

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结(模板8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。相信许多人会觉得总结很难写？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇一

在即将过去的20xx年里□xx集团xx公司xx车间在各级领导的关心支持下，车间领导班子和全体员工齐心协力，共同奋战，战胜了5.12大地震、原材料涨价、金融危机等困难，取得了优异的成绩。

1. 优化班组人员，变三班倒为两班倒。车间优化前方生产班组人员，将原有三个生产班组调整为两个。这样，一方面有效地缓解了前方生产班组人员不足的问题，有效提高人均创造产值；另一方面，取消原有峰段生产班组的安全生产工作，降低峰段用电量比例，有效减少电价成本。这期间，根据生产计划，车间领导班子做好员工思想工作，在必要的时候适当延长每班工作时间，按时保质保量的完成公司下达的生产任务□20xx年，车间用电量比例为：峰段32%，平段30%，谷段38%；20xx年，车间用电量比例为：峰段27%，平段28%，谷段45%。

2. 减少后方辅助人员，提升车间人均效益□xx车间作为xx公司的生产主体，生产是工作的重中之重□20xx年，车间一如既往的把工作重心放在前方生产班组，在通过合理优化前方班组人员的同时，大力裁减后方辅助人员数量。车间认真分析后方辅助工作特色，进行合理的组合，对人员进行培训，使后

方人员均能身兼数职。这样，顺利的裁减了后方辅助人员数量，有效的提升了全车间人均效益□20xx年，车间后方班组连同车间领导班子共计90人;20xx年，车间后方班组连同车间领导班子共计62人，减少了28人，裁减比例达30%左右。

3. 推进技术创新，提高生产效率□20xx年，车间为缓解人力资源的矛盾，提升生产效率，按时完成生产任务，进行了大胆的技术创新。车间结合生产情况，并考虑品种结构和综合成本，大胆的提出xx生产工艺。通过车间技术组的努力，迅速的稳定了xx生产工艺，然后迅速推广生产。这样，在生产这类产品时效率提高了60%以上，也在一定程度上缓解了车间人力资源短缺带来的生产制约。

4. 加强班组基础管理，提高员工生产积极性□20xx年，车间和生产班组一起，制订出《班组管理制度》，将班组基础管理制成标准下发各生产班组，并要求班组在生产中切实执行。

《班组管理制度》的推行，有效地提高班组员工生产积极性。加强员工与车间之间的沟通工作，使全车间上下一心，为车间各项工作的顺利完成打下了坚实的基础。

20xx年，车间通过以上工作，克服了重重困难，不仅按时保质保量的完成了公司下达的生产任务，而且有效的降低了生产成本。

1. 减少xx使用比例，增加xxx使用量□20xx年，车间生产用料中xx使用比例在45%左右。如果在20xx年仍然稳定在这种水平，势必给公司增加xx采购量，而20xx年上半年原材料大幅涨价，必然会增加公司采购压力，增加生产成本。于是，年初车间即成立“提高xx使用比例，降低生产成本”项目组，进行减小xx使用比例，增加xx等回炉料使用量的工艺试验。车间给项目组下达目标：全年xx使用量控制在20%左右，消化掉积压的大量xx□避免xx外卖带来的损失□20xx年1到12月，车间xx使用比例为22%左右，比20xx年的45%下降了23个百分点，下

降比例达到50%以上□20xx年车间共完成xx毛坯产量17865.29吨，即为公司减少了4100余吨xx采购计划。按xx和公司xx每吨差价1100元计算，全年为公司节约了450万以上的采购资金。

2. 推进生产工艺革新，稳定产品质量。如前文所述，车间20xx年度大幅度增加xx等回炉料使用量，给车间质量控制带来了相当大的'难度。车间技术人员根据现有生产条件，从技术上不断创新，摸索出一套符合高比例回炉料生产的工艺控制方法。车间技术组制订出了《降低xx(包括不同于xx的xxx□xx)□增加xx用量后xxx-xxxxxxx操作规程□□□xxxx标准工作法□□□xxxx标准工作法》等工艺执行标准，组织生产班组认真学习领会，在生产过程中严格执行，技术组加强对执行情况的监督考核。通过上述措施，有效地稳定了xxxx质量，使产品各项质量指标和性能完全达到客户要求。

3. 加强重点产品生产控制，降低废品率，降低成本。车间把一些单只成本较高，质量控制难度较高的产品列为重点产品。这些产品废品率的高低，很大程度上影响着车间整体生产成本□20xx年里，车间将这些产品质量控制指标下达给相关人员，加强对这些产品的质量控制。重点产品废品率的高低和相关人员工资收入挂钩。这样，提高了车间全员参与质量控制的积极性，在20xx年里有效的控制了这些产品的废品率，降低生产成本。如xx和xx的xxx□xxxxx材质系列产品□20xx年废品率一直偏高，在20xx年里，车间技术人员认真分析废品形式，总结经验教训，进行质量改进。终于有效的将这些产品的废品率控制在公司下达的质量指标之内，全年减少废品损失40余万元。

4. 优化xxxx□压缩xx控制范围，减少xxxx使用□xxxx价值较高，占据我车间xx生产成本的很大一部分。而这些xx往往又是客户要求的质量关键指标。如果低于产品技术要求，产品只能报废。所以，生产班组在这些关键xx的控制上往往为了保险起见而比产品技术要求下限高一些。这就需要有一个合适

的“度”，把握好了这个“度”，就能在保证质量要求的同时有效的减少xxxx的使用量。为此，车间技术人员根据各产品实际要求，制定出绝对能满足技术要求的xxxx控制范围，即最大限度减小xxxxxxxxx偏差范围。这样，也给前方班组生产带来了一定的难度。但是，大家齐心协力，为了车间的整体利益，为了降低生产成本而自觉贡献，将xxxxxxx控制在合理的范围内，有效的降低了xxxx生产成本。

5. 加强质量追溯，减少操作废品。由于xxxx生产条件的影响□xx的xx温度普遍在800℃以上。而xxxx全身上下都要加工，所以车间无法做到每一只xx的标识管理。这样导致了一直以来，对流出车间的操作废品无法追踪到操作者□20xx年里，车间终于掌握到了一种行之有效的xx标识办法。这就是采用车间原本会丢弃的一种废旧物质作为专用的记号笔对每一只进行标识。车间在生产班组中迅速推广标识管理，制定出□xxxx车间关于不合格品xx的标识管理规定》，监督班组严格执行。通过标识管理的推进，有效的减少了车间操作废品的产生，降低了车间生产成本。

不平凡的20xx年里□xxxx车间全体员工不畏艰难，在各自平凡的工作岗位上兢兢业业，无私奉献，通过上述技术活动，和车间领导班子一起，成功的完成了公司下达的降成本保质量任务，为公司成功渡过20xx年的重重困难作出了巨大的贡献。

xxxx生产由于其艰苦的生产条件和较高的劳动强度，以及员工工资收益较低的因素，决定了车间一线生产员工的整体文化素质不可能有多高。员工文化素质的偏低，给车间开展工作带来了一定难度。对此，车间领导班子和全车间员工一起努力，从以下几方面开展工作，取得了卓有成效的业绩，成功的解决了员工文化素质偏低带来的影响。

1. 抓好新进员工教育，给班组输送合格的生产者。从20xx年初起，车间在原有新员工入厂三级安全教育的基础上，增加

了新员工的文化、技能教育。新员工来到车间后，车间会派专人带领他们到车间参观，给他们讲解现场生产注意事项，消除新员工对车间高温生产现场的恐惧心理。其次，车间技术人员将对新进员工进行xxxxxx生产基础知识的普及教育。结合员工文化水平，深入浅出的给他们讲解xxxx生产中的要点、注意事项。然后，车间安排技能娴熟的老员工和新员工一对一签订《师带徒协议》，对新员工进行三个月的操作技能培训。三个月后，车间技术组、生产班组检验员、班组长一起对新员工技能进行考核，考核合格的发给上岗证书。通过以上措施，有效的提高了新进员工的业务素质，对车间员工队伍整体技能的提升起到了巨大的作用。

2. 开好班前班后会，随时对员工进行业务技能培训。车间相关职能人员积极参加班组举行的班前班后会，实时对员工进行技能和安全操作的培训工作。车间的注意事项较多，向员工讲了一遍根本不可能记住，所以，这就要求我们不停的给员工讲解，一遍又一遍，次数多了，慢慢的员工掌握的知识就多了。在会上，相关职能人员及时向员工通报近期质量工作情况，对员工在生产中不恰当的行为或现象及时指出。在生产过程中，技术人员深入生产现场，对员工进行指导，及时和员工一起解决生产中出现的各种问题。通过这种实时的业务技能培训，有效的稳定了车间员工队伍的整体业务素质。

3. 结合不同工作岗位进行有针对性的培训。在提高车间整体员工队伍业务素质的同时，车间还针对不同的工作岗位，进行有针对性的培训。20xx年以来，车间技术人员根据xxxx生产xx的流程，对不同工作岗位如xx工、xx工、xxxx工、xxxx工等进行有针对性的专门培训，并培养员工的质量监督意识——即每个岗位都有权力和义务监督上一工序的工作质量。根据各岗位工作特点进行业务指导，编制培训试题，组织员工考试。使全车间员工清楚地知道自己该做什么，怎样做以及如果不这样将会产生的不良后果。通过这种培训，也有利的促进了车间员工队伍整体业务素质的提升。

4. 对关键岗位进行重点培训并加强监督考核□20xx年，车间技术组通过xxxxxx生产流程的分析研究，识别出其中的几个关键岗位。这些关键岗位对整个生产过程的稳定受控起着至关重要的作用，很大程度上决定着产品的质量状况。如：生产线长□xxxx班长□xxxxxx□xxxx班长□xxxxxx等。为了加强车间对质量的控制，今年车间把xxxxxx和xxxxxx划到工艺技术组管辖。工艺技术组对各关键岗位进行重点培训，编制专门的培训资料和考核试题，随时对这些岗位上的员工进行培训和考核，提高员工业务水平，使这些员工在各自的岗位上为稳定车间质量、贯彻新工艺新方法做出了巨大的贡献。

员工是企业的基石。稳定的员工队伍是企业创造辉煌的根本□20xx年里□xxxx车间认真做好员工培训工作，为公司培养出一批批优秀的基层员工。这些员工是公司宝贵的财富，我们相信，公司拥有了这样一批出色的员工，必能战胜各种困难，创造出更加辉煌的明天。

团队文化即企业团队精神，对加强团队的凝聚力，提高团队士气，加强团队战斗能力非常重要。新木桶理论指出，一只木桶能够装多少水正常情况下取决于三方面的因素：第一是每一块木板的长度，最短的木板决定盛水量。第二是木板与木板之间的结合是否紧密。第三是有一个很好的桶底。即使每一块木板都足够长，但如果木板与木板之间存在缝隙或缝隙很大，也无法装满水；同样，如果没有好的桶底，盛水只能是空想。团队文化建设与新木桶理论有着异曲同工之妙：一个团队的战斗力，不仅取决于每一个成员的水平，也取决于成员与成员之间的协助与配合的紧密度，同时团队给成员提供的平台也至关重要□xxxx车间作为xx集团xxxxxx股份有限公司的一个基层集体，就是一个重要的团队。在20xx年里，车间成功的打造了属于自己的团队文化，使车间生产工作不断取得新的突破。

1. 增强团队意识，塑造团队凝聚力。车间将班组整体工作任

务完成情况和班组员工收入挂钩，使班组员工在工作时自觉地关心自己集体情况。这种团队意识逐渐形成，并引导员工明白：车间的整体利益和每位员工的个人利益息息相关。车间工作任务完成的好坏，车间成本的降低，车间废品损失的减少都和每一位员工的切身利益相关。同时，车间组织员工进行沟通，消除员工之间的隔阂，使大家心往一处想，劲往一处使。通过一段时间的潜移默化，使全车间员工自然而然的把自己的切身利益同各自的班组、车间联系起来，大家紧紧地团结在班组、车间周围，凝聚在一起为集体创造利益，同时也为自己创造利益。

2. 完善考核机制，提高员工积极性。车间在20xx年结合实际情况，进一步完善考核机制，员工的工资收入在综合考虑所在班组的整体业绩的同时，也和各自的工作业绩密不可分。新的考核机制就是要让认真工作的员工得到应有的报酬，偷懒耍滑，消极工作的员工工资收入一定要受到影响，以工资收入引导员工向健康、积极向上的方向发展，提高员工工作积极性。

3. 加强先进激励，增强员工荣誉感。车间在20xx年里结合车间实际情况，根据公司及xxxxx先进评选办法，制定出《xxxx车间评先管理办法》，以文件的形式下发各班组。由班组代表、工会代表、技术人员、管理人员等组成的评先小组每月按时召开评先会议，对上月的先进事迹、先进人物、先进集体进行评比，选出月度先进并及时在车间公示，接受全车间员工的监督。对先进人物进行表彰，并号召全车间学习。通过对先进事迹的宣传，极大的增强了员工的荣誉感。

通过以上工作，车间成功的打造了优秀的团队文化。这是xxxx车间的无形资产，正是有了这种团队精神，车间出色的完成了20xx年的生产工作。

20xx年即将过去，我们回顾过去，不是为了炫耀，而是为了

总结经验□xxxx车间在接下来的20xx年里，将继续发扬20xx年的成绩，并不断开拓创新，创造更加辉煌的成绩，为xx集团和xxxxxx股份有限公司的发展作出应有的贡献。

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇二

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了20xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没

有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接班不协调。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

1、下料长度不一：

原因：管理不到位。

方案：(1)找最佳标准，定量管料长度(2)随时抽查。

2、产品成才率不高及不合格产品混入成品里。

原因：员工没有责任心。

方案：(1)加强教育及考核力度(2)加大巡检力度，防止漏检。

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被

重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

1、自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2、工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3、安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，做好安全工作。

为切实抓好20xx年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。

(1)会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。

(2)加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理

(1)进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内镗表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。

(2)加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行

通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。

(1)根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由班组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。

(2)合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产进度，合理调配各工序生产任务。

5、积极做好现场管理

(1)对成品或半成品以及废品区别存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能打硬仗，吃苦耐劳的员工队伍。

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇三

一年来，我们车间在公司各级领导的支持下，以服务公司和服务各车间部门为宗旨，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。

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇四

主要是根据生产计划对电器车间生产进行组织、安排、管理，以达到按时、按量的完成相关的工作任务。

保质保量的完成上级安排的各环节的成套协调生产、组装、发货任务。

由于电器间各个生产环节的控制因素比较多，且所受定单市场的影响比较突出，在计划和物料供应上存在的不定因素导致在绩效管理很难找到一个支点，也由于生产环节太多，控制点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的平稳着陆和

车间的稳定在时间管理中手忙脚乱，很难适应公司的管理要求，在定单紧急交货情况下只是一味的为了发货而发货和组织生产，管理中的职权范围没有明确的界限，不论是质保还是生产车间在工作之中什么问题都找我，在加上公司在管理问题上的其他要求，使得我疲于奔命，心烦意乱，感觉到了崩溃的边缘和能力的极限。也感觉到公司迫切和紧急的改革思路中我无法承受的工作压力。

其他还存在很多技术和生产复杂辅助服务的问题：生产计划、物料供应等。

激光机(先购进使用的一台)需要大修。

本月工作处于混乱和复杂的状态之中，在工作和学习中很难找到一条切实可行、思路清晰有效的管理办法，特别是在稳定员工的心态方面。绩效管理的实施还存在很大改进和试行难题。员工的理解和支持是关键。

工作分工和职权的下放对于公司的管理都是一种模糊的概念。作为管理者，我没有思考如何提高车间管理水平的时间，整天为了发货而不停的协调和处理车间各种突发事件和技术问题。

1、对于多面手的培训主要是加强员工自身的技能提高，员工可以不经同意使用15%的工作时间干个人感兴趣的事。

2、加强绩效工作的分步进行1、对每个职位制订工作职责表，明确工作项目。2、从工作项目，提出关键项目。3、订出每一工作项目的绩效标准。4、制订工作进行要点。5、例外管理(异常管理)的运用。6、绩效评估/反馈/改善/激励。

3、建立工人七大标准要求“全、细、严”：产量、质量消耗指标；技术操作标准；事故控制标准；设备维护标准；文明生产标准；限额领料金额和劳动纪律规定。

- 5、加强对车间岗位的分析和工作职责的分析。
- 6、如何使绩效管理软着陆，达到车间的生产稳定管理过渡。
- 7、学习和探讨更加有效的考核制度和办法。
- 8、骨干的管理如何进行。
- 9、车间管理人员的定位和岗位职责的分析。
- 1、加强对车间岗位管理的工作分析。
- 2、工作的变动导致生产计划性工作加强。
- 3、完善车间的工序生产控制点的考核方法和针对增效降能的管理制度。
- 4、按定单和生产计划调整和组织车间内部的临时性工作和突发事件。
- 5、建立岗位责任制和经济责任制，使权力的下放合理化。
- 6、加强与同事之间的团结合作。
- 7、加强制度实施中的督导和绩效的认定。
- 8、完善车间工序的基础数据收集、汇总、分析、应用
- 9、努力调节生产安排，是定单完成率达到80%。紧急定单完成率100%。
- 10、对于以销定产的车间，以生产计划为依据进行产量和质量分析。

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇五

1、组织有专班，层层有专人

公司成立了以总经理xx为组长的“创建安全文明单位”、“综合治理领导小组”，负总责亲自抓；主管党群、政法工作的常务厂长具体抓，计划安排，组织协调，下设部室分管干部具体办。按照“谁主管谁负责”的原则，层层明确各车间、科室一把手为第一责任人，层层签定安全文明责任状40余份，年终进行考核评分，纳入经济挂钩一票否决，谁管理的部门出了问题，就扣谁的奖金和工资，严重者予以撤职，切实做到综合治理工作责任人看好自己的门，管好自己的人。

2、制度健得全，措施过得硬

在综合治理领导小组的领导下，公司成立了“综治办公室”，健全了“基层治保调解委员会”、“社会矛盾纠纷排查调解委员会”等治保组织，不管生产多忙，凡在本厂发生的或涉及到本厂职工相关的矛盾纠纷、治安刑事案件一经发现和举报，专班人员迅速到场开展工作，调解纠纷，杜绝激化矛盾；难以排解的，立即向主管部门领导和公安司法机关汇报迅速查处，做到生产、治理两不误。我公司先后制定了“十户联防人员职责”、“青少年法制教育措施”、“重点人口帮教措施”、纠纷调解制度“、”治保会工作职责“、“治保主任岗位责任制“，针对我公司流动人口多的特点，又制定了”流动人口管理措施“等相关制度，做到了有班子、有牌子、有阵地、有活动。制度上墙，接受公开监督；档案、台帐按时运转、记录清楚。处理矛盾纠纷、治安事件及时，件件有落实职工都满意。20xx年和20xx年，我公司先后进行了二次改制，为了确保社会稳定和无群体性上访闹事事件的发生，在改制运作前，公司已拿出了具体方案，力争正确处理好企业与职工切身利益相关的事情，把握好准则。改制中按预定方案，及时调解了各种劳动争议，既保护了职工权益，又维

护了社会稳定。

社会治安综合治理工作一项系统工程，涉及面广，工作难度较大，需要较大的投入。我公司这几年的规模发展和良好的治安环境靠边的是强有力的领导班子和制度建设，靠抓综合治理工作增效益。我们围绕“群策群力，群防群治，综合治理，长治久安”这16字方针做文章。我公司是x经济发展的排头兵，为x派出所的重点保护单位，所长xx经常来厂办公点。干警轮流值班，为企业保驾护航。群众自发参与，巡逻值勤形成风尚。所辖区域内，由于广大干部职工充分发挥主人翁精神，十户联防坚持不懈，二十四小时有人值勤，通风报信，及时发现和化解了各种矛盾纠纷，通过实行举报制度，打击了各类违法犯罪现象，保护了一方平安。

良好的社会治安环境是靠全社会参与的，必须全面提高每个职工的法律意识。我公司自始至终抓紧抓好普法教育，新工进厂时，首先对其进行安全技术教育和劳动法规，厂规厂纪宣传教育，使其全面了解企业状况和遵纪守法的重要性。公司购买了“三五、四五普法读本”500余本，人手一份。每年对职工进行至少二次法制宣传培训，每期为二天。今年上半年，公司已对员工进行一次普法试卷测试。

总之，我公司通过一系列措施进行了社会综合治理工作，取得了一定的成效，上半年，还未发生一起刑事案件和重大民事案件，无群件上访闹事事件，大量的矛盾纠纷排解在基层，有力促进了企业稳定发展，取得了精神和物质文明的双丰收。

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇六

作为生产车间，质量是我们永远的追求！在工作中，我们对产品质量严格把控，做到产品出炉就要被严格的检查，并在经过了第一轮筛选加工后送往，质检部进行第二轮筛选。

生产产品，质量是永远的第一要求，这已经是每个在生产行

业的人都明白的道理。但这毕竟是一个细致的要求，在工作中有些新员工因为对工作的不够严谨，或是经验不足的缘故，导致漏掉了产品的一些问题！所以，在工作中就出现了各种问题。

为此，领导们无论是在何时，都会提醒大家，质量的重要！尤其是在生产的车间，一旦出现错误，就是一批的产品出错！如果不能及时的发现，那就会造成一定的损失！

尽管质量是第一的要求，但毕竟我们不能像是打磨艺术品一样的去对待工作。面对订单众多的阶段，我们就要靠个人的经验和能力来优化自己的工作效率。在工作中，尤其是一些经验丰富的老员工，最能及时的发现问题，并及时的去解决、上报。为此，我们也一直致力于经验的分享以及以旧带新，让老人带着新人做，以此来提高团队的整体能力。

在管理上，我们在上半年里加强了对员工的要求，并且也及时的推出了奖惩制度。在此制度下，员工们都积极的寻找工作中的问题，并及时的上报给班长。这不仅让我们了解了工作中的各种问题，也积极的带动了员工们的积极性，提升了工作的热情。

说到工作的问题，主要也还是在管理上。为了保证车间安全管理以及员工们的健康保障，在车间里是严谨抽烟这一行为的！但是在检查的时候，却仍然有不少的员工在厕所、器材室等地偷偷抽烟，屡禁不止！为此，在今后还要更加严格的加强管理和惩罚制度，将违反规定的行为及时的消灭！

锻压车间锻造的工艺流程 车间工作总结篇七

20xx年在紧张和忙碌中即将过去了，回首过去的一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验。在这辞旧迎新之际，我个人谨代表本部门一年来的工作及得失作出一个总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

过去的一年里，生产部对生产工艺进行了大量的摸索试验，对产品质量有了大幅提高，对保温箱工艺的改进，眉头的更换，端子箱工艺的改进，门轴工艺的改进，暗装箱工艺的改进，对ggd后门的改进，这些工艺的改进不但提高了工作效率，而且产品工艺也有了很大的提高。

制关，我们制定了工艺文件，增加了检验环节，对生产线上的半成品进行抽样检查和成品的检验，使我们的产品质量得到了保证。

因公司生产任务的增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，大部分员工文化素质较低、工作态度自由散漫，使员工的责任、团队、服从管理意识不强，给生产各方面管理带来极大压力，在生产中心吕总的领导下，我们利用晨会对员工进行培训和各方面的教育，现在得到很大的改观，如喷塑车间虽然都是新员工，但公司下达的生产任务他们都能保质保量的完成。

安全生产是公司最重要的一个方面之一，安全是效益。在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们生产部门将安全生产纳入了日常的管理工作之中，年初对车间的电路进行了整改，经常对各岗位员工，进行安全知识的教育，但仍然发生了因违反操作规程而造成的人身伤害事故，针对此类事件，生产部对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。现在只要发现有人违反操作，将进行了严肃的经济处罚和批评警告。

1，加强生产现场管理，各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，主要是半成品，配件没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至班长在更换型材换规格时清场意识薄弱。明年要加大对员工现场管理教育，尽量做到5s标准。

2，产能的提高，公司要加大对金工的投入，如数控折边机，制动点焊机，螺柱焊机的投入，和喷塑车间的改造，以及员

工技能的提高。

车间工作总结14

20xx年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年,内心不禁感慨万千,这一年,虽没有轰轰烈烈的成果,但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际,我们电仪车间将深刻地对本车间一年来的工作及得失作出细致的总结,同时祈愿我们公司明年会更好。

一、限位故障明显减少,仅有的几次故障也在计划检查维护中排除;

二、五大车摩电道的维护工作非常到位,不断巡检,不断发现问题,不断进行调整,真正做到了“零故障率”,确保焦炉大车正常平稳运行。

在完成维修任务的同时,电仪车间加强“服务型管理”的学习和落实,每月召开两次以上车间员工民主生活座谈会,并多次邀请公司领导参加会议,公司领导及时对员工提出的问题和建议进行了答复和解释,受到员工一致好评。我们电仪车间作为生产服务部门也高度重视产品质量,熟悉生产工序的每一个质量控制关,参加生产例会、质量会,巡检并学习生产过程及时为操作工指出操作不当之处,及时为操作工解决设备故障。每巡检到一处,积极跟操作工探讨操作技能方面的知识和现场实践操作经验,我们始终坚信产品质量是各车间部门共同协作努力的结果。既有生产车间每一位员工高度的质量意识并付诸于生产操作的每一个环节中,又需要电仪车间、机修车间以及职能部门的辅助,电仪车间在辅助工作中一直跑在前头,主动协作,以服务的态度辅助生产车间。

文档记录始终贯彻在20xx年的车间工作中,车间安排专人负责,收集资料规整建档保存;安排各工段检修员工带上纸笔,在巡检同时进行针对性的记录,完善台账资料,节省人力;

安排检修人员在有计划无计划进行维护维修的同时做好记录，分别有设备润滑记录、设备检修记录、设备点巡检记录、值班记录等等；各种记录及时汇总报表，分别有电量报表（已交接给干熄焦发电车间）、设备问题日报表。以上设备管理工作、文档记录工作有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

20xx年2月出版的《山东浩宇能源有限公司制度汇编》对我们车间来说是一场及时雨，通过对此汇编的学习，使员工明白奖惩有章可依，也使管理人员在作出奖惩处理时有法可依，不会导致处理不当的后果，造成“冤假错案”。

在现有的基础管理条款基础上，做到考勤、考核、台账、事故调查分析处理等所有基础管理考核透明，古语说得好“无规矩不成方圆”。基础管理是一把标尺，用来丈量员工行为是否违反公司制度规范。车间在每月的月初提报考勤，在每月10号提报内部考核以及月工资等等，每月对“服务型管理”活动实施总结，每月对经济分析进行月度总结，所有基础管理工作都圆满完成，保证基础管理工作稳定客观。当有些行为准则缺失时，车间立即书面建议申请，获得公司明确答复，以此完善基础管理细则。

车间严格落实现场管理工作，尤其是卫生，严格遵守“5s”管理，管理已经形成体系：现场管理不再粗放，已经向精细化发展；现场卫生不再混乱，车间储物室及校验室越来越接近“5s”管理要求；施工材料已经做到工完料净场地清，不会造成浪费；清理的废旧物资也能及时办理退库，由仓库物资统筹管理避免浪费；现场管理中也能够做到及时处理，不能处理的立即汇报上级领导，避免了执行力不够、办事效率差的痼疾；尤其是公司还特别制定了浩宇能源现场管理检查路线图，从煤101转运站开始检查一个循环到质管部汽车采样机室煤焦取制样室结束。相信在公司有计划有安排有检查的督促以及员工的自觉下，现场管理必定再上一个新台阶。

未出现大的安全事故在新员工经过厂级安全教育培训车间间接纳以后，新员工就是车间的一份子。车间首先对其进行车间级安全教育，并根据其工作经验及特长进行分工，再对其进行班组级安全教育及业务培训熟悉业务。每一位员工都是在老员工的“传、帮、带”作用下渐渐融入到电仪车间这个大家庭当中的。在过去的一年里，车间班组员工队伍稳定，所有工作圆满完成，整支队伍的个人素养及业务技能得到了空前提高，和谐班组建设取得成效，员工队伍更加稳定。

在此良好的团队氛围下，车间全体员工未出现大的安全事故，未出现人员伤亡，这与车间始终贯彻公司规定的“三级教育”是分不开的，并且在实际管理工作中还举行了安全知识考试并记录归档。而且车间还邀请安环部领导莅临讲课，就安全事故案例作一讲解，在员工听得津津有味的同时将安全事故的危害性传输给员工，增强员工的安全意识。在未来一年里，车间将继续落实安全教育工作，一刻也不放松，使公司财产、员工生命得以保障。

主动学习力保新上项目设备的稳定健康运行

(1) 场内设备如变压器、电机、配电柜等的保养维护，始终遵循有计划有安排有记录的原则实施。这样可以实现所保养设备能够按照周期性季节性来获得保养维护。

(2) 电仪车间一直致力于公司全面综合监控系统的完善，比如焦炉操作室安装监控，实现实时监控管理；新上项目干熄焦工程的中控室也会陆续安装监控，等等。

(3) 熄焦车车头改造实现干熄，干熄焦运行平稳，到目前为止每班干熄可达20炉次。

(4) 完善网络一直是车间的主要工作，有内线电话、调度电话、网络平台□internet网络□dcs监控系统等，比如35千伏变电站配电状态信息需传送到电站监控电脑，车间利用光纤、

光电转换器等硬件及监控软件的安装实现了远传。35千伏变电站已经可以实现无人值守运行，电站运行在新的一年里将成为监控重点。

电仪车间在过去一年的工作中，有成绩也有缺失，

1、在现场管理方面，特别是电修储物室和仪控校验室规范整理方面，电仪车间原先一直存在着摆放不整齐的缺陷，在公司领导及相关部门指导帮助下，由原来的不规范到今天的公司认可，电仪车间学到了很多，并坚决将现场管理当做日常工作中的一件大事，认真学习和落实5s管理，把电仪车间的现场管理提高到一个新的水平。

2、在员工工作服穿戴方面，特别是安全帽佩戴时，有个别员工存在不系帽带的陋习，电仪车间将在以后的日常工作中加以强调和管理考核。

1、继续加强现场管理，逐步完善现场管理中的缺陷和漏失，努力提高现场管理水平。

2、继续深入推行落实“服务型管理”，努力抓好基础管理。

3、继续落实各项安全措施及安全培训工作。

4、为干熄焦发电机保驾护航。

5、保证公司电仪设备正常运行，保证焦炉电仪设备稳定运行，力争实现“零故障率”。

6、为污水深度处理项目出力出策，协助公司各个项目进度顺利开展。

7、积极完成领导临时安排的各项工作任务。

愿浩宇集团在新的一年里更加辉煌，愿我们浩宇能源在新的一年里取得更大的成就！

锻压车间锻造的工艺流程 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，正确处理好进度与质量关系，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，勇于承担责任，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。