

棉纺厂前纺车间年终总结优质

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。那么，我们该怎么写总结呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

棉纺厂前纺车间年终总结篇一

今年，我主要在勃七线工作的时间比较长，其次在京哈线，在京哈线工作还不足三个月，在勃七线主要完成了：五孔百米上穿越桥的材料供应工作以及材料的管理，仓储等。

勃七线是地方工程，地处比较偏远，远离我段给我的物资供应工作带来了极大的困难。地方工程的资金非常不到位，造成我车间施工现场的物资供应极其困难和紧张。为解决我单位的物资供应工作保证施工能够有序进行，促进生产进度按计划有组织的完成。创造良好的局面。安安全全完成段交给我们的生产任务。车间领导积极配合我们物资部门想法设法，通过各方面的关系。使用赊购、赊欠，借用的各种方式方法，将生产进行过车中急需的各项物资按时运输到施工现场，解决了施工生产的需求。使我们的桥梁施工今年的任务顺利的完成。

在物资管理方面，我们的工作有许多不足的地方。比如：在物资仓储方面就有不少的问题。由于桥梁施工的性质，每年至少一次或几次的频繁的工地转移，物资储存，摆放，非常不及时，有时出现新到一个工号，首先以保证生产物资的供求，然后因地制宜的建立简易仓库，当物资按类别，分别堆码，摆放，按着标准化仓库标准进行作业时，没等到全部完成时，又要进行新的工地安排下一步工作，为下一步工作做准备，这虽然不能作为管理不好的理由，但确实地造成了一

定的困难。

仓库物资的堆码，摆放有不少不符合规定的地方，物资的自查自检工作的不到位。偶尔就会出现账务不符的时候，有时存在着发放手续不全时，这些都是我们的日常工作中存在的不足方面，在这里说的并不全面，在今后的工作中积极的改进。

在车间领导的直接关怀和领导下，根据上级和段里的要求指导下，在学前的大好形势下，我将用我最大的努力做好我应有的责任和义务，把已取得的工作成绩向前继续发展，汇报领导对我的关心和爱护。

在今后的工作中，不论有什么困难，我们都尽我们的最大的努力克服一切困难，不找任何理由，将现在工作中存在不足的地方全部改正，每到一个工地或新开一个工号，首先在保生产物资供应的前提下，必须保证物资的仓储尽可能地创造条件，也要按着物资管理标准进行，将生产物资分别按着要求进行管理，做到物资及时保管，保养到位，账务清楚准确，达到日清日结，“账，卡，物”相符。

工具备品及时上账，上卡，建立健全各项“账，卡，薄”。争取在下年的施工生产过程中达到98%的合格率。

今后，请各级领导检查督促我们的工作，不足的地方领导审批指正。

棉纺厂前纺车间年终总结篇二

华润三九新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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

- 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)。

棉纺厂前纺车间年终总结篇三

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 and 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分的准备。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。

棉纺厂前纺车间年终总结篇四

时光荏苒。20xx年度很快就要过去了，在走过的一年里，合成车间在公司、生产处的领导下，立足于本车间实际，坚持继承和创新相结合，在上年度工作的基础上，沿着“严查、细管、巩固、创新”的工作思路，使整个车间的各项工作有序推进。应该说，发展势头依旧良好，为公司生产经营目标的实现，做出了积极的贡献。截止到12月15日，共生产合成氨88923.06吨，其主要经济指标，均呈明显下降趋势，圆满完成了公司下达的各项任务。

安全是企业发展永恒的主题。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xx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。车间将设备和设备特点，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xx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。

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。

1、针对xx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。

2、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。

3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。

4、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。

5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。

棉纺厂前纺车间年终总结篇五

1、认真学习传达中海油、油气利用公司年度工作会议精神，学习公司“以人为本、恪尽职守”的企业文化。严格各项安全制度的落实和执行，强化工艺纪律、劳动纪律检查，加强安全隐患巡查和整改，做好大修期间各项施工的安全监护，确保大修及生产、发货安全。

2、认真做好原油上岸工作，本月上岸36-1原油44005吨。本月蒸汽消耗量6420吨，比上月增加455吨，电消耗量125500kwh□比上月减少56800kwh□积极做好原油降耗工作，认真做好节能减排工作，配合装置做好大修前后的开停车，加强罐区生产管理，确保原油输送及产品储存和发货的顺利进行。

3、做好各大修项目的实施：完成6#原油罐的清罐、罐底罐壁测厚、盘管试压等工作；完成两台装置原料泵的拆检维修及过滤器清洗；完成常二、减二发货泵及消防补水泵的拆检维修；完成码头原油输油臂垂臂的修理；完成减二伴热线的检查更换和部分易损蒸汽管线的更换；完成南沥青电缆沟积水的清理和整改。

4、努力做好“三基”工作，以“三基”工作为抓手，认真开展“三零”、“三无”活动。强化设备基础管理和现场管理，切实做好机泵的维护和保养。妥善做好大修后的现场清理工作。

6、强化发货管理，认真做好沥青发车无水确认和重质油品发船排凝确认，加强发货人员法制教育和安全教育，规范发货行为，搞好优质服务。

7、认真做好油品盘点和统计工作，加强原油上岸管理，妥善做好原油取样、封仓、计量等工作，认真做好原油船只装油误差统计，努力降低原油损耗。

1、职工岗位责任心需要进一步加强；

2、大修后的现场卫生需要进一步提高。

1、妥善做好大修后的现场卫生清理；

2、继续做好低加工量情况下的节能减排工作；

3、完成自动切水器的移位。

棉纺厂前纺车间年终总结篇六

1. 车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的职责任感，

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。

2. 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%。

3. 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状况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度用心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。

4. 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用心的出主意见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。

3、安全生产

1. 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。

2. 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但是的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。透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。

生产，消除隐患。要让安全生产在车间员工心目中警钟长鸣，安全生产意识不减。加强质量管理严把质量关，杜绝各类事故的发生。用心配合、完善生产现场条件到达《化妆品生产企业卫生规范〔xx年版〕要求，高标准的完成xx年的各项工作。