

2023年线路车间工作总结(模板5篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

线路车间工作总结篇一

作为保全班长，肩负着班组职工生命安全的重任，在平时工作中，对于安全工作从未放松，始终坚持“安全第一，预防为主”的方针，全力搞好班组的安全教育培训，时刻提醒和督促保全人员必须重视安全、杜绝违章，做到防患于未然。带领家严格遵守岗位安全操作规程，严格遵守岗位安全制度；同时，配合车间做好安全生产工作；要求各保全人员加强设备点检、巡视，把事故消灭于萌芽状态。通过全体组员的努力，一年来，保全班组安全事故零发生。

粘胶生产的特点是任务重、时间紧，同时，因设备故障比较频繁。针对车间生产的这些特点，我在全年的生产工作中，积极领导保全团队，对设备出现的故障迅速做出应，并认真分析排除；及时安排相应的技改轮保工作，突出“科学性、预见性”，做到防患于未然。遵循设备保障工艺的理念，通过及时掌握合作生产设备的相关技术标准和要求，带领保全团队针对实际问题，积极开展，攻克难点，对切断机等设备多处进行合理化改造，减少了设备维修频次，提高了设备作业率，降低了维修人员和操作人员的劳动强度，车间生产。

一人强不是强，团队强才是强，为了更好的提高团队维修技术，提升维修服务质量，一年来，经常组织各类班组活动，促进职工相互交流，相互提高，将平时维修工作中的典型故障处理过程、处理方法和关键部位未出现过故障而假设出现

故障时可能是哪些原因详细列出，并整理成文档形式发给各维修人员学习。这一举措提高了班组职工的维修经验，对快速解决故障、提高维修安全、保证设备正常运行有很大的助。

1. 牢固树立“安全第一，预防为主”的指导方针，坚决执行公司及车间的各项安全规章制度，做好班组的安全思想教育、培训工作，明确岗位安全职责，强化监督检查，使各项维修工作实施都有安全保障为前提。

2. 加强整个维修团队学习，努力提升团队业务素质。

3. 本着实事求是的原则，做到上情传达、下情汇报；努力做好领导的助手。

4. 全面完成领导交给的各项任务。

最后，再次感谢领导和同事给我的助和支持，在新的一年里，我会再接再厉，以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，谢谢！

线路车间工作总结篇二

华润三九新生产基地位于深圳观澜，于20xx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。

- 1 ---原料损耗由0.6%降为0.2%（改为：1.2%降为0.5%）。
- 2 ---热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀（新加：但升温慢）的特点。
- 3 --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12~15%左右）。

线路车间工作总结篇三

20xx.9.3进入陕西黑猫焦化责任有限公司，进入陕西石油化工学校进行学习培训，在学习期间，以优异的学习成绩和认

真的办事态度被分配担任班干部，又在榆林市天然气化工有限公司为期三个月的实习期被分到调度岗位，进行全厂工艺的学习，并以优异的成绩结束了学习过程。

大横班进行的产量评比中多次以最高的产量稳居榜首，就是以这种不怕困难、不服输的工作态度，在20xx年度工作中被评为工作先进个人。

20xx.9至今在甲醇分厂合成车间担任副主任一职。随着工作内容的变化，许多新的问题又出现在前，工作重心下移，还有设备上的许多问题，都是以前从没接触过的，但是我相信，总有办法解决的。在工作闲暇中，认真学习设备、材料相关知识，用来充实自己，并积极参与车间各项技术改造工作，特别是20xx年底，对综合灌区喷淋水的技术改造，从投运以来运行情况看，不论是运行安全还是节能环保方面都效果明显；在20xx年，代表车间出外对甲醇合成催化剂的选型进行考察，积累了宝贵的第一手资料，从考察中也学到许多新的生产管理经验，并应用于实践，现在车间各项工作都能安全顺利稳步开展。

1、在工作实践中，我参与了许多集体完成的工作，和同事的相处非常紧密和睦，在这个过程中我强化了最珍贵也是最重要的团队意识。在信任自己和他人的基础上，思想统一，行动一致，这样的团队一定会攻无不克、战无不胜。在工作中，大家互相提醒和补充、沟通，大大提高了工作效率，所有的工作中沟通是最重要的，一定要把信息处理的及时、有效和清晰。才能达到预期的效果。

2、工作的每一步都要精准细致，力求精细化，在这种心态的指导下，我在平时工作中取得了令自己满意的成绩。能够积极主动的行动起来是这几年我在心态方面最大的进步。

现在的我经常冷静的分析自己，认清自己的位置，问问自己付出了多少；时刻记得工作内容要精细化精确化，个人得失

要模糊计算；遇到风险要及时规避，出了问题要勇于担当。

3、在工作中，我学到了很多技术上和业务上的知识，也强化了生产的质量、成本、安全意识；与身边同事的合作更加的默契，都是我的师傅，从他们身上学到了很多知识技能和做人的道理，也非常庆幸在刚上路的时候能有他们在身边。我一定会和他们凝聚成一个优秀的团队，为甲醇生产做出更好的成绩。

在以后的工作中，我时时刻刻注意修正自己不足的地方，继续以“办法总比困难多”为信条，以一丝不苟的工作态度，争取成长为一名公司优秀的管理人才，为黑猫美好的明天奉献自己的青春。

线路车间工作总结篇四

各分局转发《关于实行未取得〈药品gmp证书〉停产企业(车间)情况周报制度的通知》(沪食药监[20xx]590号)，要求自20xx年8月至20xx年12月期间，实行停产企业(车间)情况周报制度。

周报内容包括：本企业(车间)停产范围，包括制剂剂型和原料药品种以及精神、麻醉、毒性等特殊药品的品种；停产产品的库存及销售数量、去向；企业(车间)gmp改造的进度、现状等情况；企业(车间)资产重组、产品转移的情况；企业(车间)停产期间有关问题与建议；企业法人对填报内容的真实性承诺。各企业将《停产企业(车间)周报表》于每周五报所在辖区食品药品监督管理局；由相关分局核查后，填写附件一和附件二表，在下周一之前报送市局药品安监处。

各分局根据《停产企业(车间)周报表》信息自行制定停产监督检查计划，组织不定期检查，原则上对每个停产企业(车间)一个月内不少于一次监督检查。

检查的重点为：应停产企业(车间)是否按规定停产；核实库存产品的销售及去向等情况；加强对停产品种中的特殊药品及其原辅料的管理，防止流入非法渠道；了解企业(车间)停产的有关问题与建议。分局应将检查情况一并归纳到每周汇总报告内容中报市局药品安监处。

市局根据各分局汇总情况，将不定期组织监督检查。

各分局在日常监督检查中，要加强对停产的医疗用毒性药品、放射性药品等特殊药品生产企业的原、辅料的'监督管理，防止流入非法渠道，给社会带来危害。

要专项检查特殊药品的销售数量及去向和原、辅料的购入及使用记录。

针对停产企业(车间)停产前生产的，目前仍有库存和销售的药品，市局药品安监处与稽查处将制定专项抽验计划，在分局配合下，组织针对性抽样，依法处理不合格药品，切实保障人民用药安全有效。

线路车间工作总结篇五

时光飞逝，转眼之间□20xx年就要结束，又将跨入一个新的年度。一年来，水泥车间紧紧围绕年度生产目标，切实加强生产管理，较好地完成了全年生产任务。

(一)生产目标稳步实现

水泥车间在20xx年的生产中，始终坚持以人为本,在既定的生产计划的基础上开展安全生产、节能增效、技改创新工作，取得了一定的成效。在车间全体员工的共同努力下，今年x月x日，投资xx万元，年产xx吨水泥生产规模的磨机建成投产，使得水泥车间生产规模得到了很大的提升，为增强公司竞争力等方面都具有十分重要的意义，也为公司战略目标的实现

奠定了坚实的基础。

今年，车间领导通过精细化管理和制度建设，狠抓基础管理，开展节能降耗工作，使管理能力和技术水平迅速得到提升，对设备成本实施有效管理，严格控制各项费用支出，严格规范车间内部管理流程，狠抓管理不放松，立足节能降耗创效益，明显降低了生产成本，使车间步入了良性发展轨道。

1. 挖潜增效。通过挖潜增效来降低生产成本，一年来，车间在xxxxxx等方面，采取了xxxxx项措施，降低了生产成本，为提高公司的竞争优势，赢得了主动。

xxxxxx设备，保证了生产正常进行。

历时x个多月，成功安装、改造了xxx磨机。在安装改造过程中，掌握了磨机高效运行和保养技术，每年可为车间节约费用xx万元。针对xxx磨机电机碳刷磨损快、更换频率高、碳刷贵的问题，技术人员经过反复实验，终于找到了适合碳刷型号和安装技巧。此项技改的成功，就为车间节约资金xx万元。车间对老化的电气线路进行改造。改造后，不仅提高了设备运行的稳定度，并且提高了设备的运转率，降低了人员劳动强度，产品质量也得到了有效提高。

3. 节能降耗。车间通过制定严格的成本控制流程，鼓励全员参与节能降耗。实现了全年单位电耗控制在xx度/吨；全年设备易损件、油料等消耗进一步降低，共节约原料xx万元。

（二）以人为本，切实强化人员岗位管理，不断提高工作效率

1、修订、完善了车间管理制度和办法以及各项操作规程□20xx年修改、完善了xxxx等制度和操作规程，通过制度管理人、激励人，对不同岗位的人员做出了明确的岗位规范，

对每一项具体的工作内容也做出了具体的要求。力争做到事事有要求，事事有标准。通过岗位工作的进一步细化和规范，提高了车间的运作效率。

2、强化人员的目标管理和队伍建设。要求做到六化：岗位工作标准化、日常工作表格化、检查工作规律化、生产指标细分化、晨会、培训例会化，紧紧抓住“人”这一生产经营活动中最活跃的因素，合理进行人力资源的优化配置和管理，努力把全体员工的人生追求引导到企业的发展愿景上来，使全体员工心往一处想，劲往一处使，发挥其主观能动性和创造性，产生意想不到的激情和干劲，使员工真正成为车间工作的动力之源。在集体智慧的努力下，严抓内部管理，来提升岗位工作水平，保证水泥质量。

3、车间领导率先垂范，强化考核激励。今年以来，车间领导进一步提高了认识，统一了思想，加强了彼此之间的沟通和协作，认真落实并严格执行公司的经营目标管理责任状，确保全年工作的有序开展。

通过进一步完善考核激励机制，增强了考核的激励和约束功能，调动和发挥了职工的工作积极性和创造性。

4、加大培训力度，提高员工素质。今年车间新增员工xx人，及时组织对新员工进行强化培训，解决了由于人员短缺给生产带来的矛盾问题。通过车间培训，选择有效的培训内容，注重对培训效果，采取理论于实践相结合，师傅带徒弟等方式，激发了员工学技术、钻研业务的积极性和主动性，树立了员工岗位成才、建功立业的工作热情，增强了员工对企业的归宿感和忠诚度。

20xx年，将是水泥市场竞争“硝烟弥漫”的一年。新的一年，二线要开工建设，形势严峻，车间的工作距公司的要求还有一定的差距，还有许多薄弱环节，还有大量工作需要去做。只有加倍努力工作，强化管理，继续发扬不怕困难，挑战自

我的工作作风，紧紧围绕公司20xx年生产经营目标，努力做到勤于学习，善于创新，勇于实践，甘于奉献，为公司大发展而努力奋斗。

富有挑战而又稳健发展的20xx年即将结束，我们又将迎来一个充满机遇和竞争更加激烈的20xx年。新的一年，水泥车间将群策群力，更加紧密团结、更加爱岗敬业、更加奋力拼搏、更加锐意进取，为公司更加美好的明天而努力奋斗！