

榨油车间总结(优质7篇)

总结的内容必须要完全忠于自身的客观实践，其材料必须以客观事实为依据，不允许东拼西凑，要真实、客观地分析情况、总结经验。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？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。

榨油车间总结篇一

在20xx年的工作中，车间本着“一心一意抓好内部工作，全心全意为高炉服务”的工作思路，以“生产优质高产烧结矿”为目标，以生产为中心，落实和完善各项制度，加强内部管理，严抓工艺操作，推行设备全员化管理，使得各项工作扎实并进，稳中求得发展。

坚持车间例会制度。每周一组织召开车间安全生产例会，分析上周的生产情况，反映生产过程中存在的问题，传达公司与厂部的有关指示、精神，布置下一阶段的工作，旨在加强车间内部沟通与保证文件指令上传下达的及时性。

积极配合各职能科室做好贯标检查工作，认真落实不合格项的整改；同时车间内部也通过自查自纠确保体系文件的执行，每两周开展一次自查，主要检查员工对岗位职责与三大规程的熟练程度以及岗位记录的规范性。

加强人事管理，建立班长负责制，注重班组建设。员工思想稳定，并表现出一定积极性，业余时间踊跃参与企业文体活动，例如梭式布料工兰舟在公司“请给我结果”讲比赛中勇夺桂冠。员工流动性大的现象得到有效的控制，全年流动员工17人次；老员工班子比较稳定，已发展成为车间的中流砥柱。

配合各职能科室做好员工培训工作，全年平均每名员工接受安全、工艺、设备方面的培训10余场，员工自身素质及操作技能都得到进一步提高。

首先，加强对水分的控制。要求看水岗位严格执行“三勤，一准”的操作方针，经常观察混合料的水分粒度波动情况，与烧结、制粒、混合室加强联系，根据来料与生产情况及时调节水份，强化混合制粒效果，改善料层的透气性与稳定烧结过程中水分。

其次，看火岗位严格执行“低碳、厚铺、慢转、平稳”的操作方针，强化铺料、点火、终点控制等操作，保证烧结过程水碳稳定，使班产量稳定在一个相对较高的水平。

其三，平衡内部循环返矿的使用。生产过程中密切关注返矿量，生产稳定时，每个班不得随意加大或减小返矿下料量大小；当生产波动时，做到对返矿量变化有预见性，及时采取调整措施。

其四，严格控制漏风。要求岗位工加强对漏风点的检查，采取堵、补、调等有效措施及时处理。每次检修之前都要对整个抽风进行全面的检查，每次检修都将漏风问题作为重点问题来处理。

在各科室与车间的共同努力下□20xx年全厂各项经济技术指标再创新高。截至11月，我厂已生产烧结矿1804194.43吨。烧结机利用系数1.83t/m²h□与去年同期相比提高了0.05t/m²h□继续领先国内同行平均水平□feo稳定率为95.33%，与去年同期相比降低了1.34%；转鼓指数74.86%，与去年同期相比提高了0.37%；在能耗方面，燃料单耗60.66kg/t□（非标煤），与去年同期相比降低了4.46kg/t□电单耗34.11kwh/t□与去年同期相比降低了4.70kwh/t□可见，本车间主要负责的经济技术指标，除了feo稳定率之外，都取得了不同程度大的进步。

首先，结合车间实际情况，制定与完善相关制度，弥补管理漏洞。实施《烧结车间设备维护保养分班负责制度》，将车间所属设备划分到班组，将设备管理责任落实到班组与个人；实施《烧结车间设备点检制度》，详细规定了设备点检时间、点检内容与考核细节，进一步细化设备点检工作，并帮助员工提高设备点检水平。

其次，做好计划检修的工作安排。在每次检修前积极与点检站联系，提出需要检修的项目及相关要求。抓住这一有利的停机时间解决设备存在的问题，并组织员工更换皮带护皮、托辊，排炉篦条；对减速机、电动滚筒、轴承座等部位润滑加油；对混合机、制粒机、下料斗、环冷机的积矿或粘料进行清理。

其三，做好皮带监管、处理及更换工作。随着烧结产量压力的加大及环冷机冷却效果变差，成品系统的胶带机频发故障，使用周期缩短，这也是我车间今年工作的一大重点与难点。首先，要求值班工长在当班过程中密切关注所管辖皮带的运行情况，及时发现与汇报问题。重点皮带由车间主任每天亲自检查。做到对皮带寿命有预见性，提前与点检站协商，妥善地有计划性地安排检修，尽量避免临时停机处理皮带现象。

在各科室与车间的共同努力下，各类设备故障停机时间与工艺停机时间得到一定的控制，截至11月全厂作业率为93.99%，基本完成指标。针对烧结车间来说，截至11月，由于更换台车与炉篦条引起的系统停机14小时42分钟，平均每月80分钟，占日历台时的0.18%；临时停机补皮带或更换皮带34次，平均每月3.1次，由此引起的系统停机时间为42小时16分钟，占日历台时的0.53%；下料斗或圆筒布料机堵料、卡物造成停机27次，平均每月2.5次，由此引起的系统停机为8小时40分钟，占日历台时间0.11%；皮带卡死、压死、打滑等故障造成系统停机20次，平均每月1.8次，由此引起的系统停机时间为7小时4分钟，占日历台时的0.10%。

在安全方面，首先做好新进员工的安全教育，特别是现场安全操作的教育。其次认真落实每周安全日活动教育，做到人员时间地点内容四落实。其三班前会必须做安全生产动员，让员工时刻保持高度的安全警惕。其四扎实做好安全检查与隐患整改工作，每周组织一次安全检查，检查面覆盖全车间管辖区域，涉及全部当班人员。每一隐患整改项目落实到班组或专人，不拖沓，讲求实效。全年全车间隐患整改项目30余项，安全事故“六为零”。

在环保方面，全面推进清洁文明工厂工作。组织员工向全车间死角“宣战”，清理车间管辖范围内的所有墙角、皮带通廊、休息室等脏乱地方；认真落实公司或生产安环科的整改项目，能当班解决的问题尽量当班解决，当班解决不了的问题安排副班处理；注重员工清洁文明意识的培养，帮助员工树立良好的卫生习惯，杜绝乱丢烟头或游烟现象；严抓岗位卫生，保证地面干净、设备表面无灰尘、物品摆放整齐。经过一年的努力，清洁工厂的工作取得了长足的进步，清理了厂房彩板、皮带通廊、环冷机内外环、双预热炉等多个历史卫生盲点，全车间的面貌焕然一新。

回顾这一年来的工作，总的来说各项工作落实比较到位，也取得了一定的成绩，但仍然存在一些问题，例如班产量不稳定、返矿率大、环冷效果差、成品系统皮带故障多。尤其随着主体设备老化，在备件跟不上的情况下如何确保作业率；随着高炉用料的压力加大与公司指标的提高，如何做好到持续稳产、保质降耗，这些都将是车间20xx年的工作重点。我们期待20xx年又将是一个丰收年。

榨油车间总结篇二

- 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“三无”、“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。

榨油车间总结篇三

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，处理问题极为困难，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。

榨油车间总结篇四

各分局转发《关于实行未取得〈药品gmp证书〉停产企业(车间)情况周报制度的通知》(沪食药监[20xx]590号)，要求自20xx年8月至20xx年12月期间，实行停产企业(车间)情况周报制度。

周报内容包括：本企业(车间)停产范围，包括制剂剂型和原料药品种以及精神、麻醉、毒性等特殊药品的品种；停产产品的库存及销售数量、去向；企业(车间)gmp改造的进度、现状等情况；企业(车间)资产重组、产品转移的情况；企业(车间)停产期间有关问题与建议；企业法人对填报内容的真实性承诺。各企业将《停产企业(车间)周报表》于每周五报所在辖区食品药品监督管理局；由相关分局核查后，填写附件一和附件二表，在下周一之前报送市局药品安监处。

各分局根据《停产企业(车间)周报表》信息自行制定停产监督检查计划，组织不定期检查，原则上对每个停产企业(车间)一个月内不少于一次监督检查。

检查的重点为：应停产企业(车间)是否按规定停产；核实库存产品的销售及去向等情况；加强对停产品种中的特殊药品

及其原辅料的管理，防止流入非法渠道；了解企业(车间)停产的有关问题与建议。分局应将检查情况一并归纳到每周汇总报告内容中报市局药品安监处。

市局根据各分局汇总情况，将不定期组织监督检查。

各分局在日常监督检查中，要加强对停产的医疗用毒性药品、放射性药品等特殊药品生产企业的原、辅料的'监督管理，防止流入非法渠道，给社会带来危害。

要专项检查特殊药品的销售数量及去向和原、辅料的购入及使用记录。

针对停产企业(车间)停产前生产的，目前仍有库存和销售的药品，市局药品安监处与稽查处将制定专项抽验计划，在分局配合下，组织针对性抽样，依法处理不合格药品，切实保障人民用药安全有效。

榨油车间总结篇五

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。

榨油车间总结篇六

1. 生活的矛盾带来工作中来，不能把工作做到尽心。
2. 虽说他们的工作定位存在潜规则，但由于工作岗位职责不明，而导致配合不好。
3. 由于他们的工资不高，主要靠点加班费来增加工资，而各类岗位的加班情况不同，从而导致了一些问题。
4. 出现白天工作量大而晚上加班机会少的情况。

1. 增加人手，给他们定好自己的工作岗位，做到职责明确。(这点从目前来看还是有点不现实，毕竟现在整个花边行业不景气，加上公司的下半年的方针是开源节支)

2. 若不增加人手的话可从他们的加班费方面进行调结，可能的话加班这块不要出现不公平性，不过这种方法毕竟不是好的办法，因为没有从根本上解决问题，只是可能会减少点问题而已。

3. 让他们几个也记件，这样的话便于管理，同时也从根本上解决他们之间的问题，不过这得从头开始尝试，因为这边的花边企业这块还没有开始从事记件过。具体记件的想法如下：
(1) 装箱这块，分大小箱两种，分别对每天装箱的数量进行统计(只需根据每天的成品入库报表就可得知)，每大(小)箱定价多少钱，其中封箱，打包装袋、割袋子算他们份内事，关于定价这块可根据以往的数据进行统计分析得出，具体方法为，抽取两个忙时的的月装箱总数和他们的工资，及两个不忙时的月装箱总数和他们对应的工资，再求平均值来得出定价。面料包装定价可根据大箱的定价一样。(2) 做管，可根据每个管来定价，每天做的管数可从打卷码数记录表中获得。

榨油车间总结篇七

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大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，使员工清楚的认识安全工作的的重要性，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。