项治理活动，并针对车间实际情况制定了相应的月活动计划及实施方案，并于11月20日活动结束后做好活动期间的总结工作。

(二)设备工作完成情况

1、本月车间能够按照检修计划完成各项检修任务，特别是针对前期行车出现的问题，车间组织了一次对行车工的技能培训，由检修班行车包机组长亲自讲解示范如何做好行车的日常维护保养工作，以提高行车工的技能水平；但部分设备突发故障较多。

2、20xx年11月10日、12日四台烘干塔因塔内碳素自燃着火造成水平风管、支管不同程度损坏，检修工加班加点检修烘干塔。

3、20xx年11月24日、26日因兰炭皮带秤变频器故障造成两次断料。

1、20xx年11月12日检修工加班加点检修烘干塔水平风管、支管，为确保入炉碳素烘干水分达标以及电石炉正常生产贡献出自己的一份力量。

2、作为车间副主任积极配合主任搞好车间各项管理工作，特别是针对检修工技能水平参差不齐的情况亲自带领检修工认真、按时完成各项检修任务，为电石炉正常、连续、稳定生产打下坚实的基础。

(一)存在的问题

1、近期部分设备故障率较高，特别是设备突发故障较多。

2、特殊工种员工业务技能水平参差不齐。

(二)改进措施

1、针对近期设备出现的问题，要求包机人员及各岗位工加强巡检力度，要有预见性，设备检修计划要齐全，特别是要根据实际生产情况做好设备的备品备件工作。

2、原料车间由于点多面广，管理人员少，基层管理人员理论素质还有待进一步加强和提高，特别是今后应进一步加强对特殊工种员工的技能培训，提高其业务水平。

1、全力以赴地完成公司下达的生产任务和各项消耗指标，努力完成奋斗目标，根据实际生产情况制定好各项检修计划并及时完成其它临时检修任务，确保电石炉正常、稳定生产。

2、做好车间各项设备技改工作，为明年开四台电石炉生产奠定坚实的基础。

3、继续做好车间机电设备包机等基础管理及考核工作，并准确、及时向分厂传递绩效考核结果和相关信息。

5、根据实际情况对车间各岗位的安全操作规程细则、岗位操作规程等进行修订，进一步让员工学习掌握岗位操作中的安全、生产操作技能，并继续做好新进厂员工的二、三级安全教育培训工作。

6、对车间各项安全、设备检修工作进行总结，分析、固化成功经验，查找缺陷与不足，并及时作出相应改进。

**生产车间工作总结篇十五**

1、20xx年02月26日01：50左右二厂蒸发联系d组iii效循环泵运行中跳停，检查配电室开关脱扣，现场检查电机温度正常，停电测绝缘不合格，拆开接线盒检查测绝缘，电机内有焦糊味，测u、v相对地为零，uv相间为零，电机烧毁，通过dcs查看运行曲线，无明显较大波动，询问车间无任何工艺上的操作，后将蒸发站a组iii效循环泵电机拆至蒸发站d组iii效循环泵电机处，更换后，送电车间启动正常，怀疑为电机本身质量问题。

2、20xx年02月27日巡检发现蒸发循环水5#冷水泵b6模块过热，旁路，现已更换恢复

3、20xx年03月02日23：10原料破碎6#b皮带运行中跳停，检查现场开关(100a)未跳，接触器释放状态，停电测绝缘合格，现场电机测温正常，30kw，58a，现场皮带积料，怀疑为车间误碰拉绳或车间操作问题导致。

4、20xx年03月10日送原料7#泥浆泵电源，合开关后变频器报“输入缺相”，经检查，输入侧c相保险烧，现已停电，暂无备件。

1、蒸发循环水2#热水泵软启动柜内封堵不严 已整改

2、二站11#电捕焦控制柜车间断电后未及时挂标识牌 已整改

3、蒸发循环水低压配控制柜断电手报盒封堵不严 已整改

4、蒸发循环水低压配5#循环水泵配电柜内有遗留螺母 已整改

5、石灰消化配电室无柜门接地 已整改

6、溶出1#配1#变控制器封堵不严 已整改

1、高压操作时工器具摆放凌乱，随手放置

2、低压操作时监护复诵制度执行不严谨，监护人注意力不集中

3、高压操作时，操作中操作人和监护人对开关柜内防护挡板是否回落到位不检查

4、日常班中操作工具包内工具不齐全，遇到紧急事故不能有效处理，缺这少那

1、春季安全大检查事故案例已学习完毕，但不能从中吸取教训，举一反三。

2、事故应急处理没有明确的思路，不知道从哪先下手，根源在于对电气设备的接线不熟悉，没有清晰的主体轮廓

3、学习氛围不浓，主动学习性不高，

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