

车间管理的工作总结(优秀5篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

车间管理的工作总结篇一

1. 生活的矛盾带来工作中来，不能把工作做到尽心。
2. 虽说他们的工作定位存在潜规则，但由于工作岗位职责不明，而导致配合不好。
3. 由于他们的工资不高，主要靠点加班费来增加工资，而各类岗位的加班情况不同，从而导致了一些问题。
4. 出现白天工作量大而晚上加班机会少的情况。

1. 增加人手，给他们定好自己的工作岗位，做到职责明确。
(这点从目前来看还是有点不现实，毕竟现在整个花边行业不景气，加上公司的下半年的方针是开源节支)

2. 若不增加人手的话可从他们的加班费方面进行调结，可能的话加班这块不要出现不公平性，不过这种方法毕竟不是好的办法，因为没有从根本上解决问题，只是可能会减少点问题而已。

(1) 装箱这块，分大小箱两种，分别对每天装箱的数量进行统计(只需根据每天的成品入库报表就可得知)，每大(小)箱定价多少钱，其中封箱，打包装袋、割袋子算他们份内事，关于定价这块可根据以往的数据进行统计分析得出，具体方法为，抽取两个忙时的的月装箱总数和他们的工资，及两个

不忙时的月装箱总数和他们对应的工资，再求平均值来得出定价。面料包装定价可根据大箱的定价一样。

(2) 做管，可根据每个管来定价，每天做的管数可从打卷码数记录表中获得。

(3) 套袋和过塑也可根据管的数量来定价。

(4) 退卷和打卷可根据花边的卷数来定价，

(5) 割样品可根据码数来定价，或可直接按小机台剪边的价格来定价。总得来说，定价要合理，且以上五个定价工作岗位人员安排是关键，这要根据以往的实践资料来合理分析后再定。

车间管理的工作总结篇二

华润三九新生产基地位于深圳观澜，于2008年建成投产，该基地在依据国家gmp的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品（软材、湿丸）存放量和存放时间，以节

省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境及设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机供料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由1.2 %降为0.5 %左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸（此时含水量35%左右）先送入微波进行前期干燥，药丸内外同时升温，较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段，此时丸内的自由水充足，传质稳定，丸表蒸发稳定，丸体温度维持

在90℃以下，经过10分钟左右，即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出（此时含水量12%左右），进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥，在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行，经过30分钟左右行完沸腾床，至此，干燥完毕，含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关节丸时，药丸温度始终保持在中温，挥发油物质获得了高保护，干丸的水分含量均匀稳定，溶出时间较短并且稳定，综合耗能较低。

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度，断条率由原来的平均1~2次/分钟降至0.2~0.3次/分钟，降低了员工的劳动强度和局部返工率，并保证了产品品质。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高，当制丸机连续工作时，推进器、制条筒及物料会发热，且整体上散热慢于产热，筒内软材温度逐渐升高，黏度逐渐加大，出条速度因而逐渐下降，影响了产量，发展下去还可能影响质量。所以，生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机，但目前市场上还没有这样的机器，因此我们对制丸机制条筒进行了改造，在其外层加装了降温夹套，通上冷却水，中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42kg左右提高改造后的53kg左右，并保证了产品品质。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带，透气性能弱，在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后，造成干燥不均和耗能增加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

车间管理的工作总结篇三

我于20__年__月份通过应聘，有幸成为__电子的一名生产人员、在此，感谢领导和同事们给予我的大力支持、关心和帮助，使我能够很快地适应了的管理与运作程序，努力做好本职工作。

首先，工作中的几点体会：

- 1、规范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，我们需要将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数。
- 2、这一年来，虽然通过我们的努力能及时完成各项任务，但也存在一些不足，在一些细节工作中不够主动，生产产品的产能未能有效的在改善中得到质的提升，以及个别人员的机纪律未得到有效的控制。

3、可以计划性的进行一些员工的综合素质培训，如先系统的'岗前培训，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，但应该有一个考核机制来约束大家，应该有质与量的同步考核，让员工在一种竞争状态中来提高自己的综合素质，而非好玩一样的来面对。总之，这一年来，做了一定的工作，但距离上级领导的要求还有一定的差距。

其次，自身存在的问题及改正措施：

1、个人情绪控制稍差，在遇事时容易冲动，缺乏冷静，不过不会把负面情绪带到工作中，仍然会尽全力完成工作。今后工作中，要学会沉稳应对各种突发及各类日常事项，积极向上的与别人沟通问题以达到圆满的解决。

2、对于本的部分产品仍不熟悉，对于各类设备的工艺流程不精通。故要求自己在平时要多看工艺流程及熟练各类设备，避免因不熟悉设备导致报表的数据出现大的误差以及其它工作方面出现大的失误。同时也希望领导能给我更多的学习机会。

最后，20__年工作计划：

新的一年对自己要有新的目标和要求，在今后的的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

1、认真执行职工培训工作提高自己的理论水平和操作水平。

2、努力学习技术，不断的充实自己解决生产中遇到的问题，更好的完成和车间交给的各项工作任务。

3、加强工艺事故的处理和预防措施，提高可预见性防范、做好不合格品的控制，采取纠正措施。

随着的不断发展，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需要掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为的发展做出应有贡献！

车间管理的工作总结篇四

一年的工作就这样结束了，在xx年的工作中我做到了尽职尽责。我在自己的工作岗位上付出了最大的努力，一年以来坚持不懈的工作，没有出现大的失误□xx年的工作负责了两大项：上半年负责成衣车间，下半年负责所有产品的质量。

在生产方面：在这几月以来尽了自己最大的努力无论在哪个车间让员工挣到了钱，为公司创效益、保市场。在成衣车间几个月我感到了骄傲因为效益比xx年的月效益提高了近三分之一。从中也找到好多的不足，人们的潜力很深以前为挖掘出来，不要小看每一个人。在其中还有好多的不足，最不足的就是数量不准。在车间好的就是xx年的目标完成了，员工跟着我挣了钱，比去年增加了员工，员工无流失现象。我感到非常高兴。

在质量方面：从到技术以来深深感受到自己的繁忙，责任重大；大事、小事，压在身上。重视了这头忽视了那头，有点头轻脑重。没能全方位的进行工作。主要以下几点：进入技术工作不久，没有足够的经验能力，对所有程序理解不够深，对个别部门掌握不够扎实。虽然有些问题对工作的影响力不是很大，但我总觉得没有做到自己的职责。我要严格要求自己不合格样品不下车间，工艺不准确不下流车间，不合格产品不出厂，更要严格要求自己对所有部门的检查力度加大，作好记录。

在今后的工作打算，通过总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩但在这些方面还有好多不足，没有创新性的思路。

个别工作做得不够完善。在今后的工作中将会努力找到自己的不足，以便在以后的工作中加以克服，同时还多找经验，掌握好产品的重要性，提高自己工作能力，加强责任感及时做好个人的各项工作，不断的总结与反省，不断的让自己充实能力提高自身素质，适应企业的发展与公司共同进步、共同努力。产品质量这项工作对公司来说很重要，没有质量就会没有市场，质量决定公司的命运。这项工作对我来说压力也很大，既然上级领导把这项工作交给了我，也就是信任我相信我能把这项工作做好，既然我接了这项工作我就会努力把自己的工作做好，不会辜负上级领导对我的期望，也不会让上级领导失望。

车间管理的工作总结篇五

在公司党委、行政的正确领导下，在有关部门指导和大力支持下□ 20xx年度动力车间安全工作始终坚持以“安全第一，预防为主，综合治理”为指导方针，以“以人为本、加强安全教育、消除事故隐患”为工作思路，以保证设备安全、经济运行为宗旨，以节能降耗为目标。一年来全体员工团结一致，齐心协办，圆满完成了20xx年度的生产供汽、供水任务，同时实现了“四零三低”的安全目标，现将一年来车间的安全工作总结如下。

一、全面做好安全教育工作，强化员工安全意识，在车间形成一种“我要安全”的工作氛围。

1、强化班组安全教育，车间组织员工进行多种形式的安全教育，主要有：(1)定期召开班组安全会议，要求班组员工人人发表对安全工作的看法和建议。(2)积极组织收看、收听与安全生产相关的影视、广播节目。(3)积极参加公司组织的各种形式的安全生产知识培训，并就学习内容及时组织员工学习。(4)组织员工到安全警示教育基地参观学习，让他们更加深刻认识到安全的重要性。(5)开展事故案例教育，进一步对员工产生警示作用。通过车间的努力使员工对安全生产政策法规、

安全文化、安全技术的认识有进一步的提高，员工自觉遵守安全政策法规，为车间的安全生产奠定基础。

2、车间领导亲自参加班组安全会议，强调安全的重要性。车间领导班子成员按时参加班组安全会议，并通过耐心细致的讲解，使员工认识到其岗位的重要性、任务、特点以及设备安全装置的情况。同时督促和检查员工的安全规章、操作规程的执行情况，安全防护用具的使用情况。通过一年来的努力，车间员工的思想认识和责任意识都有大幅提高。

二、建立和完善各种安全机制、落实安全生产责任制。

安全工作要做好，必须有一套完整的机制。动力车间按照安全生产一级达标的相关要求，积极做好完善和修改车间安全工作制度、体系的相关工作。

1、在安全生产制度方面。根据车间生产特点，成立了“动力车间防火安全领导小组”，“动力车间锅炉事故应急领导小组”，“动力车间事故救援领导小组”等多个工作小组，使得在遇到突发或紧急情况时，能够做好相关的指挥和协调工作。在原有制度的基础上进一步对《动力车间安全领导小组工作责任制》，《动力车间防汛抗洪责任制》，《动力车间消防责任制》，等安全管理制度进行修改和补充。同时根据车间锅炉运行实际情况补充制定了《动力车间危险作业管理制度》，《动力车间工业气瓶使用管理制度》，《动力车间相关方安全管理制度》等，使现有安全生产制度全面覆盖车间各个管理环节。

2、在安全操作规程方面，在对原有的《司炉工安全操作规程》进行修改的基础上，进一步增加《动力车间行车安全操作规程》，《动力车间电工安全操作规程》，《动力车间锅炉维修工安全操作规程》，《动力车间锅炉鼓、引风机安全操作规程》等，使现有安全操作规程全面覆盖车间所有工种及各个生产环节。

3、在应急预案方面，在对原有的《动力车间防汛抗洪应急预案》，《动力车间消防应急预案》的基础上，根据锅炉运行特点进一步增加《动力车间锅炉缺水事故应急预案》，《动力车间锅炉汽水共腾事故应急预案》等，使现有应急预案全面覆盖锅炉运行、水泵运行所有环节。

4、制定有关燃气锅炉房的管理制度。由于天然气锅炉是新项目，对大部分员工来说比较陌生，普遍缺乏了解。我们结合燃气锅炉运行特点及时制定了相应的《燃气锅炉房安全管理制度》，《燃气锅炉操作规程》，并及时组织员工进行学习领会。从10月份第一台天然气锅炉投产至今，锅炉安全正常运行。

5、车间还与各工段、班组签订安全责任书，实行责任落实到人，具体负责制。

三、开展各种多种形式的活动、竞赛，努力提高员工安全工作的能力。

1、开展多工种劳动技能竞赛。经过多年的实践表明，劳动技能竞赛使员工能够在竞赛中，比技能、找差距，及时发现存在的不足并加以改进，切实提高岗位安全技能。之前我们开展的劳动技能竞赛主要针对司炉工，但其范围较窄存在一定的局限性。今年开始我们除了在司炉工之间开展技能竞赛意外，还增加了化验、维修、仪电岗位的安全技能竞赛内容，通过岗位竞赛使这些员工的安全技能进一步提升。

2、开展事故应急演练。除了要求员工提升基本安全技能以外，切实提高员工处置突发事件、紧急事件的能力也是一项重要内容。针对部分员工应急事件处置能力弱的问题，我们根据《动力车间锅炉事故应急预案》，《动力车间火灾事故应急预案》，《动力车间洪涝灾害应急预案》等预案，精心组织开展了事故应急演练，提高了员工的安全技能，同时也发现了我们在安全工作方面的不足，使得车间能够及时发现问题并

予以纠正。

3、车间自行编写教材，组织培训和考试，员工的安全操作理论水平大幅提高。动力车间根据自身特点，组织锅炉技术员编写了《动力车间司炉工培训教材》，《动力车间水泵运行工培训教材》，教材下发到员工后，先要求员工自学，再由车间领导亲自授课进行集中培训。最后以理论考试的形式检测员工的学习效果，根据考试成绩要求部分员工抄书，并将抄书笔记交由车间存档，作为年终绩效考核依据。通过系统的培训和考试，员工的理论水平和安全意识能力大幅提高。

四、狠抓现场安全管理，努力查找和消除各种隐患，做到安全、文明生产。

生产现场是安全管理工作的重点，事故隐患源于现场管理工作的不足和疏漏。动力车间由于生产现场相对分散，各点之间的距离较远，部分工种实行四班三运转制，无形中增加了安全管理工作的难度。一年来，车间通过制定详细的工作计划，切实推进现场安全管理工作。

1、严格劳动纪律检查，加强夜班人员管理。夜班值班人员管理一直是动力车间安全管理工作的难点，车间领导班子为此做了大量工作，以《动力车间班组绩效考核实施细则》为原则，加大队夜班人员的到岗情况，操作规程执行情况检查。车间领导班子实行夜班轮换考核制，定期检查各个工段的夜班劳动纪律执行情况。

3、加强对关键时间点的管理。如加强交接班、节假日、中午接汽高峰时刻的现场安全管理。中午生产班接汽时锅炉负荷最重，易发生满水事故或超压事故，车间规定凡接汽时段由工段长亲临现场指挥，以确保安全。每周一早上对锅炉安全阀进行手动排汽试验，每轮次发火进行安全阀进行自动排汽试验，以防止安全阀芯阀座粘连不能正常泄压。

4、加强对关键作业和危险作业的管理。如锅炉运行操作、行车操作、电工作业、起吊设备、高温作业、密闭空间作业、受压部位焊接等的管理工作，此类危险作业均按照《动力车间危险作业管理制度》，进行管理。

5、各工段每周进行一次安全隐患自查自纠工作。由工段长、技术员、班长组成的检查小组，以自查自纠的形式进行一次安全隐患大排查，做好详细记录并以文字记录和图片的形式反映出来。要求检查过程中不走过场、不留死角。能整改的问题立即整改，超出工段范围内的，在每周的锅炉系统例会或水系统例会上报告，由车间报送相关部门处理。

6、车间每月对各工段进行一次安全隐患大排查。由车间领导、技术员组成的检查小组，对所各工段进行一次安全隐患大排查，并做好详细记录，及时整改各种隐患。

7、加强现场卫生、使用劳动保护用品的管理，要求员工上班一律穿戴或佩戴好相应的劳保用品。同时车间每年拨出相应的经费，为员工购买眼镜、防尘口罩、防噪声耳塞等用品，确保员工职业健康安全。

五、存在的问题。

1、部分员工安全意识不强，还需加大培训力度，加强思想工作。

2、应急演练受条件限制，规模小、参与人数少，车间今后将加强这方面的工作，为提高员工安全技能创造更多机会。

车间将以公司安全生产一级达标工作为契机，狠抓安全文明生产，增强员工的安全意识，确保车间各项生产工作顺利运行。