

# 车间维修工个人工作总结 车间个人工作总结(优秀17篇)

教研是提升教师专业素养的有效方式，我们应该不断学习新知识，提高自己的教学能力。计划生育是一项复杂而庞大的系统工程，让我们一同学习和借鉴这些优秀的范文，共同推进计划生育工作的发展。

## 车间维修工个人工作总结篇一

20xx年度在通力公司规划部和生产管理部的领导下，车身工厂主要围绕公司组建、工厂建设和车身项目搬迁展开工作。按车身整体建设计划目标完成了工厂组织机构设置、岗位编制及人员规划、人员招聘及培训、产品验证、工艺流程、生产布局 and 工厂日常管理流程、设备安装调试运行及配套设施改善和整改工作。

### 一. 主要工作完成情情况

#### (一)、安全方面

- 1、对员工进行二、三级安全教育和每月安全知识培训，每月不少于两次的安全培训，提高员工对安全生产意识的了解和认知，杜绝了不安全事故的发生。
- 2、按照公司《劳保用品管理规定》，结合车身生产车间的实际情况对车身工厂员工劳保用品的适用性进行了核定和调整（护目眼镜、绝缘鞋、帽子等劳保用品）。防止因劳保用品佩戴当对员工身体造成伤害，并减少了安全事故。
- 3、组织成立了精益安全小组，并结合公司推行现场5s+1管理，开展了以安全月和百日安全活动。在工厂先后展开了9项活动内容，并树立了管理标杆。

(1) 安全月启动大会与横幅签字活动。(2) 安全知识竞赛活动。(3) 开展“三查、三想、三改”活动，(4) 重点、关键设备、检查和危险源隐患排查。充分体现安全月活动主题的实效性，让员工深刻认识到生产安全的重要性。(5) 开展危险源辨识及口述手指教育活动(6) 安全知识演讲比赛(7) 5s+1手册宣传学习，(8) 开展班前5分钟10分钟改善活动(9) 5s+1知识答卷及5s+1知识竞赛。

## (二)、生产方面

1、对str驾驶室产品的生产运作实务工作知识进行训练。主要对零部件作业计划、互供件订货计划、外协件订货计划和统计反馈及作业计划排程实操模拟，负责做好互供件、外协件的协调与监控工作，保证外协单位的零件准时到位。

2、对两条简易线完成工艺验证、过程能力验证、小批试和批量生产等一系列工艺验证，对单班30辆/日的产能进行验证，并对后续的生产准备工作做好铺垫。

3、安排加工200辆/份驾驶室转能力和生产能力的转运架；简易工装；工位器具的制作，为后期生产做好有力保障。

4、对科室人员分工进行细化，职责明确到人。对生产线人员进行班组调整，使班组发挥最大优势。

## (三)、技术质量方面

### 1、技术方面

1.1配合规划部完成装焊车间简易一线和二线的工装、设备搬迁和安装，并对工装进行了修复和调试，简易一线和二线已通过陕汽工艺所生产能力验证。

1.2对装焊车间、涂装车间、内饰车间生产线按工艺路线、工

序、工步、工位进行缺陷性和瓶颈口评审和分析，并将存在的问题会同规划部、设备能源部逐一进行整改。

1.3简易一线完成产品设计符合性验证（已通过三坐标测量）、生产工艺验证、过程能力验证、批试工艺验证、生产能测算等一系列工艺验证，简易一线目前可满足工艺和生产能力要求。

1.4简易二线完成工装符合性验证、过程能力验证、批试工艺验证，因焊钳原因能进行生产能力测算。

1.5完成装焊简易线工艺文件编制和会签，完成了分总成试制工艺文件初稿编制；

1.6完成装焊车间工位看板、人员定置和工位定置等工作；

1.7完成涂装试制工艺文件初稿的编制；

1.8完成内饰试制工艺文件初稿编制；

1.9完成了str驾驶室bom 编制及成本模拟工作

1.9自行制作工装、工位器具500余台套。

1.10完成工艺技术攻关及质量改进4项，有效地提高了产品质量，制作完成工艺检具16套，有效地提高了生产节拍使目前产能达到50辆份/天/班。

## 2、质量方面

2.1配合工艺完成第一条简易装焊线生产系统验证、过程能力验证、小批量和批量工艺验证、生产能力测算和产品符合性验证（三坐标测量）以及第二条简易装焊线生产系统验证、过程能力验证、小批量和批量工艺验证过程中的过程记录、

数据整理分析等工作。

2.2响应公司“质量月活动”，开展了以“全面导入质量管理，全员参与质量提升”为主题的质量月活动，并组织开展以提高焊接质量为目的的质量比武活动，提高员工积极性的同时保证了产品质量。

2.3配合生产在10月份进行了3次产能拉动，在提高产能的同时，加强质量过程控制。目前共向北郊车身厂送线29辆份，报检111辆份全部合格。

2.4组织对一线加工人和新进质检人员进行质量基础知识和程序文件、质量控制点操作规范等培训28课时；为提高全员技能水平和业务能力，对技术质量人员组织进行五大工具的学习和推广应用指导。

2.5编制完成装焊简易线、调车线、五大分总成以及涂装检验标准等共8份；

2.6编制完成《不合格品管理规定》、《过程检验管理规定》、《a类焊缝操作要点》等文件12份。

2.7对试生产中的重大质量问题进行数据采集、分析，对工艺和生产部门提出合理化建议17项，采纳15项，大大改善了实物质量。

2.8组织质量人员工进行岗位职责的编制、宣讲和讨论，合理分工，使员工树立责任意识。

#### （四）、设备方面

1、设备安装调试及试运行：完成了装焊车间两条简易线设备的安装调试自行葫芦输送线系统的调试，精整线地面链的调试。

2、完善设备管理制度：为了逐步实现设备管理的规范化、从经验管理走向科学管理，突出从设备修理转向设备保全系统管理。对设备管理制度进行了修订和完善，并制定了一系列管理规定，如《设备应急预案》、《设备保全保养计划》、《设备维修档案记录》等文件。为了逐步实现设备的全生命周期管理，以全员生产维护[tpm]管理为基础，以计划性检修，预防性维修和专业化维修为手段，重点做好设备维修管理以及备件管理。通过对维修工作进行合理安排人工、材料、备件等工作，并将维修过程总结记录在案，形成完整的设备维修台帐[tpm]管理作为日常维修工作安排的重要途径。

3、加强维修队伍管理：根据生产维修的需要，加强对抢修队的管理，

## 车间维修工个人工作总结篇二

本人王桂友20xx年10月12日进入内蒙古鑫旺再生资源有限公司热电厂，担任燃料车间主任，负责输煤、气力除灰、湿法电石渣脱硫专业的安全和工作。在此期间主要做了以下几个方面工作：

- 1、全年人身事故、轻伤为零。
- 2、全年火灾事故为零。
- 3、加强安全管理和培训工作，在基建中尤其注重“四不伤害”工作的培训和宣讲。
- 4、在进入冬季前，完成了供暖锅炉煤垛的组垛整形，防止自燃和风损。
- 5、对供暖锅炉彩板房内及周边杂物彻底清理，防止火灾事故发生。同时为了做好防寒防冻工作，带领员工对供暖彩板房周边漏风处进行多次培土及治理。

6、对外围施工单位及人员违章现象进行坚决制止，并给予批评教育和指正。

1、编写燃料车间招聘人员培训计划。

2、编写燃料车间安全管理制度。

3、编写燃料车间交接班制度。

4、编写燃料车间工作人员岗位职责。

5、编写燃料车间事故应急预案。

6、编写燃料车间所有设备招标技术协议。

7、编写燃料车间作业标准和调试方案。

8、绘制燃料车间工艺流程图。

9、及时完成领导安排的工作任务，加班加点完成紧急工作任务。

1、车间每周三召开专业上人员会议，布置当前工作，积极开展定向培训和自我培训。

2、对现场出现的安全隐患及时纠正和处理，并通报传达到每一名员工。做到时时讲安全、处处落实安全，真正防患于未然。

3、在管理方面从小事抓起，从细节入手。让每一名员工真正领会“细节决定成败”

1、完成输煤系统5#、4#、3#转运站破桩工作。

2、完成脱硫场地清搬和打桩工作。

3、完成燃料车间制度汇编、调试方案、工艺流程图并上传至oa网。

4、完成人员招聘及培训计划的编制。

5、完成了根据网络进度图的子项施工排序。

6、根据生产实际情况进行有效优化。

1、1#、2#转运站基础施工还未出地面。（合理排序工期）

2、煤场基础施工图未到。（公司已派人到贵阳设计院联络）

六、20xx年主要工作：

1、做好现场施工及交叉施工的事故预想，避免发生人员、设备方面的不安全事件。

2、做好招聘人员的培训工作，并加强多能工的培训。

3、做好子项工程的排序和跟踪落实工作，做到提前试车、试运工作。

4、进一步做好梳理编制规程、制度、系统图、设备台账、数据报表等工作。

4、做好试车及投产前的生产准备工作。

5、在工作中大力开展“三千精神”“三如作风”有决心、有信心、有勇气、有干劲完成工作。

燃料车间：王桂友

20xx年1月4日

## 车间维修工个人工作总结篇三

斗转星移，时光飞逝！现在已是xxxx年的xx月中旬，刚刚把新的一年新的目标新的计划制定完毕，同时也有必要将xx年的一切做一个总结，因为过去的总结将是我实现新目标的基础。

xx年的xx月xx号，我来到xxx公司工作。这是一个乡村里的企业，虽然和我没来时想象的有区别，但它是一个拥有员工比所在村的村民还多的企业，工厂还不算小；企业领导又对公司的管理模式进行了创新和改进，不论是领导还是员工在尝试新管理模式的同时，也对企业的发展有了更新的见解。我在xx月xx号就上班了。

刚开始我在制灯车间里焊灯。是记件的，对我来说那可是张飞绣花的活，我是想快做不好，慢了不挣钱啊。真急死我了；有的人因干不来都回家了，但是我不能，因为我来一个地方就想办法要站的住脚，回家或换地方不是我一惯的做法。

后来是xx月xx号，我在一个朋友的帮忙下，调到包装部做记时工。

再后来是xx月xx号我被调到公司制灯车间发料仓库做了仓管。因为我以前在广东做过仓管，所以才毛遂自荐，被公司领导调到了仓库；在那里我熟识了制灯车间主任：周士雅阿姨。我也从她那里学到了很多生产方面的业务知识；在仓库经常被临时调到橡胶线车间，包装车间去帮忙做事，使我懂得了生产流程上的许多细节和操作规程；在此其间，我也曾发错过料，比如说：拿错灯泡或拿错尾线等，周阿姨都会帮我把麻烦和损失降到最低。在这里让我明白：在任何事中不论是谁做错的，只要大家一起把损失降到最低，才是解决失误问题的最好方法。

xx月xx号我被公司领导调到行政大楼的销售部。从此使我拥有了自己人生中的：第4张办公桌，第1台办公电脑；同时也发现自己要学习的东西太多太多。就在那一刻，我把学习定为工作的首位，其次就是适应环境努力工作；以后的工作，在不断的和客户互动与沟通中，在不断和计划部生产部的链接和交流中，都是我学到了很多咋样与人沟通和公司管理中的链接流程等实用性东西。最重要的是还让我得到很多的锻炼。

在公司6s管理的第三阶段，我成为制灯三车间的6s督导员；其间公司举办的“我为什么要推进6s”演讲会上，我代表制灯三车间参赛，拿下了一等奖；在第三阶段的最后评比中，我们三车间取得了良好奖（100元）。

在公司6s管理的第四阶段，我又被调为包装部的6s督导员；其间公司举行的“早会比赛”上，我们包装部拿了三等奖；在第四阶段的最后评比中，我们包装部取得了优秀奖（300元）。

在xx月xx号晚上，公司举行的“庆元旦文艺晚会”上，我和一位女同事一起主持了这台晚会；和公司所有员工，其它来宾以及附近村民共同度过了一个非常欢乐的并且难忘的夜晚。我们在欢歌笑语中迎来了充满希望的20xx年！进入新的一年，我会在过去一年的基础之上：继续不断的尝试，不断的突破，不断的争取新的目标的同时，加上了不断的学习。相信全新的自我，全新的目标，一定会出现全新的成果。

在刚刚过去的xxxx年里，我有刚来时的迷茫，有换工作岗位时的喜悦，有做错事时的恐慌，有学到新东西时的开心，同时也有思念家乡想念亲人时的忧伤；但这一切都已过去，面对新的一天新的一年，我始终拥有——自信。

## 车间维修工个人工作总结篇四

随着生产车间工作告一段落让我收获不少经验，作为生产车间的班长让我明白完成每月生产指标的重要性，因此我会带领车间员工认真做好生产车间的各项工作，既对团队做到了有效管理也强化了生产安全的意识，在加上我在整体上服从车间领导的安排从而做出了不少成就，现对个人在生产车间班长岗位的表现进行以下工作总结。

重视对车间班组的管理并完善规章制度，我在对员工提出要求之前都会在车间工作中以身作则，确保自己能够经常处于生产一线做好各项工作，除了较好地锻炼自身能力以外也导致许多员工都听从自己的安排，毕竟生产过程中不规范的操作方式往往存在安全隐患，但为了确保每月绩效指标的完成导致提升效率的过程中出现不规范操作，因此我会进行严格监管从而让车间员工明白做好工作的重要性，对我而言这既是对车间的负责也是为了员工的安全影响，开会的时候我也有向员工反复强调生产安全的重要性。

积极参与到一线工作中去从而调动车间员工的生产热情，保持对工作的积极性是能够按时完成生产指标的秘诀，因此车间领导在开会的时候也会向管理人员予以强调，我会将生产指标进行划分从而落实到每个员工身上，我也会起到表率作用并在生产一线认真做好本职工作，至少身为班长的自己带头做好车间工作能够调动员工积极性，为了避免出现不合格的产品从而影响到生产质量，我会要求员工在完成生产指标的基础上尽量多做，至少在检验出次品以后能够有多余的产品进行替换，而起生产数量越多也能够让员工们从中获得更多利益。

对生产完的产品进行抽查从而找出不合格的产品，对于车间发展而言不合格的产品往往会影响到集体的信誉，所以我会参与到这项工作中去并与质检员们一同找出次品，一方面是为了熟悉生产流程以便于今后更好地完成车间工作，另一方

面则是通过警告员工的形式从而让他们做好本职工作，让员工们在车间工作中时刻保持警惕是很重要的，得益于质检方面的重视导致出厂的成品没有出现任何质量问题。

能够做好生产车间工作也是得益于平时的不懈努力，因此我会继续做好领导安排的生产任务并为集体的发展而努力，希望通过这份严谨的态度从而做好今后的生产车间工作。

## 车间维修工个人工作总结篇五

转眼间，6个月的工作已经接近尾声。这段时间，公司生产任务繁忙，xx线和xx线基本一直开车，这6个月的工作经历，让我从之前一个人去做好工作，转变为带领一个团队去做好工作，角色的转变使我受益匪浅，让我学到了很多管理知识和协作精神，同时，也让自己的责任意识再次得到提升。下面将本人的收获和体会作简要汇报：

作为一个班长，是一个最基础组织的领导者，也是一个榜样。因此，需要注意好自己的言行举止和工作态度。如果班长对自己的本职工作，拖拖拉拉，敷衍了事，那么势必会导致其他组员的效仿，影响到整个班组甚至整个公司。相反，如果班长对待工作，积极进取，一丝不苟，平时主动学习，不断提升自我，那么他带领的这个班组会形成一股正能量，整个团队一起进步。

班长是一个班组的组织者，也应该是一个班组的技术核心，作为一个班长，只有高了自己的专业水平和业务能力，才能提高各个组员的技术水平，才能带领好班组解决工作中遇到了各种问题，冷静地处理好工作中遇到的突发状况。

班长在做好自己工作的同时，也要监督好班组成员，对于班组成员违反公司规定、工作纪律、安全规范的一定要及时制止，对于已经发生的事故要及时汇报领导，防止事态进一步的扩大，同时也要关注好班组成员的思想动态，做好监督工

作。

班组是一个班长和几个组员共同组成的一个基本单元，他们要分工协作，共同去完成工作。如果缺少了团队精神，对分配的工作斤斤计较，老是认为自己做多了，别人做少了；那么，这个班组肯定和谐不了。因此，班长作用就体现出来了，要在班组多强调团队精神的重要性，同时也要做好表率作用，合理分配好组员的工作任务，发现组员有情绪时要及时沟通。

以上是本人对本职工作的一点认识，再次感谢领导对本人的信任。转正后，我将继续严格要求自己，带领班组共同进步，为公司的发展作出自己的贡献。

## 车间维修工个人工作总结篇六

不知不觉中，见证着公司飞越发展的2020年已经过去，充满希望的2021年终于来临。回首2020年的工作，有硕果累累的喜悦，有与同事协同攻关、通宵备战的艰辛，也有遇到困难和挫折时惆怅。现将一年的主要工作总结如下：

20\_\_年6月25日，对于我可以说是个铭记的日子，就在这一天，我很荣幸成为马西尔的一员，是公司上下同仁对我的错爱，也是公司对我肯定。想到这里，受宠若惊的同时，更是感慨万千、如履薄冰。短短7个月里，我从普通岗位迅速成长为工程技术人员，这就导致了我理论知识缺乏，实践经验不足的种种难题。如何快速提高自己的管理知识、更新自己的知识结构，并深入到实际工作的每个环节将尤为重要。在初任公司生产线技术员这段时间，我通过虚心向公司领导及同仁学习，取长补短，不断提高自身自身素质修养及专业技能。在公司领导和同仁的关怀与支持下，明确了自己的管理职能，迅速提高了自己的管理才能，也钻研了一套属于自己的管理方法。并以雷厉风行、以身作则的管理作风得到了公司领导和同事的一致认同。看到公司良好的发展势头，我深深地感到骄傲和自豪，因此我更加迫切的实现自己的奋斗目标，体

现自己的价值，和公司共同成长。我一定会用谦虚的态度和饱满的热情做好我的本职工作，为公司创造价值，同公司一起展望美好的未来！

存在的问题：

- 1、生产线的员工对产品质量意识不强。
- 2、生产线的员工对装配技能不达标导致生产效率低。
- 3、我们的产品生产及装配工艺需加强优化。
- 4、生产线的物料供应不及时不准确，出现欠料，发错料等现象。
- 5、各部门对生产线的生产异常处理不够及时。

好的建议：

- 1、对生产线的员工实行产品质量意识培训考核。并加强品质检验的要求。
- 2、对生产线的员工实行定人定岗，定时培训考核。针对客户投诉我们的产品的问题及影响装配效率的工艺重新进行优化。
- 3、建议我们的仓库跟根汽车结构及系统性的进行重新划分仓位，例如：电子器仓，前桥仓，转向仓，制动仓，等等，这样有利于计划员及仓管员的结构认识方便备料。

完成对自动化生产线的装配工艺及流程。对产品的进行合理性优化，降低生产成本。及时处理生产线的异常为生产保驾护航。重新制作优化作业主指导书，对生产线员工进行培训。

## 车间维修工个人工作总结篇七

没有安全就谈不上效益。针对此，我要求员工严格按操作规程操作，时时牢记安全注意事项，杜绝睡岗、聚岗、脱岗等违规违纪行为。如反应釜属于压力容器，高温高压运行；行车操作中重物易摆动；还有吸滤现场易脏易乱，容易发生滑倒、拌倒事件，这都存在着很多安全隐患。所以，我要求员工了解它们的基本情况和性能后再操作，且要不断提高安全意识，做到“在岗一分钟，安全六十秒”，把安全隐患消灭在萌芽状态，防患于未然。

工作中，我时刻注意员工的思想动态，及时做好员工的思想教育工作，积累管理经验，结合制度科学管理，以提高员工的凝聚力和工作效率。并努力做到知人善用，让每位员工都在最适合的岗位上工作，“能者发挥所长，健者不遗余力”，低投入，高效率地做出更好的成绩。根据车间规定，我还要要求员工结合每天生产情况及时调整所用反应釜只数和滤池个数，以减少设备修理次数，充分提高设备利用率，减少物耗能耗，增加效益。

没有质量保证，产量再高也是徒劳，相反，还可能给企业带来巨大的损失。为此，我严格执行车间分等级的质量管理制度，奖罚分明，以促进员工努力钻研业务，提高操作水平，确保泡花碱成品的各项指标均在合格范围内，做到高质稳产。

为此，我要求员工合理控制配比以降低砂、碱消耗；堵塞一切“跑、冒、滴、漏”现象，节约用水、用电、用汽以减少浪费；加强设备维护，以确保设备正常运转；并结合相应制度严格考核，严禁浪费以做到降低生产成本。

另外，我还加强对现场的管理，把现场管理贯穿于整个管理工作之中，以提高工作效率，确保安全生产，保证生产有序进行。

今年10月份，纳爱斯益阳有限公司开始试车，泡花碱车间首先投入运行，很荣幸，我被派往益阳主持这次泡花碱车间试车任务。试车初期，因为益阳石英砂与总部相比较为复杂，品种多且颗粒粗细不匀，质量好坏相差甚远，这给大部分是新员工参与的试车带来很大的困难。为此，我和公司来人一起，一边认真分析石英砂目数、水分及 $\text{SiO}_2$ 含量，一边参照总部在试用益阳石英砂时统计的数据，反复试车、摸索，及时记录新的数据，不断总结、研究，终于确定了各种石英砂配方及相应的工艺参数，并将各种石英砂批量试车情况汇总报益阳公司作为石英砂招投标的参考依据。根据益阳泡花碱车间的实际情况，我还在总部泡花碱车间制度标准的基础上制定出了切实可行的工作标准及岗位考核细则，以促使员工努力工作。期间我还配合项目组完成了对操作规程的修改，使之更加完善，更加切合实际。由于一开始就加强了对质量和物耗的控制，试车成绩非常突出：1、通过对配方中碱投量的合理增加，单釜产量从11月份的14吨左右提高到12月份的14.7吨左右；2、11月份所试用石英砂品种较多，砂、碱单耗控制困难，但由于一开始就加强了这方面的控制，砂、碱单耗还是达到了公司要求。而且通过试车确定出所投用的石英砂后，12月份砂、碱单耗与11月份相比明显降低；3、成品质量一直很理想且稳定，特别是成品色泽控制，清澈透明，外观感觉很好。在试车期间，我还时刻注意每个益阳新员工的工作表现及综合能力的好坏，分批挑选可造人才进行培养，经过严格要求和耐心的帮教，确定出车间负责人及班组长人选报益阳公司任命。“功夫不负有心人”，通过一段时间的努力，车间生产有条不紊，现场整洁明了，管理严格规范，受到益阳分公司领导的表扬。（来源：一工作总结）

这次益阳之行是我一生中最难得的学习机会，两个多月下来，我学到了很多以前所不会的东西，管理水平也得到了提高，思考问题更加严密更加周到了。试车过程中，我向项目组提出过许多合理化建议，大多被采纳，有些已经改过来，有些无法改动的准备在其他三个生产基地的泡花碱车间设计中实施。明年，四川成都很快又将试车，如果还有机会前往，我

相信，我会做得更好。在今后的工作中，我将继续努力学习，不断实践，积累经验，缺什么补什么，以求全面提高自身素质和管理水平。并坚持解放思想、实事求是、与时俱进、持之以恒地做好管理工作，配合车间带好新人，以确保纳爱斯其它三个生产基地能顺利投入生产。

xx车间

乙班班长□xxx

\*\*□12□30

## 车间维修工个人工作总结篇八

生产基地位于深圳观澜，于20xx年建成投产，该基地在依据国家gmp的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

### 一. 全工序连线生产方式。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品(软材、湿丸)存放量和存放时间，以节省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结

合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

## 二. 密闭管道真空输送物料。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境及设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机供料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由1.2 %降为0.5 %左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

## 三. 微波串沸腾床干燥药丸。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸(此

时含水量35%左右)先送入微波进行前期干燥,药丸内外同时升温,较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段,此时丸内的自由水充足,传质稳定,丸表蒸发稳定,丸体温度维持在90℃以下,经过10分钟左右,即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12%左右),进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥,在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行,经过30分钟左右行完沸腾床,至此,干燥完毕,含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关节丸时,药丸温度始终保持在中温,挥发油物质获得了高保护,干丸的水分含量均匀稳定,溶出时间较短并且稳定,综合耗能较低。

#### 四. 赋形用纯化水常温改控温。

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度,断条率由原来的平均1~2次/分钟降至0.2~0.3次/分钟,降低了员工的劳动强度和局部返工率,并保证了产品品质。

#### 五. 制丸机制条筒增加水冷装置。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高,当制丸机连续工作时,推进器、制条筒及物料会发热,且整体上散热慢于产热,筒内软材温度逐渐升高,黏度逐渐加大,出条速度因而逐渐下降,影响了产量,发展下去还可能影响质量。所以,生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机,但目前市场上还没有这样的机器,因此我们对制丸机制条筒进行了改造,在其外层加装了降温夹套,通上冷却水,中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42kg左右提高改造后的53kg左右,并保证了产品品质。

#### 六. 微波承料带由密带改网格带和增加网带边缘导板。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带,透气性能弱,在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后,造成干燥不均和耗能增

加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

## 七. 外包装组合式生产线增加联动和自控。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

## 八. 重要工艺点实时自动监控。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

改动：

1 ---原料损耗由0.6%降为0.2%(改为：1.2%降为0.5%)。

2 ---热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀(新加: 但升温慢)的特点。

3 --即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12~15%左右)。

## 车间维修工个人工作总结篇九

转眼20\_\_年即将过去, 回忆即将过去的一年个人的工作, 学习了一些新知识, 同时发现了一些不足, 现将主要工作总结如下:

### 一、劳动纪律, 思想作风方面

本人能遵守好\_\_的各项规章制度, 按时上下班, 无迟到、早退现象。班中不做与工作无关的事严格按照操作规程操作, 团结好同事, 相互关心并认真贯彻和执行好上级领导的有关文件精神和要求, 自觉维护好企业形象。

### 二、安全生产方面

1、安全方面: 本人上班前能够自觉的穿戴好劳保用品, 认真参加各项安全培训, 做好笔记。牢固树立起“安全第一, 预防为主”的思想, 并认真贯彻到每位组员, 真正做到生产在忙安全不忘。从而保证了本组各类安全事故为“零”, 在1-10月份本班组涉及到危险、一级动火作业几十起, 如在焊接满流槽, 离心机回流管、结晶槽补焊、母液储槽补焊等, 在每次检修前都能做好安全检修工作的准备工作, 如个槽的清扫工作, 消防器材的准备工作, 检修施工单位手续的检查、签字挂牌的确认, 检修过程中做好跟踪检查, 确保了安全检修工作顺利的进行。

2、生产方面: 在各级领导的指导和班组人员的配合下, 硫酸产量每月都能够超额完成, 硫酸消耗每月都完成的较好, 这

与广大职工的工作表现也是分不开的。硫铵产量竞赛中，在班组的共同努力下，本班组多次取得好成绩。

3、生产质量：硫铵产品质量合格率100%，主要可以从以下几个方面工作：

（1）母液的酸度在正常生产出料过程中，每班组认真控制好酸度，保证在3-5%之间，使硫铵结晶连续均匀长大。

（2）合理母液温度我们控制在50℃左右，根据气候的不同及时调节，保证了硫铵颗粒快速连续形成长大。

（3）加强离心机的操作，连续均匀下料，保证了游离酸和水份的合格。

（4）加强干燥床床温的控制和床面、床眼的清洁，每周彻底清理一次，确保成品硫铵水份的合格。

### 三、培训方面

本人能够自觉按时参加各项培训，上课做好笔记，考试均能够一次通过。另外对新工人的培训，从安全知识讲起，平时实践操作中联系安全源辨识和安全操作规程，使他们真正熟悉了才让他们亲手独立操作。在操作过程中再仔细耐心的和他们讲些设备易发生的故障及本岗位易发生的事故，遇到类似事故如何处理，使他们心中有底、遇事不乱。

### 四、存在不足及以后打算

1、经过一年工作下来，本人发现还存在一些不足。如小组管理水平还欠缺，工作中有时不能抓住重点，尤其是岗位人员缺少时自己忙自己的不能很好的关心好岗位人员的操作，把各项工作想全、做细。另外业务技术水平还待学习加强。

2、下一步打算。

加强自己技术业务的学习，不懂多问，团结好同事之间的关系，认真贯彻和完成好各级领导安排的任务，使自己和本组有新的进步。

## 车间维修工个人工作总结篇十

不觉间已经到公司提取车间实习有三个月了，对提取车间的——煮提、配制等工艺有了初步了解，在此对一些地方提出一些个人的看法和见解。

提取车间是公司生产部门首要部门，提取车间生产的中药提取物有栀子提取物、金银花提取物、茵陈提取物等。我主要在提取车间两个岗位进行轮岗学习，分别是配制和提取。

进提取车间的第一个岗位是配制，配制有配制室，领料室，熬糖室，冷库等，主要设备有熬糖锅、可倾斜式的反应锅、2个配制罐、2个配液罐、四个打药泵，六个真空抽滤罐等，提取车间共有员工46人，配制员工20人。配制主要包括领料、投料、过滤、调pH、熬糖、炼蜜等工序，其中间产品是配制液，供下道工序精滤使用。

配制工序中留下最深印象的是调pH。调pH时，应1l加1l，避免超pH值，黄芩苷溶液、三味药、混合液等都需要调pH，而且每种溶液对pH值要求不一样，需调节的pH值也不一样，并且还要记录在册。

配制中还有就是抽滤，这需要前期的准备，包括滤纸的准备，纸浆的准备，绸布，丝布的准备等。黄芩苷溶液、三味药等都需要抽滤，过滤方式才能真空抽滤。配制工序中对工序时限也很有要求，例如，一配冷藏时间需大于24小时，抽滤时长不能大于8小时，补水不能大于8小时等。

在这里对工序提一点自己的所闻、所想，领料方面，自生产指令发出，领料员进行领料，物料的核查中，有些物料的重量有一定的标准，但是在核查中不是太严格，建立两位小数点的精度。投料方面，工艺规程上面没有指定所加物料的顺序，如茵口三味药的溶解，没有指明栀子、金银花、茵陈的加入顺序，建议修订工艺规程。调pH方面，是用蠕动泵来调节pH值的，生产设备中只有一台蠕动泵，没有备用蠕动泵，一旦蠕动泵停滞，就会对生产进度停滞。过滤方面，针对纸浆的制作方式，建议转变制作方式，由人工制作转为机器制作。

提取车间的第二个岗位是煮提，提取车间一共有设备多功能提取罐5台，2个双效蒸发器，1个单效蒸发器，1个球形浓缩罐，1台带式干燥设备、1台板框过滤机等，提取车间共有员工46人，煮提有四班，每班5个人，共20人。煮提包括前处理、煎煮、浓缩、一次酒沉、除酒、二次酒沉、除酒，水沉、除水、干燥，其中间产品是栀子提取物、金银花提取物和茵陈提取物。

煮提工序中留下最深印象的是带干，也就是把之前浓缩后的溶液加入带式干燥设备中，进行干燥，这设备对温度有要求，不能高于80度，温度过高，容易引起提取物糊，影响质量。

煮提工序中留下最深印象的还有过滤，利用板框过滤机进行过滤，一次酒沉液、二次酒沉液等都需要进行板框过滤，进行板框过滤前，首先是要准备，一般来说是用10张纸垫和绸布，用绸布包着纸垫的正面，依次放入板框过滤机中，当过滤明显没有动力时，显然是有杂物堵塞，需卸下来，重新安装纸垫和绸布。煮提工序中对对工序时限也很有要求，例如，一次酒沉需大于24小时，二次酒沉需大于24小时等。在这里对工序提一点自己的所思，领料方面，在前处理方面，药材的挑拣把前处理室搞的烟尘四起，建立安装排风机设备，在煎煮方面，尤其是对茵口提取煎煮工序中有洗药这一阶段，很多有效成分被浪费了，建议更换药材清洁的方式，可以转

变清洁方式，由水洗改为干洗，在浓缩方面，建议在双效蒸发器上设立刻度，感觉员工浓缩药的体积是凭感觉，而不是工艺，在酒沉方面，建议转变搅拌方式，由人工搅拌转化为自动化搅拌，而且搅拌时间没有很好的实行，在干燥方面，公司只有一台干燥设备带式干燥机而且此设备比较贵重且重要，建议对此设备进行每天的维护，且需备足零件，以防设备运行不正常时，及时的解决问题。

提取车间是单品种大量生产，正常生产主要依靠的设备有煎煮罐、浓缩罐、真空泵、在我实习期间真空泵的不正常运行，导致车间生产停滞，建议在班组员工kpi考核内容中加入设备维护保养这条，比如定期对真空设备进行有效的清洗以防止设备因长时间工作而产生真空度下降，导致真空满足不了车间需要。

实习这三个月，学到了很多做事的心得，感触颇深。做事要多问、多想方法，只要是真心的去找，方法总会有的。做事还要不能怕苦，“吃的苦中苦，方为人上人”，我要恪守吃苦精神，继续努力拼搏。

## 提取车间组织结构图

### 问题及方案

#### 1. 问题描述：

口服液车间更衣室，当员工的衣服被洗时，员工不好找衣服。清洁师傅把员工衣服清洗之后，进行装袋之后，没有标号管理。方案：

进行标号，把挂衣钩标号，使挂衣钩号和其工衣号一致。

能够解决员工不好找衣服，使员工能够很好的找到衣服，实现了目视管理。

2. 问题描述：前处理室烟尘四起方案：安装排风机设备

3. 问题描述：浓缩药的体积是凭感觉，而不是工艺规程方案：双效增发器上设立刻度。

4. 问题描述：茵口三味药的溶解没有指明加入顺序方案：

首先调整目前的三味药加入顺序，共有栀子、金银花、茵陈，栀子、茵陈、金银花，金银花、栀子、茵陈，金银花、茵陈、栀子，茵陈、栀子、金银花，茵陈、金银花、栀子6中加入顺序，分别对其溶液进行验证，看一配液参数符合不符合要求，看哪种加入顺序更符合标准要求。然后就是修订工艺规程。

5. 问题描述：

纸浆的当前制作方式是人工的制作方式，但是一次性薄手套很容易破裂造成手污染纸浆。

方案：建议转变制作方式，由人工制作转化为机器制作，能够杜绝人工方式不小心污染纸浆。

6. 问题描述：

酒沉方面，人工搅拌不均匀，而且时间没有严格限制。

方案：建议转变搅拌方式，由人工搅拌转化为机器搅拌，这样能搅拌的更加均匀，也是公司向自动化迈进的一步。

7. 问题描述：

带式干燥设备常常停机。

方案：

建立重要设备的维护保养机制备足设备关键零件，以防设备运行不正常时，及时的解决问题。

年度车间职员个人工作总结

工厂车间年终个人工作总结

车间员工年终个人工作总结

车间主任个人年度工作总结

车间技术员个人年终工作总结

车间统计转正个人总结

装配车间个人总结

## 车间维修工个人工作总结篇十一

时光似箭、日月如梭。我们迎来了新的一年。在过去的一年中生产部在上级领导的大力支持和全体员工的共同努力下完成了公司下达的各项任务，以下是我的个人工作总结。

在批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。为达到客户产量和质量的要求，生产部合理的调整生产计划，和利用有限的资源，及时满足客户的交货期，为公司今后产品的多元化打下了基础。只要每个员工在提高产品质量意识情况下，全力的投入到生产每个环节中，产品质量一定会稳步提高。在过去的一年里，各设备运转良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

今年是我公司刚起步的一年，在员工对产品的工艺不太熟悉，人员不太稳定的情况下，这无疑给生产管理带来了极大的压

力，但在这压力的`推动下本部门坚持对新进员工由老师傅代为培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本能胜任本岗位工作，在这我要感谢老师傅们对新员工的教育和技术培训，正因为有他们的支持生产部才有了今天的良好局面。

在过去的一年里，我部门将安全生产纳入生产日常管理工作之中，随时做到各车间员工的安全知识教育，监督和排除各工段存在的安全隐患。确保了生产的有序运行。全年度未发生较大的人体伤害和设备损坏事故。

员工质量意识淡泊，目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。缺乏全员参与质量管理理念，我们现在缺乏的就是全员参与质量意识，而且有的时候在生产现场存在执行力不到位的现象。缺乏生产质量记录意识，由于我部门追求生产产量，忽略了产品生产过程的记录。产品在整个制造过程中，如何完整记录生产过程质量状态尤为重要。虽然这方面在逐步的改善，但离我们质量管理所要求做的还差很远！

员工的精神面貌和紧迫感缺乏，在这方面我们在策划，整顿，制定完善的规章制度和培训计划。实施有效的激励措施，不断的提高员工的综合素质，以适应企业以后发展的需要。由于我们没有对物料消耗及成本进行考核，在非正常成本增加时，如工具损耗率高，物料使用质量过剩，工人生产不当引起的浪费。导致这样的现象存在，主要是员工节约意识不强。本部门将根据实际情况实施相应的奖罚措施和节约能源降低成本的思想教育，使员工的节约意思和主人翁精神逐步的提高。由于模具的原因使我们的产品加工余量不够，造成了次品。生产部将由专人对模具进行检测、检验。理化分析是产品的重要保障，做好理化分析尤为重要，今后的工作中对化验员加强岗位培训，提高化验员思想觉悟。

建立健全员工工作职责制度。对车间各工段和员工都明确规

定在工作中的具体任务、责任和权利，以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把质量有关的工作和广大员工的积极性结合起来形成一个严密的控制体系。因公司员工的自身素质，车间团队凝聚力和归属感不强，长期以来必将影响产品质量、工作效率，因此建议公司在企业文化和员工归属感和团队的凝聚力方面加强树立与培训。

在来年中，我将加强自主管理的意识，勇于开拓创新，加强理论和业务学习，不断提高业务技术水平。也将会遇到很多困难，我相信，在领导关心培养下、同事的帮助下、自己的努力下，我将不断提升自己的工作技能水平和个人文化素质，为公司建设作应有的贡献。

## 车间维修工个人工作总结篇十二

回首过去的一年，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。现对今年工作进行总结如下。

随着各地陆续订货，而且订单大且供货期短，为了保证按期交货，生产车间克服了人员不充足，设备模具故障频出，外购部件供应不及时等困难，调整工作时间，周日不休息，晚上经常加班到很晚，合理调配人员，打破班组界限，积极与外协及库房沟通，充分利现有的人、机、料、法、环，尽可能以最短的时间发货。

本年度车间能按年度保养计划进行设备的月保养，并能按设备周期检测计划进行关键检测设备的周期校准。设备出现问题做到早准备，早发现，早解决。生产设备基本可满足公司的生产需求。车间天天不忘安全，不管什么情况，都严格遵守安全守则，按操作规程工作。全年度未发生重大人身伤害、设备损坏之类的安全事故。

经过查找相关资料补充、细化了原来的xx管理规定、工位器具管理规定、周转搬运管理规定。对车间现场的原料部件、合格品、返修品、废品、工量具、工位器具、生活用品、生产垃圾等都做了详细规定。并组织班组长及其成员学习，将xx管理深入传播到员工当中。对生产现场以车间班组为单位划分xx区域及责任人，每个班组的每台设备，工作台都有专人负责，做到日清扫、周整理、月整顿。

完善对责任人、责任班组的考核监督制度，坚持对各班组的xx运行情况进行监督考核。按照班组xx考核表不定期对各班组的现场时行检查，将检查结果进行汇总分析，对多次检查不合格的班组和个人按照相关规定处理。

年初按公司要求制定了各班组班组（零件班，预装配班，装配班，成品班，维修班）、退回产品处理、不合格品处理、废品处理、外购整机产品检测等工作流程，并下发各班组进行消化吸收，逐步按照已制定的工作流程进行每项工作，使之成为一种工作习惯。在实际运行中不断对近各种工作流程做以总结，提高工作流程的适用性和有效性。经过近一年的运行，对生产管理，提高工作效率，避免质量问题起到了积极的作用。

制定完善了新的工资管理规定，每批次零部件、产品完成后，由班长收集核实班组成员在本批次零部件、产品所完成工作及数量，确认无误后在工票上签章，并连同本批次零部件、产品的.临时计划单、入库票、成品转序卡/交检单一起交到车间统计上账。取消原来与返修相关的计件工序，工票上只能反映出所做的返修工作及数量，返修工时由车间给出。同时，根据实际情况对车间计件工资的基数提高了xx%□如有加班，除计件工资外，每小时还有一定的加班工资。

按新的工资统计方法计算工资后，返修工时减少了，员工工资收入也有了一定程度的改善，充分体现了多劳多得的原则，

员工的工作积极性有了显著的提高，对员工的稳定性也起到了很大作用。

新的一年已经开始，生产部全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献！

## 车间维修工个人工作总结篇十三

实习了快xx个月，尽管时间比较短，但是也挺累的，但是学到的东西真的很多。至少对与机加的内容我们有了初步的认识和了解。这样以来，我们以后到企业了，对一些数控机床的简单操作我们就不陌生了，也有助于我们的工作。我简单的谈谈自己在实习过后的个人感受：

- 1、此次实习，不仅增长了知识，也得到了意志上的锻炼。也养成了我们办事要认真、耐心、注意安全，可以说这是一次财富。
- 2、工厂维修工作的实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对维修实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。
- 3、我们也见到了前辈的敬业、严谨精神。前辈一次次不厌其烦的给我们演示操作过程，让同学们真正学会、看明白。
- 4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是

需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。四周的机加实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

我们知道，“电子自动化”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造与修理的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造与修理的基础知识，了解了机械制造与修理的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。对我们来说，车间维修实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期xx月的维修实习对我们是多么重要！

年度车间职员个人工作总结

工厂车间年终个人工作总结

车间员工年终个人工作总结

生产车间年终工作总结范文

丸剂车间工作总结报告范文

丸剂车间工作总结报告范文

丸剂车间工作总结报告范文

丸剂车间工作总结报告范文

车间通报范文

## 车间维修工个人工作总结篇十四

产品的质量与生产车间的努力息息相关，因此我们在工作中容不得半点懈怠，还要通过总结找出自己是否存在不足的地方。下面就是小编为大家带来的车间个人工作总结5篇精选，希望能帮助到大家！

### 车间个人工作总结篇一

今年支架车间在公司有关领导的正确带领下，全体工作人员克服困难，团结一心，进一步促进支架车间各项工作健康持续发展。全年完成公司下达的架液压支架的大修改造任务，为公司的经济发展作出了一定的贡献。现就支架车间年工作情况如下总结。

#### 一、加强思想，建立健全分配制度

支架车间在分配制度上，根据目前青年员工工资低及员工奖金分配不合理等实际情况，并为下一步工作顺利开展和支架修理工作逐步走向正规化、合理化、制度化，合理分配员工

的收入，充分调动广大员工工作的积极性，为更好地完成公司下达的生产任务这条主线。严格按劳取酬，坚持按规章制度落实奖金，加班费用。同时，每月公开分配收入的透明度，让员工享有知情权、参与权。为广大员工创造愉悦的工作氛围，全身心地投入到安全生产工作中去。

## 二、统一思想，抢抓机遇

支架车间根据实际情况，多次与班组长进行探讨研究，最终形成统一思想，在车间干活的一线员工严重不足和外委件不能到的情况下，车间决定进行两班工作，即白班和夜班，白班准备所有的零部件的组装准备工作，夜班进行整体组装成型。疲惫的身影总显现在每个员工的身上，但没有人要求一天的休息。这正是体现大家对集体的凝聚感，不怕牺牲自己，为集体就是为自己的团结一致的真实体现。

## 三、加强教育，增强法制和安全意识

## 四、加强精神文明建设，提高广大员工队伍素质

在精神文明创建活动中，充分发挥广大员工的基本道德素质，每年车间订阅各类报纸杂志供不同爱好的员工学习，以丰富多彩的载体吸引员工，丰富广大员工的工余时间。这些有益员工身心健康活动的开展，增强了广大员工的集体主义观念和集体荣誉感，使广大员工的思想统一起来，充分调动广大员工的积极性和创造性。

在今后的工作中，我会充分调动一切积极因素，团结并带领车间全体员工，努力扎实的作好车间各项工作，为公司迈上一个新的台阶做出应有的贡献。

## 车间个人工作总结篇二

一年的时间弹指一挥间就毫无声息的流逝了，在过去的一年

时间里，我依然抱着积极认真负责的态度开展各项工作，兢兢业业，勤勤恳恳，有得也有失，有成果也有不足。现将我这一年的工作总结如下。

## 一、思想表现

目前进入公司已经一年，通过一年的学习，我终于明白了理论与实践是密不可分的，再扎实的理论基础，只有应用到实践当中，才能实现它的意义。而我在这一年当中迅速成长，完全抛开学生初入社会的自负，现在做一切事情都有从零开始的心态，目前已经具有良好的心理素质，来迎接压力和挑战。

## 二、业务技术

在过去的日子里，我努力工作，不怕吃苦，认真向师傅们学习，不懂就问。在噪音很大的现场，师傅也耐心的教我设备的工作原理及运行注意事项，有时候一遍两遍没听懂就一直教我直到我学会为止，截止目前我已经初步掌握了汽轮机的开停机，以及相关设备如给水泵、射水泵、凝结泵的工作原理及其启停切换工作。对于热电站汽机岗位的工艺流程我也已经学会，在年末之际我被厂里调入了醋酸车间，开始了新的学习与挑战，现阶段我们已经完成了吸附塔的填装工作，正在对管线法兰进行气密实验，与此同时我也在迅速的学习该车间的工艺流程，及设备运行参数，尽快掌握岗位知识和操作技能，为早日开车做自己应该做的事情。

## 三、存在的优缺点及改进计划

工作进取心强，虚心学习，能很快上手，有相当好的知识运用能力。现场操作能力及应变能力强。工作态度认真，勤于思考，不断学习。和同事生活上的沟通不好。这也许是因为刚来这边的关系，暂时上还跟不上他们的节奏。但我已经体会到这无形中微妙的关系了。相信我可以在接下来的日子里

取得进步。对车间的工艺流程，我会继续努力学习，提升自己。对新车间的运行情况还了解得不够，但我相信，只要坚持不断地学习，不断地总结。我一定可以在接下来的日子里取得进步。

回首过去的一年，有欢乐也有痛苦，但更多是充实是责任。在工作中自己更加成熟了，崭新的一年我会继续努力，艰苦奋斗为我厂的不断强大贡献自己的一份力量。

### 车间个人工作总结篇三

回首过去的一年，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

#### 一、做好设备保养工作

本年度车间能按年度保养计划进行设备的月保养，并能按设备周期检测计划进行关键检测设备的周期校准。设备出现问题做到早准备，早发现，早解决。生产设备基本可满足公司的生产需求。车间天天不忘安全，不管什么情况，都严格遵守安全守则，按操作规程工作。全年度未发生重大人身伤害、设备损坏之类的安全事故。

年初按设备维护保养计划完成了热脱扣检测、型式试验设备的校准工作，保证了产品检测的可靠性。通过对端子加工机以及线圈加工设备送料气缸的修复，更换了一台注射机的控制系统，并通过几次集中维修，更换密封圈及易损、老化部件，解决了设备漏油的问题，同时也基本消除注射机的现有其它隐患。

#### 二、按5s进行现场管理

经过查找相关资料补充、细化了原来的5s管理规定、工位器

具管理规定、周转搬运管理规定。对车间现场的原料部件、合格品、返修品、废品、工量具、工位器具、生活用品、生产垃圾等都做了详细规定。并组织班组长及其成员学习，将5s管理深入传播到员工当中。对生产现场以车间班组为单位划分5s区域及责任人，每个班组的每台设备，工作台都有专人负责，做到日清扫、周整理、月整顿。

完善对责任人、责任班组的考核监督制度，坚持对各班组的5s运行情况进行监督考核。按照班组5s考核表不定期对各班组的现场时行检查，将检查结果进行汇总分析，对多次检查不合格的班组和个人按照相关规定处理。逐步按照已制定的工作流程进行每项工作，使之成为一种工作习惯。在实际运行中不断对近各种工作流程做以总结，提高工作流程的适用性和有效性。经过近一年的运行，对生产管理，提高工作效率，避免质量问题起到了积极的作用。

### 三、减少不必要返修工序，控制返修工时

制定完善了新的工资管理规定，每批次零部件、产品完成后，由班长收集核实班组成员在本批次零部件、产品所完成工作及数量，确认无误后在工票上签章。取消原来与返修相关的计件工序，工票上只能反映出所做的返修工作及数量，返修工时由车间给出。按新的工资统计方法计算工资后，返修工时减少了，员工工资收入也有了一定程度的改善，充分体现了多劳多得的原则，员工的工作积极性有了显著的提高，对员工的稳定性也起到了很大作用。

新的一年已经开始，生产部全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献！

车间个人工作总结篇四

时光如梭，转眼间在工厂车间的日子已一年有余。一年里，我学到了很多，从前的少不经事，而今成长成了一个有理想有壮志的青年。在车间的日子里，我真切地体会到了工厂领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了工厂领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信一年里我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

刚进入工厂的时候，我什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是工厂的领导和同事在生活和工作上给予了我很多的鼓励和帮助，我才能做到如今的成绩。在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，像我的前辈白尚志师父那样将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为工厂做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为车间做出更大的贡献。

在工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加工厂组织的培训和活动，加强和同事的合作。从机车到机组，从人多到人少。我都努力保证的完成任务，不仅提高卷烟产量，更要保证烟支质量，争取在有限的时间内完成超高的效率。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的今年设备维修技能竞赛中取得了三等奖的成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技能水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对卷烟机这份工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离不开车间的领导对我的大力栽培。工厂提供给我们与工厂发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争能力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个优秀劳模的个人事迹，一项项国际水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。车间的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的

力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样；在生活中，你们是我贴心的朋友。

我已经暗暗积蓄力量，希望在以后里，再接再厉，开拓进取，努力提升自身素质和职业素养，弥补自己的不足。争取像xx师父那样在平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。我给自己定制了新一年的工作计划如下：

1、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种相关知识，并用于实践。

2、在以后的工作中不断锻炼自己的胆识和毅力，不断学习专业知识，通过多看、多学、多练来不断提高自己的操作水平和维修技能。提高自己解决实际问题的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

## 车间个人工作总结篇五

20xx年在工厂车间工作一年来，在各位领导和班长的指导及全车间人员的帮助下，我认真学习除尘脱硫运行和设备维修技术的理论知识，并很快熟悉和掌握对一次、二次设备的现场实际操作，运行设备的异常、事故的判断和处理，以及作为一名检修值班人员应知应会的一些基本常识、常规和各种规章制度，为干好检修工作打下了扎实的基础。在几年的工作生涯中，上级领导的亲切关怀和工作同事的热情帮助，让我的工作能力迅速成长、成熟起来，成为一名合格的检修人员。以工作为圆心，以勤奋刻苦、不断学习、尽职尽责的工作态度为半径是我对个人事业的认识，在事业上，我用心追求着自己的梦想，挥洒青春的汗水。

作为新时代的一名共青团员，我时刻严格要求自己，自觉遵守国家法律和团的纪律，自觉交纳团费，认真完成团组织交给的任务，积极配合团支部工作，参加团委组织的各项活动；

在日常生活和工作中处处体现共青团员先进性，能够把批评和自我批评相联系，关心同事，经常交流、沟通，肯吃苦，敢创新，勇于应对挑战，始终站在时代发展的前列。而且个人素质也得到进一步提高。总结起来主要有以下几点：

## 一、正确的工作态度

近年来，随着电力科技的飞速发展，要求员工全面发展，各方面都具备较高的素质。为适应在全新形势下做好本职工作的需要，加强自身的理论学习，不断增强爱岗敬业的意识是我长期以来对自己的要求。始终把不断学习、全面学习作为人生的一大乐趣，利用业余时间学习相关专业知识，并通过在企业网的网上的学习来完善自己的知识储备，力把自己培养成适应企业需要的一专多能的复合型人才。积极参加厂里组织的各种专业技能及业务培训，在此过程中不断提升个人技能，自我完善、发展。

参加工作以来，不论是在运行上还是在检修上，我首先找对自己的正确位置，为自己制定工作目标、工作计划。要求自己怎样做能掌握全面的业务知识，怎样做能发挥好自己掌握的技能知识，一系列的怎样做时常会督促我去树立正确的工作态度，做好自己的每一项工作。在自己不断努力下终于换来了领导的一致好评，曾被车间评“先进个人奖”、“精神文明奖”荣誉称号。

## 二、良好地工作作风及娴熟的维修技能

20xx年，我被指派到检修班工作，负责除尘脱硫检修管理工作。面对繁重而琐碎的日常工作、艰苦的工作环境我迎难而上，利用一切可以利用的时间，全面细致地学习车间各项规程和检修知识，谨慎、合理地安排好每一项工作、每一个细节。

那时候，我主要负责维修任务，为了能使设备正常运行，工

作中，我尽职尽责，努力钻研业务知识，认真填写报修记录和维修任务单，仔细统计班组各种维修报表，并及时上报。工作之余，我积极与车间负责人沟通，虚心向他们学习维修组的管理办法。功夫不负苦心人，经过努力，在同事们的共同努力下，终于总结出了一套比较适应设备正常运行的检修流程。在自己不断学习下，曾参加工厂焊工技能比武大赛，获得六等奖。

### 三、良好的团队合作精神

在现代的工作环境中具有团队意识是非常重要的。有效的团队工作可以提高工作效率。为此，在工作中我不光自己努力工作，同时也和同事之间处理的非常好。在工作中除了互相学习外，生活中我也经常和同事谈心，了解各自内心的想法，相互出主意、想办法。

作为一名普通的检修工人，不经意间我融入电厂这个大家庭已经4年有余。回眸来时的路，那不远处闪现的依然是蓝色的火焰，升腾起的又分明是姹紫嫣红。

还记得第一次穿起电厂蓝色的职业装时，那种无法掩饰的内心的喜悦，我梦寐以求的愿望实现了，沐浴着清晨的朝阳我自豪的向工作岗位走去。

工作之余，静静地感受奉献的喜悦，默默地享受着工作的快乐，我的心灵在净化。忙碌是我工作的主旋律，用爱岗敬业中蕴涵的快乐塑造着我，一名普通检修员无悔的人生。

## 车间维修工个人工作总结篇十五

时间一溜烟儿的走了，新一阶段的工作正在向我们招手。在新一阶段的工作来临前我们要开始做工作总结。通过总结，它能使我们及时找出错误并改正。在工作总结中，我们需要重点陈述哪些方面呢？为满足您的需求，小编特地编辑

了“车间个人工作自我总结”，供您参考，希望能够帮助到大家。

斗转星移，时光飞逝！现在已是xxxx年的1月中旬，刚刚把新的一年新的目标新的计划制定完毕，同时也有必要将xx年的一切做一个总结，因为过去的总结将是我实现新目标的基础。

xx年的3月20号，我来到xxx公司工作。这是一个乡村里的企业，虽然和我没来时想象的有区别，但它是一个拥有员工比所在村的村民还多的企业，工厂还不算小；企业领导又对公司的管理模式进行了创新和改进，不论是领导还是员工在尝试新管理模式的同时，也对企业的发展有了更新的见解。我在3月21号就上班了。

刚开始我在制灯车间里焊灯。是记件的，对我来说那可是张飞绣花的活，我是想快做不好，慢了不挣钱啊。真急死我了；有的人因干不来都回家了，但是我不能，因为我来一个地方就想办法要站的住脚，回家或换地方不是我一惯的做法。

后来是4月7号，我在一个朋友的帮忙下，调到包装部做记时工。

再后来是4月26号我被调到公司制灯车间发料仓库做了仓管。因为我以前在广东做过仓管，所以才毛遂自荐，被公司领导调到了仓库；在那里我熟识了制灯车间主任：周士雅阿姨。我也从她那里学到了很多生产方面的业务知识；在仓库经常被临时调到橡胶线车间，包装车间去帮忙做事，使我懂得了生产流程上的许多细节和操作规程；在此其间，我也曾发错过料，比如说：拿错灯泡或拿错尾线等，周阿姨都会帮我把麻烦和损失降到最低。在这里让我明白：在任何事中不论是谁做错的，只要大家一起把损失降到最低，才是解决失误问题的最好方法。

9月6号我被公司领导调到行政大楼的销售部。从此使我拥有了

自己人生中的：第4张办公桌，第1台办公电脑；同时也发现自己要学习的东西太多太多。就在那一刻，我把学习定为工作的首位，其次就是适应环境努力工作；以后的工作，在不断的和客户互动与沟通中，在不断的和计划部生产部的链接和交流中，都是我学到了很多咋样与人沟通和公司管理中的链接流程等实用性东西。最重要的是还让我得到很多的锻炼。

在公司6s管理的第三阶段，我成为制灯三车间的6s督导员；其间公司举办的我为什么要推进6s演讲会上，我代表制灯三车间参赛，拿下了一等奖；在第三阶段的最后评比中，我们三车间取得了良好奖(100元)。

在公司6s管理的第四阶段，我又被调为包装部的6s督导员；其间公司举行的早会比赛上，我们包装部拿了三等奖；在第四阶段的最后评比中，我们包装部取得了优秀奖(300元)。

在xx月xx号晚上，公司举行的庆元旦文艺晚会上，我和一位女同事一起主持了这台晚会；和公司所有员工，其它来宾以及附近村民共同度过了一个非常欢乐的并且难忘的夜晚。我们在欢歌笑语中迎来了充满希望的.20xx年！进入新的一年，我会过去一年的基础之上：继续不断的尝试，不断的突破，不断的争取新的目标的同时，加上了不断的学习。相信全新的自我，全新的目标，一定会出现全新的成果。

在刚刚过去的xxxx年里，我有刚来时的迷茫，有换工作岗位时的喜悦，有做错事时的恐慌，有学到新东西时的开心，同时也有思念家乡想念亲人时的忧伤；但这一切都已过去，面对新的一天新的一年，我始终拥有一自信。

## 车间维修工个人工作总结篇十六

20xx年的3月20号，我来到xxx公司工作。这是一个乡村里的企业，虽然和我没来时想象的有区别，但它是一个拥有员工

比所在村的村民还多的企业，工厂还不算小；企业领导又对公司的管理模式进行了创新和改进，不论是领导还是员工在尝试新管理模式的同时，也对企业的发展有了更新的见解。我在3月21号就上班了。

刚开始我在制灯车间里焊灯、是记件的，对我来说那可是张飞绣花的活，我是想快做不好，慢了不挣钱啊、真急死我了；有的人因干不来都回家了，但是我不能，因为我来一个地方就想办法要站的住脚，回家或换地方不是我一惯的做法。

后来是4月7号，我在一个朋友的帮忙下，调到包装部做记时工。

再后来是4月26号我被调到公司制灯车间发料仓库做了仓管。因为我以前在广东做过仓管，所以才毛遂自荐，被公司领导调到了仓库；在那里我熟识了制灯车间主任：周士雅阿姨。我也从她那里学到了很多生产方面的业务知识；在仓库经常被临时调到橡胶线车间，包装车间去帮忙做事，使我懂得了生产流程上的许多细节和操作规程；在此其间，我也曾发错过料，比如说：拿错灯泡或拿错尾线等，周阿姨都会帮我把麻烦和损失降到最低。在这里让我明白：在任何事中不论是谁做错的，只要大家一起把损失降到最低，才是解决失误问题的最好方法。

9月6号我被公司领导调到行政大楼的销售部。从此使我拥有了自己人生中的：第4张办公桌，第1台办公电脑；同时也发现自己要学习的东西太多太多。就在那一刻，我把学习定为工作的首位，其次就是适应环境努力工作；以后的工作，在不断的和客户互动与沟通中，在不断和计划部生产部的链接和交流中，都是我学到了很多咋样与人沟通和公司管理中的链接流程等实用性东西。最重要的是还让我得到很多的锻炼。

在公司□□管理的第三阶段，我成为制灯三车间的□□督导员；

其间公司举办的 " 我为什么要推进□□□演讲会上，我代表制灯三车间参赛，拿下了一等奖；在第三阶段的最后评比中，我们三车间取得了良好奖（100元）。

在公司□□管理的第四阶段，我又被调为包装部的□□督导员；其间公司举行的 " 早会比赛 " 上，我们包装部拿了三等奖；在第四阶段的最后评比中，我们包装部取得了优秀奖（300元）。

在xx月xx号晚上，公司举行的 " 庆元旦文艺晚会 " 上，我和一位女同事一起主持了这台晚会；和公司所有员工，其它来宾以及附近村民共同度过了一个非常欢乐的并且难忘的夜晚。我们在欢歌笑语中迎来了充满希望的20xx年！进入新的一年，我会在过去一年的基础之上：继续不断的尝试，不断的突破，不断的争取新的目标的同时，加上了不断的学习。相信全新的自我，全新的目标，一定会出现全新的成果。

在刚刚过去的20xx年里，我有刚来时的迷茫，有换工作岗位时的喜悦，有做错事时的恐慌，有学到新东西时的开心，同时也有思念家乡想念亲人时的忧伤；但这一切都已过去，面对新的一天新的一年，我始终拥有自信。

## 车间维修工个人工作总结篇十七

今年10月份，纳爱斯益阳有限公司开始试车，泡花碱车间首先投入运行，很荣幸，我被派往益阳主持这次泡花碱车间试车任务。试车初期，因为益阳石英砂与总部相比较为复杂，品种多且颗粒粗细不匀，质量好坏相差甚远，这给大部分是新员工参与的试车带来很大的困难。为此，我和公司来人一起，一边认真分析石英砂目数、水分及sio<sub>2</sub>含量，一边参照总部在试用益阳石英砂时统计的数据，反复试车、摸索，及时记录新的数据，不断总结、研究，终于确定了各种石英砂配方及相应的工艺参数，并将各种石英砂批量试车情况汇总

报益阳公司作为石英砂招投标的参考依据。

根据益阳泡花碱车间的实际情况，我还在总部泡花碱车间制度标准的基础上制定出了切实可行的工作标准及岗位考核细则，以促使员工努力工作。期间我还配合项目组完成了对操作规程的修改，使之更加完善，更加切合实际。由于一开始就加强了对质量和物耗的'控制，试车成绩非常突出：

3、成品质量一直很理想且稳定，特别是成品色泽控制，清澈透明，外观感觉很好。

在试车期间，我还时刻注意每个益阳新员工的工作表现及综合能力的好坏，分批挑选可造人才进行培养，经过严格要求和耐心的帮教，确定出车间负责人及班组长人选报益阳公司任命。“功夫不负有心人”，通过一段时间的努力，车间生产有条不紊，现场整洁明了，管理严格规范，受到益阳分公司领导的表扬。

这次益阳之行是我一生中最难得的学习机会，两个多月下来，我学到了很多以前所不会的东西，管理水平也得到了提高，思考问题更加严密更加周到了。试车过程中，我向项目组提出过许多合理化建议，大多被采纳，有些已经改过来，有些无法改动的准备在其他三个生产基地的泡花碱车间设计中实施。明年，四川成都很快又将试车，如果还有机会前往，我相信，我会做得更好。在今后的工作中，我将继续努力学习，不断实践，积累经验，缺什么补什么，以求全面提高自身素质和管理水平。并坚持解放思想、实事求是、与时俱进、持之以恒地做好管理工作，配合车间带好新人，以确保纳爱斯其它三个生产基地能顺利投入生产。

xx车间

乙班班长□xx

xx.12x30