

车间包装组长的工作总结报告(精选8篇)

报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。那么报告应该怎么制定才合适呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

车间包装组长的工作总结报告篇一

20xx年转瞬即逝，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，加强电气的技术知识学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己最大的努力把工作做到最好；在这一年里我们在公司的正确领导下，以“安稳供电，确保生产”为主要工作目标，以“精细管理年”为契机，从基础工作入手，扎实整改，稳定电力，确保电气设备安全稳定长周期运行，并圆满完成了年初制定的计划。现总结如下：

电气规程和制度，通过我们扎实细致的安全工作，确保了我车间装置全年安全生产无事故。

基础工作是电气安全运行的前提。年初，电仪车间把“精细管理”作为贯穿全年的基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。根据车间工作计划，认真安排好电气设备大中小修(例如l机，m机，罗茨风机)，并按要求完成了新增技改工作(例如新老煤球主窑，复肥等)。

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。车间领导坚持查岗制度，加大监督检查力度，坚决杜绝违章违纪现象的发生。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。每天安排

俩人对接全公司的电器巡检，专区包机人员自检，车间管理人员抽查，一年在巡检中发现解决了35kv1号主变压器出口开关触头发热、锅炉2号给水泵轴承故障等问题，为减少非计划停机工作作出了贡献。

技术业务培训上，以车间领导，主管，技术员在车间讲课为主，专区包机人员为辅的方式。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。

今年初，我们在全车间开展了形势与任务教育，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电工在创效益”的含义。一方面走访生产车间，与各车间干部职工加强沟通；一方面召开职工座谈会，组织职工讨论三个议题：自己的思想水平如何适应公司的发展？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”？通过讨论，职工明确认识到了在金融危机的形势下，自己的利益和公司生产经营息息相关。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。

我们做了下面几项工作：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。
- 3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。
- 4、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。
- 5、开展切实可行的形势任务教育。

6、加强职工的技能培训。

7、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。

8、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。

9、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。

20xx年7月——20xx年12月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。总结如下：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满

地完成本职工作。在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作
(1) (2) (3) (4) (5) 为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。

车间包装组长的工作总结报告篇二

一、存在的问题：

1、近期产量的增加发货紧张，9-10月几乎不休班，车间两班倒人员紧张。

2、订单结构、设备的问题导致人员调整频繁，经常需要生熟区、一二车间进行人员调整，同时也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。

3、8-10月份新员工补充明显减少，但人员的流动性仍然比较大。这几个月老员工的稳定性能略好一些，部分员工在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。

4、另一方面，由于我们是生产型企业，用工多，员工的素质参差不齐，缺少在这面对员工按层次进行培训，大部分员工需要在管理人员的监督检查下方能干好工作。车间的奖惩制度不完善，员工积极性差缺少团队意识。

5、车间生产的产品几乎每天都有小的质量问题，主要是异物的控制方面、肉色发红、产品的重量等，原料在源头的控制差，管理人员忙于救火。

6、微生物控制不好，成品出现两次超标。

7、二车间经常地生产完内销后再生产出口产品，给车间造成了很大的压力。

8、基础管理做的不好，管理人员没有扎下去认真地去抓，主要体现在生产现场组织纪律、地面积水、记录的填写、落地产品的控制等。

二、计划采取的措施：

关键：一切工作都是在保证安全生产和食品安全的前提下去开展。 一）、产量方面

1、强化班组长以上的管理人员关注生产进度、出成率，把生产计划的完成率纳入考核。

2、加强提高员工的操作技能，生产前要求班长每份产品生产前必须培训，提高生产效率。

3、有效的安排好生产，减少时间的滞留性，特别是在设备完好率、利用率方面落实责任人。

4、通过计件或定量、统一手法等提高员工生产效率（除包装生产出口产品、油炸间检品及其他辅助工序外，所有工序

均实行计件定量制）。

5、发动工人提合理化建议积极的提出改善提案，并马上给予奖励。

二）、 质量方面

1、利用班前、班后会或生产停顿时间， 加强培训提高员工的质量意识，把以往客户的投诉做整理给员工培训。

2、发挥老工人的作用，提高员工的操作技能，提高一次性合格率。

3、加强对设备的保养，及维修现场后卫生清理，各班组落实责任人，减少设备的故障率，把设备的故障率一起纳入保全工和班长的考核。

4、加强对重点工序、重点时间段、重点岗位的管控，减少生产质量事故的发生。

5、配合好品管的工作，把品管当做车间的眼睛。针对品管科反馈车间存在的的问题认真对待，并及时进行整改。整改后与品管一起检查整改后的效果。

6、完善车间的《质量考核制度》并认真落实执行下去。

7、与班组长、消毒人员对微生物超标的原因进行分析，查找正真的原因，并落实微生物控制措施，加强检查。

8、培训并严格管理各工序人员对原料批次的区分、信息的传递、记录表格的填写，做到各种产品都能区分，确保追溯体系的畅通。

9、落实好生产完内销与出口产品时，车间主任和班长及品管一起确认的制度，为更好的生熟隔离，，可根据现场的需要

进行临时隔离。

10、车间主任以身作则并要求管理人员必须靠现场，落实车间各工序的监督检查。

11、每星期一次与班组长一起按生产品种逐工序查找不合理的安排，并及时进行 整改。

12、完善低温间管理制度、产品上料前品温测试制度，每星期给操作工培训一次，确保加热条件的充分。

三）、员工管理方面

1、从自我做起，虚心接受同事的意见，反省自身的缺点加以约束，并配合好衔接部门的工作，带领班组长切实的为员工解决困难，真正的落实好人情化管理，靠感情留住员工。

2、开会严肃强调车间纪律，合理安排人员，杜绝员工上班期间没事做的情况。

3、合理搭配各条生产线的新老员工，发挥优秀的员工的影响力。

4、部分分工人对管理人员的工作安排不满意，及时的与他们进行沟通，做好他们的思想工作，对不起好作用的，教育无效后采取严厉处分。

5、加强后备管理人员及多面手的培训和储备，特别是关键岗位及操作工的培训。

6、落实保全工的管理考核制度，认真对待班组长的考核，做到严肃、认真、公开、公正。

四）、成本控制、物耗方面

- 1、加大对返修品有效利用，提高一次性合格率；
- 2、 加强对落地产品地现象的管制；
- 3、 加强对皂液、火碱、消毒液、毛巾、手套等物料的管控；
- 4、发动员工积极去改善，把问题变成提案。
- 5、要求包装班长亲自把每批产品的出成率等信息亲自传递到油炸间和生区，对异常情况及时反馈解决，及时处理。

五) □ 5s管理方面

- 1、加强对员工素质教育的培训；
- 2、要求班坚持持之以恒的5s管理，加强在产品生产中因5s造成品质事故的进行管控
- 3、对各班组的5s管理进行重新落实。

六)、 在报表数据统计、工艺、安全方面同样引起重视，加强管理，确保安全生产和食品安全。

车间包装组长的工作总结报告篇三

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视的现象，更是有在违规操作的情况从而连续多次发生压伤事故。现在想来这几起事故的发生，我有着不可推卸的责任。首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员

工时刻将安全生产牢记于心；其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查；最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。使我的员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很是自责。为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而形成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

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事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在织造过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提高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，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升。

车间包装组长的工作总结报告篇四

一年来，自己始终坚持老老实实做人，实实在在做事这一宗旨，做到做事不贪大，做人不计小，认真履行自己的本职工

作。在此，谈几点个人体会与收获。

一、立足本职，实实在在做事。

一年来，自己围绕本级职责，无论做什么，从不敢有半点马虎，也不敢有半点偷懒，更不敢对付应付，尽了自己的职责，尽量完成自己的工作义务。

二、与时俱进，努力学习不断“充电”。

公司在进步当中，当然个人也不能怠慢。在完成本职工作的同时，本人也抽出点时间在学习新的知识，面对日新月异的新形势和千变万化的新情况、新工程，只有加强学习不断丰富和充实自我，把学习作为增长知识和才干的重要途径，与时俱进，争做学习型的好职员，才能更好地胜任自己的本职工作。一是自己干什么就学什么。我自从踏进公司，就与建筑结下了不解之缘，从一名建筑学徒、建筑技术员、建筑管理到建筑总结；从学电脑基础知识开始，到学习cad绘图、到现在资料汇总这些都是进步；通过不断的学习，一点一滴的知识积累，从不懂至懂、从不会到会，4多年的时间，我就是这样学过来的。二是素质缺什么就补什么。一年来，根据自己工作性质的变化，经常调整自己的学习内容，缺什么就补什么。不断学习规范理论知识、进度理论知识和质量、进度及预算等理论知识。

三、个人“意见”。

我觉得，华英公司是个非常好的归属地，非常好的团队。从公司的环境、公司的员工到公司的结构。但也有不足的地方，下面我就谈谈个人的看法。《孟子·离娄上》：“不以规矩，不能成方圆。”虽然是很浅的道理，但是想实现他却并不难。就从很简单的地方说起。就譬如工地员工的分工、作息时间、仓库管理、进度管理等等。有很多都是每个人一把尺，方式和方法都层出不穷各式各样。还有最主要的就是信息管理，

我们是一个团队，开会商量这个是必不可少，问题主要还是
一起商量解决。

一年的工作、学习、生活中，自己存在诸多缺点和不足，

曾因自己工作随意，出现过多的失误与失职，希望各领导能
原谅以前的过错，让我有新的机会认识自己，改正自己。今
后，我将倍加珍惜，努力学习，勤奋工作，忠实履行好老老
实实做人，实实在在做事的宗旨，在领导和同事们给予的舞
台上，为团队的发展尽一份责任。

车间包装组长的工作总结报告篇五

站在年末回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而
收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多
了几份收获与满足的喜悦。20xx年的快节奏的工作步伐、充实
的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的
挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性
格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只
是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素
质提高的一个标志。

生产流程上问题点与处理方法：

1、初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤
机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提
高，很多时间浪费在产品周转过程中。2、因为我们的产品装
成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。
所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无
法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。
经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将
多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，
出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。总结缺
点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，

导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大。结果都会以实物为标调平帐面数。所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，(经常做着做着就没料了，库房也没料)也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，(因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故必须备库存。)隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

生产计划的制订与修改：

因为在后焊工作的时候就经常出现一些插单，为了出货，转线的次数频繁，每次转线的时候都很仓促，也导致品质、效率下降很多。总希望出货段的工作能有机会好好制作计划分享，改善生产无计划的混乱局面。所以从交接工作后第一天就从生产计划做起。

每日的顺利的按订单评审表的预定交期制作出来了，可执行起来并不像想象的那样杜绝以前的顾虑。

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

3、原材料、内协半成品交期不准与库房核料错误(尤其包材物料)，也是导致交期无法正常完成的一大因素。

针对交期的改善措施：

1、为配合生产计划的达成率，首先做了内部调整，将原先两条一样配置的包装生产线，分配为一条主线和一条辅线，即“绿色通道”。主线主要负责30台以上的批量大订单，“绿色通道”主要负责海外部的30台以下的小订单。对作业人员严格要求每日生产计划完成后才可以下班。

2、把《生产日计划》电子文档设共享状态，使采购、库房等相关部门都能随时访问电脑查看，对生产计划更快一步的了解。

3、为配合以上环节，生产计划的下发时间也有原先的提前四个小时，更改为提前两天。给库房备料与生产前加工成型留足时间，降低了供料不及时现象的出现频率。

在过去的一年里，几乎每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。虽然通过iso学习，建立起管理体系，但部

分何体系内容,却不能灵活应用在实际工作中.导致体系失效.

1、各类数据无法统计

环节与环节之间衔接不紧凑无法准确的统计出反应生产绩效的数据,如:一次直通率,作业效率等。对于管理制度不能执行对下属的错误予以放比纵,使下属无法意识到错误的严重性,不能及时纠正。

2、与领导沟通少,不会积极主动汇报工作,工作呈现出被动状态,有时给领导汇报工作不够实际,较形式化。

3、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出,经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物,也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

2、重新进行作业优化,合理分配工作量建立员工作业规范,统一生产,使现场的品质管理具有严肃性,加强品质的过程控制,消除浪费操作,提高生产能力。

4、实施看板系统在生产系统中建立看板管理系统,利用看板拉动,以实现高效率、准时化生产,达到减少中间在制,缩短制造周期之目的。

5、建立设备预防维护体系使设备的故障维修逐步转化为设备的预防维护,提高设备的加工精度与加工能力,逐步减少设备故障停机次数及停机维修时间。

6、进一步完善绩效考核制度,调动员工的积极性。对公司的意见据实际产品现象统计,zem300系列产品,在装配组的一次成品率仅有70%-80%,几乎很少突破过80%.相对zem300系列较稳定的zem100系列产品的装配一次成品率也在90%以下.而这些数据只统计了装配环节,烤机包装未统计在内.造成这种现象出现的原因主要表现在板子的焊接问题,而这些问题又不是

很直观,完全靠人的感观来控制失误率会很高,所以改善些问题时,是否可以考虑除了不断提高作业员的操作技能方面外,还应该着力加强完善我们的测试工具.只能对板子的功能从进行全面测试才能找出问题,在第一环节彻底解决焊接作业不良.针对这种大批量作业不良,公司是否可以采用ict测试仪来测试。

车间包装组长的工作总结报告篇六

忙碌的20xx年就要过去,回首过去的一年,包装车间从开始的动荡、忙乱、效率低下到稳定、有序、高效,包装车间在公司及部门领导支持下,走了一条具有包装车间自己特色的路,圆满完成公司下达的生产任务;具体总结如下:

过去的20xx年,生产方面表现为冷热分明,前几个月生产相对较淡,尤其在7、8月份,后4个月生产相对忙碌;(产量状况详见下表)

20xx年生产目标与实际产量对照表

月份目标产量出勤天数机包半成品计划每班入库量机包半成品实际每月入库量盒包成品每日入库量盒包成品每月入库量□xx单位:万只。由此对应的管理方面则表现为:

由于下半年车间生产很忙,车间根据公司的扩产计划安排进行人员补充,由于交货时间紧,车间对人员的需求是量大要得急,前期试用期薪酬太低,没能补充到人员,后期请示领导增加了盒包夜班补助及新进员工试用底薪补助,人员才能留住。

但是人事部招来的人员还是良莠不齐,在进行一段时间试用培训磨合后,车间根据实际情况陆续对招进来的新近人员进行了淘汰,最终车间留下新进员工2人,目前机包、盒包车间现有人员28人(含车间管理人员5名、清洁工1人、打包工1人)

车间的培训工作今年主要做了以下6点：

- 1) 对新近人员进行了车间管理条例培训、班组技能培训；
- 2) 为更好控制车间员工出勤，对车间员工进行公司考勤制度相关知识培训；
- 3) 对车间人员进行了质量事故处理规定内容的培训学习；
- 4) 车间6s管理执行规定制定后，组织全车间人员进行了培训学习；
- 6) 对车间三班进行了新式三排包装机的使用培训。

1) 由于7、8月份包装车间生产比较淡，现场管理有所放松，表现出来为操作现场较为凌乱，物品堆放无序。针对现状立即整改，马上对现场进行了规划，新的区域的规划按照生产流程的最优化进行设计，区域进行责任划分，形成了几条接近流水线式的生产流程线，这样既有助于生产效率的提高，又有助于现场管理；由于机包车间以前原、辅材料都是存放在车间里，现场堆放杂乱，更重要是损耗不能很好的得到控制。

2) 区域规划后，车间按照规划好的区域位置粘贴区域线，并对物品进行定置管理，以此完善了车间的6s管理执行规定，并运用动员考核的手段进行落实到位；同时将两台性能不好的包装机设立为新进员工培训用机。

4) 对车间物料流转情况进行监督检查，现在基本都能做到领料、退料、入库各环节均签字确认，形成一个闭环，有效控制损耗。

对公司的重要客户亚润、卡邦尼、唯牌、舒牌客户产品包装进行改进，如使用ab胶对包装机机械手进行改造，加大机械手的弧度，有效控制半成品铝膜有油污的现象，提高产品质

量;针对双排机的打码字粒不清楚进行了改善,改善后打码字体清晰,有效的提高产品质量。

(本年度车间主要3点)1)整合过去包装车间的各项管理规定,并进行简化,既有利于管理又能顺利有效执行;(优秀员工奖励、盒包工作时间的调整等)

3)为了提高员工对质量及效率方面有更好的认识,车间制定一个关于质量与效率的激励方案,获得公司的认同,并实际实施中进行了完善,激励机制的实施,既能提升员工的收入水平,又能给公司在不增加人手的情况下将工作完成。大大缓解了车间人手不足的问题;(考核机制)

过去的一年,车间生产中无一起安全事故发生。全年保持安全生产;这主要归功于车间全体人员对安全的重视,更归功于公司领导对车间人员的安全培训及监督。

过去的一年,是成功的一年,是成绩与问题并存的一年,我们既要看到成绩,又要看到问题,今年没有做好或者没有做的很好的都是我们明年要改进的重点。

车间目前存在的问题主要是:管理还是粗放型,可以做的更细致一些,更标准一些,毕竟培训的内容要落实在实际工作中才能有效果。包装部原、辅材料单耗还是比较高,明年的重点还是在如何节约成本与包装精美这个方面,这不仅需要车间下大力气来解决,更需要采购、设备部门协助降低维修成本,只有这样一起发力才能尽可能的做好降底单耗节约成本。

车间现场还大有文章可做,如何避免返工,如何将我们的定置定位、原、辅材料领用、物料领退及时性的持久落实都是我们要去做的。

总之,过去的一年给车间带来很多收成,希望在新的一年里,

在全体员工的团结努力下能更上一层楼，包装部在公司领导田先生、李带领下必将再攀高峰！

车间包装组长的工作总结报告篇七

时间总是这样时缓时快，但是在不写的坚持和努力下，我终于还是圆满的完成了这一年的工作任务！细细的算着自己这一年的情况，与过去相比起来虽然没有特别明显的成长，但是在工作中，自己也更加的稳定，不再像过去那样起伏不定了，这也算的上是一种成长吧！

在工作方面，我严格的按照车间的规定和要求做事。面对自己不了解和不懂的地方，我都会第一时间去学习和请教，保证自己工作的准确性。

虽然在工作中我们非常的看中效率，每天的排名也在不断的竞争。但是，这绝度不是指工作的质量就可以无所谓的下降。恰恰相反，在工作中如果出现一定量的质量不合格品，就会被严格的反工。为此，我在如何保证和自己的工作质量方面也是下了一番苦功夫。

在车间的任务其实每天都是如此，学会了工作的方法接着就是不断的工作、工作……工作的技巧和能力，都会在工作中找到和提升。但是，我们也不能疏于学习，要不断的改进，才能更好的提升自己的能来，提高我们队伍的成绩。

现在为止，我已经学会了如何去完成大部分的基础包装，但是我也不能因此骄傲自大。在今后的工作中，还有很多潜藏的问题存在。不断的提高自己，增长自己的见识和水平，这才是做好自己的工作所真正需要具备的东西。

车间包装组长的工作总结报告篇八

时光飞逝.自x年7月进入铁厂以来.这段时间在这里我学习到

了很多东西. 在领导的安排下我先是和老师学习电工的知识和熟悉铁厂的环境. 在老师的带领下, 结合值钱在学校学到的理论知识, 对我铁厂的生产理论有了更深层的了解。对生产工艺流程有了更一步的认识, 对设备和基础电路, 也更加熟悉了。

在电工领导的带领下, 我知道电工应做到“严. 勤. 细. 实”四点. 下面我用粗略的见解谈谈.

第一点“严”就是严肃认真, 对待工作不能敷衍和马虎. 特别是我们从事电工行业. 不严格要求自己, 危险会随时都会出现. 《安全操作规程》是用无数血的教训写出来的, 只有认真地把书面的知识运用到实践中去, 正所谓理论结合实际, 一切安全事故都能避免.

第2点“勤”古人修身治人的方法离不开勤劳. 胸怀宽广的人, 哪怕是英雄, 也离不开勤字.

第3点“细”主要是细心和细致, 我们应细心地分析事故的原因和细致地解决各种问题, 努力地工作和改善自己的生活环境, 在工作上尽量地做到循规蹈矩.

第4点“实”我觉得对人要实在, 不虚伪, 用术语讲就是“不社会”对待工作, 要实事求是, 不讲假话, 是就是, 不是就不是. 包括领导干部, 能办的就办, 不能办的就说明原因, 这才是君王风度.