

2023年电子厂每周工作总结(通用8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？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

电子厂每周工作总结篇一

各位领导、同志们：

大家好! 20xx年是我公司发展史上一段重要的里程碑，在基建与生产同步进行的艰苦条件下，我们团结进取、迎难而上确保安全生产运行322天，完成全年安全生产任务。回顾20xx年的工作，首先感谢公司领导对我部门工作的支持与帮助，感谢所有班组长以及员工，在这坎坷的一年里勤勤恳恳，兢兢业业，共同努力，圆满的完成了公司下达的各项工作指标。在这一年里，本部门全体职工虚心学习业务技能、踏踏实实地干好本职工作，以饱满的工作热情和端正的工作态度为动力车间顺利完成公司下达的各项任务做出贡献。下面我将动力车间一年的工作情况进行一下总结：

20xx年动力车间全体职工始终坚持“安全第一，预防为主”的方针不动摇，牢固树立“如履薄冰，如临深渊”的思想，积极落实安全生产责任制，加强全体职工的安全教育，坚持思想到位、责任到位、措施到位、工作到位，确保安全管理工作落实到班组、落实到个人，落实到运行的全过程。

年初，部门与班组签订了安全目标责任书，班组与个人签订了安全目标保证书，建立健全了安全网管理体系，强化了职工安全生产意识，端正了职工的工作态度，为部门搞好安全生产工作打下了坚实的基础。创建班组安全标准化管理，真

正做到“全员、全方位、全天候、全过程”抓好安全管理工作。重点从防止人身伤害、人员责任事故、设备事故和障碍、反习惯性违章上深入开展工作，切实落实各级人员的安全责任，确保本部门20xx年安全管理目标的顺利实现。

在开展的春、秋季安全大检查工作中，班组安全网成员层层落实安全生产责任制，在保护人身安全、防火、防雷、防雨、防冻保温、防止保护不正确行为、反违章等方面开展工作，严抓安全管理规章制度的贯彻落实，顺利完成了各项任务。

安全工作是一项长期性的工作，不能一劳永逸；安全工作是一项周到细致的工作，决不允许出现丝毫漏洞；安全工作是一项群众性的工作，光靠领导的重视和发口号性的文件是远远不够的，需要全体员工的积极参与与广泛推广；安全工作更是一项不断产生积累效应的工作，需要不断强化基础，全过程管理，否则任何一个细小环节的疏忽或缺失，都可能使苦心经营的整个安全大厦轰然倒塌。而班组则是事故控制的基础，抓好班组反违章工作，是防止事故的关键防线。

为实现我公司创建本质安全型企业的安全目标，本部门要切实做到运行、设备、人员、环境、管理五个方面的本质安全，认真落实执行公司的安全生产目标管理，及时检查保证措施的执行情况，确保“创建”工作的顺利进行。

2 成了对铸锭的一次水阀门的改造。确保铸锭车间30台铸锭炉的水、电、气正常运行。

2、完成纯化车间#4台变压器及0.4kv低压配电柜送电工作和向纯化车间2台电子束炉提供正常生产所需的水、电、气供应，督促电建完成了对纯化的一次水阀门的改造。并为纯化车间后期6台电子束炉的水电安装做好了前期准备工作。

3、完成了化学车间新增6面低压配电柜及一台干式变压器电缆敷设并成功送电，化学车间电容补偿柜安装完毕并成功投

运。对化学车间的引风机、中和釜、废酸泵、碱液循环泵、冷水机组、循环烘烤箱，以及所有检修箱等新安装设备成功送电并投运。

4、完成了单晶车间#1、#2、#3、#4、#5变压器以及80台单晶炉的电缆敷设工作，并对单晶车间#1—#5变压器送电（所带负荷为单晶#1—80#单晶炉），保证了单晶一期80台单晶炉的正常通水供气，为单晶二期80台单晶炉的安装做好了前期准备工作。将单晶车间所有检修箱进行送电投运，并对配电室及单晶炉下的电缆沟铺设盖板，封堵了变压器与配电室之间的过桥母线孔洞。

5、完成了生活区配电室电容补偿柜的安装并成功投运，先后给办公楼、成品库、化验室、备品库、机电仪修车间、宿舍楼、食堂成功送电供水，并督促电建完成了化验室纯水供水管线的改造。并为切片车间水电安装做好了前期准备工作。

3 实现远方程控操作并成功投运。完成了循环水母联柜备自投装置投运，循环水高压配电室3台冷水机组的电缆敷设工作使冷水机组成功投运，循环水电容补偿柜安装并成功投运，所有检修箱安装完成并投运。

7、完成了35kv变电所#1主变正式母线桥的安装及14面35kv高压柜基础下沉处理工作；完成了35kv变电站35kv□xxkv开关及综合保护的带电调试工作，并对xxkv保安段进线开关与计量柜位置进行调换工作顺利完成了xxkv保安段电源改造和xxkv□35kv系统保护调试工作。

8、完成了铸锭车间配电室、纯化车间配电室、化学车间配电室、循环水配电室□xxkv以及35kv配电室的绝缘胶皮的铺设工作，封堵了施工遗留下来的孔洞，完成了电缆夹层以及电容器室□35kv□xxkv配电室、监控室的正式照明工作，并对35kv□xxkv□电缆夹层安装屋顶风机。

9、完成了全厂的亮化工作即完成了太阳能路灯的安装。

本年度，本车间在抓好职工的思想教育工作上做了许多具体的工作：首先确定了部门的工作思想“虚心学习、态度端正、积极配合、不断提高”。围绕这一主题，部门各班组认真开好班前会班后会、事故分析会、加强政治学习，部门管理人员采取形式多样的方式、方法与职工进行沟通、交流，加深了部门管理人员与职工之间及职工与职工之间的了解，加强了部门人与人之间的理解和宽容，提高了整个集体的凝聚力。其次搞好动力车间的合理化建议工作，认真对待班组成员提出的建议和意见，解决职工的后顾之忧，调动了职工的工作积极性。

1、认真做好设备台帐，备品备件记录，详细记录设备有关检修、调试数据，加强巡检力度，积极与设备厂家、仪修车间相配合，做好设备的保养和检修，通过设备维修通知单制度，严格要求仪修部门做到“应修必修，修必修好”的原则。

2、为了提高设备的安全可靠性，解决设计不足带来的问题，在设备轮换时加大检修力度，在春检时我部门及时处理了循环水#1变压器在施工过程中造成的变压器渗油问题。秋季安全大检查中发现并集中对35kv所用变柜、母联柜、计量柜异常声响问题进行了处理并对35kv□xxkv所有配电柜及直流屏、动力柜进行了清扫，对所有xxkv配电变压器逐一进行清扫，紧固变压器上部分松动的连接螺栓防止了事故的发生。处理了35kv互感器极性接反问题。及时更换了xxkv 5201开关柜上综合保护装置的主板，并对纯化车间c442开关上烧坏的3个电流互感器进行了更换维护。完善了各电缆沟以及各配电室的防火漆、防火墙工程，完成了各配电室及各变压器室的防鼠挡板安装加固工作。通过这些工作，进一步满足了设备的安全稳定运行。

年初本部门完成了动力车间的组建，并不断完善动力车间的

各项规章制度，加强电气、循环水运行人员培训考核工作，加大新员工的岗位培训力度，不断提高部门职工专业技术水平，通过常规培训如：技术讲课、考问讲解、技术问答、技术考试、事故预想、反事故演习、外出培训及岗位取证等多种形式的培训工作初步解决了本部门年轻职工多、专业技术理论不足，现场动手解决实际问题的能力不足等问题，从而基本实现运行人员达到“一岗多责”，人员技术素质全面得到了提升。

1、安全意识薄弱

动力车间的员工，98%是参加工作不到一年半的新人员，工作中的安全意识薄弱，主要表现在对身边的危险源认识不清，习惯性违章较为普遍，工作中的随意性多；安全管理上存在骄傲自满的心理，对安全形势盲目乐观，缺乏忧患意识，尤其是在较长时间的安全稳定运行形势下丧失警惕性。 措施：

- (1) 加强安全教育培训工作；
- (2) 加强现场安全监督检查；
- (3) 加大安全设施投入，加大安全考核力度；
- (4) 加强劳动纪律管理；

2、专业技术水平低

主要表现在，部分员工对设备工作原理及设备的工作流程不是很清楚，判断处理事故的能力较弱，动手能力有待提高。 措施：

- (1) 加强技术培训工作，每月进行一至二次技术考试，好的奖励，差的考核；

6 (2) 每月进行一次反事故演习，从而提高员工在事故情况下的处理能力；

(3) 每月进行一次技术讲课和技术问答；

(4) 必要时可聘请设备厂家到现场进行技术讲解；

(5) 必要时可派部分员工到厂家学习；

3、管理不到位

主要表现在，管理制度不完善，监督检查不到位，管理人员少。 措施：

(5) 建议公司尽快配齐动力车间各专业管理岗位人员，使各项管理工作程序化；

4、设备缺陷处理不及时

主要表现在□20xx年的运行工作中发现设备缺陷故障xx0多项，多次以书面形式上报，但实际故障缺陷消缺率仅为30%，施工基建方面遗留问题居多。

措施：

(1) 严格执行公司的【设备缺陷管理办法】；

(2) 任何消缺工作必须开工作票，不允许无票私自进行消缺工作。值班期间的现场缺陷必须及时汇报部门值班领导。

(3) 加强设备检查，及时发现设备缺陷，及时联系处理。

(4) 积极配合厂家及检修人员处理设备缺陷，及时验收。

在今后的工作中，动力车间将一如既往的坚持“安全第一、

预防为主、综合治理”的安全方针，从人员无伤害、设备无缺陷、系统无故障、管理无漏洞上深入开展工作，对20xx年的安全生产和管理中暴露出来的问题要积极整改，规范班组的安全管理工作的同时，也推动班组安全文明生产的工作的顺利进行，确保部门安全生产目标的顺利实现。

在即将到来的20xx年里我部门将继续发扬20xx年安全管理中的优良作风，结合部门20xx年的安全生产目标，发挥年轻人敢于拼搏、积极进取的精神，加大对20xx年的安全管理的薄弱环节的治理，严格按照安全标准化管理的标准和要求，发挥每一位员工的主观能动性，做好20xx年的安全生产工作，具体安排如下（贯穿全年）：

- 1、认真执行公司安全生产目标管理，制定部门的安全生产目标和班组确保目标实现的保证措施，并且车间管理人员要及时检查保证措施的执行情况，确保本质安全所要求实现的人员无伤害、设备无缺陷、系统无故障、管理无漏洞得以顺利实现。
- 2、始终坚持“安全第一，预防为主、综合治理”的方针，认真执行安全操作规程，做到安全、文明生产；全面完成公司下达的各项工作任务，做到月、周有计划，日有布置，月有总结；认真搞好部门安全教育培训工作，组织职工广泛开展安全技术革新，不断提高工作效率，营造良好的班组氛围，调动班组成员的工作积极性，促使职工主动担负起安全责任，形成“我要安全”的工作氛围。
- 3、进一步完善车间各项管理制度、运行规程。
- 4、认真执行落实两措计划并实施，在每个季度末进行检查。
- 6、安全活动方面，开展职工能够接受的多种形式的安全生产活动，如安全讲座、事故演习、安全知识竞赛、安全技能训练、事故通报学习、违章分析与反思、每周的安全生产分析

例会等。认真组织班组学习上级下发的各类文件，督促文件精神领会落实，对典型事故要加强分析讨论，强化自我保护意识，使职工从“要我安全”向“我要安全”转变。对季节性安全大检查的查出问题的整改情况不够具体进行整改，将查出问题的整改情况细化落实到人，制定整改项目的完成时间及完成情况，形成闭环。

7、加强两票三制的监督执行力度，尤其是安全措施的执行与恢复

9 过程，以及杜绝单人无监护的情况下进行工作，杜绝盲目的凭经验进行的工作，保证人身和设备的安全，及时补充正确符合现场实际的安全措施和注意事项。

8、对电气工器具、安全防护用品的定期检查要严格执行。

9、对春秋安全大检查、安全月活动要认真动员，组织开展，除了按照检查的项目开展外，尤其是对检查出来的问题要及时形成自查表，将查出问题的整改情况细化落实到人，制定整改项目的完成时间及完成情况，形成闭环。另外，要积极开展迎峰度夏及防冻保温工作的专项整治大检查活动，对排查到的隐患要及时整改，保证运行设备的稳定运行。

10、开展个人十项不安全因素的查找，并制定出相应的措施进行整改，形成自查表，有人负责监督、检查。

11、认真开展文明生产工作，加大巡检的力度，消除事故隐患，提高动力车间班组事故预控能力。使动力车间的安全生产管理上上了一个新的台阶，保证各生产车间的水、电、气正常供应，安全顺利完成全年指标。

12、班组标准化管理达到xx0%□

电子厂每周工作总结篇二

经过20xx年一整年的工作进程考验，在钣喷车间人员流动性大的前提下，现钣喷团队班组配置基本成形，通过各位员工的年终总结来看，发现以下几点：

- 1、在过去的20xx年里，钣喷车间全体人员在工作技能、经验和团队配合都有了一定的提升。
- 2、现有钣喷人员，对现有公司整体的大环境还是表示满意。
- 3、钣喷车间人员在工作中表现出，对20xx年的工作憧憬，积极备战，力求完善自我。为自己和公司，创造更多的产值和利润。
- 4、车间人员在总结中积极开展批评与自我批评，从自身角度挖掘在日常工作中的欠缺与不足，并表示在明年的工作中及时更正不足，发扬团队精神，互相学习沟通，争取认真圆满的完成下一年的工作任务。
- 5、由于钣喷车间人员相对较少，车间员工也希望钣喷人员尽快配备完整，减轻现有工作压力。在工作压力大的时候，能够以最快的速度完成工作任务。
- 6、同时员工希望公司能够有罚有奖，建立奖罚制度，激励员工用更好的心态，更高的效率去完成自己的本职工作。

电子厂每周工作总结篇三

我是**环保机械四车间的一明普通工作者田**。

自从**集团环保公司来招贤镇建厂开始我就来到这一大集体，溶入在**这一大家庭里，在这里生活在这里学习，这也是我生命记忆里的第一份工作。能在这样一个广阔的大集体工作

也是我感到非常骄傲的事。

一三年就快结束了，回想起今年一年的工作，还是历历在目，我们厂也有一个很大的跨越。今年同比往年相比，我感到干劲比一前更足了。订单接连不断，任务越来越多，这也使我不断学习进步的动力。上半年我从事二车间下料工作，我自己肩负着从车间的生产用料，任务较重，但是为了公司发展，我不怕吃苦，加班加点，节时间，提效率，在生产中不断学习，终于在年中总结中没有让公司领导失望成功完成了各项指标任务。

下半年公司转形，为了公司更有力发展，经领导研究安排，我被调到新组建的下料班工作，去完成全厂四个车间下料的工作，一下了感觉任务更重了，为了不影响全厂生产我白天努力工作，晚上回家加班学习各项本领，提高效率，提升质量，合格快速的去完成各项任务！十一月份，为了更好的完成印度钢结构这批项目，新组建了四车间，因工作重人手少，我又被重新调到四车从事工作，加班加点努力工作完成各项工任务，我现在从事新上项目托搵包胶工作，这一新的工作又是我，再次奋斗学习进步的动力，一定不会让司公失望！

在公司工作了这些年，我就本着，公司是我家，公司发展，我的小家才会更好的原则，可尽职守努力工作，充当着，**的一块砖，一滴水，那里需要我就到那里。为公司发展奋斗！

一四年新的起点新的开始，我会更加努力学习知识，用科学为公司发展努力！

电子厂每周工作总结篇四

20xx年的工作已圆满结束，这一年是准备车间稳定提高的一年；回顾过去的一年，在公司领导的正确带领和车间全体干部职工的共同努力下，以公司的方针为指导，以公司的生产

目标努力奋斗，准备车间生产各方面逐步从正规走向稳定，借此年终之际，对我车间20xx年的工作情况向领导做汇报如下：

1、生产情况汇总（部分主要指标）

a□好轴率对比曲线图

b□疵布率对比曲线图

备注：1、本年度主要疵布率集中在1月份2月份和3月份因纱线棉结挡起经向起结疵点，上图看出自3月份以后经公司领导与车间技术人员探讨并采取措施后明显改进；且全年疵布率一直保持较稳定的状态。

2、生产过程开展的主要工作

2.1人员方面□20xx年市场主导生产，织造由低纬密转向高纬密，公司领导对生产品种一系列更换对车间的生产造成一定的冲击，加上车间个别各工序人员变化较大、流动频繁，人员的稳定和快速培养亦成为重要工作之一；同时人员稳定即意味着生产的稳定□20xx年准备车间一直将人员问题上放在首要课程。一年来在车间领导班子的共同努力下，针对人员紧张情况做出种种措施。如：1) 车间不定期与各班、组长进行人员分析，及时了解员工的思想动态，及时与员工交流，为员工解决提出的各种生产、生活问题；利用班前班后会对各员工做思想工作，稳定现有老职工加紧培养新入职员工的操作，尽早顶岗。2) 充分发挥各班、组长的作用，将各岗位根据实际情况有目的的合岗、并岗、兼岗，如：自动穿帮车工由穿箱组长兼职，整经插纱工由组长兼职，并将各工序计划产量与班长直接挂钩，各工序如有人员休班则由班长直接顶岗操作，此措施有效地缓解了车间人员紧张的情况，相应的员工产量有所增加且全年无一例因人员而影响生产的现象。3) 准备车间工序多、工种多，每个工序辅助工种较多且单一，

如整经工序插纱工，此工种劳动强度较大、工种人员单一极易出现因缺少辅助工而造成影响计划，为此车间动员一切可以调动人员班长、操作员、常白保全全部顶岗、动员内部人员自带熟练工等等良好的保证了生产的正常运行。

2.2 iso9000管理制度的完善和补充：

根据20xx年全年实际情况□20xx年车间重抓各管理制度的检查和来执行情况，并且根据实际运转情况，以质量、效率为中心加大检查执行情况，虽然有一定的进步但很多地方仍存在不足之处，需要进一步高标准、严要求，实事求是地做好此项工作。

2.3 20xx年车间继续保持了20xx年好的操作方法，如：浆纱干区分绞棒分层方法并加以改进、班后会制度的坚持即每天班后及时分析当班产生的各种质量问题、操作问题，如何去解决等等以及近期出现的各种织轴波动，以便出现问题第一时间着手处理；将每天每月每人的质量情况进行上墙公布。吸取以前的种种经验教训，加大力度对高支高密高难品种进行攻关□20xx年车间成功浆纱80支、100支1/1品种和缎纹品种，新开发天丝、莫代尔等品种并且良好的保证了浆纱、穿箱的好轴率。

2.4 随着生产的稳定，保证成品、半成品质量，一直是车间工作的重中之重，根据车间实际生产情况，车间领导班子“创优除差”，及时总结各种经验教训，采取各种有效措施来控制好轴率的稳定提升，主要有：1) 保证整经好轴率达到98%以上。2) 浆纱工序保证开车过程中a□b轴车速、压力等工艺参数一致。3) 严格执行车间内部《疵轴及低效考核奖励规定》，加大对不良织轴的考核奖励，切实落实好以质量为基础。4) 保证穿箱质量，杜绝小绞现象的产生，减少意外掉头，全年极好的将断头控制在280织轴40s60s□4根，80s□6根，100s□10根；340织轴40s60s□6根，80s□10根，100s

□12根。

在落实好以上措施的同时车间好轴率由20xx年初90%上升到20xx年底92%，提高2个点，全年好轴率平均在92%以上。

（上图a好轴率对比曲线图）

2.5产品质量控制车间及时吸取前两年的经验教训、总结，有目的的去控制，如定期清扫排气罩防止浆纱油的产生，分季度掌握回潮上浆情况以减少棉球，并继续保持原措施如：针对轴一旦发现立即组织人员更换浆辊，对清浆问题做到开车起机时适量增加浓度、粘度；正常开车时上浆率偏上限掌握；及时对各浆辊压力、硬度进行测量、更换，以保证正常的压窄宽度。棉球现象现已基本杜绝。浆纱油问题也通过及时对风机、风桶进行清洁、更换棍子等等，相信在以后的工作中能彻底杜绝此种现象的大规模出现。（上图b及布率对比曲线图）

2.6节能降耗方面□a□在保证质量的基础上，车间对回丝节约的提高也采取了一系列显有成效的措施，严格规定好各绞线之间的距离，减少起机浪费的回丝。工作中，我们做到不开车就不开灯、不开汽等等，能省则省。在公司领导的不断激励下，好轴、上浆、回潮、疵布都有好的发展趋势□b□原有的打包绳、帮困钢箝时均用绞线，现改成用浆纱回丝，绞线的二次、三次利用，都做到了节能降耗。

2.620xx年在严峻的条件下，炼就了我们一支坚强的善于拼搏的有力队伍；对于新品种上机时，从头到尾都有专人承包跟踪，直到效率稳定；对于出现问题我们做到所有人员随叫随到，无论什么问题及时分析并采取措施预防。

俗话说“设备是基础”，但当真正深刻意识到它基础作用的时候，往往是在它发生负面影响的时候，做为使用部门永远不希望品尝它的苦涩，如何维护保养好“基础”，让其发挥

出最大的潜能，这是全年各项指标完成与否的先决条件。

2.1制度方面：理顺各项设备方面制度并不断补充、完善，建立起设备检查机制，坚持每周将车间设备检查一遍，隔天将检查情况进行复查一遍，然后重点抓落实情况。

2.2设备维护：重视设备的维护保养工作，从原来的“抢修设备”真正做到以“预防为主”，来有目的的控制设备故障，提高设备的运转率，一方面严格按照计划对设备进行周期润滑保养工作；另一方面对设备了机后除做好清洁工作外，全年制定车间大修计划表安排专人负责进行彻底整机检修，确保每6个月覆盖全部设备一遍，将问题控制在萌芽状态。另车间每月自定设备维护检修计划并报生产部审核，后公司查、车间查，查必落实，落实必考核，好则奖、坏则罚，大大提高了设备的保养力度，本年度设备未出现一例因设备原因造成的质量波动和影响待机，且全年设备完好率一直良好的控制在平均96%的良好水平。

年节约18000元左右；由于各压浆辊均在浆锅上方，加油后极易使油掉入浆锅，造成大规模油污疵布，车间及时将此处外加防护皮，有效防止了油往浆锅内掉，以及在避免绞棒在开车过程的脱落将绞棒改装等等都取得了良好的效果。

2.5为更好的适应市场的多变性、竞争性，于20xx年x月份底公司引进史陶比尔delta110自动穿经机一台，近3年多的使用车间良好的控制了操作、设备等方面的问题，根据计划及时检修、保养，良好的发挥了该设备的先进性能。

基础管理是企业管理的永恒主题，没有严、细、实、恒的工作作风，就做不好管理工作，没有好的基础管理，就不会生产出好的产品，企业就不会有好的效益，所以我们从基础管理入手；3.1车间的基层管理人员，多数都是生产过程中以直接任命方式上岗的，工作经验有但学历往往较低，通过4年的工作，出现了一系列不利于进一步提高生产管理的问题。针

对这一情况，车间一方面重点培养应届大学生，一方面对管理人员加大培训，实行全车间“公开竞聘上岗制”及将具有相关技术的人员全部充实到一线岗位，岗位的公开竞聘活动，不但使在位的所有管理人员有了危机感和压力感，提高了工作积极性，改变了工作态度和思想，而且还使一大部分有管理能力的人才走上了管理岗位，更重要的是极大地鼓舞了职工的工作干劲和学习热潮，为以后的人才梯队建设奠定了坚实的基础。

3.2抓好操作管理：俗话说：“操作半边天”，高的操作水平是产品质量的保证，车间针对本年度人员流动频繁、新工比较多、多面手培养这一特点，采取利用班前班后加强操作培训、强化练兵意识，以达到有效提高操作水平，车间优一级率从85.7%上升到89.2%，提高3.5个点。

3.3针对本年度由于种种原因在工资分配过程中存有一定的缺陷，在公司领导的指导督促下，车间重新制订了各岗位绩效考核方案，使工资分配走向正规化、制度化；经过近期的试行，在年底针对试行期间绩效考核方面出现的问题，及时的进行了修改，其更加的趋于合理高效，并且打破了职能人员的“大锅饭”现象，对于疵布率、好轴率、设备完好率等都进行了职能管理人员分区承包责任制，并与工资进行直接的挂钩，提高了工作干劲。

3.4众所周知“无规矩不成方圆”，根据车间的实际情况，针对原先的管理制度，经过3年的运行，发现相互之间冲突之处较多，本年度生产部安全科牵头对所有的管理制度进行了理顺、评价，通过对不适用的地方进行了修改、合并，建立健全了一系列的符合公司程序文件要求的内部管理制度。

3.5为提高运转各工序之间的工作积极性，对运转班实行“产、质量上墙”，在车间黑板上采取每天公布一次的方法，涉及到各班的质量、产量和相应扣分等，鼓舞了职工的士气，增加了班组内每个成员的集体荣誉感。

4.1为提高培训的效率，降低因人员的频繁流动造成工作被动，车间克服培训场所、职工素质参差不齐等不利因素，充分利用班前班后会和职工的业余时间进行加班加点，对全车间职

工以小组为单位进行了从理论到实践操作的整体培训，对培训方式及时进行更新，使比较抽象的文字变的通俗易懂，使职工真正能掌握“一专多能”的技术，此项工作不但提高了职工学习的气氛，而且使在岗职工之间明显感觉到了竞争和危机意识，工作积极性明显上升。

4.2为充分提高职工的操作技术水平，对操作工的培训，除一方面组织操作老师进行理论基础知识授课外，还实行操作老师分组承包培训责任制，有操作员负责对所包小组成员的实际情况，进行实践培训、辅导，组织人员到下一工序学习、查看疵布、疵轴标准，对实物进行分析等措施，使车间形成了“比、学、赶、帮、超”的学习氛围。

在取得上述骄人成绩的同时，工作过程中也出现了一系列的失误和不足：

5.1个别工种人员流失现象比较大新引进人员不及时，虽然职工流失的原因是多方面的，但每一个职工从进厂开始，到熟练的顶岗位，公司为此而付出的代价是昂贵的，操作者们倾入的心血是无法用数字衡量。可想而知，一个熟练操作工的流失会给企业带来的损失有多大。人员的不稳定势必会造成生产始终不能处于稳定状态，那么公司信誉、产品质量等更无从谈起。

5.2职工的整体操作技术仍处于中低的水平，效果提升缓慢，作为“操作半边天”的纺织行业，没有一支技术过硬的操作队伍，怎能在激烈的市场上站稳脚跟。

5.3设备的管理仍处于比较被动的局面，随着设备的老化，如何进行修旧利废，降低生产制造成本，避免无谓的消耗是当前面临的又一个大问题。5.4工资分配方案尚需进一步完善，特别因品种原因、半成品质量等非挡车工人为因素造成的工作效率下降时，出现职工劳动强度增加，而收入减少的不均衡局面，对管理人员的绩效考核指标不够具体等方面。

5.5个别的管理人员不能正确地履行自己的岗位职责，工作方法方面存有一定的缺陷。

5.6有制度但检查落实执行效果差；出现问题反映缓慢，并且不能拿出有效的预防措施；对于生产过程的数据汇总以后，未能及时进行对比分析找出问题的根源所在，进一步制订改进措施等等。

首先针对职工流失的原因，采取相应的预防改进措施，提高管理的水平，在稳定职工队伍的基础上，从以下几个方面入手，开展工作：6.1加大各方面的培训力度，重点是操作工的操作水平和管理人员的管理水平方面，在全面提高全员素质的基础上，提高车间的管理质量。

6.2进一步健全完善各项规章制度考核制度，特别是设备管理考核制度和工资绩效分配，加大制度的检查落实执行力度，杜绝拖拉、扯皮现象。

6.3制定相关降低原辅料、机物料消耗的措施，对消耗指标分解落实到班组甚至个人，进一步对设备根据生产需求进行小改小革，对配件做到修旧利废。

6.4加强对新品种上机前的预测分析，提高突发事件的预防能力和应对能力。

6.5对于生产过程出现的问题加大分析力度，及时查根溯源，举一反三进行纠正。6.6相应公司号召、配合分管领导的脚步提高车间的整体管理标准。回顾过去的20xx年，有“失”也有“得”。面对新的20xx年，我车间将在认真总结20xx年经验和教训的基础上，全面提高各方面的工作效率和工作质量，力争取得新的突破！

以上系本人本年度工作总结，请领导审核！

电子厂每周工作总结篇五

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，相互交流活动，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。

电子厂每周工作总结篇六

20xx年即将过去，电仪车间在公司各位领导的正确领导下，通过车间各专业全体员工的共同努力，完成了各项工作任务，取得了一定的成绩。为了今后更好地做好各专业的各项工作，改善工作方法、提高工作效率和克服不足，现将20xx年的工作情况总结如下：

1. 态度决定一切、细节决定成败。加强现场电气、仪表设备巡检，及时消除设备隐患，确保设备良好运行。加强了对设备的维护和润滑管理，消除设备意外事故隐患。为实现设备、电气、仪表的长期良好运行，生产系统的稳定运行，提供了强有力的保证。
2. 加强设备、电气、仪表技术档案管理，完善技术资料。各类设备技术档案是对设备检修过程的记录。通过对各类设备技术档案的检查，可对比设备的运行状况，对损坏程度以及损坏的原因有一个深刻的认识，能及时调整对设备的运行条件和设备的改进，有利于对设备的管理。
3. 严把各类设备检修质量关，设备检修质量的好坏直接影响到设备运行的稳定，影响到生产系统的稳定运行。
4. 在公司领导的正确领导下，氯化镁包装机经数次的研究分析改造，提高称重斗、改进下料口等技改方案调试正常，使袋重偏差达到用户的需求，解决公司长期以来存在的袋重不精确问题。

1. 对于有修复价值的旧备件，积极进行修复利废、技改技措、降低成

在停车之际把环境潮湿地方的检修箱挪至室外，为公司既解决了电气元件费用又达到了安全用电的效果。同时我车间也得到公司领导的奖励。对于采购入库的备品备件经过各专业

副主任和生产车间主任双重验收，努力做到把不合格的各类备件拒之门外。

1. 加强检修施工现场安全管理工作，强化车间员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位。严格落实各项安全规程、规章制度。以操作规程、岗位责任制、技术规范、安全防范规则等为重点，开展各季节专业性防护和季节性安全检查，做好防火、防爆、防雷防静电等设施 and 措施，使生产设备能够处于安全正常运行状态。

2. 加强车间员工安全消防知识培训，每月月底进行安全技能考试存档。及时消除整改安全隐患。加强对特种作业人员的培训工作，严格按操作规程作业，时时牢记安全注意事项，大的故障和危险性高的检修，车间各专业副主任都亲临现场指挥。

在冬夏季节受环境温度影响较大期间，加强设备的巡检力度，做到早预防、早发现、早处理。对重点设备隐患排除和故障的处理，通过采取有针对性的措施，如：测量汽、水的引压管及变送器提前做保温工作缠伴热带及保温棉等确保安全生产的进行。

先进的技术和管理经验，总之，要切实加强各级管理人员和维护人员的理论水平和知识水平，从而更好地为公司服务。

2. 工作经验有待提高

拓展知识面，不断培养和提高充实车间人员的工作能力，把业务素质和工作能力进一步提高，也希望公司领导和同事对电仪车间多提要求，多提建议，使我们更快更好的完善自己，更好的适应工作需要，在以后处理各种问题时考虑得更为全面、慎重，对待问题更加严谨。

电子厂每周工作总结篇七

夯实基础促生产，团结务实创佳绩。

年是选矿厂从建设期进入生产期的关键一年，在这一年里，选矿厂全体员工在矿业公司各级领导的正确指导下，伴随着全体员工辛勤忙碌的身影，伴随着球磨机的轰鸣声，全体员工发扬特别能吃苦、特别能战斗、特别能忍耐、特别能奉献的庆华精神，克服试生产中出现的重重困难，以饱满的工作热情，团结务实的工作态度，较好地完成了选矿厂的全年生产计划。截止11月底，共完成铁精粉产量45.58万吨，完成年计划的91%，到12月底完成全年的生产任务计划指日可待，在此我就选矿厂年的工作情况向公司领导做总结汇报，目的是汲取经验教训，发扬优良传统，在以后的工作中为庆华集团的发展做出更大、更辉煌的成绩！

截止11月底选矿厂共完成铁精粉产量45.58万吨，预计到12月底能完成53万吨，超额完成集团公司全年50万吨的生产计划。

今年截止十一月底，一系列共计运行3463.18小时，平均运转率59.2%，二系列共计运行5006.16小时，平均运转率76.9%，两个系列共计运行8943.01小时，原矿小时产量为114吨/小时，达到设计能力的77%，设备综合运转率68.05%，达到设计指标的83%。

今年截止十一月底，原矿平均铁品位30.36%，精矿平均铁品位62.85%，尾矿平均铁品位7.05%，原矿硫平均品位2.4%，精矿硫平均品位0.85%。

今年选矿厂在安全生产方面不容乐观，在生产过程中共发生两起安全事故：

- (1) 二月份精矿车间发生一起由于违章造成的人身伤害事故；

(2) 十月份精矿车间发生一起硝酸泄露事故，虽未造成人身伤害，但也给公司财产带来了一定的损害。

这两起事故为我们敲响了安全的警钟，虽然主要原因是由于投产之初员工安全知识缺乏，操作经验不足，但同时也说明了我们在安全教育和员工培训方面的不足，员工的安全意识还有待提高，这将是我们在20xx年进行工作改进的重点之一。

今年上半年由于对全面预算管理工作不够重视，对全面预算的知识欠缺，各车间不同程度地存在预算台帐不完善，内容不完整，数据不准确，费用归类不统一等方面的通病，下半年选矿厂配合公司财务对全面预算工作进行了全面整改，特别是借鉴了内蒙庆华全面预算方面的经验，使全面预算工作得到了很大的改进，现在各车间均已建立了完整的预算台帐，能及时核算出当月车间各类生产成本费用，并通过费用差异分析指导生产管理的改进，为20xx年车间推行全面绩效考核奠定了坚实的基础。

今年在集团公司和矿业公司各级领导的大力倡导下，选矿厂对班组文化建设工作的重要性由开始的不认可到认可，由最初的被动执行到现在的主动推进，特别是下半年随着班组文化墙的建设及对职工思想教育、技能培训、安全讲解、亲情培养等方面的工作力度加大，班组建设对生产的促进作用充分体现了出来，通过在员工中大力宣传庆华公司的企业理念，职业道德教育，员工在工作中的主观能动性得到了充分的发挥，工作责任心得到加强，班组之间的团结协作得到加强，车间之间的沟通得到加强，有力地促进了下半年的生产，特别是11月份取得了月产铁精粉8.75万吨的好成绩，生产现场秩序井然，与员工思想得到根本改变是分不开的。

今年选矿厂在下半年充分认识到只有用制度约束人才是最好的管理，因此对全厂各岗位的操作规程、岗位职责、工作标准、考核办法进行了全面的修订和完善，对错误的操作逐一进行了更正，培养教育员工养成遵守制度、按章办事、按标

准操作的好习惯，这项工作在下半年取得了较好的成效，明年我们还将一如既往地继续进行制度建设工作，形成规范、标准、按章办事的良好工作氛围将是我们今后工作不懈追求的目标。

今年选矿厂充分发挥全体员工的聪明才智，不等不靠，对生产中出现的设备问题和工艺问题因陋就简地进行了改造，取得了一定的成绩，有力地促进了下半年的生产，所做工作主要有：

（6）针对料浆管线弯头使用寿命短的情况，自制了弯头耐磨衬，并将部分磨损严重的管线换成了耐磨管，延长了矿浆管线的使用寿命。

通过上面所列六项技术改造及其它的一些小技改，有效地解决了长期困扰生产，影响设备运转率的主要因素，使11月份的设备运转率达到了90%以上，月产量达到8.75万吨的全年最好水平。今年能圆满完成全年生产任务，可以说技术改造的成效是功不可没的，我们在今后的工作中将一如既往地发挥全体员工的智慧，积极对影响生产的问题进行技术改造，以使选矿厂的生产提高到更好的水平。

今年选矿厂截止11月底总计发生制造费用4639.48万元，生产铁精粉45.58万吨，选矿厂的单位成本费用为101.78元/吨。

电子厂每周工作总结篇八

在工作中不觉时光飞逝，我来贵公司上班已经一月有余。刚出校门的我在一开始进入工作岗位的时候有一些不知所措，所幸有领导和同事们的指导和帮助，让我很快的了解自己的工作职责所在，熟悉了工作的内容。他们的热心和友好让我在新环境中倍感踏实和温暖，对做好未来的工作更有信心了！在领导和同事的指导帮助下，通过自己的努力，虽然没有取得足以令人刮目相看的成绩，但是也在工作中点点

滴滴的磨练中有所进步。

一、收获、工作心得

一个多月的实习首先告诉我的是：工作不是学习，变化性比较大，要根据工作的需要来及时调整自己的行动和计划，这样才能让自己工作之外的时间来为工作做准备，否则做无用功则是难免的事情。刚来的时候，我的计划是一边做好本职工作一边了解液压机的相关知识，事实证明我这么做是错误的。首先，工作伊始，体力的不足成了我最大的难题，工作之余很难再有精力去研究其他事情。其次，我发现我首先要解决的问题不是了解液压机，而是学会做好手头的工作和学会与同事们工作上的配合。

在此基础上我改变了我一开始的计划，把主要精力放在做好手头的工作和学会工作时与同事们的配合上，其次让自己保持良好的精神状态、休息和营养，让自己的身体尽快适应车间的工作。现在，我每天下班以后已经不会感觉很累了，在车间虽然还不能独当一面，但是帮同事们做一些辅助性工作的时候已经有一些默契了。

上班的第一天，听到最多的一句话就是葛飞师傅说的“安全第一”，当时并没有太多的感觉，在车间一个多月以来虽然没有出什么事情，但是对“安全”两个字的感觉已经大不相同！首先是进车间一定要带好安全帽、防护手套，因为你不知道什么时候会碰到什么东西。其次，做任何事情的时候要顾及他人，尤其是高空作业的时候，因为自己的一个动作可能会影响到其他人，进而让其他人出现危险。最后，在车间的任何地方都要注意你的脚下，因为在车间里摔倒实在是太危险了。

工作的时候，放下了笔杆子，拿起了各种工具，平时在生活中养成的做事要有条有理的习惯，在这里给了我一些帮助，但是太小儿科了。在公司的工作中我对做事有条理、有方法

有了全新的认识。比如，拿割刀的时候，首先要注意皮管不能被卡住，其次要注意皮管带起的东西不要砸到别的东西，再次，要注意不能拉得太长，把乙炔瓶拉倒了。我觉得我在这方面还有待锻炼。

在学校的时候，我觉得我还算是蛮爱锻炼，蛮强壮的了，车间一个多月的生活，让我的体能和体型都有了意想不到的变化，这算是我最意外而又欢喜的收获了！

技术上也小有收获。如电焊的简单焊接、卷尺使用中如何减少误差、斜角大的梯子与斜角小的梯子间距的选择等等。只是这些事情实在是不值得一提，不再详述了。

二、工作中发现的问题及解决办法

第一个我想说的问题是：工作中工作分配的问题。在实际的工作中，我遇到过这两种情况，一是特别的忙，二是特别的闲。比如年前有一天排电缆的时候那一天特别的忙，年后开工后的一天，那一天到处找不到事情做。虽然这只是很极端的两天，但是我认为在我们公司在员工具体工作的安排上可以有以下两点的改进：第一，对于整个团队的总体工作在预先有一个合理的安排，并在实施时根据具体情况进行一些修正和改进。第二，对员工的工作进行更具体的细化，使人尽其才，人尽其用，在不加重员工工作量的基础上提高工作总量，减少因为工作分配不合理造成的人力物力的浪费，提高劳动力资源的利用效率。

年后本公司对于仓库的管理办法有了明显的改进，取得了相当的成绩。但是我个人认为依然有一些工具的管理存在一些问题，我在工作中就时有碰到到处找工具找不到的情况。目前遇到的工具有大锤、小锤、钢丝绳、撬棍、大小扫把、铁锹、镐。在寻找这些工具的时候，资源在不知不觉中不浪费了。我个人的建议是对每件工具进行简单的登记造册，领工具的时候签名，签名人需对工具去向负责，或用在何处，或

借与何人，或送回仓库……在每日结束时进行清查，并将可以归位的工具归位，将没有的工具及时补充。

在十号的冷却塔接线过程中，我有受到了些许的启发。负责接线的陈先生已于九号就到我们公司，但是在十号正式接线的时候，才发现三相线不够，膨胀螺丝一个都没有，以至于工作无法开展，时间就在等待的过程中浪费了。十号下午接线时发现很多地方需要钻孔以后才能穿线，所以陈先生又在等待的过程中浪费了很多时间！虽然错不在于我公司，但是如果我们能于九号时和陈先生多一些交流，主动询问一些相关事宜，提前做好准备，我想冷却塔的接线工作肯定可以提前一天完成！

最后，认为工作中人员分配应注意每个员工的能力，互相补充，互相配合提高工作效率，对于这条还没有一个完整的概念，在此不详述。

三、对未来工作的一些规划

首先，尽量每日写工作日志。前事不忘后事之师，量变到质变，前辈们一直在教导我们如何去发展，创新。对前事进行记录和思考，首先可以对后来的工作进行一定的指导，其次只有在大量经验积累的基础上，创新才有可能！

做好每一项遇到的工作，千里之行始于足下，做好了每一项我遇到的工作，我也就做好了我所有的工作，而这正是我所追求的目标。

安全问题始终记在心上。经历了油漆进到眼睛的刺痛，差点被钢板砸到腿的后怕，不知道何时造成的大腿上至今未好的伤疤，让我不得不谨记：安全生产，警钟长鸣！

合理安排生活，保持充沛的精力去工作。工作伊始那种力不从心的感觉，至今仍然记忆犹新。充足的精力是做好工作的

客观条件，所以在日后的工作中，我要把这件事情当做好，让我自己在客观上有做好工作的条件，在才能在主观上对做好自己的工作更有把握和信心。

当然，随着对工作的渐渐熟悉，我对自己在工作的中表现提出了新的要求，现在的我不应该满足与做工作，而是应该思考和锻炼自己能更快更好的工作！

在此期望何总在闲暇之时可以给予我工作方向上的一些指导，虽然我有心去努力，但是目前的我对于我应该努力去做什么并没有一个确定的目标，仅仅是在切切实实的做好我在车间遇到的每一件事情而以。这种情况让我有一种做一天和尚撞一天钟的感觉，不能做对未来一段时间做出一个切实的计划，这让我感觉有一些迷惘！

以上就是我工作之中的一些感想，所感所想都显稚嫩，何总百忙中能阅读拙作，深表感谢！

不当之处还望何总不吝给予批评和指导，以期能得到更大的进步。