

国企车间生产管理工作总结 车间生产管理年终工作总结(模板5篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？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。

国企车间生产管理工作总结篇一

在这一年里，我与共同经历了很多困难，从春节前换投包机、车间冷导致的现场乱，开机不正常到如今方便面业的淡季。这一切，我相信我们都能都会挺过去，我们能够战胜所有的困难。

20xx年xx月xx日我结束了实习，开始正式进入制面车间，做d2班长，那时d2班刚刚更换了投包机，由于前期没有培养投包机手，员工们都很不适应，导致现场很乱，开机不正常，成本亏损严重。记得那时捡出来的面堆成了山，每天都在重复着捡面加面，我很累，员工也很累，开机不正常，很难开满12小时，我整天顶着巨大的压力，想着控制现场和成本的办法，一天工作近16小时，即便睡觉了，有时竟在梦中惊醒。我在心里几度选择放弃，但是最终我坚持下来□d2班在不断地进步，现场成本都有所改善，同时我也在不断的积累经验，成长成熟。

用了3个月的时间，初步改善了d2班的现状，但是在20xx年2月份还是出现了一些下滑，并出现了两次批量事故，影响了班组成绩。我也看到了自己管理上的不足，考虑到实际情况，3、4月份我又跟随谢班长学习，在这两个月我学到了很多，尤其是人员管理方面，并不断实践，慢慢融汇到自己身上。

进入方便面业的淡季，5月中旬我开始管理服务班组，当时所谓的一班“闲人”，开始时包括我自己也觉得没什么事情可做，就是混日子吧，但是随着服务班体制的不断健全，我才发现了服务班的作用，明晰了自己的工作，自己不是无事可做。服务班要为生产线服务，如上、退料，五合一、加班，还要协调制造与其他部门的关系。这需要我有组织协调能力，这对我是一个挑战，更是一次锻炼。

20xx年下半年，我还要不断努力，争取更大的进步，我知道自己还有很多不懂得，在20xx年工作中要不断的学习，多读一些管理学习的书籍，掌握一些管理方法，并用于实际中，所学用于实践，才是学习的目的。

下半年我制定了自己的发展计划，如下：

- 1、完善服务班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、要培养全局观，有长远的眼光；
- 5、培养沟通，协调能力；

关于服务班的工作计划如下：

- 3、垃圾口员工加强监督，保证班组副产品及时准确入库；
- 5、完善服务班考核制度并执行。

国企车间生产管理工作总结篇二

在工厂当车间主任已经不短的时间了，在这段时间了，我学

到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到的感受了。一年也要过去了，在年终的时候汇报自己的心理感受和工作，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织外出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在20xx年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将xx厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了20xx年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

国企车间生产管理工作总结篇三

20xx年是潍柴推行精益生产的第一年，这一年里精益生产从无到有，从有到细，期间有过失败，也有过成功的喜悦，推行至今，铸锻厂整个生产面貌有了翻天覆地的改观，车间生产环境有了很大提升，现将半年来精益生产工作汇报如下：

3、对车间所有立柱涂刷虎型纹，在叉车出入频繁的路段张贴安全标语；

5、对芯子进行了细致的划分，并合理规划芯子存放区域，使得原来拥挤的现场一下子宽敞的很多。

4□kw线设立生产管理板；并可视化；作业人员能够清楚的了解生产管理板的作用，并能够认真填写和真正运用。

1、各工段根据自身情况进行了工序划分，各工序编制“两书三票”，两书将操作要领以及需要注意的关键点进行目视化，规范操作者动作要领，对铸件质量的提升起到了一定的作用。有山积表，并可视化，在现状工序上及时进行改善，从而进行再分配，工序能力表，并可视化，明确加工能力（吨）和循环时间。

2、对全体班组成员进行了“两书三票”的培训，是职工理解两书三票的制作目的及其作用，真正用来指导工作。

1、按照工序划分，制订了多能工的培训和推进计划，并组织实施。

2、将安全守则存放在现场，并制作劳保用品佩戴示意拍，实

施安全活动（安全点检、安全教育、有惊无险提案），时刻提醒职工安全第一，确保了全年无工伤事故。

3、制作物料状态看板，确定了各种物料的合理标准库存，确保现场存放的物料在标准范围内，减少库存的浪费，并在研究实现先进先出的方案。

1、设备现场作业文件齐全、合理（点检要领书、设备操作作业指导书、设备维护保养指导书、设备润滑作业指导书），设备点检卡实现目视化，建立设备故障统计台帐，每台设备都有故障记录单和防止再发记录，制订设备日常点检、专业点检制度，并按制度执行，点检及时、真实。

2、现场设有质量曝光台，展示了不良品的具体缺陷、并分析发生不良的情况、制定了防止再次发生不良的对策等。有效防止了同一缺陷的反复出现。设立质量关注点。

3、对一线员工进行了qc培训活动，是班组长对qc活动的内容能够清楚的了解；并积极参与了qc小组活动，自主积极的选择主题，成立qc活动小组，并制订计划组织实施，并在班组管理园地张贴qc活动原值□qc小组活动的计划和实施情况在班组内实现可视化。

1、两书三票的制作不够细致，工序划分也不是非常的合理；一线职工对两书三票理解还不够透彻。两书三票的制作亟待由班组自身来细化。

2、车间生产情况复杂，先进先出尚未找到合理的解决方案。

3、精益生产下一步的重心应转向班组，通过加强对班组长及班组员工的培训，提高其技能，真正做到从班组精益，发挥全体员工的主观能动性，从根本上改变精益生产工作的被动性。

国企车间生产管理工作总结篇四

xx年，自从进入xx公司以来，我担任了该公司的xx车间的主任一职位。想想这一年的工作，一转眼就过去了。感觉自己还没有完全发挥出来自己的实力，一年就这样匆匆的过去了。这一年中，感受过心酸，感受过难做，但这些在我的领导的带领下和我的同事的支持下，都克服了。最终，出色的完成了自己的任务。现将一年的工作总结如下：

产量从8月份库量为680603pcs到12月份dem产量达到1503353pcs□oem335353pcs□短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

1. 各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。
2. 客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。
3. 从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起□14.7456mhz/s和太菜的12mhz/s印错字。

9月、10月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。11月、12月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但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。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

1. 主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用，但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2. 主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在xx年中加强管制。

产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，便于于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。

2. 在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

在质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。如果说20xx年对某某公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望xx年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

国企车间生产管理工作总结篇五

“年年岁岁花相似，岁岁年年人不同”。岁末年初，一个新的开始，一个过去的结束。有人说过成长就是经验的积累，而这种经验就需要我们不断去经历和总结。从参加工作至今已经有9个月了，虽然即将离开生产部门，却也该总结一下得与失。

通过这阶段的实习工作，我了解了生产管理的体系、运作、制度及运行的原则。保证不引入异物、避免交叉污染、微生物污染和保证产品品质为前提，尽量做到生产线上不积料、不断料。

生产管理是一个极其重要的职位，关系到生产运行的畅快和产品品质的稳定。由于在这段时间的工作只实际操作过领班一职，只从班组长角度阐述生产管理职责。

1、生产计划的制定及人员的安排和管理。

2、生产方式及参数确定，产品品质的控制。

3、生产进度的协调与控制。

4、生产流程的安排和改进。

5、结合以往经验和实际情况提高生产效率。

6、物料耗用的控制与成本的控制。

7、安全生产，避免工伤及事故发生（这点最为重要）。

8、关注员工的工作状况及情绪波动。

1、跟领导、同事、员工缺乏有效、充分的沟通，不能将自己的意愿完全表达。

2、对出现的问题缺乏积极的思考，害怕犯错误。不愿去积极的表达自己的意见

3、对事物性的工作缺乏耐性。

4、对生产管理必须进行标准化、量化，这点我做的不够。

5、找出负责人，人都有推脱责任和不愿承担责任。不找出负责人，方案或者决策就得不到有效执行。所以设置工作时找出负责人，谁计划、谁制定、谁执行、谁检查、谁负责，切实落实到人。

6、细节里面出魔鬼，任何一个大问题都是由于许多细节的缺失造成的。任何不正常的或者无人负责的死角都是管理的漏洞和隐患。

7、缺乏预见性，不能全面统筹规划，未雨绸缪。

8、时间管理上有问题，天天忙忙碌碌，却不见效果。缺少对事物的划分，未分清轻重缓急问题的处理顺序。

9、犹豫不决，顾虑过多。不利于管理决策的下达。

10、在人员管理上容易犯错误，爱护不等于纵容，毛病是惯出来的，规矩是管出来的。

1、生产标准化、量化。标准化有利于品质的控制、问题的凸显。量化（生产效率、耗用、人力）利于进度的控制和生产率的提高。

2、生产报表制度，便于成本的核算和控制及效率的跟踪。

3、生产日记录、对每天工作情况进行生产日记，对于生产经验的积累和分享很有裨益。

4、生产交接（建立记录，对问题进行反馈）。

5、班前班后会的召开。（解决员工的个人问题，了解员工情绪变动；传达公司最近精神和注意事项；加强沟通促进团结，营造融洽的气氛）。

1、班组之间、各工序之间不够协调，缺乏沟通。导致内耗增

加，存在矛盾不都团结，不利于工作的进行。

2、不愿承担责任，互相推诿。这也说明责任没有落实明确也说明岗位职责未能明确。

3、执行力不够，有好的制度缺乏有效执行。我认为关键是缺乏审核和监督，也由于层级过多。

4、用工紧张，老工人流动较多，是一种损失（没有切实做到以人为本，员工能安心工作必须把吃住等个人问题解决好，缺乏人文关怀）

5、宽进带来弊端。根据酒与污水定律，坏的人可以影响到整个组织结构。现在的情形就是在用工短缺的情况下，公司缺乏对招用人的条件限制。造成品行不良的人和不适合劳动的人进入工作。带坏工作作风和影响组织效率，增加组织成本。“慢鱼吃快鱼”，再吃时间工资的时候，效率低的人与效率高的人所得工资一样，长此以往多出力却未多得好处，不能有效刺激员工反而降低工人的积极性。

6、外借人员的管理上较为困难。这可以根以上情况并为一种，缺少完善的对员工考核机制。可以根据工人的劳动性质、态度、积极性、认真程度、完成情况进行有差别的评价和算法工资。

7□5s管理不到位，却凡系统的实施和贯彻。

8、人员素质不高，缺乏意识。

9、成本控制较为缺失，浪费严重。

10、生产效率提高、生产量加大而工人的工资未相应增加造成一个负面影响，员工内心抵触。尽量做到少人力化，适当提高工人工资，避免一味增加产量榨取劳动力，拖入恶性循

环。

任何一点小的疏忽都有可能造成极大的损失和较坏的局面。在我带班的时候也出现了很多错误，写下来以后注意。大致总结如下：

1、对计件工资制度理解不够透彻，以及管理疏忽缺少审查。有些员工偷工减料、虚报数字，作为一个管理者虽然注意到这样的问题，进行了简单的警告没有充分重视，设置审查和进行有效的制止。结果愈演愈烈造成了入库数与计件数相差较大，造成了极坏的影响。

2、对员工的教育培训不够，工人的操作执行缺乏规范，标准化不到位，造成产品品质差异波动较大。

3、未及时体察工人的动态、情绪，对个别工人有所纵容、出勤管理不严格，使班组状态有些涣散。

4、思考不全面，在人员调动上缺乏经验和手段。作为领导者一定不能多变，要深思熟虑后坚决执行。

还有好多，但不去举很多例子了。通过这些错误及其他的体会我认为生产管理应该做到如下几点：

1、加强员工培训，灌输服从观念，养成好的习惯。

2、充分授权。生产线较长并不能事无巨细揽于一身，要充分授权。

3、遵守“公平、公开、公正”的原则。纪律严明，赏罚有别且需尽早、及时。

4、关注员工，切实做到以人为本。特别是要关注表现异常、不佳的员工。

5、加强个环节的沟通

生产管理是一个细致的工作，也是一个环环相扣的工作，必须做到细处。