

最新加油站安保保卫制度 保安服务合同(实用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。什么样的总结才是有效的呢？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。

汽车厂年度工作总结个人篇一

先讲一下总装车间的情况。总装车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗费更多的能源。而萨普工厂总装车间的布局则相反，车间生产线被折叠起来，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量最大，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量最大，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放

点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

总装车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

总的来说，总装车间给人的感觉就是明亮、整洁和有序。

下面再说一下我在车间一线实习的情况。

在总装车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

总的来说，一线实习要注意三个问题：安全，质量，效率。

首先是安全问题。安全第一。来到一个新岗位先熟悉周围的环境，从中发现安全隐患，时刻提醒自己。干活之前先掌握安全要领，防止伤到自己，同时也要防止伤到别人。总之安全必须贯穿岗位作业的全过程。拿件的时候要小心，特别是重件，一定要拿稳，防止摔下来砸到自己，走动的时候要注意周围的危险，件不能对着别人，以免碰撞伤到别人。装配的时候防止磕碰和划伤。这说起来很容易，但做起来就很难，在装右后车门线束的时候，手臂经常被划伤，即使注意也无经于事，因为手要伸进车门，线束的固定卡扣要使很大的劲才能卡进去，一旦用力过猛碰到铁皮就被划伤。另外钻进机舱安装舱后隔热垫也经常是磕磕碰碰的，不是碰到自己的要，就是撞到头，还好问题不是很大。一线实习尤其要时刻提醒自己注意车间里的重大安全隐患。第一不能站在吊挂的重物之下，必须及时避开；第二注意交通安全，注意来往的车辆。

这里重点提一下，站在吊挂的重物之下是非常危险的，车遇到人，司机可以饶过去，但是重物掉下来是不闪人的。而且车间的确发生好几起吊挂重物掉下来的事故，幸运的是没有伤到人。吊发动机轨道下的隔网，底盘轨道上的铁皮，均被砸一个窟窿。内饰到综合转序的地方，吊车轨道下的隔网也被砸几个窟窿。既然吊挂的链条很容易断，那么应该怎么防止它在工作的时候发生断裂呢？联系自己所学的知识，链条在拉重物上升的过程中，链条所受的拉应力是循环变化的，这会产生疲劳裂纹，疲劳裂纹经过一段时间不断扩展，最后产生脆断。所以链条要及时更换，不管它看起来是不是完好无损。其次还可以加一道保险，增加一条冗余的轨道，轨道上的小车可以自由滑动，小车连着一个装置，链条从装置伸出，连接到重物，而装置的作用是保证冗余的链条随重物起落，并在重物静止的时候起着固定作用。正常情况它们都不受力，因为它们都是冗余的。但当受力的链条断之后，冗余的链条可以继续承受住重量，拉住重物，防止重物掉下来。另外在车间经常吊挂重物的地方，可以将地面涂成红色，我想这比安全标志所起的效果还要好。

质量也很重要，不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。比如在装萨普v传动轴的时候，我以前总是没办法把中间的螺栓打紧，原因是螺栓没对正打歪，我就只好找师傅帮忙。安装完之后自己也会多检查，发现质量问题及时进行修复。安装传动轴有一次拉线，而在这种情况下我发现自己打的螺栓没有平垫，我自己觉得问题不大，但最终还是放心不下，问师傅要不要重新打上。师傅的回答是肯定的。于是我还是跑回去，加上平垫，重新再打一次。虽然自己很不愿意这样做，不过当我把事情做好就有一种放下包袱的轻松感。

效率不是机械地提高干活的速度，而是减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好。有位班长教我要善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。比如在装车门压条的时候，用身体向前倾的力，可以很轻易地把压条压入。又比如在装机盖密封条的时候，弯腰站起来用拇指压密封条的同时，加上体重的下压力，这样做比蹲下来压要省力得多。但我在这方面做得还不够好，交给我的活太复杂的话，我就会拉线。不过也因为自己在每个岗位干的时间不长久，还不熟练。有句话：熟能生巧。就说明这个道理。

干活的时候也很注重技巧。我在学习安装车门限位器的时候，总是没办法把销打进销套，不是打歪，就是把销套打断。经历很多次的失败，我最终发现原来自己使用锤子的时候，不是竖直地打下来，而是斜着打下来。找到问题所在才能着手解决，接下来我在敲打之前，先使手柄处于水平，然后用七敲打销，用这个办法我终于成功。安装萨普的传动轴我有一段时间总是没办法把中间的两颗螺栓打好，原因也很简单就是螺栓偏。发现问题所在，我在以后尝试打螺栓的时候，就会尽量使螺栓对准，使它保持在垂直于车架的方向上，我同样获得成功。除以上所说的，安装后挡风玻璃，车门压条，车门密封条，安装传动轴时拧螺栓也是讲究技巧性的活，没有掌握最终的技巧，蛮干的话是没有用的，那等同于没学会一样。

每天早晚各一次拖地搞卫生也是很重要的，如果没有坚持搞下去，车间最终会变成垃圾和尘土的天堂。每天搞卫生我都认真地把地拖干净，这也是我的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

在总装车间我经常注意跟自己专业相关的东西。比如萨普皮卡的车架，他所使用的连接方式几乎全是焊接。根据焊缝的形状，应该是手工焊成的，而且焊缝周围飞溅比较多，推测所用到的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，现在车架焊

接方法一般是用这个。而车身的焊接大部分是使用点焊。车身使用的薄板金属材料非常适合用这种焊接方法。不过车身还使用气体保护焊，可能是氩弧焊，也可能是混合气体保护焊。我听一些老员工说还用铜焊，我查书本铜材料熔点比铁材料熔点低，铜焊把铁材料填补并连接起来，应当归属于钎焊。铜焊丝是作为一种钎料。我还注意到净化器的焊接，那焊缝非常饱满，我觉得应该是使用机器人焊接。还有干燥器采用铝合金的焊接，那焊缝看起来不像是打磨过的，简直太漂亮，非常光滑美观。除焊接这方面的，自己还会想一想有些特殊的汽车配件到底是怎么加工完成的。

最后说一下我在总装车间的两个重要的收获。其中一个是我现在可以很清楚地分清萨普t、萨普v和萨普c三种车型。刚开始的时候自己什么都不懂，来一台车完全不知道是什么车型，该装什么规格的配件，这对工作造成比较大的影响。而当熟悉车型之后，则给自己带来很大的方便，至少不用经常去看流程卡。另外我对皮卡车的构造也有一定的解。但是对它们的工作原理还不是很清楚，这在以后还要多看看书，多解一下。

汽车厂年度工作总结个人篇二

20xx年工程车间全体员工将积极开展各项工作，再接再厉，再上新台阶。以上是我们车间20xx年的简要工作总结，有不对的地方请领导批评指正。不成熟的工作思路还有再于进一步完善，并在实际工作中发挥作用。

xx年，选矿厂在湖南黄金洞矿业有限责任公司的正确领导和精心部署下，各兄弟部门的大力支持、配合以及广大员工的共同努力下，深入贯彻落实公司年初召开的工作会议精神，广大员工尽职尽责，和谐奋进，明确目标，理清思路，狠抓落实，继续发扬“创新、进取、和谐、奉献”的黄金洞精神，把“保增长”作为第一要务，在保证安全环保前提下，增加产

量，降低成本，改善指标，争取预期目标的实现，认真落实公司的生产布署，对公司下达的生产经营目标进行层层分解落实。通过精心组织，严格管理，科学安排，合理调度，不断强化各项基础管理工作，充分调动员工的生产热情，克服人员流动快、生产设备老化等各种不利因素的影响，努力完成了年初下达的生产经营计划。

1□xx年生产产量基本情况

xx年，统计截至11月，选一厂共处理矿石303539吨，同比增加30838吨，为去年同期的111.31%，选二厂共处理矿石34323吨；黄金产量共计981.219千克，同比增加81.456千克，为去年同期的109.05%；回收率90.85%，精矿品位为113.75g/t□

2□xx年选厂生产成本情况

今年以来，公司积极推进精细化管理，选矿厂深入贯彻、落实公司的指示和目标，并将目标分解到各车间、班组和个人，充分调动全厂员工的积极性、主动性和创造性，使生产车间的产量大幅上升的同时成本下降，完成了公司年初制定的目标。通过全厂员工的共同努力，按照公司要求，以保安全、保矿量、保品位、保质量进度、保设备运转率、保效益为目标，努力完成了全年的生产任务。

3□xx年安全、环保情况

1)、加强安全培训，全面提升员工的安全生产意识和事故防范水平。选厂对新进员工进行严格的“三级安全教育”；对浮选工、磨矿工等重要岗位人员进行岗位技能知识培训，提高实际操作能力，进一步提高工艺指标。提高及时维护设备意识，可减少维修费用降低成本。通过安全教育使我厂员工对选厂的主要危险源有全方位的了解认识，提高员工安全防范意识和自我保护能力，杜绝“三违”现象的发生。

2)、选厂不定时开展安全、环保大检查工作。通过检查及时排查生产中存在的事故隐患，有效防止生产中事故的发生。各车间卫生实行自查，每周五车间组织卫生大检查。对车间内部卫生班班打扫，天天打扫，做到不留死角，给员工一个干净、整洁的工作环境。

3)、加强安全、环保的基础建设□xx年选矿厂先后完成了4次尾矿库的子坝堆筑，利用空闲时间对外管线进行逐步更换，将爆管事故的可能性降至最低。

4□xx年技改及技术创新情况

1)、原有重选厂改造为金钨综合回收选厂，积极组织专业技术人员、维修人员和管理人员参与改造前的准备工作、改造中的设备安装、投产后的调试维护工作，通过近四个月的跟踪调试，目前已经产出了合格的金精矿，钨精矿，为企业的发展卯足后劲。

2)、选矿二厂增加摇床工序，处理高品位原矿的同时，采取人工铲砂，有效的回收矿石中的明金。

3)、通过实验室试验指导庵山金锑矿的选别，在兄弟单位新龙矿业技术人员的指导下将金锑混选工艺改为优先浮选工艺，在较短的时间内组织完成好改造工作。

4)、由于生产任务的逐年增加，公司决定十月份开始对选二厂进行扩产改造。选矿厂和总工办一同克服种种困难，管理人员、技术人员牺牲休息时间奋战在改造现场，12月8日选矿二厂复产，达到设计要求。

5、完善绩效考核、强化内部管理

xx年度选矿厂的绩效考核工作边走边行，在考核日常工作与经济技术指标的基础上，增加了成本费用考核，且将成本考

核分解至各个岗位，考核指标更加细化、合理。同时积极响应公司关于定置管理方面的相关规定，做到环境卫生干净整洁、物品堆放合理规范。

6、加强党支部、公会分会的'建设，为生产顺行做好保障

根据公司相关会议文件精神，车间支部通过板报、宣传栏、生产会、班前会、交谈等各种途径及时向员工宣传公司的政策、精神，开展形势任务教育，并采取一系列活动，激发全体员工的工作热情，为完成全年任务奠定了坚实基础。

积极组织员工参与公司文化体育活动，在公司运动会上取得了女子拔河比赛第一名、篮球比赛第二名的好成绩。三八妇女节选厂安排管理人员代班，让女员工放心的参与公司组织的活动。11月组织独具特色的分会活动。为了做好今年夏季高温期间的安全生产和防暑降温工作，我厂大力开展了防暑降温“送清凉”活动，厂部组织人员将凉茶等防暑降温物品送到员工手里，以保障高温天气中作业的职工的健康。

1、加强与公司各部门的信息沟通。

选矿厂作为公司的重要生产部门，与公司目前所设的部门都有严密的相关性，特别是生产技术部、供销部、机电中心，选厂都及时将生产中存在的问题主动与上述部门进行有效沟通，使问题及时得到解决。除此之外选矿厂特别重视厂内的信息沟通，生产会、考评会、班组班前会等会议上都会鼓励大家畅所欲言，旨在将车间生产一线存在的问题相互协调、解决。

2、加大成本管理，整合各种资源。

选矿厂继续深入开展“拧毛巾、降成本”工作，完成了本单位经济责任制方案固化工作，进入全面实施阶段，实现了从管理人员到基层班组的全员覆盖，我们依据公司企管部制定

的内部经济责任制，调整选厂生产经营计划，并纳入经济责任严格考核兑现，确保全年生产经营计划完成。

企业管理以成本管理为中心，选矿厂年在成本管理上加大了力度。一是提高成本意识，每月厂部组织车间班组长以上人员召开的成本分析会，会议要求车间管理人员对当月生产情况进行认真分析、总结，特别是成本的高低做出详细的分析，使车间一级管理人员成本意识大幅加强。二是严把材料申报、领用关，积极修旧利废，有效杜绝了材料的流失与浪费现象。

3、加大厂内制度建设力度、做到有章可循。

为使选厂实现有效管理，选厂xx年先后完善了《选矿厂员工绩效考核办法》、《选矿厂设备管理制度》、《选矿厂日常工作纪律》等文件，除此之外选厂各车间对岗位卫生责任区域和设备润滑进行了规范，并形成了专门的管理规定。通过上述文件、规定的贯彻执行，选厂的管理日趋高效、有序。

1、设备管理问题。选厂的设备大经多年运行后都存在老化现象，故障率较高，维修人员整体力量薄弱。为搞好设备管理工作，选厂将针对现有的设备完善相应的技术资料，在日常工作中加大管理力度，落实设备责任人和加强巡查考核。除此之外对部份落后的设备逐步进行淘汰，采用新型的、节能环保的现代化设备进行替代。

2、工艺管理问题□xx年度部分月份存在指标不稳定现象，厂领导多次召开技术交流会，与员工们共同探讨操作过程中存在的问题，从处理量的大小、矿石的性质、到药剂的合理配比、使用、设备存在的问题及操作方式等方面畅所欲言、制定方案，排除一切不利因素，努力提高工艺指标。

3、管理制度执行和检查力度不够，偶有违纪违规现象发生。选矿厂管理人员将实施不定期查班制度，对工人出现违章违纪现象处罚起来决不手软，从每个人自身做起，把今后的工

作做细做到位。

汽车厂年度工作总结个人篇三

- 1、组织实施生产部下达的生产计划，保质保量地完成生产任务，督促各组长合理安排落实生产，明确产品的质量要求和执行标准，根据车间的生产计划，主动提前了解各项准备工作(配件、辅料, 工艺, 设备, 人员等)的情况，确保车间生产时流水的畅通。
- 2、随时跟踪车间的生产进度，每天必须要有详细的生产报表交生产部。
- 3、贯彻执行公司的成本控制目标，加强对车间原辅材料使用的控制, 确保在提高产量，保证质量的前提下不断降低生产成本。
- 4、要协调车间与各部门之间的工作，互相配合，协商解决存在的问题，配合公司其他部门开展工作，主动做好横向沟通。
- 5、审核车间流水工序工价的合理性，提出合理方案作公司参考。协助行政部做好车间的各项考核和组织员工的培训工作。
- 6、根据公司对车间发展的规划拟定人员编制，并报公司批准。培训员工，带好队伍，积极深入了解员工的思想动态，采取合理的措施确保车间的稳定。
- 7、拟定车间管理制度，经公司批准后在车间推广实施按照公司制度和车间管理制度对车间员工进行奖励, 惩罚。
- 8、根据公司质量部门的要求，配合车间质检人员作好员工的质量培训, 提高员工的质量意识，抓好车间的质量管理工作；深入贯彻公司的安全生产制度，确保安全文明生产，领导车间做好5s管理，创造良好的工作环境, 以身作则，提高员工的素养。

9、处理车间的突发事件，一旦发生突发事件，车间主任必须挺身而出，担当责任，动用各种资源，领导和组织员工战胜困难，并随时向公司领导汇报事件处理进展情况，对于无法处理的事件要及时请示。 10、要认识到前会的重要性，不能光注重在形式上，要把产前会上的内容切切实实地落实到生产中去。

一、车间主管必须精通各自车间的生产流程及管理工作，对企业要忠诚，对工作要有责任心和敬业精神。

二、车间主管必须服从经理统一管理，有异议必须及时沟通，并先执行再提出。

三、负责落实实施公司下达的生产任务，并认真做好分解、调度安排工作，确保生产顺利进行。

四、提起做好生产准备工作，指导监督操作过程，确保质量关。 五、负责各自车间内人员管理、生产计划的管理。六、负责车间制度的实施、执行，确保公平、公正。

七、安排工作任务力求科学合理，劳逸结合，方便关心员工。八、负责生产车间的环境卫生及财产安全，工具实行货币花到人。九、向公司收集员工提出的合理化意见和建议。十、负责降低损耗，减少浪费，提高效率，提高效益。

十一、负责车间的水电气的合理利用并每天填写生产报表及工作日志。

1. 协助生产厂长全面管理原料车间的工作，确保每月产量指标、质量指标、成本指标、损耗指标的完成，对生产中未能解决问题，及时上报生产厂长。

2. 公平、公正、合理地用好每一个属下，致力培养管理与技术新骨干，将强车间员工的技能培训、安全生产意识培训、

产质量意识培训、生产成本意识培训等。

3. 协助生产厂长完善原料车间薪酬制度；制定和完善各层级各工序的考核制度，并适时对车间各工序人作及时的业绩评定。

4. 对产品生产工艺参数的保密。 5. 做好生产及附属设施的维护及确保整个生产的运作安全。 6. 加强车间内部5s管理并时时督导本车间各级管理人员加强生产现场管理。

7. 制定并完善车间员工的各项工作管理制度。

汽车厂年度工作总结个人篇四

一、强化安全意识，落实安全措施。

*月份安全生产一号文下发以后我们就组织了考试、反事故演习、安全用具使用、查找安全生产隐患等活动。把一号文的精神传达到车间每一个人。车间坚持每周一检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周在车间调度会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，特别是“三票两制”和临时用电、高空作业规程。半年执行第一种工作票**张，第二种工作票**张，倒闸操作票***张，停送电联络单***张，办理临时用电***次。在*月份的安全、大检查中，没有发现一例违章行为。我们对检查组在检查中提出的*例不足进行了整改，并通报车间全班组。

二、加强基础工作，科学严细管理。

基础工作是电气安全运行的前提。年初，塑件化工厂把“精细管理”作为贯穿全年的强基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。*一*月份，我们完善了电气设备技术基础资料，特别是完成了全塑件化工厂的c类电气表计共

***多只的资料整理工作，贴上了标签。至此，基础资料完善齐全给车间管理打下了坚实的基础。

电气运行需要严格的工作制度，我们在工作中执行了严格的奖惩措施。奖励了在安全工作中成绩突出的*名职工。车间领导坚持了查岗制度，查处违纪*人，扣发奖金共计****元，并把结果通报全车间，达到了教育的目的。目前，职工思想稳定。最近一个月来查岗均未发现违纪现象。

在安全管理上，我们坚持“安全第一，预防为主”的方针，全面落实安全生产责任制，加大监督检查力度。半年开展了一次*个题目的反事故演习，车间在*月份的抗震减灾和防汛演习中，组织了**人次参加了演习，一线生产班组职工受训率达到***%，这些活动提高了职工的安全生产意识和安全技术水平。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。半年在巡视中发现解决了cd***压缩机□tkl**振动筛、*号清水泵等轴承故障问题，为减少非计划停工作出了贡献。

技术业务培训上，半年共组织了**人次的电修工参加了轻工局举办的中级、高级技能鉴定和电工特种作业证认证。日常培训教育以班组技术员在车间讲课为主。讲课内容贴近生产实际，紧扣电工岗位应知应会和基础理论。一线职工都有提高。

三、努力为生产服务，解决安全隐患。

今年初，我们在全车间开展了形势与任务教育，结合塑件化工厂各项改革工作，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电修职工在创效益”的含义。召开职工座谈会，组织职工讨论三个议题：自己的思想水平如何适应改革的要求？车间在管理上还有哪些需要改进之处？如何理解“处理事故迅速可靠，维护设备优质完好”？

通过大讨论，职工明确认识到了在改革不断深化的形势下，自己的利益和公司及塑件化工厂生产经营息息相关。若想在竞争中获胜，必须充实自己，全面提高素质。摆正自己在车间生产中的位置。把提高服务意识，改善工作质量作为车间对班组、对职工个人进行考核的主要依据，职工为生产服务的态度明显改进。

*月份，一注塑装置大检修。我们共检修电机**台，检修断路器*台，安装照明灯具**套，测试设备及建筑物接地***处，解决了**kv变电站*#母线电缆泄漏大的重大隐患。确保了安全生产和设备的完好备用。目前，塑件化工厂的电气设备完好率达到**%，功率因数保持在****以上，*所*kv变电所均为完好变电所，**所低压变电所中有*所是完好变电所，完好率达到**%。

*一*月，我们在巡视检查中发现解决的电气及设备安全隐患有：

*、三注塑机主电机温度高。

、一注塑机电抗器绝缘低、#线拉伸电机电流、转速波动。

各班组共整改**项不合格项目，使供电系统、电气设备安全性有了更进一步的提高。

四、

以人为本，搞好职工队伍建设。我们做了下面几项工作。*完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。*、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。*、加强内部各项工作的检查、监督和考核。*、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。*、开展切实可行的形势任务教育。*、加强职工的技能培训。如建立车间职工综合自动化系统的小型试验台，为职工学习先进知识创造条件。*、了解职

工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。*、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性□*□qhse体系审核工作，同时通过此项活动，提高了车间的综合管理水平。**、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。**、进一步加大计算机管理力度和范围，完善备件、材料、资料、设备、计划、消耗、记录管理的计算机管理，为生产和效益服务。**、重新核对、计算我塑件化工厂电力系统的继电保护定值，建立塑件化工厂阻抗系统图。

五、继续在车间开展成本推进战略工作，努力增收节支。

*、车间管理还存在漏洞，厂区边缘边角的配电室和电气设备管理不到位，环境卫生差。

*、个别职工和班长服务意识不强，没有深刻领会“优质服务就是电修职工在创效益”的含义，对待工作仍然推诿扯皮，严重影响车间整体形象。

*、部分配电柜和电机属国家明令淘汰设备，应安排计划更换。

以上问题，我们会在下半年的工作中重点解决。

电修车间

****□*□**

汽车厂年度工作总结个人篇五

1. 服务你我做得好，顾客留住不会跑。
2. 你思考，我思考，服务提升难不倒。

3. 顾客满意是我们的目标，修理到位是我们的职责。
4. 提高维修服务质量，提升客户满意程度。
5. 过程检验实行自检、互检和专职检验相结合的 " 三检 " 制度。
6. 检验内容为汽车或总成解体、清洗过程中的检验，主要零部件的检验，各总成组装、调试检验。
7. 用部队铁的意识，确保你的汽车安行驶。
8. 你使用放心，我们努力用心。
9. 好服务伴您行，好舒适更舒心。
10. 维护客户的利益，坚持诚信服务的原则。
11. 璀璨辰宇耀星空，尊贵服务达xx□
12. 革除马虎之心，提高维修品质。
13. 坚持以质取胜，提高竞争实力。
14. 客户满意，客户至上。
15. 铁打的修理厂，流水的汽车。
16. 你的满意，我的追求。
17. 为了你更好的使用，我们在不懈努力。
18. 潮流涌现，时尚随心。
19. 顾客原则——顾客满意是军地汽修永恒的追求。

20. 雷厉风行，尊尚xx□

汽车厂年度工作总结个人篇六

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间.工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长.班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不健全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视积极的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们

车间也积极的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间（期间正处于公司放年休假），对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

包装车间在xx年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了“5.12”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

汽车厂年度工作总结个人篇七

- 1、负责进厂车辆定项检修拆装修理工作。严格依照保修单项目维修，凡维修过的项目必须排除原有的故障，符合汽车修理规范要求。
- 2、严格按照作业规范和工艺规程进行作业，坚持做到“漏报不漏修”。
- 3、严格按定项检修作业范围和进厂报修的项目进行修理。
- 4、爱护使用和妥善保管工具和专用机具。
- 5、严格遵守安全操作规程、不野蛮作业。搞好安全生产。
- 6、车辆修理完经技术检验人员检验试车出厂。之后将填好的工时工单、合格证交维修主管。
- 7、杜绝浪费，降低修理成本。
- 8、负责管好、用好修保机具、工具，保持场地整洁，坚持文明生产。保管好未装配上车之零配件以防丢失。
- 9、认真对待岗位技术培训，做到懂结构，懂原理、懂性能、懂用途、会操作、会维护、会排除故障。

汽车厂年度工作总结个人篇八

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性结论的书面材料，它在我们的学习、工作中起到呈上启下的作用，让我们抽出时间写写总结吧。那么你知道总结如何写吗？下面是小编整理的汽车冲压车间实习总结，欢迎大家分享。

通过大雁第一阶段的临海培训后，我们开始了第二阶段各分厂生产线轮流实习的培训。汽车制造厂一般分为四个分厂，即冲压、焊装、涂装、总装。从8月1日至8月22日，我们首先在冲压厂生产线上实习。

通过这三个星期的学习，我了解了冲压厂的分布，冲压的工序即完整的工艺流程，冲压设备的结构、原理等。

冲压厂位于公司大门的最右边，是四大分厂中最远的一个，同时也是最高的一个，因为房顶上面有用于吊模具的行车。冲压厂从动土到设备安装完成仅用了272天，谓为神速。冲压车间建筑面积13277.10平方米，地面为乳白和绿色塑胶，绿色的是行人通道。冲压厂共有四条冲压线，即a线，b线，c线和小冲线。其中a线为液压自动化生产线，压力机吨位为20xx吨—1000吨—800吨—800吨，主要从事外覆盖件和大型内板件的生产，其余三条线均为机械人工生产线。b线压力机吨位为1300吨—800吨—630吨—630吨，主要是进行大中型零件的生产；c线压力机吨位为800吨—500吨—500吨—500吨，主要从事车身中型零件的生产；小冲线压力机吨位为160吨—160吨—63吨—63吨，主要是生产小型零件，高原公司目前进行nl-1(帝豪ex7)的调试生产，该车型共有373个零件，901副模具，其中冲压厂内部有196个零件，490副模具，其余委外生产。冲压的工序一般有四序，即拉延、切边、冲孔、整形，一般第一道工序拉延为关键工序。厂里的`压力机一般由底座、工作台、四根立柱、上横梁构成。

通过这些天的学习，我发现汽车上的冲压件特别多，大到如车门板件、顶盖，小的只有两根手指大小，当然很多都叫不出名字。冲压的模具也很多，有的模具比较大，装在压力机上很不容易，经常会使用叉车，合几人之力才能装上。模具的维修主要是针对冲压件不符合要求而做的，修模具基本上是用砂轮研磨。修模具时经常是产生很大的噪音，并伴随着臭味。

质量是一个品牌的立足之本。一个企业要想在激烈的市场竞争中取得成功，首先要确保企业自身产品的优质质量。冲压是四大工艺的源头，因此冲压件的质量必须做到最好。冲压件的检查通常是精确到微米级的，而且会经常反复修改模具，这将吉利人精益求精的精神体现得淋漓尽致。从中我知道了冲压件完成后要先在检具上测量，在检具上主要进行间隙、孔、回弹的检测，检查的工具一般有塞尺、游标卡尺等。冲压是一项很危险的工作，如产生的噪音震动相当大，造成工伤事故等，所以工人必须严格按照规定操作。第一天的培训中老师们就特别强调了安全，安全是每一个工厂都必须严格要求的，当然冲压厂也不例外。值得欣慰的是冲压厂的安全工作做得很到位，在厂区里必须戴头盔，穿长袖工作服，劳保鞋，线上工人还必须穿戴好护袖，手套，耳塞等劳保用品，并有安全员经常巡视。公司的5s管理做得也很好，冲压厂里的模具摆放区，板料摆放区，员工休息区，生产区域等布置得都十分整洁，没有一点混乱。

最后感谢老师们的辛苦培训，感谢一线班长及员工们的讲解！当然自己在学习过程中也存在不足之处，如有时就在员工休息区打瞌睡，看书等，缺少一点主动学习精神，在接下来的实习中我会改掉自己的这些缺点，好好学习，认真实习，掌握好每一点知识，为公司贡献自己的力量。

汽车厂年度工作总结个人篇九

总装车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗

费了更多的能源。而萨普工厂总装车间的布局则相反，车间生产线被折叠起来，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量最大，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量最大，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

总装车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费了寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

总的来说，总装车间给人的感觉就是明亮、整洁和有序。

下面再说一下我在车间一线实习的情况。

在总装车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，然后也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

总的来说，一线实习要注意三个问题：安全，质量，效率。

首先是安全问题。安全第一。来到一个新岗位先熟悉周围的环境，然后从中发现安全隐患，时刻提醒自己。干活之前先掌握安全要领，防止伤到自己，同时也要防止伤到别人。总之安全必须贯穿岗位作业的全过程。拿件的时候要小心，特别是重件，一定要拿稳，防止摔下来砸到自己，走动的时候要注意周围的危险，件不能对着别人，以免碰撞伤到别人。装配的时候防止磕碰和划伤。这说起来很容易，但做起来就很难，在装右后车门线束的时候，手臂经常被划伤，即使注意了也无经于事，因为手要伸进车门，线束的固定卡扣要使很大的劲才能卡进去，一旦用力过猛碰到铁皮就被划伤。另外钻进机舱安装舱后隔热垫也经常是磕磕碰碰的，不是碰到自己的要，就是撞到头，还好问题不是很大。一线实习尤其要时刻提醒自己注意车间里的重大安全隐患。第一不能站在吊挂的重物之下，必须及时避开；第二注意交通安全，注意来往的车辆。这里重点提一下，站在吊挂的重物之下是非常危险的，车遇到人，司机可以饶过去，但是重物掉下来是不闪人的。而且车间的确发生了好几起吊挂重物掉下来的事故，幸运的是没有伤到人。吊发动机轨道下的隔网，底盘轨道上的铁皮，均被砸了一个窟窿。内饰到综合转序的地方，吊车轨道下的隔网也被砸了几个窟窿。既然吊挂的链条很容易断，那么应该怎么防止它在工作的时候发生断裂呢？联系自己所学的知识，链条在拉重物上升的过程中，链条所受的拉应力是循环变化的，这会产生疲劳裂纹，疲劳裂纹经过一段时间不断扩展，最后产生脆断。所以链条要及时更换，不管它看起来是不是完好无损。其次还可以加一道保险，增加一条冗余的轨道，轨道上的小车可以自由滑动，小车连着一个装置，链条从装置伸出，连接到重物，而装置的作用是保证冗余的链条随重物起落，并在重物静止的时候起着固定作用。正常情况它们都不受力，因为它们都是冗余的。但当受力的链条断了之后，冗余的链条可以继续承受住重量，拉住重物，防止重物掉下来。另外在车间经常吊挂重物的地方，可以将地面涂成红色，我想这比安全标志所起的效果还要好。

质量也很重要，不能保证质量的产品，如同废品。人要有责

责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。比如在装萨普v传动轴的时候，我以前总是没办法把中间的螺栓打紧，原因是螺栓没对正打歪了，我就只好找师傅帮忙。安装完之后自己也会多检查，发现质量问题及时进行修复。安装传动轴有一次拉线，而在这种情况下我发现自己打的螺栓没有平垫，我自己觉得问题不大，但最终还是放心不下，问师傅要不要重新打上。师傅的回答是肯定的。于是我还是跑回去，加上平垫，重新再打一次。虽然自己很不愿意这样做，然后不过当我把事情做好了就有一种放下包袱的轻松感。

效率不是机械地提高干活的速度，而是减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好。有位班长教我要善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。比如在装车门压条的时候，用身体向前倾的力，可以很轻易地把压条压入。又比如在装机盖密封条的时候，弯腰站起来用拇指压密封条的同时，加上体重的下压力，这样做比蹲下来压要省力得多。但我在这方面做得还不够好，交给我的活太复杂的话，我就会拉线。不过也因为自己在每个岗位干的时间不长久，还不熟练。有句话：然后熟能生巧。就说明这个道理。

干活的时候也很注重技巧。我在学习安装车门限位器的时候，总是没办法把销打进销套，不是打歪了，就是把销套打断了。经历了很多次的失败，我最终发现原来自己使用锤子的时候，不是竖直地打下来，而是斜着打下来。找到问题所在才能着手解决，然后接下来我在敲打之前，先使手柄处于水平，然后才用七敲打销，用这个办法我终于成功了。安装萨普的传动轴我有一段时间总是没办法把中间的两颗螺栓打好，原因也很简单就是螺栓偏了。发现问题所在，我在以后尝试打螺栓的时候，就会尽量使螺栓对准，使它保持在垂直于车架的

方向上，我同样获得了成功。除了以上所说的，安装后挡风玻璃，车门压条，车门密封条，安装传动轴时拧螺栓也是讲究技巧性的活，没有掌握最终的技巧，蛮干的话是没有用的，那等同于没学会一样。

每天早晚各一次拖地搞卫生也是很重要的，如果没有坚持搞下去，车间最终会变成垃圾和尘土的天堂。每天搞卫生我都认真地把地拖干净，这也是我的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

在总装车间我经常注意跟自己专业相关的东西。比如萨普皮卡的车架，然后他所使用的连接方式几乎全是焊接。根据焊缝的形状，然后应该是手工焊成的，而且焊缝周围飞溅比较多，推测所用到的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，现在车架焊接方法一般是用这个。而车身的焊接大部分是使用点焊。车身使用的薄板金属材料非常适合用这种焊接方法。不过车身还使用了气体保护焊，可能是氩弧焊，也可能是混合气体保护焊。然后我听一些老员工说还用了铜焊，我查了书本铜材料熔点比铁材料熔点低，铜焊把铁材料填补并连接起来，应当归属于钎焊。铜焊丝是作为一种钎料。我还注意到净化器的焊接，那焊缝非常饱满，我觉得应该是使用了机器人焊接。然后还有干燥器采用铝合金的焊接，那焊缝看起来不像是打磨过的，简直太漂亮了，然后非常光滑美观。除了焊接这方面的，自己还会想一想有些特殊的汽车配件到底是怎么加工完成的。

最后说一下我在总装车间的两个重要的收获。其中一个是我现在可以很清楚地分清萨普t□萨普v和萨普c三种车型了。刚开始的时候自己什么都不懂，来了一台车完全不知道是什么车型，该装什么规格的配件，这对工作造成比较大的影响。而当熟悉车型之后，然后则给自己带来很大的方便，至少不用经常去看流程卡了。另外我对皮卡车的构造也有了一定的了解。但是对它们的工作原理还不是很清楚，这在以后还要多看看书，多了解一下。