

最新车间工艺员工作计划 车间工作总结(汇总7篇)

在现代社会中，人们面临着各种各样的任务和目标，如学习、工作、生活等。为了更好地实现这些目标，我们需要制定计划。通过制定计划，我们可以更好地实现我们的目标，提高工作效率，使我们的生活更加有序和有意义。下面是小编整理的个人今后的计划范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇一

安全是企业永恒的主题。车间管理层认为没有安全就没有效益，因此在车间运作和管理中，以各种形式对员工灌输“以人为本，安全第一”的安全工作思路，使员工的安全生产意识、应急事故处理能力有了显著增强和提高。此外，车间管理层实行夜间值班和班外巡检相结合的方式对工艺班组的生产、工艺指标、劳纪进行监督考核，提高了员工安全生产的自觉性。特别在冬夏两季的“四防”预案的制订上，坚持少形式、重落实，杜绝做表面文章，以岗长为主的不定期安全普查，多出安全隐患被发现，并及时得到整改和消除。总之，各项安全措施的制订和实施，本年度没有出现设备、人身安全事故，为公司的安全生产打下了良好的基础。

车间借助于公司两次加薪的东风，紧抓契机，充分调动和发挥员工潜能和聪明才智，大胆创新，参与改造，以合理化建议的方式上报车间。对个别思想落后，工作消极的员工，密切注意思想变化动态，及时做好思想工作，激发其劳动热情。车间管理层自身也在不断学习总结，积累管理经验，结合科学管理，提高员工凝聚力。全员竞聘中，对个别有强烈求知欲望的员工，大胆地进行了调岗，以满足积极进步心态，通过半年的测评，收益甚好。在对基层管理人员的任用上，做到了知人善用，因岗设人整个车间出现了“能者发挥

其长，健者不遗余力”的空前高涨的工作热情。下半年，因受世界金融危机影响，企业命运堪忧，员工思想动摇，工作热情骤减，车间迅速及时调整思路，加大管理力度，在鼓舞士气，消除疑虑方面煞费苦心，才终使各项工作稳步向前推进。

合成车间运转设备约计30多台，如何提高设备利用率，一直是困扰管理层的难题和追求的目标。（1）严把备品备件入库质量。在每月呈报的备件入库时，组成了由技术员、设备员和保全岗长三方共同验货小组，重要、关键部件由主管、设备科亲自验货，并坚持原则和标准，不含糊、不纵容，坚决不让非合格品流入生产岗位。（2）严把设备检修质量。加大了对保全岗位的管理，提出了严要求、高标准。特别在10年度大修试车中，基本上无大的质量问题出现，为今后两年的生产提供了保障。（3）加强设备维护保养。车间将诶和设备特点，制订了详细地日常维护和操作管理制度。严查操作工和维修工的巡检质量，严格执行润滑油使用制度，把事故消灭在萌芽状态。通过以上三措并举，设备运行周期大大延长，好多几台创造了安全运行历史记录，维修费用比去年同期大大降低，确保了生产的长周期安全运行。

针对工艺指标的执行，建立了严格的质量管理和责任追究制度，奖罚分明，公开公正，以激发员工劳动热情。通过对生产流程和状况分析论证，在10年度大修中，及时对一米铜塔填料、上下加热器、2#合成塔内件和触媒进行了更换。目前，精炼、合成系统运行平稳，双塔能达到12.5吨每小时的生产能力，充分显示了流程改造优化后的强劲势头，各项指标稳定运行，且操作弹性较大。

五，向管理要效益，努力降低消耗，注重修旧利废。

通过制订结构严谨、合理高效的节能措施，继续挖潜摸索，本着“大处着眼，小处着手”的原则，把节能降耗做细、做严，努力控制各项成本支出，同时要求员工科学合理控制电

耗、油耗、水耗，堵塞一切“跑、冒、滴、漏”现象，对油房的废油回收、保全的废件修复、阀门组的阀门维修工作提高和加大了管理力度。以上措施的实施，成果颇丰，为公司节约了一笔客观的资金。

现场管理一直是车间工作的外部形象，同时也贯穿于整个管理当中。对现场卫生实行了不定期检查考核制度，平时日常形成了以岗长、管理层齐抓共管的局面。车间整体面貌较去年有很大改观，远远走在了其他兄弟车间的前面，并多次得到公司领导的赞扬和认可。

在总结和肯定成绩的同时，我们不得不正视工作中所暴露出来的不足：

- 1、对基层管理人员管理力度不够，导致产生了“上面雷声大，下面雨点小”的不良局面，这在一定程度上影响了车间工作的有步骤、有计划的推进。
- 2、关键工序上出现的操作能手的断层现象，导致了大修后期中出现了一些制约因素如：热交的串气、触媒的中毒，废锅安全阀的跳启，充分暴露了员工在操作技能方面的欠缺，更为下一步工作提出了挑战，指明了方向。

20xx年就要来了，昨天必将成为历史。合成车间针对目前的生产和工艺状况，讲继续加大管理力度，向管理要效益，向低成本战略挑战，继续发扬勇于进取的开拓精神，进一步优化与挖潜，配合“1830”的发展目标，把车间工作提高到一个新的台阶，具体从以下几个方面着手：一、针对10年度的不足，积极制订措施，自我加压，消除制约因素，打破被动局面，使车间各项工作在09年度能健康、平稳向前推进。

- 3、认真把握当前的平稳态势，抓好工艺指标和设备的管理及运行，确保二大六机满负荷运行，稳产、低耗，胜利完成全年生产目标任务。

4、进一步抓好安全生产工作，促进公司安全目标实现，让安全教育深入人心，把员工安全意识提高到一个新的层次。

五、全力配合公司的各项技改，完成公司、生产处下达的各项工作指令，时刻和公司的思想保持一致，步伐保持协调，为公司的发展保驾护航。

1、加大节能降耗力度，打造低成本战略，争取全年吨氨耗铜30克，油耗0.54kg，加大修旧利废，争创行业能手，以此来抵御世界金融危机带来的负面影响。

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇二

时光荏苒，岁月穿梭。回顾一年里，我看到了公司干群思想统一、认识统一、团结协作、凝心聚力，为实现共同目标奋力拼搏。一年来，在公司领导班子正能量指引下，我看到了公司领导在未来发展愿景上的高瞻远瞩。

作为一名普通党员，我有信心、有决心，带领彩印车间全体员工，本着对企业的无限忠诚，对岗位的真挚热爱和对工作的高度负责，努力学习，恪尽职守，常怀进取之心，正确处理岗位与价值的关系，团结奋斗，凝心聚力，对自己严格要求，始终保持昂扬的精神状态，在以后时间里，干出一流工作成绩，在平凡岗位上积极践行着一名共产党员的先进本色。

1) 树立安全生产责任意识，把安全工作放在首位；

2) 采取日常检查、综合检查以及全员工排查相结合对生产设备运行情况尤其是安全监控点运行情况，加大检查力度，及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除隐患，防止事故发生；彻底整顿车间劳动纪律，规范员工行为，统一着装，改善员工队伍作风建设，加大宣贯力度等。

3) 定时对设备运行维护保养，随时检查设备运行。真正做到

了管理到位、检查到位、整改到位、落实到位，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

一年来，在公司领导重视和qc小组指导下，车间彩箱色差合格率由原来3.4%下降至.73%，产品损耗率也逐月下降，基本控制在3%到4%之间，都优于目标值。同时车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，坚持“质量第一”的方针，正确处理进度与质量关系，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导责任。

一年来，在公司领导、各部门大力支持帮助下，通过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达99.4%以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年持平。

1) 进一步加强了生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员，设备，物料调配、量化等严格按生产工艺执行，不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进精细化管理制度。

2) 车间发挥团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，利用淡季对车间员工进行专业知识和操作规程培训，努力提高员工自身技能，建立上下结合，有效沟通机制，完善考核与奖惩制度，在加强班组考核现场管理、提高质量、安全管理方面取得新的进展。现在车间无论从横向再到纵向已交织成全方位立体式的管理模式。

2) 继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益；

3) 继续狠抓落实过程质量控制，加大质量力度，提高成品合格率；

4) 继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作；

5) 继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作；

回首过去，我们无怨无悔，展望未来，机遇和挑战犹存，信心与勇气同在。我们要以时代为己任，以饱满的热情投身于汾酒事业，“与企业共命运，用于承担责任，有任务不推诿，有困难不避让”，将汾酒事业超百亿激动心情和十八大提出的宏伟构想转化为拳拳之心，认认真真学习，踏踏实实工作，以实际行动，在平凡岗位上践行着对党对汾酒事业的忠诚。

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇三

一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困难，集思广益，积极寻找发展空间。20xx年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20xx年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20xx年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20xx年有了大的降低。

二、转变工作思路，向管理要效益，变被动管理为主动管理，积极营造发展氛围。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在xxx董事长□xxx副总的亲切关怀下，以xxx为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难易调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20xx年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

20xx年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20xx年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁贷款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部人员的努力□20xx年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20xx年以来，我们先后提拔重用一批人才□xxx从值班室工长提升为车间主任□xxx从车间班组长提升为车间主任□xxx从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

一是安全生产抓的不严□20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20xx年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效

益□20xx年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，生产生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

一、解放思想，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

针对20xx年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20xx年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高□20xx年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

二、推行效益考核机制，贯彻多奖少罚的原则，树立企业发展的风貌。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点□20xx年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高□20xx年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20xx年里，还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，

唱响企业发展主旋律。

三、企业管理向深处细处发展，确保高炉稳产高产，烧结安全顺行。

在20xx年里，我们要总结20xx年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗□20xx年，高炉车间要纠正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行□20xx年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率□20xx年还要积极提高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

四、抓好维修力量，加强备品配件管理，努力提高设备管理水平。

20xx年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中□20xx年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

篇三：铸造车间工作总结

一、在安全生产方面

1-5月份由于受经济危机的影响，外卖铝水减少，车间生产任务增大，公司又从我们车间抽调两个班去电解车间帮忙，支援电解生产。我们车间为了不影响生产，对人员及时地作了调整，由四班倒变成三班倒，并且延续到现在，我们车间的工人从不叫一声苦。从不喊一声怨，按时保质保量地完成任

务。8-9月份公司又从我们车间抽调一个班，去支援公司砖厂，他们在砖厂不怕脏、不怕累，工作任劳任怨，为公司生产出合格产品带来了效我们还狠抓了产品的合格率，由此前的98%升到99.5%。总之20xx年我们在克服了种种困难的情况下，圆满的完成了公司下达的各项任务，取得了可喜的成绩。

二、在人员培养方面

车间自始至终狠抓人员安全培训，操作技能培训，尤其是在满负荷生产的情况下，严抓工人培训，把个人的考试成绩直接和工资挂钩，班组的成绩和班长的奖金挂钩。对职工操作技能培训，要求以班组为单位，以几个重要岗位进行人员培训，并且让工人轮换岗位操作，使他们成为多面手，以满足生产的需要。车间继续坚持以人为本，安全第一，预防为主的原则，充分利用班前会，把身边所发生的大小安全事故为例进行安全生产教育，加大了对安全帽佩戴不规范，劳保鞋有时不穿等不安全因素，有针对性进行安全教育。并且也加大了经济处罚力度，班长也负有连带责任。同时每季度车间安全检查，对车间行车轨道、划线、照明线路、排风扇电源进行了检查，排除了各种安全隐患。正因为我们采取了以上各种措施□20xx年全年我们车间没发生一起安全事故。

1、对3#混合炉大修由对外承包改为自己大修，由于在1#混合炉大修中对外承包，当时车间考虑到以后的检修工作，特意派有经验责任心强的几位职工做质检员，一方面监督大修质量，一方面进行大修程序的施工。在3#混合炉大修时决定自己大修，并制定大修项目方案自己施工。由此可为公司节省检修费用2万余元，同时也锻炼了职工为以后混合炉大修打下基础。

2、在混合炉扒渣过程中，炉前工要控制好炉温，搅拌要均匀燃烧要充分，以达到铝水和铝灰分离的最佳效果。为此每次召开炉前工会议，总是强调把铝灰中的含铝量降到最低，同时车间在生产之余，组织工人到铝灰现场挑选铝屑，做到废

铝回收。针对这种情况，今年9月份我们车间自己动手，安装球磨机炼铝设备，加大了对铝灰中铝屑的回收力度，每月回收铝在10吨以上，给公司带来一笔可观的收入。

3、为节省烤模具的木柴，车间专门安排人员到垃圾箱检废效应棒及废木箱。

4、对成垛铝锭返修退下来的打包带，重新进行二次利用，从而达到节能降耗的目的。

四、在设备管理方面

1、车间加大了对设备的维护力度，及时对设备进行保养与维护，并制定了设备日常维护和定期保养计划，建立了设备检修与保养台账，并且还纳入车间二级考核，使之制度化、规范化。车间还加强了交接班制度的落实，上班存在的情况绝不能带到下一班，依据台账和交接班记录进行考核，从而避免了设备保养的盲目性。由于采取了以上措施，设备事故率全年为零，没有影响到电解车间的出铝生产。

2、抓好设备备用零件工作，车间采用技术员负责，检修班长协助的方式，随时掌握备用件的使用情况，及时制定计划，同时根据各件的使用周期，合理安排库存量，全年没有因备用配件的原因而影响生产。

总之□20xx年虽然我们努力地做了以上工作，但也有一些不足，一是学习自觉性差，另一个是安全意识淡薄，主要表现在劳保用品佩戴方面□20xx年我们要进一步加强设备管理，落实好设备定期检修保养计划、节能降耗。同时也要抓好安全生产教育工作，抓好班组建设，对个别班组重点帮扶教育，重点管理，使每个人不掉队，并且抓好车间二级考核的落实工作，提高车间的整体管理水平，努力打造一支让领导放心的一流团队。

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇四

一、日常主要工作

1、认真做好综合办公室的文件整理工作

20xx年1月至11月，按照公司要求拟定综合性文件、报告96份；整理对外发文167份；整理外部收文125份，认真做好公司各类文件的收、发、登记、分发、文件和督办工作，以及对文件资料的整理存档工作。

2、协助公司领导，完善公司制度

根据公司运行工作实际，协助公司领导相继完善了《规章制度汇编》、《员工手册》两本小册子，并根据实际操作需要拟定《加班制度》、《员工宿舍管理制度》等。并根据各项制度执行情况修订《员工制服及使用管理制度》等。

3、完成公司证照年审、变更工作

公司营业执照、代码证每年的年审工作，是公司顺利开展各项工作的基础。20xx年2月份，顺利完成两证的的年审工作；后由于公司发展需要，资产变更后需进行变更工商登记。于20xx年6月5日顺利完成工商登记和组织机构代码证变更工作，为公司顺利经营打下基础。并配合总经理室及办公室主任收集、整理各项资料，于20xx年9月份完成二次供水水箱清洗工作及二次供水卫生许可证的换证年审工作。

4、完成公司各项会议、接待工作等后勤工作

对在公司召开的会议，会前做好签到本、茶水、椅子、会议通知、车辆接送等各项准备工作，保证会议按时召开。会后完成记录报总经理室。对在公司外召开的会议及接待，及时按照通知要求做好酒店、车辆等预定工作，并做好相关费用

的结算工作。

5、做好公司活动组织及企业文化宣传工作

xx年年初，遭遇大雪，综合办公室组织各部门、项目部与恶劣天气作战，对管理区域及政务区指定区域积雪进行扫除；5月4日青年节组织公司青年团员参加植物认养活动；5月12日，汶川地震，灾区人民的苦牵动了公司全体人员的心，组织全体员工向地震灾区捐款的活动，三次募捐共筹得善款一万三千余元，物资若干，并于全国默哀日组织部门、项目员工举行默哀仪式；5月28日组织员工参加迎奥运火炬方队，为奥运圣火在顺利传递贡献了自己的力量；6月，组织各项目员工开展“从细节入手，提高服务质量”大讨论活动。8月，完成接待省团支部书记至我司视察团建工作。于3月4日完成公司在《物业》上刊登公司信息工作。

6、其他工作

综合办公室是一个与其他部门联系最多的部门，在各部门、项目与总经理室之间担当着桥梁的角色。xx年在总经理室曹总的引导下，转变工作意识，变为为各项目能顺利开展工作的服务者，在“大项目、小公司”的环境引导下，完成了公司总部的日常管理工作。每月按时交纳电费、电话费、月物资的申领、公司花卉租摆、办公环境的督察及重大节日值班安排工作。

二、不断学习，努力提高自身素质

一年来，我时刻秉承“把工作当成学习，把学习当成工作”的信念，努力在日常工作中不断学习。通过电视、报纸、网络等传播渠道及时了解当前形势；通过向身边的领导、同事学习，及时掌握工作方法；此外，我还利用业余时间，自行出资进行提高式在职再教育，以通过不间断的学习来更新知识，从而努力提高自身素质，以不落后于企业发展的要求。

三、存在问题：

- 1、综合协调能力方面欠佳，遇到问题容易急躁，处理问题不够冷静，不能及时抓住领导给予的提升机会。
- 2、行政工作事多面广，有时考虑问题
- 3、物业理论知识水平欠缺。

四、今后努力方向

- 1、继续搭建好并发挥好行政管理系统的基础平台作用，发挥部门团队的合力，重点做好各部门、项目部的后勤保障的服务职能，继续加强对各部门、项目部的联系，创立公司良好的沟通网络。
- 2、提升个人综合素质，以适应公司的快速发展。作为行政工作人员，要不断的学习，“见贤思齐，见不贤而内自省”。同时，还需必须要有强烈的时效观念、意识，求真务实的工作作风。

公司是我家，发展靠大家，我渴望公司的成功壮大，所以尽力在自身的岗位上做实、做好，与公司一起成长、成功。

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇五

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。

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，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组成员，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。

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇六

一、狠抓思想教育，提高节能减排意识。

节能减排是各级确定的全年工作重点，按照车间我为节能减排做贡献的思想，作为车间工艺执行的直接监管者，认真学习了公司、车间的节能减排的工作思路，针对职工对节能减排认识不足的现状。一我充分利用班前会进行节能减排思想的教育贯彻，不间断的向全体职工灌输节能减排的思想意识。二利用车间板报定期进行节能减排内容的主题宣传，为职工营造工作氛围。三积极撰写工作体会，参与公司内刊的组稿。通过不懈的努力取得了较好的效果。

二、以质量为核心，集中精力抓好产品质量工作。

工艺员的职责就是抓好车间员工工艺执行情况，对于违反工艺操作的行为进行制止，并带领大家完成公司、车间下达的质量生产任务。

所以，1、我时刻认真监督员工操作情况。在工作中对员工制定规范、严格的工艺操作规程和质量考核标准，并对员工提出车间巡查、班级抽查和个人自查的三级考核要求。以人人不违反工艺，人人为节能减排尽心尽力的`工作思想关注每一位员工，注重调动员工的积极性，化解员工中的消极思想。为提高员工们参与班级治理的积极性，我们公开了节能减排治理内务，具体措施是对班级月奖金分配情况进行张贴公开。

2、质量管理。生产工艺上，我们在继续执行公司拟定的工艺规范的基础上，与班组结合车间设备实际制定了更加细致化的岗位质量要求，使工艺质量进一步稳定，保障了全年生产的产品质量，没有发生一起较大的质量事故反馈。跟班措施的落实，也使工艺质量治理更加严格规范。针对跟班检查中发现问题，要求班组长组织员工进行了质量分析会和一定的工艺质量培训。进一步提高员工的质量意识，为打造质量优势尽心尽力。

2013年的工作中，我也暴露出一些问题，主要体现在两方面：

1、由于改进工艺，做实验性的生产，在节能减排方面出现一些反复，特别是月分的各类消耗指标不尽人意。加之，由于车间操作大多数是人工进行，没有更好的降低生产成本，我必定先从自身找问题，完善制度，狠抓内务，但也离不开车间，公司的大力支持、协调解决。

2013年，我们将奋发作为，狠抓工艺执行、质量提高，努力培训员工的质量意识，为公司的节能减排的战略方针，抓好落实，争做公司节能减排的排头兵，为公司更快更好发展做出自己的贡献。

- 1.园艺员求职个人简历范文
- 2.茶艺员个人简历
- 3.模具制造工艺员个人工作总结
- 4.车间工作总结范文个人
- 5.产品工艺员个人简历
- 6.织造工艺员个人简历
- 7.茶艺员个人简历模板
- 8.车间电解工实习心得

车间工艺员工作计划 车间工作总结篇七

- 4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。
- 5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低（虽然pe人员只有2人□□pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标“精英制，缩减人员提高效率”方向发展。
- 3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。