

2023年造车车间工作总结(模板10篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

造车车间工作总结篇一

安全生产是保证企业顺利完成各项生产任务的首要条件，为更好的贯彻安全第一，预防为主的方针，结合本厂的实际情况，为确保员工的人身及设备安全特制定本制度。

一、对安全生产的领导工作：厂部由生产厂长负责，车间由车间主任负责，各级领导首先树立安全第一，生产必须安全生产的指导思想，经常对员工进行安全生产教育，提醒督促员工遵守安全操作规程遵守安全生产制度，检查安全工作，提高安全意识。设备及设备安全操作规程由设备管理部门负责制定及管理。

二、新员工进厂在进行生产技术和管理制度培训教育的同时，进行安全生产培训教育未经安全生产教育的员工不得上岗。

三、各种设备在投入生产运行时，必须制定详细可靠可行的安全操作规程，并对操作者进行安全教育指导，使之能够达到安全操作以后，方可允许上岗操作，如果操作者违犯操作规程而发生设备及人身事故由操作者负责全部责任。

四、各种特殊工种及化验室操作人员，应接受特种技术培训，达到考试合格后方可从事各项工作和操作，无证者不得随意操作。（如：电气维修工、电气焊工、司机、、锅炉工、化验员等）

五、生产管理部门和人员不得强迫员工从事违犯安全操作规程作业，员工有权拒绝违犯安全操作规程的作业，如有强迫进行违章作业而发生的事故，由强迫者负全部责任。

六、特殊工作岗位及操作者（维修工、高空作业者、装修工、电气焊工等）应有特殊保护设施和护具，应在作业中穿戴和设防，避免事故发生，如不穿戴（安全帽、安全带、绳、网、脚架、绝缘靴、手套、警示牌等）已发护具或作业时应设而不设保护设施，自行冒险作业而发生安全事故，本人负全部责任。

七、一旦发生人身及设备事故应及时详细如实报告，不得隐瞒，主管部门应进行调查核实原因，按事故情节及有关规定予以处理。

造车车间工作总结篇二

伴着新年欢快的脚步，201*年在紧张和忙碌中过去

了。在这辞旧迎新之际，对本车间一年来的工作做以总结，同时祝愿我们公司明年会更好。

201*年在车间全体员工齐心协力，克服了种种不利因素，在相关部门的协助下，先后完成了配合电解车间启动铝业调配、外铸消化等外铝；完成了车间生产组织机构改革，减少了铸锭人数，提高了劳动效率；完成了车间6063合金生产设备的安装、启动和调试、6063合金试生产、人员培训等各项工作；完成了公司下达的各项工作目标。

一. 在电解车间启动电解槽期间，为配合电解车间电解槽启动出铝时间按需调整，时间不确定，铸造车间做好员工思想工作，保证生产正常进行。对启动出现的低品位铝在混合炉铝液进行调配，增加997铝锭成品率，对启动期间产生的高硅、高铁铝锭及时外铸，在铝液品位提高后及时调配、融化。提

高了997铝锭的成品率。

二. 完成了车间铸锭生产的劳动组织改革，铸锭工段由原来的三个班调整为两个班、维修人员机构调整等，车间由原来的77人减少为51人（不包括铸棒人员）。车间一班人首先做好员工思想工作的同时，在保证车间设备正常运行，在合理安排车间的劳动组织方面下工夫，力求缩短铸锭时间、减小员工劳动强度，稳定员工情绪，保证车间正常生产。接着，从细化考核制度，明确员工职责，实行责任到人，严格执行班组考核，激发员工指标控制意识。在车间全体员工的共同努力下，铸造车间平稳运行，同时也做到了“三增一降”，即“增产量、增产能、增收入、降成本”。车间员工精神饱满，工作态度认真、工作劲头十足，虽然目前产量增加为230吨左右，铸造车间每天都按时完成了生产任务。

三. 在6063铸棒项目建设期间，车间人员配合设备安装，积极收集相关资料，向设备厂家询问疑难问题，并要求配合人员多动手，尽快提高业务水平。在试生产期间，大家吃住在现场，详细阅读相关资料，制定合理的生产工艺，认真计算合金元素配料；耐心向指导师傅询问，仔细分析和预估可能出现的问题，力求做到提前预防，做到试生产必在现场，确保试生产万无一失。顺利完成了6063铸棒试生产任务。尤其是在九月底脱离师傅后，6063铸棒生产顺利进行。

四、强化指标、规范操作、点点滴滴降低成本在强化指标降低成本方面，将各项指标分解到班组，规范管理，狠抓落实。首先从规范铝灰处理过程下功夫，深挖潜力，要求铝灰必须经过铝灰分离机分离，并由专人将分离铝片并及时用开口包处理，力求降低车间的铸造损失。在用电方面，要求开始铸锭混合炉即停止送电，一直停电保温到第二天早上，在开炉眼之前送一小时电，从而达到节电目的。在提高铝锭质量方面，通过检修设备、规范操作，使铝锭表面质量、打包质量有所提高；在工艺方面针对夏天铝锭容易出现气孔、发黑等现象，通过改造冷却水喷淋管结构改善冷却效果、改变溜槽

结构、调整铸机速度方面改善铸锭工艺，杜绝了此类问题发生。在6063铸棒方面，准确计算铸棒配比、精心控制铸棒长度，尽量减少废品、废棒头数量，从而减少二次熔化，从而减少铸造损失及熔化耗电。

五、目前车间存在的问题：

3. 虽然201*年铸造车间做到了安全生产，但车间员工安全意识有待进一步提高。

4. 车间现场管理水平与先进企业相比存在一定差距；201*年铸造车间将进一步落实精细化管理，从细化管理制度入手，在细化生产管理、设备管理、现场管理、考核制度等方面下功夫，做到细化管理制度与落实到位同时进行，力求在201*年各项指标有一个新的飞跃，为公司的发展做出新的贡献。

铸造车间

201*-01-

友情提示：本文中关于《铸造车间工作总结》给出的范例仅供您参考拓展思维使用，：该篇文章建议您自主创新。

造车车间工作总结篇三

一、进入生产现场必须劳保穿戴齐全，行走需走安全通道、安全桥，不走危险区域、不走不熟悉的环境，不乱摸与自己无关的设备和开启按钮。

二、严格执行公司人力资源部下达的请假、休假制度，事假提前请假，病假必须出具市级医院病例证明，无故不上班一律按照矿工处理。上班不迟到、不早退、不在工作时间内睡

岗、玩手机，和做与本岗位无关的事情，如果发现，每人按50元考核，迟到、早退每次按10元考核。

三、机长作为本班组第一责任人，对于生产组织，人员安排，安全管理，制度落实，人员劳动积极性，事故处理等全盘指挥协调，有事故必须落实责任人和处理意见，提出整改措施。

四、生产前准备工作必须做到位，并仔细落实，如因准备不到位造成生产事故，对机长严加考核，每次不少于100元，由机长落实给责任人。

五、每月车间按照各班组的产量、收得率、事故率、设备运行情况、废坯量、现场文明生产等指标评定优良差等，作为本月评定标准发放奖金，再由机长按照本班组人员出勤情况和劳动积极性、事故多少分配奖金，不能平均分配。

六、车间安排的临时任务必须认真完成，如有扯皮推诿，严加考核。每次50元。

七、对于本岗位所使用设备，试行岗检合一，认真检查和维护，如因检查不到位造成生产事故或设备损坏，除分厂考核以外，车间也有考核。

八、认真做好节能降耗工作，对连铸区域内所有备品备件、物料、不损坏不浪费，发现一次按损坏或浪费程度严加考核。

九、交接-班必须是对口-交接，对于生产状况、设备运行情况、现场文明生产都仔细检查和对接，一旦交接清楚，所有责任有下班承担。

十、定尺制度必须严格执行，接-班对上班定尺认真校正，保证定尺在规定范围内，如下班发现上班定尺不在标准范围，技术部追查考核由上班承担，车间也追加考核每次100元。

十一、 车间所有卫生区，包括2#、3#大门口及路面卫生，每班必须打扫，保持干净，并拉入交接-班，发现不干净，每次考核当班100元。

十二、 二冷室维护、检查，按照甲乙丙班，各自负责一二三流，确保二冷室水条校正、喷杆、喷嘴、辊子完全达到使用要求，二冷室无废坯、杂物。每个班保证二冷室门前卫生干净，物料摆放整齐，灯具齐备按指定位置挂放。如有违反此规定，考核责任班组100元一次。

十三、 台下，火切工割钢坯必须避开辊子，不能人为损坏辊子，停机后对辊子和机架上的粘钢、粘渣及时清理干净，确保设备无负荷运行，认真做好设备润滑监督，如果发现设备缺油，及时报告机长，有相关人员及时处理。

十四、 保证铸坯断面平整，不能有切斜、喷号工必须将炉号、支数对应清楚，不能混号、喷错号，如有违反，按每支20元考核。

为确保本公司产品制程稳定均一、产品品质在受控状态下进行生产，及加强员工的质量意识，减少生产品质异常，提高产品的合格率和整体质量水平，明确品质控制、检查和不良责任，并规范品质管理奖扣制度，特制定本细则。

一、生产秩序管理制度

1、严格遵守上下班时间，严禁迟到、早退。请假须提交请假条，特殊情况来不及的，必须由本人手机短信联络。如遇临时需要，须按车间规定进行加班或延迟下班。

2、上班时必须服从领导，听从指挥。服从车间领导的工作安排，听从调度，做好本岗位工作，坚决反对故意刁难、疏忽或拒绝上级命令及工作分配；坚决反对工作态度消极、不认真、工作态度恶劣，影响他人工作情绪，以消极怠工影响工

作进度；员工之间必须互相监督，反对结党营私，互相包庇，隐瞒等行为。

3、各工段班组长为生产现场的一线领导，具体工作任务实施时，各班组长必须监督班组成员，认真严格执行工艺操作规程，严禁违反和擅自改变工艺路线和制度，遇到疑问要向上级领导汇报，由上级领导回复后再执行后续生产任务。

4、上岗时必须按规定穿戴好劳动保护用品，女工的长发和饰物应符合安全作业要求。

5、工作时遇到劳动工具、起吊设备、生产资料调配冲突时应相互谦让，服从调配。

6、禁止消极怠工、旷工，严禁酒后或服用致眠类药物后上班，如因身体不适服用了药物，须及时向上级主管请假或说明。

7、上班时间不得无故窜岗、睡岗、脱岗或打扰他人，工作时间严禁嬉戏打闹、聚堆聊天、玩手机，不准做与本职工作无关的事务。

8、提倡厉行节约，反对浪费资源。

9、爱护公共环境，保持车间清洁有序，不乱扔果皮纸屑、烟蒂和其它废弃杂物。

10、在厂期间不得打架、斗殴，相互谩骂或言语攻击他人。

二、岗位责任制和考核

第1页

1、造型工

(1) 按生产任务单领取自己所需模样，认真检查核对，明确

任务，熟悉造型工艺，做到不掉瓜台、活块和垫板，模样必须在平板上造型，并刷好脱模剂，作好造型前的准备。模型要轻拿轻放，造型前要确认活块、文字、型号是否正确，使用完后将活块、浇冒口按原位置放好。属人为疏忽造成用错模具的个人考核100元。因拿错模具导致大批量铸造出错的，按出错产品的总价值20%考核。如有疑问必须向相关负责人员提出。

（2）造型工在造型过程中，按模样的工艺要求，选择合适的工装，确定浇冒口的位置和尺寸。原砂温度大于50℃、真空压力不符合作业要求、沙箱定位套损坏继续使用、定位销提早拔出来的，蛮干造成损失的造型班考核50元/项。

（3）造型工在造型过程中，模样周围的型砂应舂紧实，根据砂型的硬化情况选择合适的起模时间，应在铸型完全硬化前及时将模样起出，避免因砂型硬化时间过长失去退让性而损坏模样。属造型不良如多肉、缺肉、披锋等，视情况造型班考核50元/项。

（4）造型工要爱护模样，严禁随意敲打模样。在造型完成后，必须将模样清理干净，并检查是否完好，归还到指定位置，若有损坏，告知产前安排修理。属人为原因造成损坏模具的个人考核100-200元。

（5）制芯要按照计划作业，要保证表面平整、尺寸和强度要求，影响铸件成型的制芯组考核30元/个。下芯或预埋件预埋时要保证位置工艺正确，做错导致报废造型班考核200元/只，可以返修的造型班考核50-100元/只。

（6）合箱前，造型工要认真检查砂型砂芯，如发现有掉砂、垮砂及型面不平的一定要先进行修补及磨平后再交由配砂工刷涂料，严禁将带有缺陷的铸型合箱。合箱时，必须保证上箱的浇口、冒口、出气孔及芯头排气孔畅通无堵塞，型腔内清理干净无堆积。如有以上情况发生，造型班考核50-100元/

次。

(7) 合箱过程中，班长应根据铸型的大小和浇铸的需要，视车间场地，安排班员将铸型统一摆放成排，留出通道，便于浇铸和堵水。如现场堆放杂乱，影响堵水和安全，造型班长考核30元/次。

第2页

(9) 大件产品（单件产品重量超过1吨的），或小件大批量报废或需要大面积补焊的，如因造型班的责任造成质量事故的，按产品总价值的20%，考核造型班。其中造型班长承担考核金额的40%，其余有其他班组成员均摊。

(10) 当月合格率达到98%，每增加0.1%奖励50元，低于96.5%，每降低0.1%考核50元。其中造型班长承担（或获取）考核金额的40%，其余由其他班组成员均摊。

2、配砂班

(1) 配砂工应根据铸型的大小配制用砂，并根据型砂温度和环境温度及时调整好固化剂酸值和比例，在生产中不断总结经验，提高技术，确保型砂质量，避免因配制型砂不合格而造成铸型报废。如因配砂不合格导致铸件报废或严重质量问题，考核配砂班100-200元/次。

(2) 配砂工应提前12小时配制涂料，涂料的浓度要合适，搅拌要均匀。刷涂料前应检查铸型有无缺陷和是否干净，拒绝给没有修整好的铸型刷涂料。刷涂后应检查是否有堆积和流痕，是否有没刷到的地方，涂料是否烧干，保证刷涂铸型的质量。如有上述失误，考核配砂工30元/次。

(3) 当班配砂工作完成后，配砂工应及时将混砂机清理干净，刷上脱模剂，装上配件，并打扫干净周围环境，严禁过夜清

理。如未按规定执行，配砂班考核100/次，由班组人员均摊。

(4) 配砂工应记录下每天所用的固化剂和树脂的剂量和配比。

3、炉台和浇铸工

(1) 配料按照当天的配比进行配料，原料不足要上报，即时更改配方。若产品开裂问题是属于配料不合理，班组考核200元/只并在成品吨位中减去重量；若是原材料问题，则当作公废处理。

(2) 大炉工应对熔炼所需材料进行分类分级分开存放，不得混杂，并仔细检查炉料，严防混入易燃、易爆和影响铁水质量的杂物。若有上述情况发生，发生安全事故的，考核当事人500元/次，影响铁水质量的，考核当事人100-200元/次。

(3) 在开炉前应先开水系统并认真检查个水冷管的畅通，及水压是否

正常。保证各水接头不得漏水。检查炉衬和炉口，炉嘴保证完好。保持感应圈清洁。并对炉台机械运行进行检查。每一炉铁水出完以后应检查炉衬。

(4) 配制合格的修炉材料，按照工艺要求，对前后炉、吊包、抬包等进行修整，要烤红烤透，保证修复质量。定期对钢水吊包、抬包等进行修整，如因钢水包影响生产进度或质量的，炉台班考核200元/次。

(5) 大炉工必须严格执行配料通知单和加料通知单的规定，领取和称量硅铁、锰铁、合金和孕育剂，督促上料人员称量准确，按序上料。违反配料规定导致钢水化学成分不达标，炉台班考核100-200元/次。

(6) 大炉在开炉时，按照熔炼工艺规程进行操作，听从工艺

人员的指导，保证熔炼顺利完成，避免出现死炉、炉底穿、过桥不畅等事故。炉料出现搭棚、过桥堵塞、炉底漏铁水，严重耽误生产的，视情节班组考核200-500元/次。

(7) 作好开炉过程中的相关工作，如拖炉渣，刷涂回水板等。

(8) 开炉过程中，大炉工必须时刻观察炉况和铁液质量，及时调整，避免不合格铁液造成的损失。如因炉台工操作疏忽导致铁液质量不合格，考核当事炉台工50-200元/次。

(9) 按工艺要求温度及时出炉，在出炉前应造渣并清渣。浇注人员、大炉工、行车工和辅助人员都必须听从开炉总指挥的各项指令（如：快浇、慢浇、收包、暂停、补缩、盖砂和回水等），要积极配合，协调一致。如有不服从指令的，考核当事人100元/次。

(10) 浇注时，总指挥应根据铸件的重量和浇包的容量进行准确估水，并且承担因估水不当而产生废品的责任。按规定的温度进行浇注，浇注时不能断流，防止冷隔产生，违反规定造成质量事故的，班组或个人考核200-500元/件（次）。

(11) 浇注时没有挡渣引气，个人考核10元/箱。该箱浇注结束后，浇冒口没有及时盖沙，个人考核10元/箱。

(12) 浇铸后的回水回在“球化用压板模”、“回水模”或指定位置。本班次浇铸结束后，清理现场，工具用品等按规定堆放，如生产结束后现场杂乱无章，班组考核100元/次。

(13) 浇注合格率在98%以上，给予班组奖励500元，低于97%每降低0.1%扣100元。涉及班组考核的，其中班长承担（或获取）考核金额的40%，其余由其他班组成员均摊。

4、行车工

(1) 行车工必须遵守安全操作规程，严禁斜拉歪吊，违反规定的，个人考核20元/次。造成严重后果的交由公司处理。

(2) 行车工应根据地面工作人员的指挥，控制行车的运行，拒绝执行不安全的指令。行车工要坚守岗位，起吊重物时不能在人或重要设备的上方经过，违反规定个人考核20元/次。造成严重后果的交由公司处理。(3) 行车工行驶过程中不允许碰坏设备和产品，更不能危及人身安全，违反规定考核50-200元/次，情节严重的交由公司处理。

(4) 行车工交接一班时，必须清除配电板及按钮上面的灰尘，关掉电源开关，作好安全保护措施。

(5) 行车运行过程中如果出现故障，应立即停止运行，通知机电工检修。

(6) 行车工在工作时，应集中精力，确保行车的运行安全。

5. 砂处理工

(1) 按时完成每炉使用后型砂的再生处理，并根据每炉用砂量的需要，适时掺兑新砂，确保造型用砂的质和量。

(2) 严守操作规程，爱护设备，振动机不得超负荷运行。在工作期间不准闲聊或蹲在一旁休息，使设备空转运行。一经发现工作期间扎堆闲聊，每人考核10元/次。

(3) 过砂工必须保证车间的造型空间，不影响造型及铸型的摆放，不用的砂箱要码放在指定位置。乱堆乱放影响车间生产空间和整洁的，考核班组100元/次。

6. 机电维修工

(1) 机电工必须熟悉车间的电器和设备，时时监测其运行状

况，并能快速对出现的故障进行维修，保障生产的正常进行。如因机电故障影响车间生产进度，考核当事人50元/次。

(2) 定期对车间机电设备进行检修与保养，查出隐患，作好防护工作。

(3) 机电工根据生产需要，随叫随到，及时作好相关服务。生产需要时不得脱岗、睡岗或推诿任务，一经发现，考核当事人50元/次。

(4) 机电工应监督车间员工安全生产，坚决制止违章行为，对违章者进行批评教育和上报处罚。

7、打箱清砂班

(1) 按生产需要和工作安排采取合理的打箱清理顺序，按时完成每炉铸件的清理。铸件清整过程中，应遵守《清砂操作规程》采取正确的清理方法，使其达到验收要求，严禁随意敲打损坏铸件。违反者考核个人20元/件（次）。

(2) 开箱时检查产品的完整，有明显缺陷的要分离开，等检验员和车间主任确认后再做处理。有明显缺陷的混放在一起，班组考核50元/只。直接流入下道工序的，个人考核10元/只。

(3) 清整打磨按照作业标准，氧化皮、毛刺、段差、多肉、夹砂清理干净，焊接缺肉再打磨清理，违反规定个人考核10元/项。

(4) 有预埋件的产品在吊装时损坏的，个人考核10元/只。

(5) 铸件现场的清理，对清理下的浇冒口及披缝等，根据要求进行破碎并分类送放到指定位置。对可回收的型砂应进行回收再生。对清整出的工件按规格堆放，满足检验员现场检验需求。现场堆放杂乱无章，影响生产安全的，班组考核100

元/次。

(6) 协助检验人员对铸件的验收工作，按照铸件热处理或时效处理方法，将铸件装入加热火炉，装炉之前再次目测铸件表面有无明显缺陷，如有缺陷的，须及时分离。若将铸件表面有明显质量问题的工件装炉热处理的，考核个人20元/次。

(7) 根据工作需要，完成临时安排的加班工作。

(8) 当月清整合格率达到99%，每增加0.1%奖励100元，低于98%，每降低0.1%考核100元。涉及班组考核的，其中班长承担（或获取）考核金额的40%，其余由其他班组成员均摊。

三、奖惩制度

1、嘉奖

(3) 对提出合理建议或工艺改进、降低成本的员工，按照该批次产品经济效益的5%进行奖励。

(4) 对表现良好，业绩突出的年终评为优秀员工，提升岗位工资系数。

2、处罚

(2) 对于造成铸型报废和次品的依据成本折合计算，按20%比例处罚。

(3) 对无视岗位责任制要求的，进行经济处罚的同时降低岗位工资系数，取消年终评选优秀员工资格。

(4) 对屡教不改或情节严重的上报公司扣除该员工当月工资。

XXXXXXXXX设备有限公司

2016/4/27 本规定自2016年5月1日起开始实施。

- 一、进入车间必须穿戴好安全用品。
- 二、造型过程中所用工具必须就近安放不得随意乱丢。
- 三、不得擅自接电源，需临时用电应有电工接线。
- 四、造型需留出浇铸安全通道，型箱不得影响浇铸。
- 五、浇铸前应检查所用器械，加穿浇铸时应穿戴的防护用品。
- 六、浇注前应检查型箱的干燥，压箱必须够重，边缝需填实，防止铁水溢出。
- 七、出水应慢放，在放水结束后方可移包。浇铸过程应做到实走、稳抬、慢浇。
- 八、应按规定时间出箱，逐件依次移出。
- 九、必须在工件冷却后再进行清沙处理。
- 十、注意车间整体卫生，型箱工具用完需摆放整齐。

职业危害管理制度

1、职业危害防治方面应做到：

(3)企业应每年组织相关人员对职业危害状况进行评估，以确认职业危害防治措施的有效性。

2、为从业人员配备符合国家标准或者行业标准要求的、合格的劳动保护用品，并按规定发放。

3、员工健康监护应做到：

(1) 企业应定期为员工体检，并建立员工健康监护档案。

(2) 对职业病患者，应按规定给予及时治疗、疗养。

(3) 对患有职业禁忌症，并确诊不适合原工种的，应及时调离。

中频感应炉安全操作规程

一、在开炉前应先开水系统并认真检查个水冷管 的畅通，及水压是否正常。保证各水接头不得漏水。

二、在开炉前应检查炉衬和炉口，炉嘴保证完好。保持感应圈清洁。并对炉台机械运行进行检查。

三、按规定对材料进行检查和部分加料。

四、通电由低逐步渐高，直到正常。增压过程中 应随时注意各仪表指示。

五、熔炼中应保证炉料按比例投入，随时除渣和 松料，以保证不得出闷气，架牢现象。

六、按工艺要求温度及时出炉，在出炉前应造渣 并清渣。

七、每一炉炉水出完以后应检查炉衬。

混砂机安全操作规程

1、检查机器各部是否完好，辗轮转动是否灵活，刮板尺寸是否调节适当，再空运转3-5分钟，确认各部正常后才能加砂、加料，并必须严格按照规定量使用，禁上超负荷。

2、混砂机在转动时，不许用手扒料和清理辗轮，不许伸手到辗盘内添加各种物料，取样必须从取样孔去取。

3、无论新、旧砂都必须过筛防止将铁块等杂物投入辗盘内损坏机器。

4、因故停车应清除辗盘内的砂及物料后再行启动，不能重车强行启动。

5、运转时，操作者不得离开，并应经常注意音响及辗轮情况发现异常情况应立即停机处理。

6、当辗轮未完全停止时，不准将手及其它器械伸进辗盘内，进入辗盘内清理检修时，除了要拉开电源开关，挂上“有人检修，不准合闸”的警告牌外，还要设人监护。

7工作后，必须检查、清扫设备，做好日常保养工作，并将各操作手柄(开关)置于空挡(零位)，拉歼电源开关，达到整齐、清洁、安全。

砂轮机操作规程

一、开动砂轮机使用前首先检查砂轮罩壳是否齐全牢固，砂轮是否有破损。

二、使用砂轮磨削时应戴好防护眼镜。

三、操作者，应站在旋转砂轮的侧面。

四、砂轮安装时需两面加石棉垫，加紧牢固。

五、磨削时工件应夹紧抓牢，工件应慢慢接触砂轮。不能速度太快或用力太猛，应均匀磨削。

六、磨削时发现砂轮跳动、运转不平稳应及时修整砂轮。

七、如有异常情况出现立即停止

热处理炉操作规程

- 一、开机应认真检查各项仪表工作是否正常。
- 二、台车送出、进应仔细观察走线安全。
- 三、装料不得超重量(11吨)和炉料在进炉内前要检查稳定性,并不得超高和须离测温表卫10□2 0 cm□
- 四、在设定温度前须再度检查炉料捌 ‘质对设定温度应复检后方可开启。
- 五、对直接入水件必须在顶起前要开启油泵,并保证安全卡在位。
- 六、热处理过程中要随时注意温度的升、保温情况。
- 七、处理完后应检查内膛电阻带和炉板清洁方可把台车进炉。

喷枪操作规程

- 一、使用喷枪前必须检查液化气瓶阀有无泄漏。
- 二、检查喷枪开关是否完好。
- 三、检查灭火器是否完好。
- 四、检查皮管有无漏气,连接各部位应严密。
- 五、点火时需在后部点火。喷口不得对人和物。
- 六、点火前要对需烘烤得部件周围检查不得有易燃物品。
- 七、在对型模烘烤过程中必须先前后近的操作方法。

八、使用后必须管好气瓶开关，然后管好喷枪开关，枪瓶分离后分别放好。

一、现场管理制度

1、遵守上班时间，严禁迟到、早退，请假提交请假条，特殊情况来不及的必须电话联络。

2、上班时必须服从工作安排，听从调度，圆满完成工作任务。

3、工作任务实施时，必须认真执行工艺操作规程，严禁违反和擅自改变工艺制度，遇到疑问要请示。

4、上岗时必须按规定穿戴好劳动保护用品，女工的长发和饰物应符合安全作业要求。

5、工作时遇到劳动工具、起吊设备、生产资料调配冲突时应相互谦让，服从调配。

6、禁止消极怠工、旷工，严禁酒后上班。

7、上班时间不得无故窜岗或打扰他人，工作时间严禁打闹聚堆聊天。不准做与本职工作无关的事务。

8、提倡厉行节约，反对浪费资源。

9、爱护公共环境，保持车间清洁有序，不乱扔果皮纸屑、烟蒂和其它废弃杂物。

10、语言文明，举止文雅大方，待人热情礼貌，不大声喧哗和讲粗话。

二、岗位责任制

1、造型工

因砂型硬化时间过长失去退让性而损坏模样。

（4）造型工要爱护模样，严禁随意敲打模样。在造型完成后，必须将模样清理干净，并检查是否完好，归还到指定位置，若有损坏，告知产前安排修理。

（5）合箱前，造型工要认真检查砂型砂芯，如发现有掉砂、垮砂及型面不平的一定要先进行修补及磨平后再交配砂工刷涂料，严禁将带有缺陷的铸型合箱。

（6）合箱时，必须保证上箱的浇口、冒口、出气孔及芯头排气孔畅通，无堆积堵塞。

（7）合箱过程中，班长应根据铸型的大小和浇铸的需要，视车间场地，安排班员将铸型统一摆放成排，留出通道，便于浇铸和堵水。

（8）合箱后要泥好箱，杜绝跑水，在砂箱明显处标明铸件牌号、重量和编号。

（9）开炉时，压铁人员应根据产品的重量和尺寸，选择合适的压铁，压铁要平衡，尽量压在箱档上并且便于浇铸和补缩，能使用卡子的一定要使用卡子。

（10）开炉过程中，浇注人员、大炉工、行车工和辅助人员都必须听从开炉总指挥的各项指令（如：快浇、慢浇、收包、暂停、补缩、盖砂和回水等），要积极配合，协调一致。

（11）浇注时，总指挥应根据铸件的重量和浇包的容量进行准确估水，并且承担因估水不当而产生废品的责任。

（12）回水回在“球化用压板模”、“回水模”或指定位置。

2、配砂工

(1) 配砂工应根据铸型的大小配制用砂，并根据型砂温度和环境温度及时调整好固化剂酸值和比例，在生产中不断总结经验，提高技术，确保型砂质量，避免因配制型砂不合格而造成铸型报废。

否烧干，保证刷涂铸型的质量。

(3) 当班配砂工作完成后，配砂工应及时将混砂机清理干净，刷上脱模剂，装上配件，并打扫干净周围环境，严禁过夜清理。

(4) 配砂工应记录下每天所用的固化剂和树脂的剂量和配比。

3、大炉工

(1) 大炉工应对熔炼所需材料进行分类分级分开存放，不得混杂，并仔细检查炉料，严防混入易燃、易爆和影响铁水质量的杂物。

(2) 配制合格的修炉材料，按照工艺要求，对前后炉、吊包、抬包等进行修整，要烤红烤透，保证修复质量。

(3) 大炉工必须严格执行配料通知单和加料通知单的规定，领取和称量硅铁、锰铁、合金和孕育剂，督促上料人员称量准确，按序上料。(4) 大炉工在开炉前应准备好工具和材料。

(5) 大炉在开炉时，按照熔炼工艺规程进行操作，听从工艺人员的指导，保证熔炼顺利完成，避免出现死炉、炉底穿、过桥不畅等事故。(6) 作好开炉过程中的相关工作，如拖炉渣，刷涂回水板等。

(7) 大炉工必须时刻观察炉况和铁液质量，及时调整，避

免不合格铁液造成的损失。

4、行车工

- (1) 行车工必须遵守安全操作规程，严禁斜拉歪吊。
- (2) 行车工应根据地面工作人员的指挥，控制行车的运行，拒绝执行不安全的指令。
- (3) 行车工交接-班时，必须清除配电板及按钮上面的灰尘，关掉电源开关，作好安全保护措施。
- (4) 行车运行过程中如果出现故障，应立即停止运行，通知机电工检修。
- (5) 行车工在工作时，应集中精力，确保行车的运行安全。

5. 砂处理工

- (1) 按时完成每炉使用后型砂的再生处理，并根据每炉用砂量的需要，适时掺兑新砂，确保造型用砂的质和量。
- (2) 严守操作规程，爱护设备，振动机不得超负荷运行。在工作期间不准闲聊或蹲在一旁休息，使设备空转运行。
- (3) 过砂工必须保证车间的造型空间，不影响造型及铸型的摆放，不用的砂箱要码放在指定位置。

6. 机电维修工

- (1) 机电工必须熟悉车间的电器和设备，时时监测其运行状况，并能快速对出现的故障进行维修，保障生产的正常进行。
- (2) 定期对车间设备进行检修与保养，查出隐患，作好防

护。（3）机电工根据生产需要，随叫随到，及时作好相关服务。

（4）根据大炉配料的需要，对大块废钢和废品铸件进行切割。

（5）机电工根据铸件检验人员的要求，对铸件各种可修补性铸造缺陷进行修补，使其达到验收要求。

（6）机电工应根据生产需要，修整装配模样和制造相应的工装设备。（7）机电工应监督车间员工安全生产，坚决制止违章行为，对违章者进行批评教育和上报处罚。

7、清砂工

（1）按生产需要和工作安排采取合理的清理顺序，按时完成每炉铸件的清理。

（2）铸件清整过程中，应遵守《清砂操作规程》采取正确的清理方法，使其达到验收要求，严禁随意敲打损坏铸件。

（3）铸件现场的清理，对清理下的浇冒口及披缝等，根据要求进行破碎并分类送放到指定位置。对可回收的型砂应进行回收再生。

（4）协助检验人员对铸件的验收工作，按照反射炉铸件时效处理方法，将铸件装入焖火炉，并将时效处理后的铸件装车。

（5）根据工作需要，完成临时安排的工作。

三、奖惩制度

1、嘉奖

(1) 每月对各岗位员工进行考绩，表现较好的给予增加浮动系数（详

见《铸造分厂考绩制度》）。

(2) 对铸件成品率超过97%以上的给予奖励（详见《铸造分厂奖惩制度》）。

(3) 对提出合理建议或工艺改进、降低成本的员工，按照经济效益的10%进行奖励。

(4) 对表现良好，业绩突出的年终评为优秀员工，提升岗位工资系数。

2、处罚

(2) 造型工违反其岗位责任制(1)、(2)、(3)、(4)、(8)、(9)条款的一次罚款30元，对于造成铸件废品或次品的根据《铸造分厂奖惩制度》处罚。

(3) 配砂工违反其岗位责任制(2)、(3)条款的一次处罚30元，对于造成铸型报废和次品的依据成本折合计算，按比例处罚。

(4) 大炉工违反其岗位责任制的一次罚款50元，对出现事故影响生产的根据《铸造分厂奖惩制度》处罚。

(7) 对无视岗位责任制要求的，进行经济处罚的同时降低岗位工资系数，取消年终评选优秀员工资格。

(8) 对屡教不改或情节严重的上报公司与其解除劳动关系。

上述管理和奖惩制度依据巨鲸公司二分厂的生产状况制订，如有不详或与《巨鲸公司员工手册》规定不符的情况都以员工手册为准。

巨鲸公司二分厂

2015-7-17

造车车间工作总结篇四

经协商签订本合同。

二、承包期限自__年__月__日起至__年__月__日止，共__年。

三、双方权利和义务

2、承包经营期间，所有的设备维修和自然损坏一次性产生费用在20元以下由乙方负责，自然损坏一次性费用在20元以上的，甲乙双方各承担50%的维修费用，但乙方最高的承担费用不超过4000元。如遇不可抗力的因素(如天灾、地害等)造成设备的损坏，乙方将不承担所有的损失费用。3. 乙方因无法保质保量完成订单的情况下，甲方可依法定程序解除承包合同或者更换经营者。

5、乙方根据甲方生产计划所产出的毛坯在没有重大异常的情况下应在3个工作日转序给甲方，甲方不得以任何理由拒收，否则视为违约。

6. 甲乙双方每月核对财务帐目和业务合同执行情况，次月5号前给予乙方结算。7. 承包期间各项税收由甲方负责。

3. 乙方在承包经营____铸造车间_____的全部材料资金由甲方负责(乙方自主开发客户订单除外), 并按照a或b级和c级合格铜材购买(铜材质量标准参照国家标准), 甲方材料不及时, 不充足, 不合格, 给承包方造成经济损失, 所造成经济损失甲方全部承担, 另外乙方每吨多收费10%的加工费用。

4、在经营期间铸造车间所产生废料统一由乙方自主变卖，如：炉灰、废砂、铜粉等。

5、乙方在经营期间，为保证甲乙双方经济利益，乙方有权限自主开发新的客户，并且自主经营，乙方自主开发的客户的加工费用由乙方自行规定，甲方无权干涉。但必须按照300元吨（指不是用甲方模具生产的产品）向甲方支付厂房租金和设备折旧，如用甲方模具生产的产品每吨另加100元的模具损耗费用，当月结算。

1. 产值指标：在生产负荷充足的情况下（指月定单量在45吨以上）每吨的制造加工费用（5100）元。在生产负荷不足的情况下（指月定单量少于45吨），为维护双方经营利益和稳定工人，甲方应对乙方按照最低产能差异量（45—实际所有产出）每吨补贴最低人工费和电费（3 2 0 0）元，当产能充足的情况下，月产量在（55—70吨）55吨以外部份下降100元吨，月产量在（70吨上）70吨以外部份下降200元吨。

2. 铜材购买合格后，乙方要根据产品结构不同，使用不同的铜材，确保产品抛光电镀质量，以厂内产品的良品率为准，每月总合良品率（从机加到电镀品的良品率）最低线为（80%），良品率每提高1%，奖（300）元，良品率每降1%，罚（300）元。工废与试制、量试产品的良品率不列入计算的范围内。

4. 安全生产及事故责任分摊：所有入职人员（甲）方在一周内购买工伤保险，如有事故发，所花费用在5000元以内，由乙方自己负责，在5000元以上的部分按照各自50%承担，乙方最高承担10000元费用。不承担工伤理赔。

5. 员工业余时段安全责任分担：员工在非工作时间出现意外伤害，所产生的的医疗费用乙方最高承担为5000元，不承担工伤理赔和法律责任。

6. 甲、乙双方任何一方违反本合同之任一条款，都视为违约，守约方有权随时终止本合同并要求违约方赔偿损失。

7. 本合同在执行过程中如有未尽事宜，另签合同附件。该附件和本合同基有同等法律效力。

8.

本合同经甲、乙双签字盖章确认之日起生效。

9. .解决合同纠纷的方式：执行本合同发生争议，由当事人双方协商解决。协商不成，双方同意由____仲裁委员会仲裁(当事人双方不在本合同中约定仲裁机构，事后又没有达成书面仲裁协议的，可向人民法院起诉)。

2. 经营过程中，所有的低值易耗品、劳保用品、工具、设备保养维修的产生的费用由(乙)方负责，但由于人为恶性损坏由(乙)方全部负责。

四、不良品退废相关规定

1、 承包经营期间乙方对甲方铸造毛坯件品质负有生产责任，对于因乙方生产异常造成的品质不良，甲方有权蒋所有的不良兑换于乙方，但是必须得到乙方签字认可，兑换时不得有碰伤或工废等产品，并且标明不良位置，以方便乙方下次生产时改善。

2、 为降低甲乙双方不良产品费用损失，由于乙方生产原因造成的不良产品，甲方在兑换与乙方时，乙方判定可以挽救的产品，由乙方出资挽救返还给甲方或由乙方电镀成良品返还给甲方，在不低于公司品质的情况下，甲方不得拒收。

3、 由于甲方后道工序生产造成的工废，机加和抛光件，甲方以原材料的转给乙方，电镀品退镀后同样转给乙方，乙方

不得拒收。

4、甲方向乙方提供电镀品检验标准，对于不低于公司品质标准的，甲方不得以任何不良或理由强制报废。（对于裂纹、漏水、渣点0.2以上超出3个点的、缩松可判定为乙方责任，电镀毛刺、麻点、变形、烧焦、碰伤等为甲方责任，）

五、双方约定的其他事项

1、甲方对乙方下达生产计划时注明所需要的原材料，并有乙方签字确认方可生效，对于甲方强制要求改变原材料的所造成的不良由甲方全部负责。（此约定针对自加工的产品）

2、甲方自制产品在原材料使用必须与乙方达成一致，分别是□c级产品的原材料必须达到c级铜材的国家标准，不得强制要求乙方添加不合格杂铜，否则造成的损失由甲方全部承担□a级产品的原材料必须达到a级铜材的国家标准，不得强制要求乙方添加不合格杂铜，否则造成的损失由甲方全部承担。

3、对外卖的产品c级与公司相同□a级产品不得强制要求乙方添加不合格杂铜，否则造成的损失由甲方全部承担。

4、外卖毛坯业务往来，对乙方的直接客户外卖产品统一由乙方自主报价，并由乙方负责外卖产品送货和退废等。

5、在经营期间，乙方不承担政府的各项税收。合同自____起生效。合同正本一式两份，发包方、承包方各执一份，副本一式____份，分送____，____，____。

甲方：（盖章）乙方：（盖章）

法定代表人：（盖章）法定代表人：（盖章）

签约日期：_____年____月____日

签约地点：

颁布单位：

颁布日期

造车车间工作总结篇五

一、进入生产现场必须劳保穿戴齐全，行走需走安全通道、安全桥，不走危险区域、不走不熟悉的环境，不乱摸与自己无关的设备和开启按钮。

二、严格执行公司人力资源部下达的请假、休假制度，事假提前请假，病假必须出具市级医院病例证明，无故不上班一律按照矿工处理。上班不迟到、不早退、不在工作时间内睡岗、玩手机，和做与本岗位无关的事情，如果发现，每人按50元考核，迟到、早退每次按10元考核。

三、机长作为本班组第一责任人，对于生产组织，人员安排，安全管理，制度落实，人员劳动积极性，事故处理等全盘指挥协调，有事故必须落实责任人和处理意见，提出整改措施。

四、生产前准备工作必须做到位，并仔细落实，如因准备不到位造成生产事故，对机长严加考核，每次不少于100元，由机长落实给责任人。

五、每月车间按照各班组的产量、收得率、事故率、设备运行情况、废坯量、现场文明生产等指标评定优良差等，作为本月评定标准发放奖金，再由机长按照本班组人员出勤情况和劳动积极性、事故多少分配奖金，不能平均分配。

六、车间安排的临时任务必须认真完成，如有扯皮推诿，严加考核。每次50元。

七、对于本岗位所使用设备，试行岗检合一，认真检查和维护，如因检查不到位造成生产事故或设备损坏，除分厂考核以外，车间也有考核。

八、认真做好节能降耗工作，对连铸区域内所有备品备件、物料、不损坏不浪费，发现一次按损坏或浪费程度严加考核。

九、交接班必须是对口交接，对于生产状况、设备运行情况、现场文明生产都仔细检查和对接，一旦交接清楚，所有责任有下班承担。

十、定尺制度必须严格执行，接班对上班定尺认真校正，保证定尺在规定范围内，如下班发现上班定尺不在标准范围，技术部追查考核由上班承担，车间也追加考核每次100元。

十一、车间所有卫生区，包括2#、3#大门口及路面卫生，每班必须打扫，保持干净，并拉入交接班，发现不干净，每次考核当班100元。

十二、二冷室维护、检查，按照甲乙丙班，各自负责一二三流，确保二冷室水条校正、喷杆、喷嘴、辊子完全达到使用要求，二冷室无废坯、杂物。每个班保证二冷室门前卫生干净，物料摆放整齐，灯具齐备按指定位置挂放。如有违反此规定，考核责任班组100元一次。

十三、台下，火切工割钢坯必须避开辊子，不能人为损坏辊子，停机后对辊子和机架上的粘钢、粘渣及时清理干净，确保设备无负荷运行，认真做好设备润滑监督，如果发现设备缺油，及时报告机长，有相关人员及时处理。

十四、保证铸坯断面平整，不能有切斜、喷号工必须将炉号、支数对应清楚，不能混号、喷错号，如有违反，按每支20元考核。

造车车间工作总结篇六

一、实习目的

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

二、实习任务

1. 较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术;较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识;了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。
2. 在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。
3. 积累一定的工作经验和社经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

三、实习基本要求

1. 学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2. 学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制
度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3. 必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律
法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4. 努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，
主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求
教，刻苦钻研。

5. 应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

四、实习内容

(一) 安全教育

一、安全教育学习的目的：

二、事故的发生及其预防：

1. 事故发生的因素 人为因素——不安全行为 物的因素——
不安全因素 2. 发生事故的认为因素 1). 管理层因素； 2)、违
章 a. 错误操作 b. 违章操作 c. 蛮干 3). 安全责任(素质)差。

三、入厂主要安全注意事项

1. 防火防爆 2、防尘防毒 3、防止灼烫伤 4. 防止触电 5. 防
止机械伤害 6. 防止高处坠落 7. 防止车辆伤害 8. 防止起重机
械伤害 9. 防止物体打击 10、班前班中不得饮酒。

四、设备内作业须知

1. 在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，
下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业 2.

设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离 3. 进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换 4. 应采取措施，保持设备内空气良好 5. 作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性 6. 进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施 7. 设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段8. 《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

(二)流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

(三)学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

(四)学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

五、实习过程

1、安全教育 在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习 我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合 为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地

进行学习与研究。

4、实习日记 在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

六、其它活动

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

七、实习感悟

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并

且很有“成就感”。

造车车间工作总结篇七

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。

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!

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！

造车车间工作总结篇八

时光荏苒，岁月穿梭。回顾一年里，我看到了公司干群思想统一、认识统一、团结协作、凝心聚力，为实现共同目标奋力拼搏。一年来，在公司领导班子正能量指引下，我看到了公司领导在未来发展愿景上的高瞻远瞩。

作为一名普通党员，我有信心、有决心，带领彩印车间全体员工，本着对企业的无限忠诚，对岗位的真挚热爱和对工作的高度负责，努力学习，恪尽职守，常怀进取之心，正确处理岗位与价值的关系，团结奋斗，凝心聚力，对自己严格要求，始终保持昂扬的精神状态，在以后时间里，干出一流工作成绩，在平凡岗位上积极践行着一名共产党员的先进本色。

1) 树立安全生产责任意识，把安全工作放在首位；

2) 采取日常检查、综合检查以及全员工排查相结合对生产设

备运行情况尤其是安全监控点运行情况，加大检查力度，及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除隐患，防止事故发生；彻底整顿车间劳动纪律，规范员工行为，统一着装，改善员工队伍作风建设，加大宣贯力度等。

3) 定时对设备运行维护保养，随时检查设备运行。真正做到了管理到位、检查到位、整改到位、落实到位，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

一年来，在公司领导重视和qc小组指导下，车间彩箱色差合格率由原来3.4%下降至.73%，产品损耗率也逐月下降，基本控制在3%到4%之间，都优于目标值。同时车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，坚持“质量第一”的方针，正确处理进度与质量关系，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。

一年来，在公司领导、各部门大力支持帮助下，通过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达99.4%以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年持平。

1) 进一步加强了生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员，设备，物料调配、量化等严格按生产工艺执行，不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进精细化管理制度。

2) 车间发挥团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，利用淡季对车间员工进行专业知识和操作规程培训，努力提高员工自身技能，建立上下结合，有效沟通机制，完善考核与奖惩制度，在加强班组考核现场管理、提高质量、安全管理方面取得新的进展。现在车间无论从横向再到纵向已交织成全方位立体式的管理模式。

- 2) 继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益；
- 3) 继续狠抓落实过程质量控制，加大质量力度，提高成品合格率；
- 4) 继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作；
- 5) 继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作；

回首过去，我们无怨无悔，展望未来，机遇和挑战犹存，信心与勇气同在。我们要以时代为己任，以饱满的热情投身于汾酒事业，“与企业共命运，用于承担责任，有任务不推诿，有困难不避让”，将汾酒事业超百亿激动心情和十八大提出的宏伟构想转化为拳拳之心，认认真真学习，踏踏实实工作，以实际行动，在平凡岗位上践行着对党对汾酒事业的忠诚。

造车车间工作总结篇九

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。

主要指标完成情况：

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

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，确保了规章制度的贯彻执行。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蚀，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，维修工出主意思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，针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；

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。

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；

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；

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。

造车车间工作总结篇十

团队，即是介于组织与团体之间目前最流行的一种合作方式。其精髓是沟通、分工、合作、共同进步，以形成一个目标明确、有战斗力的团队。由于*市场各个行业的不断整合，行业前列的集团公司在全国各地都建立销售分公司和营销中心，这驻外销售队伍的建设和管理成了大家都关注的问题。

目前，由于营销工作的特殊性和驻外销售队伍的团队建设没有很好地执行，区域市场内的业务工作，还是停留在“单打独斗”的层面上，团队合作失去了意义，甚至出现的1+1<2情况。很荣幸我在聚成参加了销售团队建设与管理培训，通过对团队核心、建设内容与过程、工作方式与结果的认识，我对团队的理解更为深刻。

一个优秀的团队，它至少应具备3个条件：1、优秀的核心；2、

制度完善；3、团队文化。现在，我们就一同分享我对“营销团队建设与与管理”的理解。

一、队长领导

1、树立核心形象与威信

很明显，公司任命的区域市场负责人就是团队的领导核心。任命的依据是这个人的历史业绩，也可以理解为他的业务能力。有了业绩和能力，下一步就是把业绩与能力升华为威信。把你的工作经验传授给你的手下，尤其时那些业务新手。假如你的手下把你当作教练，他没有理由不尊重和接受你的指导。销售工作客户对业务员的抱怨是常常遇到的，这可能是工作做得不到位，或者是客户无理取闹。这时是你树立威信的好时机，去承担你手下可以原谅的失误和客户的抱怨。可在实际工作中，就有很多区域负责人在接到客户的抱怨时，不加思考地顺着客户的抱怨来责怪自己的手下。这是非常失误的。在工作中承担更多的责任，有利于你树立威信。

2、创造一个良好的沟通环境

a□领导核心官僚化，做事武断，认为自己总是对的。这种情况一般出现在业务能力比较强的领导核心身上。具体表现是团队成员对领导人的称呼上，假如只有5个人的团队，成员对领导的称呼是什么“经理”、“主任”之类的。我敢肯定这个团队的沟通不是很顺畅，称“领导”、“老大”次之，最好就是互相称姓名。我这里有一个大家都熟悉的例子，“联想”公司老总杨元庆，为了更好地与“联想”的员工沟通，要求每一个员工不要称呼他老总，统一叫他的名字“元庆”。可想而知“联想”的沟通会怎样顺畅。当然，我并不是要求每一个团队都必须这样，可以根据你公司的企业文化和工作方式来决定这称呼。

b□建立沟通*台，一般销售工作有很多的例会，可以通过这种

会议来进行很好的沟通。本人建议在销售会议中不仅仅是寻找市场出现的问题，还要多一些表扬与肯定的声音。另外，还可以每月约定时间来单独交流。听听团队成员的想法。

c□多一些集体活动，很多外企在这方面做得很好。一方面可以加强员工的归属感，另一方面可以加深相互间的了解。这也是团队文化建设的一个重要内容。

3、合理分工各尽其才

在营销行业里流行着这么一句话；只有优秀的团队，没有优秀的个人。而我的理解是：优秀的团队里，每个一人都优秀。经过20多年的市场经济，很多行业都进入了相对的品牌消费时代，也就是说营销工作主要是在终端市场的精耕细作——勤。在大的营销规划方面都有公司总部营销高层的工作指引。这也是营销由“营销英雄”时代进入“制度模式”时代的标志。在这种情况下，团队领导的日常工作就是对区域市场的销售任务进行规划、指导、监督。但要发挥团队每一个成员的潜力体现到团队合作的高度，是一件不容易的事情。一般来说，区域细分操作、分品类是目前比较流行的两种分工模式。但这不能发挥个人的特点，最好的方式就是“纵横分工”，即是在区域细分、分品类的基础上，根据个人的业务特长而进行跨区域、跨品类合作。比如现场促销活动、客户人员培训、销售数据整理等。这就需要团队领导了解队员的特长，协调好队员的工作，以充分各自的才能。

二、制度建设与执行

容包括：日常考勤制度、会议制度、各种台帐制度和激励制度。而且是可以执行的。我了解到有这么一个营销中心，它的日常工作要求每天（冬季）早上8：30准时到办公室，制定的依据是公司总部要求早上7：00起床，7：30晨读。我认为这是很难执行的，也是没有必要的。要知道营销工作是介于体力劳动和智力劳动之间的工作。不要说遇到出差的情况，

就是前一晚的业务应酬，就不能保证这个工作时间。可想而知这个制度的执行结果是什么。在这里我并不是说早上8：30上班是一个错误，而是说明制度的可执行性。

在这里我阐述一下各种制度的目的和内容：1、考勤制度，目的是为了保证工作时间。内容包括办公室考勤与出差考勤。2、会议制度，目的是讨论解决工作中的问题和提供学习得*台。内容是周例会、月例会、公司例会。3、台帐制度，目的是对工作的监督与跟踪。内容是工作计划、工作日记和其他与销售工作相关的台帐。4、激励制度，目的是保持团队的工作热情。内容有正负激励之分，正激励一般有：公司高层的表扬与肯定；经济奖励；提升奖励以及公费旅游等。

三、团队文化建设

俗话说：态度决定人生的成功高度，而团队文化就像这人生的“态度”，它决定团队效力是否1+12。团队文化是对公司的企业文化和发展战略认同的前提下，形成一种积极、易沟通、学习的精神状态。团队文化的外在表现是团队有共同的工作目标、集体活动开展情况以及学习制度的执行情况。共同的工作目标是指团队全体成员愿意把自己的才能奉献给团队，以争取取得良好的业绩。

而集体活动的开展可能让许多的销售经理忘记了，这是可以理解的，总部给你高薪是有高要求的。但这集体活动是团队文化建设的重要内容，我们不可偏废。其实这集体活动的开展并不是很难，在每次例会后举行一场足球赛、篮球赛并不是过分的要求。或者一次ok□一次晨跑也是好的。但很多的团队领导宁愿跟商家喝到胃出血都不会组织一次集体活动。学习也是团队文化建设的重要内容，共同学习，共同进步。学习公司的销售政策、学习新品知识、学习彼此优势等。只有学习型的团队才能取得好的业绩。，因为学习的态度反映团队的精神面貌，是团队工作技能的保证，是沟通的需要。

四、个人与团队共同进步

就应该向公司推荐人才，并给予培训指导。一个优秀的团队应是个人与团队共同进步，个人在团队工作中，应把自己的职业规划跟团队业绩相结合。

综上所述，营销团队的建设需要一个既有业务能力，又有团队建设意识的领导。团队负责人的工作风格将决定团队的发展。在这里，我主要强调的是团队的工作沟通*和团队文化的建设。无论从事什么工作，工作中的乐趣是最重要的，它可以让人最大可能地发挥潜能，这是公司与个人双赢的结果。