

2023年车间工作人员个人总结(汇总9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。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

车间工作人员个人总结篇一

高压班工作亮点：

根据公司安排学习相关文件，领会领导意图，保持班组成员思想稳定。

降本增效工作重点，开展深挖节能点，杜绝浪费点，提出合理化建议，逐步付诸实施。

3. 召开班务会每旬一次，动员班组成员思想稳定。
4. 结合“百日安全”活动，准备总结。
5. 进行线路一次巡检，保证安全供电。
6. 关心班组人员思想波动，协调关系。
7. 协调调整班组成员，满足运行值班人员要求，保证设备安全运行。
8. 安排班组人员采写稿件，完成车间要求。
9. 全员考试本刊组6人参加，每人得分在90以上。
10. 突发事件处理，做到快速。准确。

存在不足之处：班组成员对采写稿件，整理资料。准备演讲比赛不够积极。低压班四型班组建设工作成绩：

本月为保证“四型”班组开展得扎实有效，我们主要采取“三勤”（即勤学习、勤指导、勤检查）、“三重点”（安全、和谐、节约）方法。

一是勤学习。10月份，班组安排边学习边总结，结合各自的工作实际，开展了为期2天的培训学习班和每日一题的学习提问。

二是勤指导。在班组内部组建师徒对子相互学习帮助，对存在的困难，积极协调和解决，并配备必要的活动条件，比如去电工实操基地练习。

三是勤检查。我们对典型师徒对子多次检查，并且严格要求。对存在问题及时纠正，以便及时找差距，弥补自身不足之处；员工间开展互学、互助，相互交流互动，掀起一股“比、学、赶、帮、超”热潮。

二是重点抓好“和谐型”即和谐稳定工作，在争创工作中，要保障“和谐型”的顺利达标；

三是重点抓好修旧利废，企业经营目的就是要降低成本、开源节流、多创效益，及时核算运行成本，每周对成本构成进行分析，以此有效降低消耗。

仪表班四型班组亮点：班组举行了设备竞赛（利用每周二车间安全检查的时间进行检查评比）

主要针对现场仪表设备的隐患和设备维护情况及卫生进行综合性的检查和评比，全月取得了很显著的成绩，隐患大大的下降了，设备的故障率也下降了。同时也提高了员工的自觉性和主动性。

- 1、大型设备维护比较困难，主要原因无法停车或停电。
- 2、设备库存较多，很多的设备无法重复利用，下步班组进行改造和创新对库存的设备进行利用。

车间工作人员个人总结篇二

20xx转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这一年里我通过不断的努力，加强管理、技术学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己的努力把工作做到。在这一年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了20xx的生产任务。

20xx工作总结如下：

- 1、强化安全意识，落实安全措施：高度重视安全生产工作，充分利用班前会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。
- 2、基本保证了生产进度：全年共完成220个订单与样机，其中90%的是保证了进度要求。这在上年有所提高，其中不能保进度的大多都是希望的，这也与我们员工和管理者的技能有关，质量与效率都不是很高。
- 3、提高生产效率：人员合理调配，规范工作纪律，培养了一部分技术员工。生产效率的提高在装配组表现的最为明显。
- 4、加强基础设施的建设：(如工桩、夹具、样板等)努力为生产服务来保证生产效率。

20xx需要改进的：

20xx就要到了，在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的的工作中取得更好的成绩，我将朝着以下方向努力：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、奖惩分明，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。
- 3、进一步加强日常管理工作的程序化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。
- 4、进一步完善每一种产品的计划、备件、材料、消耗的记录管理，为生产和效益服务。
- 5、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。
- 6、个别职工和班组长质量意识不强，对待工作中出现的质量问题不够重视，严重影响车间整体形象。以上问题，我们会在下年的工作中重点解决。

20xx自己需要加强的：

- 1、完善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、培养沟通，协调能力。

20xx将努力学习管理知识，积极参与各种疑难问题的分析及解决，不断提高自身的技术水平，使自己的技能和管理水平更上一个台阶，使自己能更好的为生产服务，为公司创造更大效益。

车间工作人员个人总结篇三

忙碌的20xx年即将过去。回顾过去的一年，包装车间从动荡、忙乱、低效，转变为稳定、有序、高效。在公司和部门领导的支持下，包装车间走上了一条有自己特色的道路，成功完成了公司下达的生产任务。具体总结如下：

在过去的20xx年里，生产的特点是明显的冷热。前几个月生产相对清淡，尤其是7、8月份，后四个月生产相对繁忙；（输出状态见下表）

20xx年生产目标与实际产量对照表

每月目标产量 出勤天数 每班半成品 计划入库数量 每月半成品
实际入库数量:xx单位:万件。相应的管理方面如下：

1. 人员:由于下半年车间生产繁忙，车间根据公司扩张计划安排人员补充。由于交货时间紧，车间对人员需求急，试用期初期工资过低，未能补充人员。后来要求领导增加包厢夜班津贴和新员工基本工资津贴。

但是，人事部招聘的人员还是良莠不齐。经过一段时间的试训和磨合，车间根据实际情况逐步淘汰了新招聘的人员。最后，2名新员工留在了车间。目前，机器包装和盒子包装车间有28名员工(包括5名车间经理、1名清洁工和1名包装工)

2. 培训:今年车间的培训工作主要做了以下六点：

1)对新员工进行车间管理制度和团队技能的培训；

2)为了更好的控制车间员工的考勤，对车间员工进行公司考勤系统相关知识的培训；

3)对车间人员进行质量事故处理规定内容的培训和学习；

4) 制定车间6s管理实施细则后，组织全车间人员进行培训学习；

6) 对车间3班进行了使用新型三排包装机的培训。

3. 现场管理：

1) 由于7、8月份包装车间生产疲软，现场管理放松，说明作业现场凌乱，物品堆放无序。鉴于目前的情况，我们立即进行了整改，并立即对现场进行了规划。新区的规划是根据生产流程优化设计的，划分了区域的责任，形成了几条靠近流水线的生产工艺线，既有助于生产效率的提高，也有助于现场管理；由于原辅材料过去存放在机器包装车间，现场堆放凌乱，更重要的是损失无法得到很好的控制。

2) 区域规划后，车间根据规划的区域位置粘贴区域线，固定项目，完善车间6s管理实施细则，通过动员考核的方式落实到位；同时设置了两台性能较差的包装机作为新员工的培训机器。

4) 监督检查车间的物料流通。现在，提货、退货、入库的所有环节都可以签字确认，形成闭环，有效控制损失。

4. 包装部门技术改造:完善公司重要客户雅润、卡波尼、威派、舒派等的包装，使用ab胶改造包装机机械手，增加机械手弧度，有效控制半成品铝膜油污，提高产品质量；针对双排机的模糊性进行了改进。改进后编码字体清晰，产品质量得到有效提高。

5. 车间制度和员工激励：（今年车间3个要点）1) 整合简化以往包装车间的管理规定，有利于管理和顺利有效实施；（奖励优秀员工，调整箱包工时等。）

3) 为了提高员工的质量和效率意识，车间制定了质量和效率

激励计划，得到了公司的认可，并在实际实施中得到改进。激励机制的实施不仅可以提高员工的收入水平，还可以在不增加人力的情况下让公司完成工作。大大缓解了车间人力不足的问题；（评估机制）

6. 安全问题:过去一年，车间生产未发生安全事故。全年保持安全生产；这主要是由于所有车间员工对安全的重视，也是由于公司领导对车间员工的安全培训和监督。

过去的一年，是成功的一年，是成绩和问题并存的一年。既要看到成绩，也要看到问题。今年没有做好的，或者说没有做好的，是我们明年改进的重点。

目前车间存在的主要问题是:管理粗放，可以做的更细致，更规范。毕竟培训内容一定要落实到实际工作中才能有效。包装部门原辅材料单耗还是比较高的，明年的重点是如何节约成本和精致包装，这不仅需要车间的大力度，还需要采购和设备部门的协助，以降低维护成本。只有共同努力，才能尽可能降低单耗。

车间里还有很多文章要做。如何避免返工，如何做好自己的定位，如何使用原辅材料，如何实现退料的及时性，都是我们需要做的事情。

总之，过去的一年给车间带来了许多收获。我希望在新的一年里，在全体员工的共同努力下，通过上一段楼梯就能实现。在公司领导田先生和李xx先生的带领下，包装部门一定会再攀高峰！

车间工作人员个人总结篇四

并召开安全生产月活动动员会，车间管理人员和安全员参加的专题会议形式举办安全月活动计划安排并组织实施。

通过本周的安全宣传教育活动，使车间员工在交通、职业健康、防水防汛等各方面更进一步加深了安全意识和认识。

车间悬挂横幅、创办板报等形式进行宣传。

根据交通运输部安全主题平安交通、人人有责加强对驾驶员的交通安全教育，组织专(兼)职驾驶员及私家车驾驶员认真学习《道路交通安全法》、《交通运输部关于进一步加强安全生产工作的意见》，进一步增加交通安全意识。

围绕20xx年安全生产月活动主题，结合公司实际，车间安排了一次触电应急预案演练，提高员工和有关人员的安全意识和应急防范、处置能力。

根据演练计划，参演机台员工开始模拟演练。

由当班机台操作工模拟操作设备时不小心触电；事故发生后

同机台人员发现有人触电，同时呼救有人触电，并立即停机，车间当班电工、班长等人员听到呼救立即赶到现场，并同时呼救通知车间应急处置小组；车间处置小组立即到达现场。

当班电工到达现场时，首先立即对设备断电，然后，其他人员在设备断电后将触电人员在第一时间救下并就近将伤员平放在地面，当班电工根据自己专业知识进行现场急救。

车间处置小组人员到达现场后，根据现场情况判断是否需要紧急疏散其他人员或进一步通知公司、急救部门等相关人员和部门。

事故发生后，清点人员数，分析事故原因。

根据此次演练看，车间员工都能积极参加，并积极学习此类事故的处置方法，通过这次演练能够基本了解到此类事故的

相关步骤。

但通过这次演练也暴露一些不足之处，例如，在事故发生时，周围其他人员没有积极参与救援和有组织的撤离；处置小组到达现场后，除救治伤员外没能按要求隔离现场，认真查看现场是否存在其它安全隐患，以及及时分析事故发生原因。

车间组织的本次演练基本达到了预期的演练效果，使车间所有职工更好地理解掌握了触电事故的现场处置方法方式。

期间安标小组成员根据小组职责分工，对危化品、消防安全、特种设备、安全用电、定置管理、职业危害、设备设施进行安全知识与技能培训，对登高、危化品操作等有要求的岗位进行考试发证上岗。

达到预防事故和降低伤害的目的。

车间工作人员个人总结篇五

当20xx年的第一场雪在新年的钟声飘落时，我们送走了20xx年。回顾已经过去的20xx年，在过去的一年里，我们圆满完成了这些产品的生产计划，并且在这些产品的生产过程中我们取得了较好的业绩，但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。

1.1 分割出成、装盒开条出成、充填检品出成有所提高

分割出成、装盒开条出成、充填检品出成直接关系到生产的产品能否赢利，提高分割出成、装盒开条出成、充填检品出成是生肉车间工作重点之一。

分割出成、装盒开条出成的高低与脂肪去除多少有很大关系。为了尽最大可能提高各工序的出成，在进行分割、装盒开条操作时，严格控制脂肪厚度不能超过10mm。当某批原料肉中

脂肪比例较低，要求分割、装盒开条只去除囊脂，最大限度保留脂肪。装盒组的装盒质量直接决定充填检品出成。装盒组装出来的原木质量好，则充填检品出成高；反之，充填检品出成则低。因此，提高装盒原木质量至关重要。在装盒过程中，要求：开条人员严格控制脂肪厚度，提高开条出成，应该去除的囊脂一定去除充分，不该去除的必须保留；装盒人员不准用刀；装盒过程中操作人员一定要充分考虑肥瘦搭配、原木要充分压紧装平，同时要考虑肉的纤维方向，严格执行产品工艺要求，提高充填检品出成。

1.2装盒组装盒用粉量有所下降

装盒组装盒过程中所用的混合粉由粘结剂和乳清粉按照一定的比例均匀混合而成。在相同的条件之下，用粉量越少，则成本越低。因此，必须严格控制用粉量。装盒时，装盒人员不准用刀，避免将肉块切的太碎，同时，开条人员严格按照尺寸开条，避免尺寸太小或过大，减少装盒过程中不必要的拼接和切割操作，避免装盒人员工作效率的降低。

2.1进一步增强全体人员的成本意识，提高工作效率。

节约人工成本，如果生产计划变更时，必须立即进行人员的重新配置，减少加班或者不必要的空闲时间；生产前，对相关的工器具、设备、设施进行检查、维修，不能出现因为设备、工器具的无法正常运行而造成工人待机时间。

2.2车间卫生管理存在需要进一步完善的地方

食品生产过程中的卫生管理是食品企业自身管理的重要内容，也是保障食品质量的重要手段，加强车间的卫生管理包括：设施、设备的卫生管理、人员的卫生管理、原辅材料的卫生管理、储存、运输的卫生管理、生产过程的卫生管理。生产过程中一旦出现异物，必须查明异物的产生原因、混入途径，从根源上去除异物。

（1）设施、设备的卫生管理

设施、设备等均应保持良好的工作状态，由专人定期的负责，全面检查设备、设施等使用是否规范，对于不规范的情况及时纠正，并做记录，对于损坏的和生锈的设备、设施应及时维修或更换，防止可能发生的对食品的污染。器具应严格按照规定的程序进行清洁、清洗、消毒，在清洁、消毒时应注意；彻底湿润被清洗的物品的表面，清除表面的污物，使欲清除的污物处于悬浮状态，易于冲洗；清洗、消毒后工具应用清水充分洗刷，以免残留有洗涤剂 and 消毒液。

（2）人员的卫生管理

与生产有关的人员必须定期的进行相关的食品卫生知识的培训，提高生产工作人员的素质，增强其食品卫生的意识。主要从这三方面着手，第一，重视个人健康，培养良好的卫生习惯。食品企业的生产人员，尤其是直接与食品接触的人员的健康状态将直接影响食品的质量，因此，制定正确的生产场所消毒程序，培养操作人员良好的冲洗、清扫、消毒工作场所的习惯，以保持清洁、卫生的生产环境，有利于提高产品的质量。第二，重视操作卫生，与生产有关的所有人员均不得佩戴手表、戒指、项链和耳环等首饰，以免妨碍清洁、消毒工作或落入食品中，操作人员必须严格按照规定的程序进行洗手、消毒。第三，保持着装的清洁，进入车间的人员必须穿戴整洁的工作服、帽、鞋等，工作服、帽、鞋等必须保持清洁、卫生，定期的杀菌、消毒，被污染物污染后及时清洗、消毒或更换，特别是头发应用发网罩住，不得露出帽外；围裙、套袖、口罩等应加强管理和检查，以免这些用品污染水产品。

（3）原辅材料的卫生管理

原辅材料的卫生直接关系到产品的质量。对于各工序所用原辅料的接收，由各工序组长负责，在生产中如果发现原辅料

在色泽、气味方面有异常，必须立即停止使用并及时汇报，在得到可以使用的通知后方可继续使用。

（4）储存、运输的卫生管理

2库、3库、解冻间应保持清洁、卫生，不得存放无关的物品，同时应保持良好的温度

条件，要定期的进行清扫和消毒。冷库里的托盘等工具也应经常清洗、消毒，使用时防止产品损伤，避免异物混入产品。

（5）生产过程的卫生管理

食品应该无毒、无害，符合应有的营养要求，具有相应的色、香、味等感官性状。为了消除食品生产过程中的影响产品质量的因素。首先，严格控制操作卫生，认真执行生产工艺标准和规程，定期检查并作详细记录。其次，提高人员素质，增强操作人员的安全、卫生意识。最后，做好基础卫生工作，严格执行各种操作规范，如洗手程序，工器具洗刷、消毒程序等。

2.3相关工序的生产操作不符合操作规程

各工序都有与之相对应的操作规程。班组长必须熟悉各工序的操作，经常检查操作规程的执行情况，发现有不符合操作规程或其他异常情况必须及时汇报，不要隐瞒、随意判断，通过事先采取对策防患于未然，避免无用的作业生产。

2.4生产过程中，相关记录必须同时完成

生产过程中，发现某些工序的记录不符合要求。

记录是进行产品质量溯源的依据，用以证明完成的所有生产步骤都是按照确定的规程进行的，产品达到了预期的质量和

数量。记录是在生产过程中产生的书面文件，完整、真实的记录能够证明产品达到了预期的质量和数量，重要的是，记录有利于产品的质量溯源，一旦消费者发现产品存在问题，我们可以通过对相关记录的核查来寻找问题产生的根源，从而彻底解决问题。同时，记录有助于改进工艺，有助于总结、回顾，提高工作效率。因此，某工序中存在虚假记录或者没有记录，那么将无法确认此工序操作的可靠性，无法评价此工序的适宜性。

记录必须科学、实时、详细、如实，这样的记录才有意义；而虚假记录不仅没有意义，而且是有害的，因此记录的填写必须：

a□实事求是的如实填写，不做虚假记录；

b□实时填写实际数值，不能凭印象或经验提前填写

c□所作记录必须尽可能的详细，不能简写或略写

d□倘若忘记实时填写，不能根据回忆填写

e□若出现填写错误，保留错误的数值，填上正确的数值后签名

2.5进一步加强车间安全生产教育，提高全体员工安全生产意识

20xx年生肉车间3人在生产过程中出现工伤的情况，究其原因主要是相关人员的安全生产的意识不强，操作时没有严格的执行相关规程。因此，必须加强全体员工的安全生产教育；班组长加强监督，及时纠正不规范的操作，同时进一步教育工人团结协作，避免出现人员工伤现象。

车间生产的正常进行取决于诸多因素，这些因素中，人员的

意识包括：成本意识、产品质量意识和安全生产意识等至关重要；提高全体员工的这些意识，进一步加强生产管理，改善各工序的操作，提高出成，降低成本，争取圆满完成20xx年的生产任务。

车间工作人员个人总结篇六

xx上半年即将过去了，回首过去的半年，在各位领导的带领和各个部门的支持下，取得了一些小的成绩同时也存在一些不足。在此，我作为cnc车间的主管对本车间近半年来的工作及得失做出总结并制定出下半年的工作计划，同时祝愿公司的明天更美好！

在完成产量的同时，也产生了不少质量问题：相对于20xx年下半年来说，车间的品质方面出现了下滑，表现在技术人员调机失误发生了三次，共计报废产品将近100张。外部投诉明显增加，主要为尺寸方面的投诉；生产中的报废相对于去年有所减少，但和本部门的目标还有一定的差距。要严把生产工序的每一个质量控制关，通过车间的早会提高员工质量意识，坚持操作员为第一质检员的观点。根据工人的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面现场操作实践，保证每一个新工人在独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法，同时班长也在生产过程中的每一个环节严控质量关口。通过各个方面的努力，相信产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

相对于去年本部门人员的高流失率，公司为操作员提高了工资待遇，同时改善了员工的工作环境，使本部门的员工流失率明显减少，上半年员工流失率基本维持在5%以内。由于本人及以下的两个班长管理经验不够，和员工的沟通不足，导致管理中出现一些问题；对上级的要求和规定执行也不是很到位，这些方面都有待提高。

和去年相比，机器故障频率明显减少，基本没有因为机器故障方面的原因而影响到交货，机器维修次数减少50%以上。

辅助材料比去年用量减少三分之一以上，主要是因为对辅料做好了预算，严格控制用量，实行以旧换新管理。人员上进行精兵增效，去年cnc车间人员最多时达到42人，年底时在朱总和艾总等各位领导的带领下对cnc实行了一人开两机，复膜两班合为一班等方面的措施，共计精减人数22人。提高了人员利用率。

和去年相比cnc人均产值提高了50%以上。在上级领导的关注和本车间全体人员的共同努力下cnc开展了空岗补位，调机员空闲时间利用及雕刻工艺改进等方面，充分调动员工的积极性和做事的主动性。使上半年的效率比去年有了明显的提高。

去年与今年保持了本车间无重大安全事故，员工工伤为零。

在黄主管的督导下，对机台的位置重新布置、摆放。对车间进行区域划分与标识cnc车间5s方面和去年相比有较大的改善。

保证车间设备设施的安全性、可操作性。加强设备的日常保养和维护，实行专人专管，操作员自己使用的设备自己检查，自己维护、保养。加强员工安全生产教育，做到本年度零工伤零安全事故；加强生产现场的卫生清洁管理，使各岗位的生产现场管理达到5s的标准；加强基层管理与员工之间的沟通与互动，组织以车间为单位的活动，提高员工的归属感以及主人翁精神，以饱满的热情投入到工作中。

加强员工品质意识教育，告诉他们产品的质量关系到公司的生存，而好的品质是生产出来的，不是靠检查出来的；让他们从心里认识到品质的重要性；下半年本部门的雕刻不良目标为：每月一单以内。

加强易消耗品及物料的管理，进行以旧换新以节约成本；下班时不关设备电源、不关空调、不关灯的现象也屡有发生，鉴于目前的浪费现象，首先培养员工的责任心，制定有效的制度，对违反规定人员进行相应的经济处罚。通过一切手段节约成本。

首先要从提高员工的生产效率开始，对员工进行定量管理，对产量高的品质做的好的员工进行奖励，反之则考核，用治度的手段对员工进行绩效管理，打破吃大锅饭的现象。合理安排生产计划，控制员工不必要的加班；提高机台利用率，减少停机待料时间；控制员工离岗时间，空岗时由技术员补岗作业。

车间工作人员个人总结篇七

安全是企业发展永恒的主题。车间管理层认为没有安全就没有效益，因此在车间运作和管理中，以各种形式对员工灌输“以人为本，安全第一”的安全工作思路，使员工的安全生产意识、应急事故处理能力有了显著增强和提高。此外，车间管理层实行夜间值班和班外巡检相结合的方式对工艺班组的生 产、工艺指标、劳纪进行监督考核，提高了员工安全生产的自觉性。特别在冬夏两季的“四防”预案的制订上，坚持少形式、重落实，杜绝做表面文章，以岗长为主的不定期安全普查，多出安全隐患被发现，并及时得到整改和消除。总之，各项安全措施的制订和实施，本年度没有出现设备、人身安全事故，为公司的安全生产打下了良好的基础。

车间借助于公司两次加薪的东风，紧抓契机，充分调动和发挥员工潜能和聪明才智，大胆创新，参与改造，以合理化建议的方式上报车间。对个别思想落后，工作消极的员工，密切注意思想变化动态，及时做好思想工作，激发其劳动热情。车间管理层自身也在不断学习总结，积累管理经验，结合科学管理，提高员工凝聚力。全员竞聘中，对个别有强烈求知欲望的员工，大胆地进行了调岗，以满足积极进步心

态，通过半年的测评，收益甚好。在对基层管理人员的任用上，做到了知人善用，因岗设人整个车间出现了“能者发挥其长，健者不遗余力”的空前高涨的工作热情。下半年，因受世界金融危机影响，企业命运堪忧，员工思想动摇，工作热情骤减，车间迅速及时调整思路，加大管理力度，在鼓舞士气，消除疑虑方面煞费苦心，才终使各项工作稳步向前推进。

合成车间运转设备约计30多台，如何提高设备利用率，一直是困扰管理层的难题和追求的目标。（1）严把备品备件入库质量。在每月呈报的备件入库时，组成了由技术员、设备员和保全岗长三方共同验货小组，重要、关键部件由主管、设备科亲自验货，并坚持原则和标准，不含糊、不纵容，坚决不让非合格品流入生产岗位。（2）严把设备检修质量。加大了对保全岗位的管理，提出了严要求、高标准。特别在10年度大修试车中，基本上无大的质量问题出现，为今后两年的生产提供了保障。（3）加强设备维护保养。车间将诶和设备特点，制订了详细地日常维护和操作管理制度。严查操作工和维修工的巡检质量，严格执行润滑油使用制度，把事故消灭在萌芽状态。通过以上三措并举，设备运行周期大大延长，好多几台创造了安全运行历史记录，维修费用比去年同期大大降低，确保了生产的长周期安全运行。

针对工艺指标的执行，建立了严格的质量管理和责任追究制度，奖罚分明，公开公正，以激发员工劳动热情。通过对生产流程和状况分析论证，在10年度大修中，及时对一米铜塔填料、上下加热器、2#合成塔内件和触媒进行了更换。目前，精炼、合成系统运行平稳，双塔能达到12.5吨每小时的生产能力，充分显示了流程改造优化后的强劲势头，各项指标稳定运行，且操作弹性较大。

五，向管理要效益，努力降低消耗，注重修旧利废。

通过制订结构严谨、合理高效的节能措施，继续挖潜摸索，

本着“大处着眼，小处着手”的原则，把节能降耗做细、做严，努力控制各项成本支出，同时要求员工科学合理控制电耗、油耗、水耗，堵塞一切“跑、冒、滴、漏”现象，对油房的废油回收、保全的废件修复、阀门组的阀门维修工作提高和加大了管理力度。以上措施的实施，成果颇丰，为公司节约了一笔客观的资金。

现场管理一直是车间工作的外部形象，同时也贯穿于整个管理当中。对现场卫生实行了不定期检查考核制度，平时日常形成了以岗长、管理层齐抓共管的局面。车间整体面貌较去年有很大改观，远远走在了其他兄弟车间的前面，并多次得到公司领导的赞扬和认可。

在总结和肯定成绩的同时，我们不得不正视工作中所暴露出来的不足：

1、对基层管理人员管理力度不够，导致产生了“上面雷声大，下面雨点小”的不良局面，这在一定程度上影响了车间工作的有步骤、有计划的推进。

2、关键工序上出现的操作能手的断层现象，导致了大修后期中出现了一些制约因素如：热交的串气、触媒的中毒，废锅安全阀的跳启，充分暴露了员工在操作技能方面的欠缺，更为下一步工作提出了挑战，指明了方向。

20xx年就要来了，昨天必将成为历史。合成车间针对目前的生产和工艺状况，讲继续加大管理力度，向管理要效益，向低成本战略挑战，继续发扬勇于进取的开拓精神，进一步优化与挖潜，配合“1830”的发展目标，把车间工作提高到一个新的台阶，具体从以下几个方面着手：一、针对10年度的不足，积极制订措施，自我加压，消除制约因素，打破被动局面，使车间各项工作在09年度能健康、平稳向前推进。

3、认真把握当前的平稳态势，抓好工艺指标和设备的管理及

运行，确保二大六机满负荷运行，稳产、低耗，胜利完成全年生产目标任务。

4、进一步抓好安全生产工作，促进公司安全目标实现，让安全教育深入人心，把员工安全意识提高到一个新的层次。

五、全力配合公司的各项技改，完成公司、生产处下达的各项工作指令，时刻和公司的思想保持一致，步伐保持协调，为公司的发展保驾护航。

1、加大节能降耗力度，打造低成本战略，争取全年吨氨耗铜30克，油耗0.54kg，加大修旧利废，争创行业能手，以此来抵御世界金融危机带来的负面影响。

车间工作人员个人总结篇八

20xx年是新安江分公司全钢分厂快速发展的一年，在公司的统一战略部署和分公司领导密切关心指导下，以及全钢分厂厂部领导的'正确领导下，成型车间全体干部员工努力克服新设备安装、员工进出频繁、场地紧缺等实际困难，全力以赴，上下同心，紧紧围绕公司、分公司和厂部各级的工作思路开展工作，狠抓安全、生产、工艺、设备、成本等各项基础工作，从工段、班级的基础管理抓起，落实目标管理责任，推行绩效考核，较好的完成了全年各项业务工作计划。现就车间一年来的主要工作作如下总结，敬请领导审阅：

一、以人为本，正确引导，教育为主，处罚为辅，全面提升安全、5s工作：

1、从员工安全培训入手，切实提高员工安全意识；

2、从设备安全技术改造入手，全年完成安全技改8项，提高设备本质化安全，从硬件设施的安全性上面，杜绝由于员工违章操作而引起的工伤事故，查隐患，查现场，查违章，保

安全，促生产。

3、坚持不懈抓现场文明卫生、定置管理，努力提升“5s”管理，全年累计各类检查400余次，组织员工整理整顿，清洁清扫180余次，排除安全隐患500余处，整改“5s”不合格项1020余项（制定了钢圈周转区、带束层周转区等），生产现场清洁生产工作逐步得到改善。

二、以硫化最大化生产为宗旨，硫化零脱节为目标，精心组织生产：

深挖内部潜力，致力于创新管理，大胆尝试，通过三鼓成型机“三人操作”减人增效，开12小时班次应对人员紧缺局面，大力推进半制品定置管理等措施，成型产能稳步提升，1月—11月完成折标4015370条，生产完成率96.01%，目前成型量已达9150条/天。（其中下涯产量1500条/天）1月—11月成型完成情况列表：

1月—11月成型完成情况折线图：

斜裁线生产折线图：

直裁线生产折线图：

三、以“公司品质年”精神为指导思想，注重细节，精益求精，追求完美品质：

通过过程控制，预防在先，责任到人，落实到位，稳定操作，改善质量。积极开展质量攻关，操作比武等活动，不断提高员工操作技能，培养了一大批操作能手，为下道工序提供高品质的胎胚奠定了坚实的基础，1月—12月综合合格率如下表：

从以上图表可以看出，综合合格率指标一直处以目标99.30%以下，根据人机料法环进行分析，终究根底在于几大病疵的

高发、多发，如胎稀、肩泡、侧泡等等。

车间工作人员个人总结篇九

- 1、负责焊接及机加工车间的生产管理
- 2、负责环保水处理设备的组装生产
- 3、负责环保水处理系统的成套生产
- 4、加强生产质量控制，保证质量指标的实现
- 5、严格执行工艺纪律，完善加工产品的工艺文件，并教育指导员工严格执行

40岁以下，高分子材料、机械或工程相关专业大专以上学历（其他专业也可以），受过生产管理、管理技能、产品知识等方面的培训，三年以上管理工作经验，熟悉生产型车间各项工作（如果有类似环保设备组装的经验更好）；掌握生产作业管理知识技能；熟练操作办公软件（必须能看懂cad图纸，如果能操作cad软件更好）。工作自主，责任感强，有较强的人际沟通能力；有较强的管理能力，富有团队合作精神。