

最新生产车间管理工作总结 车间生产管理工作总结(精选6篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。那么，我们该怎么写总结呢？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。

生产车间管理工作总结篇一

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，方便于车间进行查找、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。

生产车间管理工作总结篇二

在新的一年里，我车间要在去年所有工作已经达到较好效果的基础上，与工厂管理实践相结合，通过深入开展“比学赶帮”活动，重点精力放在生产管理和队伍建设上，不断深化对标建标追标，努力降低装置成本，提高产品质量，建设安全稳定向上的新包装。实现车间生产管理和队伍建设的科学发展，进一步提升x厂的环保经济运行水平，为公司“安全，效率，发展，和谐”建设作出自己的贡献。现制定新一年的工作计划：

1，不断加强安全管理工作

我们将在认真吸取事故教训的基础上，把安全生产作为公司管理工作的重中之重来抓，采取多种措施保障安全生产无事故。

——1)是坚持开展安全培训工作。将安全用电，各工种及设备的操作规程和应急抢救知识作为培训重点，不断强化意识安全。

——2)是突出安全重点，抓好安全薄弱环节的有效监控。加强中夜班现场管理，坚持车间管理人员跟班作业；重点抓好预处理酸洗，镀铜酸洗碱洗，行车吊运等要害部位的管理工作。

——3)是坚持安全常规管理，对安全工作常抓不懈。健全车间安全生产会议，巡回检查，设备检修，交接班等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

2，开源节流，降本增效

节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，只有增效我们的企业才会有更美好的明天。20xx年我们将在以下几方面开展工作，以期进一步降低原辅材料和能源消耗，为企业节省没一分钱。一是合理安排人员，对现有的岗位人员进行梳理，以产定员，尽量减少公司的劳动力成本；二是合理安排工作时间，尽量连续生产，避免能源浪费，合理安排用电时间，大用电量的设备尽量在晚上开启，并在生产间隙关闭水电气，节约每一度能源；三是对原辅材料进行精细管理，杜绝浪费现象的发生，将原辅材料的消耗控制在3%之内；四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

3，提高员工的质量意识，加大质量管理力度，提高成品一次合格率

应对201x实芯焊丝在质量管理上存在的一系列问题，我们将在201x年采取以下措施来保证产品质量，提高成品一次合格率。一是加强生产操作人员质量培训，强化员工质量意识。我们将与质检部门合作，对操作员进行定期的培训，使员工了解质量工作的重要性，并对iso9000质量管理体系有初步的认识，且在平时生产现场中对员工的质量意识不断强化，使其熟知本工位可能产生的质量问题和避免方法。二是加强检验员的质量巡检工作，避免重大质量事故的发生，并要求其对当班质量情况记录在案，使我们有迹可循，便于质量管理与研究。三是建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施保证全年产品一次合格率达到98%。

4，加强设备管理

在经济运行部的领导下，针对车间设备管理现状，制定办法加强设备保养及管理，不断提高设备保养技能，有力的保证了生产效率的提高和产品质量的稳定：一是制订设备保养及管理办法：对设备的日保，周保，月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备保养。

二是要加强设备保养技能交流，培训，定期召开设备管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。上述措施有效的保证了设备的高效，稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

5， 保证工艺贯彻率

在201x年，我们将加强员工的生产工艺培训，增加员工对本工位的工艺熟知度，加强员工的技能水平，保证工艺的贯彻率达到98%。

6， 加强现场管理， 推进5s管理制度

在201x年，我们将进一步加强生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员，设备，物料调配等不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进5s管理制度，力争在201x年生产管理工作不断提高，走上新台阶。

生产车间管理工作总结篇三

“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、对计件工资制度了理解不够透彻，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、加强各环节的沟通

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。

生产车间管理工作总结篇四

车间生产管理的工作计划，以便使公司能在新的一年里有更

大的进步和更好的业绩。

一， 安全生产

全年目标：

全年实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故，无重大事故隐患，把工伤事故发生率降至最低。

主要措施：

(1) 加强对新员工的安全生产培训，建立长. 中. 短期的安全培训机制。

(2) 培养员工安全生产的意识，了解安全对车间生产及个人的重要意义，真正做到安全生产深入人心。

(3) 定期检查车间安全隐患并及时排除，最大限度的减少潜在的危险因素。

(4) 制定安全生产手册和安全生产知识宣传栏，设立危险区域警示标志。

(5) 制定突发安全事故及时处理办法，及事后相关责任追究制度，把个人及公司损失降到最低。

二, 确保产品质量

全年目标：

全年实现无大批量枪体报废，无大批量降低产品质量的加工不良，降低产品不良率和报废率，确保实现09年公司制定的产品一次交验合格率的总体目标。

主要措施：

(1) 严格按照图纸设计要求进行加工.

(2) 所有调试工序均需写出书面调试数据资料经qc部门组装测试后由组长批准方可正式生产.

(3) 加强对员工质量检查的培训, 牢记枪体孔位检查的要点重点.

(4) 进一步规范线上检查表的填写, 确保所有检查数据的真实性有效性.

(5) 建立机台操作人员qc质量检查人员副组长组长的四级日检查制度.

(6) 定期检查机台夹具刀具确保产品的`加工精度和生产的稳定性.

(7) 增加产品入库前检查项, 保证入库产品孔位无铜铝屑残留, 工序无遗漏.

(8) 组织技术人员副组长组长定期进行学习和技术交流, 提高机加工水平, 改善加工工艺, 优化加工程序, 使产品质量再上一个新台阶.

三, 提高产品产量

全年目标:

全年按期交付生管部制定的产品产量计划, 确保公司关于2009年产品产量计划的实现.

主要措施:

(1) 加强对刀具夹具图纸量具的管理, 为产品生产调试的做好

准备工作,

(2) 配合生管部合理安排机台和人员, 确保生产的高效性和流畅性.

(3) 改善改进加工方法, 优化加工程序, 最大限度地发挥机台刀具的加工能力, 实现高效率加工.

(4) 进一步提高员的工机台操作技能和产品的装夹速度, 调动员工工作积极性.

(5) 定期对机台进行维修和保养, 检查相关生产设备, 提高开机时间, 降低机台故障率.

(6) 建立日产量公布制度, 制定员工日工作绩效考核表以及相应的奖惩制度.

(7) 鼓励员工在工作中创新, 培养团队协作精神.

四, 降低生产成本

全年目标:

2009年全年实现车间无较大财产损失, 无请购机台物品的闲置浪费, 以最低的生产运营成本完成生产任务.

主要措施:

(1) 抓好安全生产, 全年实现无重大人员伤亡, 无重大生产设备事故, 实现制订的安全生产目标.

(2) 确保产品不出现大批量报废, 建立枪体报废审核制度.

(3) 认真执行断刀控制的预防措施, 减少刀具报废给公司带来的损失.

(4) 严格控制车间生产辅助物品的发放和使用.

(5) 进一步强调铜铝屑的清扫和放置, 避免出现混放错放的现象.

(6) 加强车间用电控制, 杜绝机台采光出现不必要的浪费.

(7) 对于不需要物品决不请购, 对于暂不急用的物品少请购, 对于可能用到的物品或备用品少请购.

五, 制订工作流程图

全年目标:

主要任务包括流程图的制定修改和实施, 力争上半年实现车间管理生产的全部流程化, 使生产和管理更加高效和简洁.

主要包括以下几方面流程:

(1) 工序安排流程图

(2) 刀具使用流程图

(3) 产品调试流程图

(4) 产品报废流程图

(5) 员工生产流程图

(6) 机台加油流程图

(7) 机台维修流程图

(8) 产品返修流程图

(9) 量具使用流程图

(10) 夹具使用流程图

(11) 图纸使用流程图

(12) 员工请假流程图

(13) 物品请购流程图

(14) 线上检查流程图

六, 车间物品摆放及环境卫生

全年目标:

全年实现车间所有产品摆放规范整齐, 确保地面桌面机台卫生的干净整洁, 努力营造一种良好的工作环境.

主要措施:

(1) 卫生分区管理:

为了把工作责任落实到车间每个人, 需对车间范围内的卫生区进行划分, 保证每个人都有固定的卫生区, 实现是区就有人清扫、人人都有卫生区清扫的目标。

(2) 机器设备清洁:

保证设备工作环境的清洁, 需把车间设备的清洁工作具体分配到个人, 实现是设备就有人清洁、人人都有设备清洁的目标。

(3) 垃圾倾倒:

每天指定一到两人负责倾倒垃圾桶中的垃圾, 确保当日产生的垃圾当日处理.

(4) 车间区域标识:

在车间划出固定的位置并明牌标写此区域内允许放的产品或物品. 工具扳手必须放置在指定工具箱, 工具箱必须放置在车间指定的区域.

以上是我的2009年车间工做计划与目标, 希望通过本部门全体员工的努力及其他部门的协助能够成功的达成计划和目标并取得突破, 在新的一年里为公司的发展作出应有的贡献!

第一章总则

第一条为确保生产秩序, 保证各项生产正常运作, 持续营造良好的工作环境, 促进本公司的发展, 结合本公司的实际情况特制订本制度。

第二条本规定适用于本公司红冲车间、仪表车间、数控车间、抛光车间和组装车间全体员工。

第二章员工管理

第三条工作时间内所有员工倡导普通话, 在工作及管理活动中严禁有地方观念或省籍区分。

第四条全体员工须按要求佩戴厂牌(应正面向上佩戴于胸前), 穿厂服。不得穿拖鞋进入车间。

第五条每天正常上班时间为8小时, 晚上如加班依生产需要临时通知。若晚上需加班, 在下午16: 30前填写加班人员申请表, 报经理批准并送人事部门作考勤依据。

第六条按时上、下班(员工参加早会须提前5分钟到岗), 不迟

到，不早退，不旷工(如遇赶货，上、下班时间按照车间安排执行)，有事要请假，上、下班须排队依次打卡。严禁代打卡及无上班、加班打卡。违者依《考勤管理制度》处理。

第七条工作时间内，车间主任、质检员和其它管理人员因工作关系在车间走动，其他人员不得离开工作岗位相互窜岗，若因事需离开工作岗位须向车间主任申请方能离岗。

第八条上班后半小时内任何人不得因私事而提出离岗，如有私事要求离岗者，须事先向车间主任申请，经批准方可离岗，离岗时间不得超过15分钟。

第九条员工在车间内遇上厂方客人或厂部高层领导参观巡察时，组长以上干部应起立适当问候或有必要的陪同，作业员照常工作，不得东张西望。集体进入车间要相互礼让，特别是遇上客人时，不能争道抢行。

第十条禁止在车间吃饭、吸烟、聊天、嬉戏打闹，吵嘴打架，私自离岗，窜岗等行为(注：脱岗：指打卡后脱离工作岗位或办私事；窜岗：指上班时间窜至他人岗位做与工作无关的事)，吸烟要到公司指定的地方或大门外。违者依《行政管理制度》处理。

第十一条作业时间谢绝探访及接听私人电话。禁止带小孩或厂外人士在生产车间玩耍或滥动车床，由此而造成的事故自行承担。

第十二条未经厂办允许或与公事无关，员工一律不得进入办公室。

第十三条任何人不得携带易燃易爆、易腐烂、毒品、浓气味等违禁物品，危险品或与生产无关之物品进入车间；不得将产品(或废品)和私人用品放在操作台或流水线上，违者《行政管理制度》处理。

第十四条车间严格按照生产计划排产,根据车间设备状况和人员,精心组织生产。生产工作分工不分家,各生产车间须完成车间日常生产任务,并保证质量。

第十五条生产时如果遇到原辅材料、包装材料等不符合规定,有权报告上级处理。如继续生产造成损失,后果将由车间各级负责人负责。

第十六条员工领取物料必须通过车间主任开具领物单到仓库处开具出库单,不得私自拿取物料。包装车间完工后要将所有多余物料(如:零配件、纸箱等)退回仓库,不得遗留在车间工作区内。生产过程中各车间负责人将车间区域内的物品、物料有条不紊的摆放,并做好标识,不得混料。有流程卡的产品要跟随流程卡。否则,对责任人依据《行政管理制度》处理。

生产车间管理工作总结篇五

1、按照公司下达的生产计划及指标,认真落实执行。保证全年的生产任务能够顺利完成;加强生产组织,充分发挥调度作用,减少和控制生产事故的发生,保证全年的生产有序顺行;督促对转炉、连铸机、天车、钢铁包等关键部位、关键设备的管理工作,为生产提供基础保障;积极推动标准运行,减少工艺违规项,保证产品质量。

2、加强学习。学无止境,书到用时方恨少,一个人的能力和水平是有限的,只有抓紧一切可利用的时间努力学习,才能胜任本职工作,否则,不进则退,终究要被事业所淘汰。要全面地学、深入地学、系统地学、聪明地学,做到勤学善思,孜孜不倦地学习政治理论、学习基本业务,认真落实“读书计划”,静下心来认认真真地读几本好书,广泛涉猎历史、哲学、文学、社会、经济等综合知识,不断拓宽知识领域,争做一个知识复合的“杂家”。

- 3、努力创新。只有坚持创新，我们的工作才能生生不息。要做创新的“生力军”，我们的差距还很大，但差距很大也意味着发展潜力很大、进步空间很大。“亡羊补牢，为时未晚”，要从即刻行动起来，认真落实个人创新计划，积极参与科内创新项目，以个人的不懈努力，在提高自身综合素质的同时，全力为部机关“增光添彩”。
- 4、继续做好安全工作。精心组织开展隐患排查工作，确保安全平稳生产，保质保量地完成公司下达的各项安全指标与任务。
- 5、加强设备的基础性管理。做好检修前的安全防护措施，加强巡回检查制度的监督与落实工作，提高设备的完好率，更好地为生产服务。
- 6、在20xx年的生产过程中根据每台机组的性能。及时调整产品结构 and 原材料的使用。
- 7、进一步的提高操作人员的技术水平。及时调整操作人员的技能和岗位，加强岗位责任制，不断的进行岗位培训，提高操作技术水平，为20xx年生产目标做坚实的基础。
- 8、继续做好现场文明生产工作，抓住细节，着眼死角，努力使现场文明生产再上一个台阶。
- 9、集思广益，群策群力。努力做一些具有开拓性的工作，为安全生产方面，节能降耗方面做出应有的贡献。
- 10、用敏锐的眼光不断发现身边的一些亮点。努力做好对外宣传工作，树立一个良好的外部形象。

风风雨雨的20xx年过去了，迎来了挑战性的20xx年，回顾20xx年的工作，首先感谢领导对我工作的支持与帮助，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;在这一年里跟着领导学到的多，得到的也多;20xx年我车间认真执行上级领导们的会议精神，虽然有些成绩但离领导的要求距离还很远;质量的不稳定，工作事故的出现，设备的损坏，面对着种种困难，方法总比困难多，在这一年里更能体现我们的管理能力，更能发挥我们本身的潜力，结合实践经验对以后的工作做以下计划：

一、不断提升服务质量(全年执行)

我们将在认真吸取以前教训的基础上，把提升维修服务质量作为公司管理工作的重中之重来抓，采取多种措施保障安全生产无事故。将维修技能提升和标准维修操作流程为培训重点，不断强化员工主动服务意识。加强维修现场管理，做好车辆维修后自检与互检工作。

二、减少客户报怨量(全年执行)

针对20xx年在客户报怨上存在的一系列问题，我们将在20xx年采取以下措施来减少客户报怨量，提高一次性修复率。第一，加强车间人员技能培训，强化员工服务意识。将与售后各部门合作，对相关人员进行定期的培训，使员工了解本职工作的重要性，端正服务态度且在平时维修现场中对员工维修质量意识不断强化，使其熟知职位可能产生的维修问题和避免方法。培训频率做到至少一月两次。第二，加强检验员的质量巡检工作，避免二次返修的发生，并要求其对返修情况记录在案，使质检工作有迹可循，便于维修后分析与研究。第三，建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入维修技能考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施尽努力提升进站车辆的一次维修合格率。

三、提升维修产值(全年执行)

在提升维修工时前提下，建立新的产值奖惩制度，建议加入

维修新增金额提成率。即下维修工时费任务，做到完成任务或超出任务有奖，完不成任务要罚。(具体任务量根据前三个月工时费平均值进行汇总统计，然后逐渐递增)

四、加强现场管理，推进6s管理制度(每周检查)

在20xx年，将进一步加强车间6s现场管理，保持车间维修现场的整洁有序，推进6s管理制度，将该指标作为优秀员工考评指标之一，避免做得好和做得差都一个样的大锅饭思想!力争在20xx年售后车间6s管理工作不断提高，走上新台阶。

五、加强车间设备及工具管理(每月检查)

针对车间设备管理现状，制定车间维修设备及工具管理负责人，减少设备及工具使用不当造成的故障率，提升设备及工具故障及时报修率，设备及工具负责人对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备使用和修护。上述措施有效的保证了设备及工具稳定运行及正常维修使用，为按时保质交车提供了强有力的支持。

六、做到以身作则，以德服人，良性竞争

作为领导必需严于律己，以身作则，遇到困难不退缩，迎难而上，做好带头人。采用能者上，平者让，庸者下的用人原则!对经常违反纪律，不听从指挥，恶性竞争，影响公司形象的员工，坚决予以辞退。争取为满意度和一次性合格率双提升打造一个公平公正的良性可持续发展的工作环境。

在20xx年我们将知难奋进、开拓进取，不断创新的精神，从点滴小事做起，严格落实岗位责任制，内强管理，外树形象，力争通过扎实有效的工作，争取做得员工与客户的双满意，实现公司新一年的经营指标!

在新的一年里，我车间要在去年所有工作已经达到较好效果的基础上，与工厂管理实践相结合，通过深入开展“比学赶帮”活动，重点精力放在生产管理和队伍建设上，不断深化对标建标追标，努力降低装置成本，提高产品质量，建设安全稳定向上的新包装。实现车间生产管理和队伍建设的科学发展，进一步提升x厂的环保经济运行水平，为公司“安全，效率，发展，和谐”建设作出自己的贡献。现制定新一年的工作计划□

1，不断加强安全管理工作

我们将在认真吸取事故教训的基础上，把安全生产作为公司管理工作的重中之重来抓，采取多种措施保障安全生产无事故。

——1)是坚持开展安全培训工作。将安全用电，各工种及设备的操作规程和应急抢救知识作为培训重点，不断强化意识安全。

——2)是突出安全重点，抓好安全薄弱环节的有效监控。加强中夜班现场管理，坚持车间管理人员跟班作业；重点抓好预处理酸洗，镀铜酸洗碱洗，行车吊运等要害部位的管理工作。

——3)是坚持安全常规管理，对安全工作常抓不懈。健全车间安全生产会议，巡回检查，设备检修，交接班等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

2，开源节流，降本增效

节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，只有增效我们的企业才会有更美好的明天□20xx年我们将在以下几方面开展工作，以期进一步降低原辅材料和能源消耗，为企业节省没一分钱。一是合理安排人员，对现有的岗位人员进行梳理，以产定员，尽量减少公司的劳动力成本；二

是合理安排工作时间，尽量连续生产，避免能源浪费，合理安排用电时间，大用电量的设备尽量在晚上开启，并在生产间隙关闭水电气，节约每一度能源；三是对原辅材料进行精细化管理，杜绝浪费现象的发生，将原辅材料的消耗控制在3%之内；四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

3，提高员工的质量意识，加大质量管理力度，提高成品一次合格率

应对201x实芯焊丝在质量管理上存在的一系列问题，我们将在201x年采取以下措施来保证产品质量，提高成品一次合格率。一是加强生产操作人员质量培训，强化员工质量意识。我们将与质检部门合作，对操作员进行定期的培训，使员工了解质量工作的重要性，并对iso9000质量管理体系有初步的认识，且在平时生产现场中对员工的质量意识不断强化，使其熟知本工位可能产生的质量问题和避免方法。二是加强检验员的质量巡检工作，避免重大质量事故的发生，并要求其对当班质量情况记录在案，使我们有迹可循，便于质量管理与研究。三是建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施保证全年产品一次合格率达到98%。

4，加强设备管理

在经济运行部的领导下，针对车间设备管理现状，制定办法加强设备保养及管理，不断提高设备保养技能，有力的保证了生产效率的提高和产品质量的稳定：一是制订设备保养及管理办法：对设备的日保，周保，月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备保养。二是要加强设备保养技能交流，培训，定期召开设备管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。上述措施有效的保证了设备的高效，稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

5, 保证工艺贯彻率

在201x年, 我们将加强员工的生产工艺培训, 增加员工对本工位的工艺熟知度, 加强员工的技能水平, 保证工艺的贯彻率达到98%。

6, 加强现场管理, 推进5s管理制度

在201x年, 我们将进一步加强生产现场管理, 对生产计划, 生产组织, 人员, 设备, 物料调配等不断优化, 保持生产现场的整洁有序, 推进标准化生产, 推进5s管理制度, 力争在201x年生产管理工作不断提高, 走上新台阶。

生产车间管理工作总结篇六

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。