

# 车间包装组长的工作总结(汇总9篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

## 车间包装组长的工作总结篇一

尊敬的公司领导并总：

鉴于9月3日早班期间，我班员工睡岗的违纪行为，作为带班班长我怀着愧疚的心情作如下深刻检讨：

- 1、虽有身体不适，但上班期间睡岗已违反了公司《员工岗位管理制度》，构成违纪行为。作为班长，我个人工作细节不到位，没有做到充分及时地对班组检查，导致睡岗情况的发生，负有不可推卸的责任。
- 2、此睡岗情况的发生，给其他同事带来了恶劣的影响。虽未造成安全事故，但由于工作的失职给公司带来了安全隐患，如果发生事故，后果将不堪设想。我深刻认识到自己工作责任心还不够，没有把工作做到深入细致。
- 3、我深深感到，这是一个非常危险的倾向，也是一个极其重要的苗头。作为起着桥梁、纽带的班组长，在做好本职工作的同时不仅是班组的“率先垂范”，更要端正工作态度，严肃班组工作作风，对很多事情还得深入管控，保持工作细节的落实，更为重要的是我感到对不起领导对我的信任，愧对领导的关怀。
- 4、要诚心的谢谢领导，如果不是经理的及时发现，并要求自己深刻反省，而放任自己继续放纵和发展，那么，后果是极其严重的，甚至都无法想象会发生怎样的工作失误。因此，

通过这件事，在深感痛心的同时，我也感到了幸运，感到了自己觉醒的及时，这在我今后的人生成长道路上，无疑是一次关键的转折。所以，在此，我在向领导做出检讨的同时，也向你们表示发自内心的感谢。今后在及时了解班组员工的身体状况的同时，要主动关心，热情帮助，努力营造温馨和谐的团队氛围，做到全班人员带有饱满的情趣投入车间作业，合理分配工作。坚持“安全生产，预防为主”，严格按照安全生产规章制度和员工手册办事。

现状，杜绝类似事情的发生，在全班人员聆听经理垂训后，我们也在班组进行了认真仔细的反省，认识到睡岗影响的恶劣性。同时本人决心在今后的工作中深刻吸取教训，把本次睡岗事件给班组所带来的负面影响转变为工作的动力，真正做到以下几点：

- 1、统一思想认识，坚持“安全第一”思想不动摇，把严肃工作纪律放在首位，尽职尽责，勤勉工作。
- 2、充分发挥班前会的作用，加强同事之间的沟通，树立安全意识，严守安全操作规程。
- 3、加强跟班、带班质量，加大自查自纠力度，做到班后认真总结，分析当班工作中存在的不足和差距，加以改进和完善。
- 4、认真学习《员工管理手册》，提高安全防范意识，做到预防为主，真正把这次睡岗事件的警钟落实到思想深处，把安全文化理念真正的树立起来，从行为动态上做到规范达标，严格要求自己 and 班组成员。

同时，也请领导相信我，今后在工作中除严肃自己，将自己的工作做好做精，做一个认真负责，勤奋的带班人员外，与班组成员多沟通协作，严抓，严管，严考核，决不姑息任何一个人并承诺会积极努力带好团队，认真领会领导的精神，保安全，保质量，保生产，争创学习型班组，打造一

支附有激情活力、团结向上的队伍并保证绝不会再有类似事情发生。

检讨人□xx

20xx年9月5日

## 车间包装组长的工作总结篇二

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。

20xx年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度安排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个角色。以下是20xx年的工作总结：

- 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。

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。

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现工作中。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。

ict是in circuit tester的缩写，中文名称为在线测试仪，是一种电路板自动检测仪器，又称为静态测试仪。它能够在短短几秒内测出电路板的好坏，并指出坏在哪一个区域及哪一个零件。将您公司产品在生产线上造成的不良因素，如锡桥，错件、反插等问题一一的检查出，大大提高效率和品质。

（维修再也不需长时间埋头苦干，用示波器、万用表等慢慢查找故障所在...）ict与人工测试比较之优点：

- 1、缩短测试时间：一般组装电路板如约300个零件ict的大约是3—4秒钟。
- 2、测试结果的一致性ict的质量设定功能，能够透过电脑控制，严格控制质量。
- 3、容易检修出不良的产品ict有多种测试技术，高度的可靠性，检测不良品种、且准确。
- 4、测试员及技术员水平需求降低：只要普通操作员，即可操作与维修。
- 5、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。
- 6、大大提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结人□xx

## 车间包装组长的工作总结篇三

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篇四

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，缺少在这方面的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。

关键：一切工作都是在保证安全生产和食品安全的前提下开展。

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。

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。
- 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。

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。

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。

、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篇五

20xx年即将过去，就要迎来充满希望的20xx年，在这年终之际，作为一名车间的操作工人，我在各位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提高，新的一年即将到来，回顾今年来的本人工作情况，现简述如下：

在这一年里遇到了不少的挫折，最为重大的就是xx事件。事件发生后每个人的心情都无比沉重，每一台电解槽都是经过我们从培烧到启动到净化再到换铝一步一步的慢慢成长起来，但我坚信再大的困难也押不倒我们，经过公司全体员工的共同努力下，我们完成了电路修复，并以最快的速度抠开了电解槽，然后就是启动电解槽，每启动一台槽子我们都会积累很多经验，从最初的难以启动，到今天的正常启动，让我们更深入的了解了解电解槽，至今为止大部分生产槽已经恢复正常生产，每个人的脸上又露出了笑容，经过这件事后，公司的全体员工受到了集团公司领导的高度赞扬，挫折是再所难免的，重要的是在挫折中我总结了自己的不足，积累了很多工作经验，特别是在班组的指导下，让我有了很大的进步能够更好的完成工作任务。

以后我特别注重自己的纪律性和吃苦耐劳精神，虽然我在工作中学习到不少东西，但是感觉到关键时候还是不能满足工作的需要，着让我干起活来感觉到很吃力，在这种紧张的工作气氛中，我得到了很大的提高，总结了不少的工作经验，懂得了如何的团队合作才能使工作得到最大效益。

在工作中我坦然面对自己的错误，更不会掩饰错误，哪怕是

一个小小的错误我都不会放过，转眼到了年底，看到领导和同事们笑容，体会到从紧张气氛中得到的那种愉悦，看到大家辛苦努力的劳动成果，回顾自己在这年中学到的不少知识和积累了不少经验，在此，我要感谢我的领导和同事们，感谢领导热诚的接纳我指导我，感谢同事诚恳的对待我，以后的我一定会努力工作，继续奋斗。总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。

在新的.一年里，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

## 车间包装组长的工作总结篇六

为贯彻落实公司安全生产管理委员会关于安全生产教育活动的宣传，加工厂于20--年4月13日晚，组织开展了“一封安全家书”朗诵比赛活动，我车间员工踊跃投稿，积极参与。

“安全生产月”期间，我车间组织虞婷、鲍涛参加了加工厂于6月19日晚举办的以“安全发展预防为主”为主题的安全演讲比赛。此上所提的两次活动，依托亲情带动安全教育，为车间营造了“关注安全、关爱生命”的良好氛围，启发和教育员工珍爱生命、遵章守纪、远离事故、享受安全，使员工牢固树立了“安全发展，预防为主”的安全方针。

倒计时100天安全生产活动初期，我车间部分班组长及骨干员工参加了“居安思危 警钟长鸣 党群齐心 共创和谐”主题安全生产签名活动。

### 二、定期开展班组安全活动

班组的安全活动是提高职工安全意识的手段，安全活动的内



容一般以下几个方面：

- 1、学习上级有关安全生产的文件；
- 2、针对近期的工作重点学习规程的有关部分；
- 3、对班组一周的安全情况进行总结。要保证安全活动的有效开展，首先必须从管理入手，必须监督检查到位，严格要求。

在做好以上三个方面的同时，还有注意以下三点：1、有明确的规定；2、做细致的检查，使班组开展活动；3、必须发挥班组长的作用。在安全活动的开展上，要求班组长周密组织有关活动，全面了解该班组工作存在的不安全因素并加以总结，使该班组职工通过学习既能了解安全生产形势、掌握安全生产知识，又能清楚的知道那些该做、那些不该做，从而提高自身的安全意识。

开好“两会”，即开好班前会、班后会。在班前会上，各班要根据当日的工作任务提出安全注意事项；在班后会上，应对当日班组管理的安全情况作出小结。坚持天天召开“两会”，坚持天天敲打安全警钟。

落实三个“不”，即落实不伤害自己、不伤害别人、不被他人伤害的措施。要求班组长在施工操作的准备阶段或者分配生产任务时，必须检查工器具是否完好，安全组织措施、技术措施是否齐全完整，作业人员身体素质、精神状态是否能胜任工作。此外，在作业中随时提醒作业人员注意执行《安全操作规程》，当交叉作业时，上下左右要相互提醒，时刻绷紧安全这根弦。

### 三、加强安全隐患的排查治理工作

在生产任务重、岗位人员少的严峻形势下，为确保安全生产，车间狠抓安全隐患的排查治理工作，保证了全年无重大事故

的发生。

图中可见，除尘器烟囱的牵拉钢丝用护栏围住。考虑到此处经常有机械车辆经过，防止钢丝被撞断从而导致烟囱倒塌伤人，操作工及时联系片区保全工制作了护栏，并刷上醒目的警戒色。

虽然除尘器已启用，效果也比较明显，但还是不能彻底消除，车间本着为员工身体着想，加强对各岗位员工佩戴劳保用品的监管力度。上图员工所戴为3m防尘口罩，车间备有滤毒盒，以便员工更换。

#### 四、加强外委用工人员的安全培训

因我车间内、外均有大量维立公司员工，且此类员工大多没有接触过设备，安全意识淡薄。所以，凡有进入车间工作的新员工，我车间都及时联系厂级专职安全员对其进行安全培训，车间也会结合现场实际情况对他们进一步进行细化培训。新员工上岗前，必须由当班班长带领，全线进行现场培训后方可上岗。工作期间，外委用工必须严格、规范佩戴劳保用品。车间也对外委用工制定了的考核细则，凡属触碰安全规则的，一律进行严格考核。

车间持续加强和维立公司管理人员的沟通，进入生产现场的车辆，车况必须完好，否则驱逐出厂。对车辆进行限速，如有车辆超速，司机及管理人员一同受罚，通过各种手段加强了安全保障。

年我们在安全方面做了大量的工作，保证了各项工作的顺利开展，取得一定的成效。年即将到来，我们要树立起更加坚定的安全信念，在以后的工作中进一步强化员工安全意识，加强对员工的安全教育培训，努力开创安全生产工作新局面，创建安全、和谐的企业文化！

## 车间包装组长的工作总结篇七

20xx年，我作为xx车间的班长，在过去的一年里，认真履责，积极工作；带领班组全体成员保质保量地完成了车间下达的各项目标任务：

1. 按生产计划和工艺技术档，科学、合理地组织生产，及时解决生产中突出问题；
2. 配合职能部门开展好过程式控制制和其他有关品质活动；
4. 组织员工按照车间的统一部署积极开展各种节能降耗，人人做品管的品质观念；
6. 做好思想政治工作，教育职工坚持四项基本原则，遵守社会公德和职业道德等；

20xx年是xx公司成立的第x年，我们努力适应环境和参与车间的规划，以“力制精品xx[]打造百年xx”为工作主线，在车间领导的正确领导和指引下，在全班员工紧密团结和奋斗下，以“发展依靠大家，发展为了大家，发展的成果与大家共用”为追求目标，以人本管理为突破口，切实转变思想观念，牢固树立发展意识、竞争意识和创新意识，大力推动班组基础管理更上一个新的台阶。较为圆满地完成了厂、车间下达的各项生产任务；并能积极有序地开展各项工作，班组建设也得到提高。现将一年来主要工作进行总结：有许许多多需要我们思考的问题，如何有效规范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。我们几个班长经过几个月的不断探索和实践，总结出一套较为适合我班的运行模式。

首先要让员工有一个“省”的观念，不建议推行八大浪费：

1. 不良、修理的浪费，
2. 加工的浪费，
3. 动作的浪费，
4. 搬运的浪费，
5. 库存的浪费
6. 制造过多、过早的浪费，
7. 等待的浪费，
8. 管理的浪费。

其次“产品品质的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备在明年又有增加，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品品质得以保证的前提和基础。所以如何搞好设备维修和保养是新的一年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理，设备的保养细化到个人。

严格执行生产调度指令，认真组织生产，一个企业的生产是否能够正常进行，取决于生产调度的合理调度，我们生产班坚决服从生产调度指令，为全面完成全年的生产任务打下基础。首先，在实际生产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面著手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，

班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

强化班组管理，搞好班组和谐建设，提升班组凝聚力。今年因为各项还需努力规范，加上“订单和人员”因素的影响，没有过多的时间来搞班组的凝聚力活动，但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的关键，同时作为班长也会主动去问员工挤压的相关知识了解了多少，这样是使大家感觉到一种自重感，和成就感，对以后的工作有很大帮助。其次，班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡，班组将很多工作让班员来完成，让班员们既感到压力又感到他们对于班组的重要性，使他们主动为班组出谋划策。通过这一年的磨合，班组已经成为一个完整的整体，大家处于这个整体之中，相互配合、相互理解，为将来的工作打下了基础。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下□xxx的明天会更加美好。

## 车间包装组长的工作总结篇八

上半年在各级领导和全体员工的共同努力下，突破性的完成了上半年集团公司下达的工作任务。一至六月份综合车间维修台次3021。定点客户维修台次1265。现金客户维修台次1239。保险客户维修台次511。领用配件金额4166656.59元、工时金额1260013元、合计金额5426669.59元、月平均销售额904444.93元。成绩中包含着各级领导的智慧和每为员工辛勤汗水，在原有体制的生产基础上公司领导年后决定将公司的各项管理工作提升到一个新的高度。就车间方面做了以下几个方面：

第一：规范公司各项管理制度，统一执行标准，我们不仅要在制度上完善和加控，还加强了对制度执行期间的管理，对执行中出现的问题进行及时发现、及时解决，确保制度执行的有效性。

第二：加强培训工作，提高员工的整体素质。一流的企业需要一流的人才。要成为地区领先、管理先进的公司，就必须有一支素质较高、结构合理、技术过硬的人才队伍。公司在全面落实集团人力资源发展规定的基础上，把合适的人才用在合适的岗位上。制定出了科学的培训机制，激发员工的学习动力。将培训作为一种奖励办法，奖励对公司有突出贡献的员工和业务骨干。

第三：控制车间生产安全及卫生。为了提高车间的生产安全和清洁状况，在三月中旬开展了5s管理，对维修电缆、插销、举升机、烤漆房、消防器材等一系列的维修设备和安全器材进行了维护。并划分了具体的摆放位置、责任班组或个人。原来每月大扫除变成了每周五下午彻底清扫，清扫部位由原来的地面和窗台增添到车间悬挂的条幅、示板、玻璃、货架。及时的配备了摆放零件的拖车、垃圾箱，维修过程中强调班组在维修过程中四不落地。使车间的维修状况和规范的操作流程得到相应的提高。

第四：提高员工在维修过程中的的服务意识。为了让班组找到维修过程中与客户期望值的差距，今年三月份增添了客户回访制度，通过每周一的班组会议使上周的回访情况得到良性的闭环。通过这种方法班组在实践中找到了差距，做工的认真程度和服务意识都在原来的基础上得到了提高，员工自身的工作习惯与公司的要求缩小了，客户的休息室得到了改变、功夫不符有心人，在全体的努力下客户满意度真正得到迅速的提升。

虽然上半年的销售额我们超额的完成了任务，但细分客户群体和毛利润的情况来看，我们现金客户和定点客户的维修台

次和远远超过了保险客户，但实际的毛利润保险车辆占销售金额近百分之四十。定点客户和现金客户各站百分之三十左右。通过这种数据分析我个人认为在下半年的工作开展中应该在稳步发展保险客户的同时，加大现金客户和定点客户的巩固。在维修车型上突出我站的特色、树立综合车间主打车型。作出自己卓越的品牌！

## 车间包装组长的工作总结篇九

XXXX年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现在如下方面：

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。

安全作制度不健全，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，我想在今后的的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

### 2、安全标志仍不够健全。

到目前为止，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

### 3、安全隐患整改及时不彻底。

由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，

并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

#### 4、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。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。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、技术岗位的培训欠缺。

现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水平。

##### 2、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。加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。



### 3、交接班不协调。

比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

### 4、设备带病工作。

个别班组在生产过程中，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应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，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。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！