

纸管车间工作总结 车间工作总结(通用8篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了吧。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇一

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间.工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长.班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量的意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不

健全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视积极的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也积极的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间（期间正处于公司放年休假），对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

包装车间在xx年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个小轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发

扬团结协作的精神，战胜了“5.12”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技術方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇二

20xx年03月03日22:46分，分解车间联系槽上搅拌c组1#搅拌电机主用电源试启时自动切换至备用，立即派人前往配电室及槽上检查，检查发现配电室抽屉开关内控制回路保险烧毁，立即将配电柜开关停电后拉出，按照从保险下口线路走向进行检查接线有无松动情况，检查配电室内无接线松动情况，然后前往槽上检查现场控制箱内接线，依次检查端子排、转换开关、停止按钮、启动按钮等检查接线均无松动情况，随即更换保险后送电，车间于23:25启动成功，并进行切换试验成功，于23:49分车间再次联系槽上搅拌c组1#搅拌电机主用电源自动切换至备用，随即再次检查仍为配电室抽屉开关控制回路保险烧毁，直至我班接班0:10仍然烧保险，更换备用抽屉后仍然不行，随即与检修组长共同检查发现现场控制箱内线夹处有一控制线破皮所致，处理后送电车间启动正常。因线夹中央有一固定螺钉突起，在搅拌运行及多次开关柜门对控制电缆均有伸、缩的张力，在打开柜门后控制电缆受到拉力与接触的螺钉脱离，通过测绝缘等手段检查困难，只有把线夹全部打开后统一进行检查确保此类问题不在重复发生。

1. 针对此类问题在以后检修工作中加强对现场控制箱内线夹处电缆的检查，杜绝此类事故的发生。
2. 检查各高低压配电柜柜门处由于柜门开启可能造成线路绝缘破皮的地方进行重点排查。
3. 对于线夹紧固的力度要适中，不能太紧导致线路绝缘皮损

坏。

不足(改进)：由于当天处理故障时c1#搅拌为首槽，当天1:00后风力达到6级，处理问题极为困哪，所幸未出现不安全情况，在以后如遇到此类处理问题途中突遇异常现象应停止处理问题，待情况好转再进行处理。

二、巡检方面针对近期空气湿度大的情况我班对高压设备的电缆室及控制电缆室进行了集中排查有无凝水凝露现象，通过排查除湿度较高以外其余均无异常。

三、种子过滤一二线在巡检过程中经常发现1#2#进线偏负荷严重，1#进线电流均达到20xx多a□2#进线只有几十a□建议俩系分解车间协商解决负荷问题。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇三

20xx年七月我从一名学生转变成柳钢焦化厂一名兴远工人，我带着满腔热情来到焦化厂，做一名配煤工人。对于新来的我，虽然在入职前接受了一些培训但毫无工作经验之谈，如何做好本职工作？如何不断提高自己的业务技能以及如何提高个人综合素质，成为企业有用之人？我渴望在好的环境中锻炼成长，渴望有机会能够施展才华，贡献自己，我迫切需要师傅的指导，找准人生坐标，确定前进的方向，把书本的知识与实际工作有机融合，有效地发挥内在动力和潜能。正当我迷茫之时，我了解到柳钢有“师带徒”活动。而“师带徒”活动则是企业保持持续发展而确立的一项旨在发现青年人才、锻炼青年人才、培养青年人才、造就青年人才的青年人才工程。而且后来我也很荣幸的成为先摸人物备煤车间副主任陶柏明的徒弟。

我的师傅陶柏明是备煤车间副主任，配煤高级技师，有着丰富的带徒经验，他对备煤车间的工艺技术、安全管理、现场管理、设备管理质量管理等有着丰富的管理和现场问题的处

理能力。师傅精湛的业务技能，优良的工作作风，认真的态度，扎实的专业知识，丰富的教学经验，深厚的教学理论等常常让我学到了很多，在恩师的指导下，我感觉这一年多来，收获满满，不仅让我学到了工作技能也让我学到了职场一些重要知识以及如何做人。

我现在的岗位是备煤车间配煤作业区一名顶岗工人，虽然车间的设备看上去不复杂，但车间面积大、岗位特殊，“一个萝卜一个坑”容不得出现任何问题、高空岗位等在进厂以前从未接触过，刚开始来到这陌生的环境，会有一种无从下手的紧张心情，针对我这情况我的师傅制定出了详细的培训教学方案，由浅入深由易进入重点，这样大大提高了我的学习效率，我的师傅首先以聊天的方式讲述的他87年参加工作以来的成长经历和所学的经验，车间班组建设历史和现在的情况，柳钢焦化厂企业文化等，让我对焦化厂备煤车间有了全面的了解。并对以后的学习和工作有了明确的方向和充分的准备。做为一名新进厂的工人，我们普遍乎视安全的重要性，师傅第一天带我，就严格的要求我进入生产区域必须“戴安全帽穿劳保鞋和劳保服”，他还讲述焦化厂所见所闻和发生事故的案例，时时提醒我安全的重要性，身体是革命的本钱，安全第一！然后师傅带着我按照车间的工艺流程参观各各生产环节。让我熟悉车间的生产环境和生产的工艺流程，师傅还建议我平时多看有关炼配煤工艺相关的书籍，从书里能学到更全面的理论知识。让我熟悉作业区每个岗位的的操作规程，安全规程、设备维护规程、相关理论知识。其次，要求我学习管理制度、按标准制度要求去干标准活动，做守规之人。

在实践，虽然师傅比较忙，但还是常常到在岗位上指导我掌握主要生产设备皮带、粉碎机和配煤电子称、配合煤质量要求，了解知道设备的结构、组成及工作原理，对所在岗位设备能够操作。要求我在生产运行中，对生产过程的巡查、对设备运行状况的点检，对设备进行维护，在确保安全的前提下，教我更换尼龙销，托辊和润加油，遇到紧急情况如何处理等。要求我学会必须在配煤过程中，与上道工序可逆皮带

料仓人员加强联系，为避免断流影响配煤正常，按上级部门下达的配比要求进行配煤，对颗粒煤种的配煤，要及时与下道工序岗位粉碎机联系，控制好粉碎细度，为焦炉提供合格的配合煤。同时在岗位上师傅在现场指导我强化安全“自保、互保、联保、监保”。师傅的每一次在现场指导，我则在一旁仔细的听，认真的做好记录，遇到不明白没弄懂的问题就问，师傅也以极大的耐心向我细细的讲解，直到弄懂为止。在师傅努力的教导之下，我慢慢的熟悉岗位和了解设备知识，到后来遇到异常情况时，也能自己处理。在日常的点检中。也教会我那些重点。每天交接班怎么做好点检，班中巡检。

在工作之余，师傅利用休息时间和我以及师兄们一起交流工作上的事，大家坐在一起交流，各自分享自己成长的经验，各自提出自己的目标。这让我不断反省自己，有了明确的目标，不断努力提高自己。师傅利用能学习的资源，组织我们去柳钢培训中心听讲座，让我不断的给自己充电，生活上师傅关心我们，常问候我一线工人的思想动态。有时间还指导和传授给我学习企业管理、班组管理、心理健康、人际沟通等有关个人素质能力提升和心理素质增强的知识，平时师傅也会对我的学习工作进行督促，经常与我讨论工作学习中遇到的问题，将他在工作中总结的经验与技巧一一传受于我。使我不断的提高各方面的能力。

通过师傅针对性的指导，精心培养下，我取得了长足的进步，使我能立足岗位，不断进步的工人，衷心感谢陶柏明师傅及其他同事对我的帮助和关心，使我成为“师带徒结对”活动的受益者。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇四

光阴似箭，岁月如梭。转眼之间xx年已经接近尾声，而充满希望与挑战的xx年又将来临。过去的xx年对我来说是获得成长而又略感不足的一年，面对新的一年又是一次全新的开始和起步。

xx年在厂部领导的要求和部署下，配合厂部和各部门建立查岗制度，做好防范和改进措施，做好安全隐患和检查内容笔录，通过与各部门的协助协调□xx年度全厂各车间无一起重大人身和设备安全事故发生。在日出工作中教育和组织员工学习岗位安全操作规程，牢记安全第一的原则。在消防安全管理工作中，坚持每天巡检，每季度对消防器材和消防重点部位进行一次全面的大检查，消除隐患存在。积极组织和带领员工参加消防演练，让每个员工都能基本掌握熟悉本岗位安全操作规程和消防技能，建立台账，完善巡检制度，做好原始记录和保管保养工作。

xx年度，因为全球性经济危机，市场普遍不景气，所以客户对我们的产品要求越来越高，这给我们的工作压力也越来越大。今年车间人员也越来越少，加之设备老化，出现故障也越来越多，所以我们在工作中投入的精力会加大。在工作中自己严格要求自己，为保证完成生产任务，确保设备完好率和满锭率，自己和李庄美主任全力配合，努力攻关和思考摸索，协助李庄美主任搞好生产和环境卫生工作，精心调试，为生产任务的顺利完成出谋献策，做好本职工作，力求进步和提高自己的工作能力和管理能力。

xx年度，完善设备维护保养工作要求，制定周期性保养内容和计划，建立保养工作台账并按部就班地开展各项工作。6月份公用工程方面安装了10立方的空压机并开始使用运行，每天对空压站设备进行巡检，保证空压机、冷干机等辅助设备运行正常。对牵伸机的维护和保养工作不掉以轻心，平时多吸收听取员工对设备的运行出现的问题而提出的建议和意见，保证了机台的满锭率和运转率□xx年对2#和4#牵伸机的液压装置进行了改造和改进，对2#牵伸机的成形装置也进行了采用无靠模动作和微机控制。8月份对机台出现的波形丝质量问题协助车间主管和电仪人员跟踪检查，并解决了出现的质量问题，使产品质量趋于稳定。全年维修了约400只锭子，节约了损耗费用。

xx年带领员工共装卸了约8000箱铁管，修出了约3600箱2万只筒管，为生产前的工作做好充份的准备。铁管套皮损耗严重，浪费了成本费用开支，也占用了员工大量的工作时间和维修时间，建议厂部拿出解决方案，让客户不要划掉尾角丝，这样保护了套皮，也节省了成本。

xx年即将过去，面对xx年，我会一如既往的做好各项工作，紧随公司发展的步伐，听从厂部的工作安排，完成厂部xx年度的工作目标和生产任务，积极配合各部门和每一个员工，严格要求自己，提高创新和主动意识，注重团队建设，加强自己的业务和素质能力，为公司的发展壮大发光发热。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇五

20xx年工程车间全体员工将积极开展各项工作，再接再厉，再上新台阶。以上是我们车间20xx年的简要工作总结，有不对的地方请领导批评指正。不成熟的工作思路还有再于进一步完善，并在实际工作中发挥作用。

xx年，选矿厂在湖南黄金洞矿业有限责任公司的正确领导和精心部署下，各兄弟部门的大力支持、配合以及广大员工的共同努力下，深入贯彻落实公司年初召开的工作会议精神，广大员工尽职尽责，和谐奋进，明确目标，理清思路，狠抓落实，继续发扬“创新、进取、和谐、奉献”的黄金洞精神，把“保增长”作为第一要务，在保证安全环保前提下，增加产量，降低成本，改善指标，争取预期目标的实现，认真落实公司的生产布署，对公司下达的生产经营目标进行层层分解落实。通过精心组织，严格管理，科学安排，合理调度，不断强化各项基础管理工作，充分调动员工的生产热情，克服人员流动快、生产设备老化等各种不利因素的影响，努力完成了年初下达的生产经营计划。

1□xx年生产产量基本情况

xx年，统计截至11月，选一厂共处理矿石303539吨，同比增加30838 吨，为去年同期的111.31%，选二厂共处理矿石34323吨；黄金产量共计981.219千克，同比增加81.456千克，为去年同期的109.05%；回收率90.85 %，精矿品位为113.75g/t

2□xx年选厂生产成本情况

今年以来，公司积极推进精细化管理，选矿厂深入贯彻、落实公司的指示和目标，并将目标分解到各车间、班组和个人，充分调动全厂员工的积极性、主动性和创造性，使生产车间的产量大幅上升的同时成本下降，完成了公司年初制定的目标。通过全厂员工的共同努力，按照公司要求，以保安全、保矿量、保品位、保质量进度、保设备运转率、保效益为目标，努力完成了全年的生产任务。

3□xx年安全、环保情况

1)、加强安全培训，全面提升员工的安全生产意识和事故防范水平。选厂对新进员工进行严格的“三级安全教育”；对浮选工、磨矿工等重要岗位人员进行岗位技能知识培训，提高实际操作能力，进一步提高工艺指标。提高及时维护设备意识，可减少维修费用降低成本。通过安全教育使我厂员工对选厂的主要危险源有全方位的了解认识，提高员工安全防范意识和自我保护能力，杜绝“三违”现象的发生。

2)、选厂不定时开展安全、环保大检查工作。通过检查及时排查生产中存在的事故隐患，有效防止生产中事故的发生。各车间卫生实行自查，每周五车间组织卫生大检查。对车间内部卫生班班打扫，天天打扫，做到不留死角，给员工一个干净、整洁的工作环境。

3)、加强安全、环保的基础建设□xx年选矿厂先后完成了4次尾矿库的子坝堆筑，利用空闲时间对外管线进行逐步更换，

将爆管事故的可能性降至最低。

4□xx年技改及技术创新情况

1)、原有重选厂改造为金钨综合回收选厂，积极组织专业技术人员、维修人员和管理人员参与改造前的准备工作、改造中的设备安装、投产后的调试维护工作，通过近四个月的跟踪调试，目前已经产出了合格的金精矿，钨精矿，为企业的发展卯足后劲。

2)、选矿二厂增加摇床工序，处理高品位原矿的同时，采取人工铲砂，有效的回收矿石中的明金。

3)、通过实验室试验指导庵山金锑矿的选别，在兄弟单位新龙矿业技术人员的指导下将金锑混选工艺改为优先浮选工艺，在较短的时间内组织完成好改造工作。

4)、由于生产任务的逐年增加，公司决定十月份开始对选二厂进行扩产改造。选矿厂和总工办一同克服种种困难，管理人员、技术人员牺牲休息时间奋战在改造现场，12月8日选矿二厂复产，达到设计要求。

5、完善绩效考核、强化内部管理

xx年度选矿厂的绩效考核工作边走边行，在考核日常工作与经济技术指标的基础上，增加了成本费用考核，且将成本考核分解至各个岗位，考核指标更加细化、合理。同时积极响应公司关于定置管理方面的相关规定，做到环境卫生干净整洁、物品堆放合理规范。

6、加强党支部、工会分会的'建设，为生产顺行做好保障

根据公司相关会议文件精神，车间支部通过板报、宣传栏、生产会、班前会、交谈等各种途径及时向员工宣传公司的政

策、精神，开展形势任务教育，并采取一系列活动，激发全体员工的工作热情，为完成全年任务奠定了坚实基础。

积极组织员工参与公司文化体育活动，在公司运动会上取得了女子拔河比赛第一名、篮球比赛第二名的好成绩。三八妇女节选厂安排管理人员代班，让女员工放心的参与公司组织的活动。11月组织独具特色的分会活动。为了做好今年夏季高温期间的安全生产和防暑降温工作，我厂大力开展了防暑降温“送清凉”活动，厂部组织人员将凉茶等防暑降温物品送到员工手里，以保障高温天气中作业的职工的健康。

1、加强与公司各部门的信息沟通。

选矿厂作为公司的重要生产部门，与公司目前所设的部门都有严密的相关性，特别是生产技术部、供销部、机电中心，选厂都及时将生产中存在的问题主动与上述部门进行有效沟通，使问题及时得到解决。除此之外选矿厂特别重视厂内的信息沟通，生产会、考评会、班组班前会等会议上都会鼓励大家畅所欲言，旨在将车间生产一线存在的问题相互协调、解决。

2、加大成本管理，整合各种资源。

选矿厂继续深入开展“拧毛巾、降成本”工作，完成了本单位经济责任制方案固化工作，进入全面实施阶段，实现了从管理人员到基层班组的全员覆盖，我们依据公司企管部制定的内部经济责任制，调整选厂生产经营计划，并纳入经济责任严格考核兑现，确保全年生产经营计划完成。

企业管理以成本管理为中心，选矿厂年在成本管理上加大了力度。一是提高成本意识，每月厂部组织车间班组长以上人员召开的成本分析会，会议要求车间管理人员对当月生产情况进行认真分析、总结，特别是成本的高低做出详细的分析，使车间一级管理人员成本意识大幅加强。二是严把材料申报、

领用关，积极修旧利废，有效杜绝了材料的流失与浪费现象。

3、加大厂内制度建设力度、做到有章可循。

为使选厂实现有效管理，选厂xx年先后完善了《选矿厂员工绩效考核办法》、《选矿厂设备管理制度》、《选矿厂日常工作纪律》等文件，除此之外选厂各车间对岗位卫生责任区域和设备润滑进行了规范，并形成了专门的管理规定。通过上述文件、规定的贯彻执行，选厂的管理日趋高效、有序。

1、设备管理问题。选厂的设备大经多年运行后都存在老化现象，故障率较高，维修人员整体力量薄弱。为搞好设备管理工作，选厂将针对现有的设备完善相应的技术资料，在日常工作中加大管理力度，落实设备责任人和加强巡查考核。除此之外对部份落后的设备逐步进行淘汰，采用新型的、节能环保的现代化设备进行替代。

2、工艺管理问题□xx年度部分月份存在指标不稳定现象，厂领导多次召开技术交流会，与员工们共同探讨操作过程中存在的问题，从处理量的大小、矿石的性质、到药剂的合理配比、使用、设备存在的问题及操作方式等方面畅所欲言、制定方案，排除一切不利因素，努力提高工艺指标。

3、管理制度执行和检查力度不够，偶有违纪违规现象发生。选矿厂管理人员将实施不定期查班制度，对工人出现违章违纪现象处罚起来决不手软，从每个人自身做起，把今后的工作做细做到位。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇六

1、态度决定一切、细节决定成败。加强现场电气、设备巡检，及时消除设备隐患，确保设备良好。加强了对设备的维护和润滑管理，消除设备意外事故隐患。为实现设备、电气、长期良好运行，生产系统的稳定运行，提供了强有力的保证。

2、加强设备、电气、档案管理，完善技术资料。各类设备技术档案是对设备检修过程的记录。通过对各类设备技术档案的检查，可对比设备的运行状况，对损坏程度以及损坏的原因有一个深刻的认识，能及时调整对设备的运行条件和设备的改进，有利于对设备的管理。

3、提高质量是企业发展的生命。严把各类设备检修质量关，设备检修质量的好坏直接影响到设备运行的稳定，影响到生产系统的稳定运行。

1、贯彻执行国家“安全第一、预防为主、综合管理”的安全方针，加强检修施工现场安全管理工作，强化车间员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位。

2、严格落实各项安全规程、规章制度。以操作规程、岗位责任制、技术规范、安全防范规则等为重点，开展各季节专业性防护和季节性安全检查，做好防火、等设施 and 措施，使生产设备能够处于安全正常运行状态。

3、加强车间员工安全知识培训，坚持每周一的检查，及时消除整改安全隐患。加强对作业人员的培训工作，严格按操作规程作业，时时牢记安全注意事项。

转眼间20xx年又过去了，车间的各项管理工作取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为公司的又好又快发展奠定坚实的基础。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇七

20xx年，电讯车间全面贯彻分公司20xx年工作会精神，紧紧围绕服务生产为中心，扩大通讯市场规模，克服管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，各项工作走向正轨。

车间累计完成电话使用量台月，完成电话费收入xx万元，完成上半年度欠费回收额xx元。

在20xx年底完成铜缆用户光纤改造后□20xx年基本实现了xx地区三网合一改造。目前现有宽带用户户，其中今年净增宽带台□20xx年上半年车间完成了xxx工业园环保至电讯车间外部光缆施工，完成了xxx新办公楼外部光缆及电话迁移，完成营改增税制变动收费系统软硬件升级工作。

面对公司复杂的安全生产形势，车间各级组织按照年初分公司安全工作会的部署，紧盯“七为零”的安全目标，不断强化“红线意识”和“底线思维”，车间与班组班组与个人签订责任书，严格落实安全生产责任制。积极开展“安全活动月”活动，狠抓安全教育工作，组织职工学习《分公司安全事故案例》，为车间安全运行夯实了基础。

纸管车间工作总结 车间工作总结篇八

- 1、行车未定期做隐患排查和保养，工人无证操作行车，钢丝绳达到报废标准未报废。
- 2、车间未按规范布置灭火器等消防器材，而且安全消防通道不畅通。
- 3、用电接线不规范，而且电线互相缠绕作业，且跨区接电。
- 4、佩戴线织类手套钻孔。
- 5、车间物料无序堆放，超过规定的安全高度。

以上种种，可做以下安排：

- 1、安全第一，预防为主。工人可通过系统全面的培训来提高他们的安全意识和觉悟性，上岗前通过安全考试来强化。

2、安全隐患逐项排查，行车由专人操作（必须有市级以上认可的操作证），用电要规范化。

1、通过培训提高工人的质量意识。

2、安排专业的质检人员严格把关，杜绝不合格品，同时协助和要求外协厂家制定合理的镀锌工艺，加强对镀锌厂的检查力度，保证产品质量。制定合理的运输方案，加强对成品的保护，同时也达到节省成本的目的。

2、车间物料摆放杂乱、重叠，增加了物料的多次流转、人员重复走动寻找的时间，大大的影响了效率。

3、设备运转情况不理想，如行车时好时坏，维修的时间较长，直接影响到生产效率。

4、电动工具和风扇等的接线头不合理，也增加了重复接线的工作。

5、最重要的一点就是生产无计划性，安排不合理等等。

车间目前的文明生产可以用三个字来形容、脏、乱、差。文明生产的好处就不用多说、往小处讲可以提升工人工作士气，影响产品质量和效率。往大处讲可以提升企业形象等等而最大的坏处则会产生安全隐患，易生危险，其他种种就不多说了。代管前车间的设备和材料毫无规范和计划的摆放，成品半成品不规则的重叠堆放，纸皮杂物到处可见，这样的车间是极易滋生安全隐患的。

图纸设计也存在许多不规范的地方、图纸无图号、无主管设计师签名、无人校对、以及未加盖生产工号公章等等，一旦出现误差，将造成巨大的损失，例如工程师上午刚出图，下午就修改尺寸和数量，最离谱的是前后数量相差3000多，而一些镀锌工艺孔和包装运输方案技术部也未制定。

材料的转序交接记录不详细直观和全面，如果产品一旦丢失则无从追溯，责任也无从追究和承担。

现实的情况是、现场明天需要什么物料今天才打电话通知生产基地，临时联系货车和装车人员，镀锌厂也急急忙忙的镀出现场需要的材料，搞的手忙脚乱。这就是信息沟通不及时的后果。如果能够提前三天通知现场所需物料，给生产基地一个周旋准备的周期，及时的做出反应和调整，就不会这么被动了。

管理是一种艺术，以上的问题都可以通过精细的管理和安排部署来解决。而好的管理可以给公司节省成本、创造更大的利润空间。我希望通过我们长期不懈的精细管理，一起共创浩博美好的明天。