

体育外出培训总结报告(精选5篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

车间管理工作总结版图片篇一

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。

3. 让他们几个也记件，这样的话便于管理，同时也从根本上解决他们之间的问题，不过这得从头开始尝试，因为这边的花边企业这块还没有开始从事记件过。具体记件的想法如下：
(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。

车间管理工作总结版图片篇二

一、管理实践

缺乏管理经验，管理这个岗位是我的第一次任职我从不同的岗位成为公司管理基层，这就导致了我理论知识缺乏，如何快速提高自己的管理知识、更新自己的知识结构，制定工作计划并深入到实际工作的每个环节将尤为重要。

二、工作中的不足

1、10月份发生了一起车间淹水事故，虽然起源于员工没有一种良好的习惯，作为管理的我也负有监督不力的责任，这也从此给我敲响了警钟，每天下班后一定要巡视门窗还有水电是否有关好，才能安心下班。

2、在工作中还不够用心，可能是和我的年纪有关吧，对于问题的处理还不够独立，个人修养、基本素质还需要进一步加强。

3、对现场的管理还需进一步加强，执行力不够。

4、对于车间的整理自己没有能够及时整理，对于一些半成品退仓不够及时。

5、对员工队伍建设方面努力还不足。少数员工观念陈旧，工作不实，技术不精、质量意识薄弱、依赖心强等都有待转变、改善和提高。进一步提高员工队伍整体素质，将是下阶段的工作安排。

三、制定工作计划

明年将遵照公司的规章制度和本职的工作职责制定自己的工作计划表明明确工作目标。

四、个人建言

1、公司应重申公司的管理规章制度并严格执行，我们公司有制度但是从来只是贴出来给员工看的就算是犯了错误也只是无关痛痒的警告也没有惩罚。制定并执行这完善的管理制度不仅仅是管理人员的需要也是这个公司现在所欠缺的，对于这点我也深感惭愧，明年这一点也是我接下来的工作重点。加强对员工素质理论，厂规厂纪的培训，让公司的形象得以升华。员工当中总有一些刺头，他们以身试法，经常抱着你们不敢开除我，开除了我你们也不能马上招到人的想法，挑战公司的管理制度，而我们又没有强硬的管理手段来约制他们，但我们公司又提倡的是人性化管理又或者确实如他们所想的那样，无法马上做出相应的处理，致使管理上有了很大的漏洞，亡羊补牢，要把这漏洞补上，不仅是要员工的配合和遵守也要我们作为管理的以身作者，严格执行，带头遵守，才能有效的弥补缺失，像我就是还少了这份担当，在接下来的工作中，会把我所要担当的扛起，不辜负领导的期望。

2、对新员工、操作机台的员工定期进行安全培训。

前段时间工作中不尽如人意，这段时间深刻反省，在这里即对自己前段时间工作批评，也是反省，总结如何做好自己的本职工作，亡羊补牢争取在日后的工作中能有好的表现。我知道我还有很多缺点也很感谢公司领导的海涵，在新的一年里

我也会用心工作，持之以恒。

车间管理工作总结版图片篇三

设备是生产的命脉之一，只有设备正常了才能顺畅的生产。碎矿车间的设备管理突破了传统的模式，把设备管理工作落到每位员工的头上，让每位员工都切身投入到设备管理的工作中，其中在机修班与操作班间设立相互监督制度，并把相应的权利下放给每位员工，使设备管理体制全面化，而且明确了设备管理奖惩制度。还把车间设备进行包机制管理，形成了责任明确的设备管理形式。在20xx年的设备管理中我积极配合主管设备的车间主任，在春节检修中完成了圆振筛下5号皮带两个大漏斗的废筛网铺衬，以及粗碎，1号皮带，3号皮带6号皮带进料漏斗的耐磨板铺衬，让漏斗的磨损周期从原来的半年延长到一年半，大大减少了漏斗的检修量。将磨损严重的4号皮零二七带和7号皮带进行了更换，为正常生产奠定了基础，同时改造了颚式破碎机的机座，解决了颚式破碎机地脚螺丝易断的问题。在正常生产期间车间利用停机时间用电磁除铁器替换了原来的永磁除铁器，而且更改了安装方式，杜绝了一号皮带，四号皮带被废铁划破的事故，大大延长了两条皮带的使用寿命。

同时利用停机时间将磨损严重的2号皮带进行了更换，对2号圆振筛受损轴承进行了更换。进入10月，碎矿车间积极响应领导安排，利用电不正常停机时间，对到了磨损周期的3号，5号，6号皮带进行了更换，对车间所有皮带的拖轮进行了加油维护，并配合电工对车间电机进行了维护保养，而且对中细碎两个下料漏斗进行了铺衬等，为明年的正常生产奠定了坚实的基础。总的来说碎矿车间20xx年的设备管理工作取得了很好的成绩，车间按时按质按量完成了上级领导安排的各项检修任务，及时把握好了各台破碎机的衬板磨损周期，圆振筛的筛网磨损周期，有效利用了每月的停机检修时间，车间无非计划停机事故，无重大设备事故。

- 1、执行力还不够。
- 2、机修班与生产班之间设备管理的互动还不够。
- 3、车间设备知识培训还不够。
- 4、细碎机上架体发热，环氧树脂开裂的根本故障还未找到，故障还是时有发生。标准化建设有成效。

20xx年一选厂的标准化建设搞得热火朝天，我们碎矿车间也不列外，积极响应了标准化建设的热潮，主管标准化建设的我开始从现场标准抓起，严格班组交接班制度，要求生产班组要做到设备无灰尘，栏杆无灰尘，门窗无灰尘，消防器材上无灰尘。车间还组织成立了标准化检查小组，标准化检查小组坚持每周四早上对车间清洁卫生，安全隐患，和设备进行检查并对检查出的问题进行及时整改。

车间全年都坚持零二七持利用停机时间冲洗车间，保持车间的干净明亮。车间把材料，备品备件的堆放工作分给机修班，要求其材料分类，整齐摆放。车间以一平、二净、三清、四好、五无、三好、三有、两畅通、一明亮为目标，努力把现场标准化做得更好。自己对管理的标准化也丝毫不敢懈怠，班组选拔人才严格以任人唯贤，以德为先的原则，工资分配严格按照预算化管理分配，严格遵循多劳多得分配制度。坚持每周三召开车间调度室，及时传达厂部的调度会议精神。严格要求各班组成员熟背安全职责，操作规程，二十项班组管理制度，应知应会等安全知识，严格填写好班组台账，车间班组都通过了车间，厂部，公司的安全标准化验收。

结合车间的实际情况，碎矿车间在车间标准化建设中做了很多努力，架设车间卫生冲洗管xxx余米，架设喷雾水管xxx余米，安装除尘及绿化喷头xx个，车间设备色彩恢复约xxx平方米，栏杆色彩恢复约xx米。在x号皮带，粗碎房处修复破损水泥地皮共计xx平方米，在x号皮带外浇灌花台，共建设绿化草

坪xx平米。制作了中细碎电机盖板平台，粉矿仓焊接了挡矿板□x号皮带尾轮制作电缆线桥架盖板。车间对x号x号尾轮以及圆振筛进行了密封除尘改造，并取得了一定的效果等等，标准化建设是一个长期的攻坚战，我们做了很多努力，也取得了一定的成绩，但碎矿车间的标准化还有很大的建设空间，与公司的要求还存在很大的差距，而且碎矿车间的灰尘还未彻底除尽，冬天一来，车间内水管就要结冰，冲洗卫生，喷雾除尘工作基本要停滞，碎矿车间的标准化建设还面临这严峻的考应，但我始终相信越严峻的考应越能锻炼我们自身的能力，只要碎矿车间上下一心，团结一致每个人都开动脑筋，出谋划策，再加上各级领导的鼎力支持，碎矿车间的标准化建设会越来越越好。

车间管理工作总结版图片篇四

20xx年上半年，是长丝车间设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为长丝车间生产装置运行已经到了后期，距上次大检修已经有3个年头了，设备磨损比较严重，需要定期和不定期对设备进行维护和修理，才能确保生产装置平稳运行，产品质量有所保证，不能有任何下滑迹象。按照分公司的原定计划□20xx年4月份要对整个生产装置进行大检修，车间设备组会同其他部门，提前做好检修准备，制定详细的停工计划，摸清设备运行状况，提出大修和小修的预案，确定自修和外委项目，进而制定出大检修整体方案和检修施工统筹图，确保大检修全面、安全、顺利，保质保量进行，为下一周期生产装置安稳长优运行打下良好的基础和前提。4月25日，长丝车间停工检修开始，自修各维修班组进入现场，次第展开各自的维修项目，设备管理工作按照分公司检修要求和规定全方位进行，有重点、有步骤、有检查、有总结，忙而不乱，紧张而有秩序，深入到车间的角角落落，涉及大小检修项目400多项，截止6月底，大检修基本结束，进入单机试运准备阶段。电仪班班长周皎程以勤奋的工作，精湛业务，不凡的业绩，被分公司党委授予模范共产党员光荣称号。

长丝车间生产装置进入运行后期，设备处于疲沓状态，维护和检修难度增大。针对这种情况，长丝车间狠抓现场管理，加强巡检力度，确保维修质量。

1、加强设备基础管理，落实责任制，推行班组绩效工资考核机制。实施设备包机责任制，将装置内的设备按区域划分包干，分口管理，统筹协调。针对生产过程中操作工图方便快捷而随意改动设备参数、野蛮操作导致部件损坏等不按设备操作规程操作的问题，车间按照《设备管理考核细则》严格考核。维修人员在检修过程中不按技术规程进行作业，巡检发现问题不及时等，都按制度给予处罚。对于及时发现设备运行隐患，避免设备事故的班组和个人，给予相应的奖励。通过进行设备管理方面的考核，配件消耗、维修费用和和设备故障率明显降低。

2、对运行设备进行状态监测。运用各种技术手段和检测方法，对运行设备进行状态监测，准确把握设备的运行状况，及时分析故障原因，采取应对措施，确保设备一直处于良好运行状态。各维修班组及相应管理部门，主动出击，认真开展设备状态监测，减少突发性设备故障次数。

3、紧密结合产品质量，搞好维修工作。加强现场巡检次数和力度，及时发现产品质量波动的深层次原因，做好现场日常细节管理。设备管理和产品质量联系密切，丝丝相扣，如果管理跟不上，产品质量就会滑坡，如纺丝侧吹风装置，直接影响丝束条干均匀度；卷绕机的网络喷嘴和卷绕头的双转子不干净，就会使丝饼出现毛丝、油污丝等，导致a级品率下降，设备检维修质量好坏直接关系到长丝产品能否立足于国内外市场。在进行设备维修时，始终遵循“修旧利废”的原则，运用新技术和新方法，最大限度地延长零部件的寿命，节约了大量资金，同时也确保了设备长周期运行。

特护设备的定期巡检是保证其平稳运行的基础和关键所在，保证巡检质量是直接关系到整个装置的安稳运行。车间首先

从设备巡检着手，采取统一领导、交叉管理、标准化作业的管理模式，制定科学的巡检路线，并采取维护人员、操作人员、车间管理人员交叉巡检，开展“五位一体”的管理方法，进一步加强特护设备的巡检力度，及时发现设备运行隐患，并将其消灭在萌芽状态，确保了关键机组安稳长优运行。

针对离心机维护工作重的特点，车间采取巡检、操作、维护与维修相结合的方法，从加强设备润滑、状态监测、设备维修等方面进行各项维护工作，加强与三隆保全车间维修人员的联系，及时检修，最大程度地保证了压空质量。

长丝车间空冷站是生产装置工艺用风和制冷的生产单位，其中的溴冷机是重要的制冷设备，属于车间设备特级维护范围。在这次检修中，对溴冷机进行了相应的技术改造，进一步加大了制冷功能，降低电能消耗。为了使职工更好地对溴冷机进行熟练操作、精心维护，车间设备组邀请了国内制冷大腕大连三洋制冷有限公司高级工程师董素霞同志，到现场亲自为职工讲课、培训和教授操作养护技能。空冷战的职工仔细聆听，认真记笔记，唯恐错过一个环节，非常珍惜这来之不易的培训机会。董素霞同志用通俗移动的语言，详细讲解了溴冷机的构造、功能、特点，操作时应该注意的事项，特级维护时应做的工作，以及节约电能的诀窍。随后，手把手传授职工操作要领，直到职工能够熟练操作为止。

车间设备管理人员认真落实分公司erp管理制度，不断总结经验，采取新措施、新办法，对车间设备的维修维护制定详细科学的维修工单，并按照erp管理程序，及时跟踪工单状态，对完工项目按时进行验收。在材料领用时，严格按照规定执行，杜绝白条，确保了车间设备维修工作合理有序的进行。大检修期间，对于进入施工现场的材料分类堆放，易燃品，防潮品均采取相应的材料保护措施。根据实际现场情况及进度情况，合理安排材料进场，对材料做进场验收，抽检抽样，并报检于甲方、设计单位。根据施工组织平面布置图指定位置归类堆放于不同场地。对于到场材料，清验造册登记，严格

按照施工进度凭材料出库单发放使用，并且对发放材料实行追踪记录，保证材料不丢失、破损和浪费，进而确保了车间检修的经济效益，为分公司大检修把好物资材料关做出了重要贡献。

随着设备使用年限的进一步增多，各种设备的定期作业周期都有缩短，种类也有增加，工作量越来越大，如侧风窗的清洗、双转子清理的周期由每三个月一遍递减到一个半月。除此之外，对个别位不断进行非定期作业，为长丝poy和fdy产品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

为提高长丝检维修人员的技术素质，车间每月把维修工技术培训与多种形式岗位技术比武活动相结合，在班组内部，举行相应的技术考试，成绩与当月绩效工资挂钩。设备工程师及班组内技术经验丰富的职工为大家轮流授课，先后举办了钳工基础知识、卷绕头轴承更换与动平衡原理，热辊变频器工作原理、增压泵扭矩限制器与压力控制原理等。针对倒班保全工实际工作需要，对他们进行了smu系统简介、卷绕头故障查询方法等方面的培训。通过培训，职工业务技术素质有了明显提高，在生产维修与服务中能够做到安全、快捷、准确、高效。

经过几年的磨合与大检修的锻炼，长丝车间的机电仪维修力量已大大加强，处理突发性的设备故障比较迅速与准确，完全能够担当起长丝设备的日常维护与检修重任，对空调机组、纺丝机、卷绕机、包装设备的定期作业与维修做得井井有条，局部设备改造完成得有声有色。车间12条线500多个卷绕头，属于进口设备，现代化程度高，变频器是其运行关键，技术含量高，维修难度大。如果请外单位专业人员维修，每个卷绕头的费用在5000~8000元，周皎程同志带领电仪班组职工，查阅资料，请教专家，刻苦钻研，硬是用“蚂蚁啃骨头”的韧劲，攻克了变频器维修技术难关，依靠自身的力量，保证了车间生产顺利运行。

为了降低车间维修费用，有计划有预见性进行科学合理维修，车间进一步优化了检维修方案，降低了备件材料消耗。在保证设备检修质量的前提下，通过修旧利废以及维修成本核算降低机配件消耗。从每月月初车间制定的设备检维修计划入手，班组做好当月检修所需备品备件以及消耗材料的领用，月末对当月的检修消耗物品进行统计核算，并依照供应物品票据价格，汇总出当月实际保全维修费用，并同月初计划进行对比，使车间检维修成本一目了然，而且激发了维修人员进一步修旧利废、挖潜增效的积极性和主动性。

为了降低维修成本，车间积极开展班组劳动竞赛活动，在一楼维修班和电仪班开展维修成本定额竞赛活动，将班组每月设备维修备品备件和材料消耗纳入班组考核，与班组绩效工资挂钩。同时挖掘潜力，提高班组管理水平，积极开展“修旧利废”活动，如电仪班对多块故障的变频器控制板进行修理恢复到原来的功能，一楼维修班对十余把吸丝枪修缮等等，节省了大量资金。

长丝车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有500多个项目，其中自修项目有300~400个，外委项目有100多个。长丝车间拥有一支庞大的检修队伍，在平时的生产中，起到保驾护航的作用，为生产的安稳长优运行做出了重要的贡献。这次检修没有大的检修和改造项目，大部分检修项目都是由车间检修班组完成。车间设备组早在2月份就开始对需要检修的设备进行预案制作，并报分公司审批，为车间大检修做好了前期基础工作。4月份会同工艺组，在主管副主任和主管工程师的带领下，制定出了详细的停工检修统筹方案，为车间生产装置顺利停工、圆满完成检修任务，绘制了良好的实施蓝图，是车间检修指挥部和检修班组开展工作的指导性纲领。统筹方案分为总方案和分方案，总方案对全部检修项目进行项目的划分、时间的安排、人员的安排，以及对所需要的设备、配件和主要材料等进行了详细的规定。分方案按照电仪、维修、动力、空压站四个部分，对每个检修队伍所承担的检修项目、数量、所需材料、负责人、完成期限做了规定和说

明。

1、组织检修队伍进入现场。4月25日，长丝车间停工检修开始。辅助装置组件班克服人员少，工作连续性强，工作条件恶劣，在规定的时间内，胜利地完成了组件下机工作，保证了车间顺利地实现停工，为车间检修打下了良好的基础和前提。电仪、维修、动力、空压等检修班组，按照检修统筹方案和计划，在各自的战线上拉开检修的帷幕。

2、认真贯彻执行hse管理体系标准。从现场管理的细节抓起，杜绝违章、事故、污染现象出现，确保安全检修，文明检修，绿色检修。充分发挥统一协调联合作战以及专业、技术、人才、装备的优势，动员全车间的力量，克服高温、高压、施工现场狭窄、有毒气体和物质多，设备检修交叉进行、就地改造施工难度大、工程量大、时间紧、质量要求高等困难，合理配置检修人员和安排检修作业时间，机动灵活地开展检修项目作业。将hse管理细化落实到检修、施工的每一个工作步骤，确保改造、检修安全和质量。

3、加强现场的文明施工管理和检查监督，确保设备完好无损。长丝车间装置检修存在检修内容多、工期紧、工种多，上下作业、设备内外同时并进的状况，加之参加检修的外来人员对现场环境又不熟悉。因此，必须加强文明施工管理和监督检查。长丝车间对检修现场的各种废料、障碍物和地面上突出物以及能引起滑跌的油污、污水等一切影响安全检修的隐患，都及时处理掉；各种检修材料、设备、设施、工器具和拆卸下来的机械设备及其零部件等摆放整齐；各种临时电线铺设规范而不杂乱；现场通道和消防道路保持畅通无阻。监督检查涉及到检修安全的每一个方面，包括安全规章制度、安全作业票证的执行情况；施工安全措施落实情况；各种检修设备、设施、工器具、车辆的安全状况；各种应急物品、安全防护器材和消防器材的准备情况以及检修人员劳保穿戴情况等。

4、加大对外委施工队伍的管理，积极配合压力容器检测等外来单位作业。4月29日，长丝车间100多项外委项目的检修正式拉开序幕，外委施工单位进入车间现场开始作业。在检修项目施工前对外来施工作业人员交代施工安全措施和设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。设备管理人员对施工预案落实情况进行抽查，充分保证自修项目和外委项目的检修同步安全进行。空压站的干燥器也在本次检修项目之中，按照专业规定，干燥器的检测由洛阳市压力容器所进行。车间派出设备专业人员全过程进行跟踪和配合，严把设备检修质量关。

5、组织检修队伍进行技术攻关，在检修中打造和锻炼职工。维修班在这次检修中承担着卷绕头清理、调整、维修等重任，在班长张文成的带领下，大家精心操作，现场研究，克服重重困难，完成了352个卷绕头的检修。卷绕头的构成非常复杂，而且是高度现代化的机器，检修的地方很多，包括卷绕头表面的卫生、双转子清洗，压棍、定轴、缠丝清理，刹车片更换，生头汽缸润滑，上下拉杆维修等等。维修班在最后的时间内，集中全部力量对卷绕头内外进行擦拭和清理，并安装到位，全部对接，达到了开工所需要的状况。组件三甘醇清洗炉不能正常工作，问题长时间没有得到解决，电仪班班长周皎程同志与几个技术骨干连续三天蹲在现场啃这块硬骨头，大家趴在纵横交错的管线上，对现场每一个接头仔细排查，对电源线的绝缘进行测试，经过讨论研究，拿出了完整的检修方案，终于使三甘醇清洗炉正常运行，为组件班检修顺利进行解决了一个重大难题。中控室是车间生产的指挥中心，其中的dcs□smu控制系统，是电仪班检修中面临的最大的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人所难以想象的。周皎程同志一边翻阅资料和图纸，一边查找问题所在，不懂就向有关专业人员请教，日夜兼程，和职工们一道反复试验、反复操作，凭着“蚂蚁啃骨头”的韧劲，硬是把dcs□smu系统恢复到原来的状况，解决了生产指挥中的最大技术和硬件难题，为车间生产装置开工安全顺利开辟

出了一条“绿色”通道。长丝车间在检修中，有意识地打造和锻炼队伍，确保他们在新的技术革新时代，不断增强自己的业务知识，提高自己的业务能力，能够攻破技术难题，攀登高峰，很好地完成生产保驾护航的重任。事实证明，在检修中打造和锻炼职工队伍，是培养职工队伍，提高职工各方面能力的一种很好办法，是一种创新。

6、做好单机试运准备工作。设备组在匡孝龙副主任的领导下，对每个单机试运都做好详细的预案制定，包括试运的班组、安全事项、配合人员和详细的运行记录记载等。单机试运的工作看似简单，但牵涉到方方面面，相当于一次小开工。车间大检修指挥部十分重视，都派出专业技术人员参与，车间领导亲自现场监督协调，确保试运一个成功一个，为车间一次开工成功打下良好的基础和前提。

7、对硬件基础设施进行维修和改造。长丝车间利用这次大检修的机会，维修厕所下水道，对车间区域内部分道路、办公场所、操作室的桌椅板凳、墙壁，以及影响企业形象的房屋、地面、建筑物进行更新、改造和修缮。

在检修期间，对检修现场规范化，大幅度降低现场“低老坏”现象，tpm观念深入人心，效果显著。车间管理层在这次检修中，加大设备检修中tpm管理的力度，并且在空压站项目检修中，有意识地采取tpm管理。空压站成立了检修tpm管理小组，并在车间设备工程师的指导下，开展工作。他们以最有效的设备利用为目标，以设备保养、预防维修、改善维修和事后维修综合构成生产维修为总运行体制。从车间营管理者到第一线作业人员全体参与，以自主的小组活动来推行tpm，使因设备问题引起的直接或间接损失为零。他们经验虽然比较缺乏，但工作很认真，记录齐全，大家边探索，边实践，努力创建车间检修tpm管理的最新成功案例。

长丝车间下半年管理工作重点：

- 1、做好单机试运和开工，确保一次开车成功。下一步长丝车间面临开工，做好单机试运，是开好工的前提和保证。各维修班组认真做好设备开工前的检查，不漏掉一个疑点，各自做好所管辖设备的文明清洁工作。
- 2、发挥设备组节能技术优势。设备组根据能耗状况，遴选十几个设备进入特级维护行列，保持设备处于良好运行状态，降低能源消耗。分析卷绕线跳停资料，研究出在一个位或几个位跳停后，如何避免更多位、线的跳停方案，并组织卷绕工进行应急训练，有效地促进生产装置的平稳运行，减少电能、工业风的消耗。
- 3、配合车间技术创新，采用新材料、新设备，生产出技术含量高、附加值高规格新颖的产品，占领市场高端。
- 4、进一步强化现场管理，提高标准，严格要求，提升现场管理水平，为生产优质产品打下坚实的基础。积极开展班组劳动竞赛活动，特别是开展好班组维修成本定额竞赛活动和“修旧利废”竞赛活动，进一步降低维修成本，找出与先进同行兄弟企业的差距。
- 5、严格执行“五位一体”的特级维护管理制度，做好总厂级和车间级关键设备的特护工作，确保关键设备的长周期运行，力争杜绝非计划停车。
- 6、大力开展tpm小组活动，大幅度降低现场“低老坏”现象，不断提高车间设备管理水平。
- 7、组织维修队伍进行技术攻关，减少外委单位维修费用，降低产品成本，增加车间经济效益。

车间管理工作总结版图片篇五

虽然班组管理一直在加强，但还是存在一些问题。如：员工

的标准化作业情况有待改进；员工的专业技术水平有待提高；员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，也就没有高质量的产品。因此，以后的工作中要着重解决提高员工综合素质的问题，加强岗位技能和专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的工作技能有较大的提升。同时组织班组成员集体学习工作内容，分享交流工作经验。

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上到下都始终重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是首道工序很重要，一旦首道工序出问题，后面的工序就很难保证质量，从而周期延误。我认为要做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。我们印刷部自成立之日其便将产品质量作为生产线的管理工作来抓，并下达了一系列质量管理条例，由于各部门执行力度不足，从而暴露出许许多多的质量问题。质量是企业的生命，为了使生产线员工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间版辊质量，各车间内部应组织员工开展“质量体系”文件培训及员工生产技能和工艺标准培训。向员工阐明它的必要性和重要性，特别是关键及重要工序人员要严格按照车间制定工艺文件要求和质控方法对版辊质量进行严格控制，杜绝有问题的版辊流入下道工序，使各部门的质量水平再上一个台阶。就自身而言，从一名普通员工到生产调度，这一年的工作中还有许多不足，许多问题处理不够成熟，以后还需要学习和完善，希望在原有的基础上再接再厉，认真提高自己专业技能，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

- 1、加强学习，拓宽知识面。努力学习印刷版专业知识和相关管理知识。

2、本着实事求是的原则，做到上情下报、下情上报；真正做好领导的助手。

3、全面完成上级交给的各项工作任务，并且日升日高。

最后，感谢公司领导的帮助和同事对我工作的配合，在新的一年里，我会再接再厉，让自己的能力再上一个台阶，努力做好自己的本职工作。同时祝公司业绩更上一层楼，更加辉煌！

车间管理工作总结版图片篇六

毕业整整一年了，进入白象也进一年。在这一年里，我完成了从一个学生到一个基层管理者的转变，是将所学应用于实践的过程。刚刚进入白象的时候，总是豪情满怀，觉得自己一定会做得很好，但当自己真正去做了，才发现自己欠缺的还很多。

在这一年里，我与白象共同经历了很多困难，从春节前换投包机、车间冷导致的现场乱，开机不正常到如今方便面业的淡季。这一切，我相信我们都能都会挺过去，我们能够战胜所有的困难。

xx年10月23日我结束了实习，开始正式进入制面车间，做d2班长，那时d2班刚刚更换了投包机，由于前期没有培养投包机手，员工们都很不适应，导致现场很乱，开机不正常，成本亏损严重。记得那时捡出来的面堆成了山，每天都在重复着捡面加面，我很累，员工也很累，开机不正常，很难开满12小时，我整天顶着巨大的压力，想着控制现场和成本的办法，一天工作近16小时，即便睡觉了，有时竟在梦中惊醒。我在心里几度选择放弃，但是最终我坚持下来□d2班在不断地进步，现场成本都有所改善，同时我也在不断的积累经验，成长成熟。

用了3个月的时间，初步改善了d2班的现状，但是在xx年2月份还是出现了一些下滑，并出现了两次批量事故，影响了班组成绩。我也看到了自己管理上的不足，考虑到实际情况，3、4月份我又跟随谢班长学习，在这两个月我学到了很多，尤其是人员管理方面，并不断实践，慢慢融汇到自己身上。

进入方便面业的淡季，5月中旬我开始管理服务班组，当时所谓的一班“闲人”，开始时包括我自己也觉得没什么事情可做，就是混日子吧，但是随着服务班体制的不断健全，我才发现了服务班的作用，明晰了自己的工作，自己不是无事可做。服务班要为生产线服务，如上、退料，五合一、加班，还要协调制造与其他部门的关系。这需要我有组织协调能力，这对我是一个挑战，更是一次锻炼。

xx年下半年，我还要不断努力，争取更大的进步，我知道自己还有很多不懂得，在xx年工作中要不断的学习，多读一些管理学习的书籍，掌握一些管理方法，并用于实际中，所学用于实践，才是学习的目的。

下半年我制定了自己的发展计划，

- 1、完善服务班各项制度及操作流程；
- 2、提高自身管理水平，完成工作任务；
- 3、摆正工作态度，调整心态，不断接受新的挑战；
- 4、要培养全局观，有长远的眼光；
- 5、培养沟通，协调能力；

关于服务班的

- 3、垃圾口员工加强监督，保证班组副产品及时准确入库；

5、完善服务班考核制度并执行。

车间管理工作总结版图片篇七

企业内员工的理想，莫过于有良好的工作环境，某某某融洽的管理气氛。8s借造就安全、舒适、明亮的工作环境，提升员工真、善、美的品质，从而塑造一流公司的形象，实现共同的梦想。

没有实施8s的工厂，触目可及就可感受到工作场所的肮脏，例如地板粘着垃圾、油渍或切屑等，日久就形成污黑的一层。零件与箱子直接放在地上，起重机和台车在狭窄的空间里游走。再如，好不容易引进的最新设备也未加维护，经过数月之后，也变成了不良的机械，也只有起初两三天遵守而已。要改变这样的工厂的面貌，实施8s最为合适。

二、8s的定义与目的
1s——整理定义：区分要用和不要用的，不要用的清除掉。目的：把“空间”腾出来活用
2s——整顿定义：要用的东西依规定定位、定量摆放整齐，明确标示。目的：不用浪费时间找东西。

3s——清扫定义：清除工作场所内的脏污，并防止污染的发生。目的：消除“脏污”，保持工作场所干干净净、明明亮亮。

4s——清洁定义：将上面3s实施的做法制度化，规范化，并维持成果。目的：通过制度化来维持成果，并显现“异常”之所在。

5s——素养定义：人人依规定行事，从心态上养成好习惯。目的：改变“人质”，养成工作讲究认真的习惯。

6s——安全a.管理上制定正确作业流程，配置适当的工作人员

监督指示功能b.对不合安全规定的因素及时举报消除c.加强作业人员安全意识教育d.签订安全责任书目的：预知危险，防患未然。

7s——节约减少企业的人力、成本、空间、时间、库存、物料消耗等因素。目的：养成降低成本习惯，加强作业人员减少浪费意识教育。

8s——学习深入学习各项专业技术知识，从实践和书本中获取知识，同时不断地向同事及上级主管学习，学习长处从而达到完善自我，提升自己综合素质之目的。

目的：使企业得到持续改善、培养学习性组织

8s管理8s管理内容什么是8s8s标语8s挂图8s海报库房的整理整顿车间管理方法车间管理规章制度车间管理标语车间管理看板车间管理流程企业车间管理关于车间管理小工厂管理生产车间6s管理制度生产车间现场管理生产车间管理规范如何管理生产车间生产车间管理规范生产车间管理方案生产车间成本管理生产车间6s管理生产车间管理制度车间生产管理车间生产管理创新生产车间现场管理生产现场管理方法生产现场管理的内容生产现场管理案例生产现场管理ppt工厂5s管理。

车间管理工作总结版图片篇八

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。