

车间设备管理工作总结(优秀10篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。那么，我们该怎么写总结呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

车间设备管理工作总结篇一

桃花落去，梅雪冬阳。自从××××年××月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso××××认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

车间主任工作报告

桃花落去，梅雪冬阳。自从××××年××月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso××××认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

一、产量方面产量从×月份入库量为××××××pcs到××月份dem产量达到×××××××pcs□oem×××××××pcs□短短三四个 月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

。三、人员管理方面×月、××月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。××月、××月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型

企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

四、物耗方面×。主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用，但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。×。主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在××××年中加强管制。

五、数据报表方面产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso××××质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

六、工艺方面×。为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在××月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。×。在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、×s管理在iso××××质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在×s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略×s的持之以恒的管理。

在××××年中要加强改进，具体实施以下五方面：一、产量方面×。加强员工的稳定性；×。加强提高员工的操作技能，提高生产效率；×。有效的安排好生产，减少时间的滞留性。

饭吃，很大员工为了方便只泡些方便面或者带点面包来充饥，又没有可以坐下来吃饭的地方，这里站着一个人那里蹲着一个，让员工感觉不是在一个好的正规的企业里工作生活，与外面的

工地上的民工生活倒有些相像. 于是环境卫生也得不到有效的保证及员工的整体素质也不能得到很大提高. 这怎么能让员工稳定下来, 以厂为家??我建议在××年, 公司能在这方面有所改善及提高。

车间设备管理工作总结篇二

xx年已经过去, 在这一年的时间里, 我们**车间按照公司、厂的统一安排部署, 在车间全体同志的共同努力下, 在各级领导的关心支持下, 圆满地完成了xx年各项工作任务, 现将xx年度工作情况简要总结如下:

一. 圆满完成各项工作任务。

1. 截止到20xx年底, 累计完成网供电346721476kwh□1#发电机发电106394400kwh;2#发电机发电186924000kwh;全年平均功率因数0.96。

2. 全年月计划检修项目共65项, 累计完成65项, 每月20日前完工率达到95%以上;大修期间检修项目共191项, 累计完成191项, 完工率100%, 合格率100%。

3. 保质保量按时完成xx年度大修任务□xx年系统停车大修, 车间全体员工面对大修任务重、且时间上比较集中的特点, 发扬不怕苦不怕累的精神, 加班加点圆满完成了各项检修任务□xx年度大修, 我车间项目多, 且时间集中, 检修项目涉及面广, 为了确保检修项目一项不落, 大修前, 我们做了精心的准备工作, 编写了《**车间大修进度网络图》, 使得大修期间忙而不乱, 大修项目有序推进, 圆满完成了大修任务, 保障了全公司后续生产的顺利进行, 为全面完成xx年度生产目标打下了坚实的基础。

4. 全面完成员工培训任务□xx年, 根据上级的培训要求, 我

们制定了详细的培训计划，全年共进行培训20余次，参加人数累计近1000人次。为了能够较全面的掌握专业知识和培养大家养成良好的学习习惯，我们把业务培训工作日常化、制度化，重点的学习了调度规程、安规、员工工作标准等相关规章制度以及各种应急预案、消防知识等内容，对提高大家安全意识、工作能力起到了良好的促进作用。

二. 加强安全管理，全面完成安全工作任务。

安全是一切生产活动的前提，我们一贯坚持树立“安全第一、预防为主”的思想，一贯坚持把抓好安全工作放在所有工作的首位。

1. 签订安全目标分解责任书。根据公司、厂有关文件精神，我们在xx年初制定了**车间安全目标及工作要点，并分解细化到班组和个人，大家均签了字按了手印。在xx年一年的时间里，我们按照安全目标和工作要点的要求开展安全工作，全面完成了各项安全工作责任目标。

2. 定期召开安全例会。截至xx年底，我们累计召开安全例会50余次，参加人数累计达2200余人次，不厌其烦地加大宣传力度，对提高全体员工的安全意识起到了良好的作用。在日常工作中，我们始终强调认真执行“两票三制”制度，从规范劳保着装等点滴做起，坚决杜绝习惯性违章，每天要求各班组“班前讲安全、班中查安全、班后评安全”，真正做到“安全生产，人人有责”。

3. 积极组织开展各种安全活动。遵照公司、分厂的工作安排，**车间各班组全年累计开展安全活动近500次，参加人数累计达2500余人次，通过历次安全活动的开展，公司“我们并不想使自己受伤害，因此能够进行自我管理，预防危害”、“无论是生产还是效益，任何情况下，一个繁忙的日程绝不能成为忽视安全的理由”的安全理念以及厂“操作标准化，行为规范化”的活动主题深入人心，建立了“自我管

理、自我约束”的安全机制，车间安全综合素质的整体水平得到了提高，车间全部班组均完成了安全活动任务，并认真填写了安全活动台帐。

4. 认真学习事故案例、编写事故预案、进行事故演习及事故反思□xx年各班组织事故案例学习累计达100余次，特别是在8月5日，我们召开了事故反思会，对发生在我们身边的“8.5事故”、“7.31事故”等典型事故进行了深入的学习、讨论，通过对以往事故案例的学习，起到了引以为戒、警钟长鸣的作用。另外，针对可能出现的不同突发事件，我们编写了各种突发事件应急预案，并组织了外电网失电事故、火灾事故等演习，通过演习，员工应对处理突发事故的能力得到了锻炼和提高，在演习中也增强了团结协作的能力。

5. 积极开展安全检查□xx年度我车间共进行日常检查、综合检查、节前节后检查累计20余次，检查内容力求坚持“五查”（即查思想、查行动、查制度、查管理、查现场隐患），主要检查了各班组安全生产法律法规和政策的执行情况，劳保着装穿戴及劳保用具使用情况，班组安全学习台帐及安全活动落实情况，各班组电气设备包机的缺陷隐患整改情况，以及防火、防爆、夏季防暑防涝、冬季防寒防冻防滑等各项安全措施监管落实情况。对检查中发现的各种问题，要求相关责任人做了及时彻底整改。

三. 加大“查缺消缺”力度，提高电气设备本质安全度。

设备是生产的保证，遵循设备规范操作、科学运行、定期维护、定时巡检的原则□xx年我们一直强调加强巡检力度，并按时报巡检结果，及时查找缺陷、消除隐患，以提高电气设备的本质安全度。

11月3日至6日，我们对水ii线线路缺陷隐患进行了集中整改处理，共登高杆塔31个，更换开口销150余个、弹簧卡100余个，清理线路鸟窝20余个，线路下方直接影响线路安全运行的6棵

树木全部砍除，同时对110kv室197穿墙套管、龙门架以及1#塔绝缘子进行了清扫，在11月11日暴雪到来之前，及时消除了线路缺陷隐患，保证了水源线路在暴雪之中未出现险情，从而确保了公司供水系统的安全稳定运行。

在11月11日的暴雪中，2#、4#主变均出线了险情，2#主变压器母桥、绝缘瓷瓶等部位结冰，情况十分危急。在使用绝缘拉杆对结冰进行带电清除，但效果不佳的情况下，我们果断启动突发事件应急预案，倒负荷退出2#主变压器，对结冰进行了彻底清理，之后又对出现类似问题的4#主变110kv侧结冰进行了带电清除，从而消除了2#、4#主变的安全隐患。通过果断采取上述措施，我们顺利排除了供电系统险情，保证了合成、锅炉、复肥、集中供热、生活区等生产生活设施的安全连续供电，未因电气原因给公司生产造成损失，受到了公司的表彰，同时也给我们今后在恶劣天气等情况下排除险情、应对突发事件留下了宝贵的经验。

此外，截至xx年底，我们共查出其它缺陷隐患78项，消除72项，其余未消除缺陷将利用设备停车或xx年大修处理。

基于以上一系列工作的积极开展和落实，我们**车间xx年安全工作目标全面完成:xx年度，我车间未发生一起人身伤害事故;未发生一起人为引起的设备损坏和恶性事故;未发生一起人为的设备责任事故;未发生一起火灾事故。 年工作重点。

回顾xx年的工作，在取得成绩的同时，我们也清醒地认识到在工作中仍存在问题和不足，例如在缺陷隐患整改方面有时还不够及时、精细化管理尚需深入，有些同志的安全意识仍相对薄弱等，因此，在新的一年里，我们需做好如下工作：

1. 坚持安全第一，借助安全平台提升管理水平。
2. 进一步推进精细化管理，继续落实“三个五”，坚决杜绝

各类事故的发生。

3. 深化查缺消缺活动，做好“双查一提”工作，即查缺陷、查隐患、提合理化建议。
4. 执行作业标准，强化作业理念。
5. 做好安全文化和精神文明建设，营造良好工作氛围。

光阴似箭□xx年转瞬已成历史□xx年已经来临，新的一年意味着新的起点、新的挑战，我们**车间在新的一年里，将会一如既往的发扬严、勤、细、实的工作作风，抓安全保连运，努力实现xx年的各项工作目标，为公司生产提供安全、稳定、清洁的电力保障。

瑞虎归林去，玉兔迎春来。借此机会，在这辞旧迎新的时刻，在兔年新年到来之际，我谨代表**车间领导班子，向车间全体同志及家属致以最亲切的问候和良好的祝愿！恭祝各位新年快乐、身体健康、工作顺利、阖家幸福！祝愿xx集团事业蒸蒸日上、再创辉煌！

车间设备管理工作总结篇三

实习目的：

学习水果罐头食品生产技术和设备及企业管理，获取本专业的实际知识，培养初步的实际工作能力和专业技能。

进工厂实习是我们作为当代的大学生一堂重要的学习课，通过这节课让我们更好地接触广阔的社会，为今后实际工作打下坚实基础。实习是检验真理的唯一标准，通过这次实习，我对与专业密切相关的一些产品的生产工艺流程有了进一步的了解，同时也学习到了许多书本上没有的知识，更加丰富了我们的课外知识和社会阅历。

公司简介：

xx市食品有限公司，是一家依靠本地资源优势生产经营水果罐头，鱼类罐头，果汁饮料，调味品为主的食品企业。公司拥有及两处生产基地，总占地面积110亩，厂房面积4.1万平方米，公司现拥有固定资产8000万元，是xx市农业龙头企业□xx省著名商标，公司通过 iso9000□haccp两大管理体系认证。展望未来，欢乐家将继续坚持“团结诚信、开拓创新”的企业精神，坚持“对客户服务至上、互促发展、诚信保障、利润共享”的经营理念，愿于各界朋友携手合作，向更新、更广阔的领域前进！

实习过程及结果：

我们大学生已走过的人生旅途大都是在学校中度过的，因而对外界的了解都是很肤浅的。我们不能等到走出校门后再去深入地了解社会，如果我们带着僵硬的书本知识走向社会，必定四处碰壁，耽搁我们大好的青春年华。大学期间进工厂生产实习以及接触社会是很必要的。只有我们对实际的东西有较为深刻的了解，才能更有意识地在大学期间多学一些对社会有用的东西，从而我们走出社会后才能更快地适应社会，更好地实现自我价值。因而在今年七、八月份，我们食品班的大部分同学在xx老师的带领下，到xx市食品有限公司进行了为期一个多月的专业实习。

7月23号早上九点左右，我们到达了食品有限公司，此时工厂已在生产当中了，在外看来一片安静，但进入车间里面却是另一番景像，工人们忙忙碌碌的，好勤快。公司的领导在百忙之中热情地接见了我们，随后便有一位相关工作人员给我们安排好宿舍，接着带我们去买好工作帽，借来工作服和水鞋，最后还收集我们的相片去办好实习工作证，她的热情招待给我们留下很好的印象。尔后公司给我们安排了许多实习的岗位，让我们去实际操作，亲身动手体验。

从第二天起，我们便开始深入车间。在这里我们可亲眼目睹到了工作人员的辛勤与令人叹服的手工技术。一个产品的生成要经过多项的分工，他们的分工很细，对员工的要求是很严格的，每个工序上都有上十名员工，但只听到机器的声音，每个人都在忙忙碌碌。

我首先是分配到包装车间里的。作为新手，跟那里的员工打完招呼后，便开始投入到了学习当中。首先是在那里看员工们怎样操作，接着请教她们介绍一下操作的要领和技巧，并慢慢的结合实际操作体会其中的技术。这里的员工都很热情地给予帮助，胶布封纸箱一步，一女员工就亲手教了我半个小时，直到我基本掌握，实在难得与心存感激。通过现场的不断观察学习和实习后，我们包装操作技能渐渐有了很大的提高。在包装车间，我一般都是挑着最为笨重的装箱工作，虽然较辛苦，常常是大汗淋漓，但看着一箱箱的终产品出现在自己面前，操作技能一步步的提高，员工们灿烂的笑容，心里却是乐滋滋的。

包装车间实习了一段时间后，接着被轮流分配到新、旧生产车间，质检部等工作岗位实习。在那里，同事们都给予我们极大的帮助。在高层次上，凡是遇到什么不懂的东西，管理人员也都热情地给我们讲解，让我们了解到了许许多多生产和管理的知识。

经历了这40多天的实习，使我更清楚地认识到：在科学技术日益变革的今天，生产的速度和质量是何等的重要，时间就是生命，机器在和时间赛跑，我们也和时间赛跑，我们都应该把握现有的时间，增强时间观念。只有用好时间、合理安排时间，才能更好地实现自己的人生价值，为社会奉献一份力量。

实习体会与总结：

这次生产实习，通过各种不同工序的学习与操作，对食品企

业的生产与管理有了一个比较全方位的了解，获益匪浅。

具有良好的业务能力是基矗我深切体会到，在工作岗位上，有着良好的业务能力是一种重要的基础能力，而理论学习是业务实习的基础，因此，对于我们这些在校的大学生，掌握好牢固的专业知识就显得尤其重要了。还有一点就是在进行循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神。

车间设备管理工作总结篇四

__年转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这一年里我透过不断的努力，加强管理、技术学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己的努力把工作做到；在这一年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了__年的生产任务。总结如下：

- 1、强化安全意识，落实安全措施：高度重视安全生产工作，充分利用班前会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。
- 2、基本保证了生产进度：全年共完成220个订单与样机，其中90%的是保证了进度要求。这在上年有所提高，其中不能保进度的大多都是期望的，这也与我们员工和管理者的技能有关，质量与效率都不是很高。
- 3、提高生产效率：人员合理调配，规范工作纪律，培养了一部分技术员工。生产效率的提高在装配组表现的最为明显。
- 4、加强基础设施的建设：（如工桩。夹具。样板等）努力为生产服务来保证生产效率。

__年需要改善的：

__年就要到了，在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的工作中取得更好的成绩，我将朝着以下方向努力：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、奖惩分明，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的用心性。
- 3、进一步加强日常管理工作的程序化，做到职责到人、分工明确、各负其责、协调互助。
- 4、进一步完善每一种产品的计划、备件、材料、消耗的记录管理，为生产和效益服务。
- 5、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。
- 6、个别职工和班组长质量意识不强，对待工作中出现的质量问题不够重视，严重影响车间整体形象。以上问题，我们会在明年的工作中重点解决。

__年自己需要加强的：

- 1、完善各项制度及操作流程。
- 2、提高自身管理水平，完成工作任务。
- 3、摆正工作态度，调整心态，不断理解新的挑战。
- 4、培养沟通，协调潜力。

20__将努力学习管理知识，用心参与各种疑难问题的分析及解决，不断提高自身的技术水平，使自己的技能和管理水平更上一个台阶，使自己能更好的为生产服务，为公司创造更大效益。

车间设备管理工作总结篇五

时光荏苒□20xx年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，在公司领导及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将20xx年的工作情况总结如下：

1. 班组的建设与管理得到加强 冲压车间成立的时间不长，因其前身“xx公司”的管理比较混乱，故在班组中存在着许多亟待解决问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。

2. 狠抓安全管理 冲压车间相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易出事故，在过去的20xx年里也发生了几起重大的工伤事故，这些事故给公司和车间带来的损失是巨大的。“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。

3. 保证产品质量 随着公司规模扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对xx汽车的质量要求也越来越高，因此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为整车产业的龙头工艺，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时

加强员工对质量的重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

4. 积极参与车间改善活动 冲压车间就像一个大家庭，我每天生活工作在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员我觉得我有义务和责任将她建设的更加美好和谐。因此，一年来，我积极参与车间的改善活动，并调动班组员工的积极性，利用集体的智慧对车间提出了许多有价值的改善。

5. 加强自身学习，提高业务水平 由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

2. 质量控制方面 质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、

细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

3. 班组管理方面 虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提高但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的专业技术水平有待提高，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。我深知：没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

1. 加强学习，拓宽知识面。努力学习冲压专业知识和相关管理知识；
2. 本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报；真正做好领导的助手；
4. 全面完成车间交给的各项任务，为车间带出一个能打硬仗，吃苦耐劳的412班组。

最后，希望各位领导能在以后的工作中一如既往的支持我，我将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，因为我会一直努力！谢谢！

车间设备管理工作总结篇六

什么叫做不简单？能够把简单的事情天天做好，就是不简单；什么叫做不容易？将大家公认容易的事情，十分认真地做好它，就是不容易。我原担任腐乳车间副主任，领导安排分管的主

要工作是车间常务、生产调度、财务核算、安全质检、锅炉运行、保全维修等几方面。6年间在这些日常基础工作上我没让主管领导过于费心。工作上我身兼数岗，为了研制小瓶腐乳我吃住在厂；前两年没有电工，自我都数不清有多少次在风寒之夜，赶到车间应急锅炉或电器的故障；因始终兼职着会计核算，临近月底、年底的时候，经常都要忙到夜深人静的时候，连孩子的学习我都帮不上！做了不用说，其实说了不等于做了，因做了不等于做到位了，这是我个人很大的不足，今后我会在领导的帮忙下尽快改正。

今年我部门按企业部署要退出租用场地，搬迁到公司大院内。所以，大大影响了各产品的产值。结到9月动迁车间产值567万元(产品全是含税价计算，米酪酒按10月单位成本算，没加入磨腐乳酱120吨)，所有产品销售额约1084万元。为减少租金早日清理库存我带领员工在公余时光两库对倒腐乳45000桶；擦桶、帖标92059桶。

新车间在主管领导的指导下，在很短的时光内完成了从车间厂房设计到设备招标安装调试，并于9月5日开始在新车间试产米酪酒、14日开始试产腐乳，至11月底生产腐乳系列6900桶、米酪33.23吨，接下来的12月预计还可生产腐乳系列超过4000桶、米酪约15000kg□新车间预计产值到达约140万元(腐乳按含税价计算的，米酪酒按10月单位成本算)。这样使得企业因搬迁带来的人力资源、各项费用、租金、折旧等项损失到达了最小化。

年初我接到上级领导布置的任务，要为公司新建腐乳车间规划研究适应我车间老工艺的先进设备。在领导的帮忙下我透过多渠道学习，先后与12家企业沟通。在领导提出的减轻劳动量、减员增效的指导宗旨下，透过创新的思维，细致的计算，模拟合理性的思维决定，最后在很短的时光内，确定了转型更新设备的主要目标和设备参数。接下来我又开动所有新老信息渠道，精细计算老工艺流程中的数据经验，为企业起草、编写了详尽实用的设备招标书。为企业资金投入的安

全性起到了保驾护航的绵薄之力。而后四车间的基础布局、设备安装、调试我都用心参与、设计、改善，尽努力为主管领导的决策带给正确的实用数据。

新车间的腐乳生产是老工艺新流程、老经验新设备、老工人新环境。而我及车间有关人员只学习了先进设备的操作，没有系统的学习新设备的原理和维修。所以在新车间试产期间遇到了很多的困难和问题。一个半月试产中新设备维修故障32次，而因故障停产和损失全为零；为节能降耗、适应工艺流程，在有关部室的帮忙下，我将设备设计变动改造了11处，起到的意想不到的效果。

例如：改变自动浸泡水位探头，每日节水2吨以上；改造震动筛废料出口，每日回流浆糊800-1500斤，再分离出熟豆浆200-500斤；废箩底布改造和自制浆磨分离机箩底，比厂家原装成品单价低200多元，车间每周就须用2个；改变三浆水走向管路，提高三浆水利用率等等诸如此类改造还有许多，日久累计为企业节约了许多的开支。今后，在领导的支持帮忙下，我还要在plc电脑控制软件上下功夫，免得设备使用总要受制于人，因为我企业要负担厂家设备调试技师的全额费用，而且因路途较远他们还不能及时到位，又可能给企业带来人力上的浪费。

新车间运行开始各方面都出现了很多矛盾，但主管领导给我的命令是，稳定重于一切！老子讲：“天下难事，必作于易；天下大事，必作于细。”可谓是成也细节，败也细节，所以我先从细节上解决各样矛盾。如：我部门都是些年过半百的老师傅，他们适应新环境、新制度、新工作、新观念、新社交都比较慢。尤其是手工操作的‘精英’们对全程plc电脑控制的自动设备认知更慢，给生产带来了许多麻烦，为尽早熟悉自动生产线上110个按钮功能和相应动作产生的后果，我细致的编写了所有设备的安全操作规程，以消除安全隐患；再如：老工艺与新设备的矛盾我也是从细节上的改变予以解决。我将浸泡方式改为分批分时分阶段泡，而且精确到分钟来计算

浸泡时光，以保证元豆浸泡到‘火候’；还有，为保证生豆浆能持续‘状态’，我调整了前后工序的作息及午餐时光，既提高产品质量还使工人不至于太疲惫等。

高质量的产品是由高素质的人生产出来的。素质究竟是什么？是一种自我的约束潜力。万总工作报告中也曾提到的：“加强企业内部管理，提升整体素质！”所以为规范管理提高员工水平和素质，我在车间开展每日之星评选活动，使大家日日有进步日日争先进，对每一天所做的每件事进行控制和清理，起到了很好的效果。而后我又起草定制了‘车间管理制度’、‘车间奖罚制度’及各岗位职责等17篇制度来规范各细节的管理，提升整体水平。

不足：1、在车间一切事物的处理上还不细致，有时急于求成，发了脾气没到达效果。一位名人说过：能满足人最深层、也是最本质需要的不是金钱和物质，而是自我价值的发现和实现。所以在今后的工作中我要多表扬、多鼓励认可他们一点一滴工作成果。使全体人员，既车间的每一个细胞都充满活力，因为每个人如果真心工作都具有不可估量的能量，使我最终能完全消除出工不出力的管理盲区。

2、我在与各部门配合上还有欠缺点。‘路见不平一声吼’的时代已经一去不返了，当下各团队精诚团结最关键。今后在主管领导的指导帮忙下尽快修正自我，看到并学习别人的长处，戒骄戒躁谦虚做人，慎言敏行，踏踏实实为企业和领导服务。

3、职工思想还不稳定致使工作成果难于完美。而我在做思想工作还是弱项，不能在第一时间找到切实的切点，有拖泥带水现象，工作还不到位。假如一个人有抵触情绪，那么派上10个人去管他也没用。在今后的工作中恳请有关领导对我多加帮忙指正和教导，使车间的管理模式早日进入全员自主、自觉状态，而不是严格地执行哪种制度。变“要我干”为“我要干”！

4、对在领会领导的工作思路节奏上太慢，今后要改善自我、锻炼自我思维敏捷。上下同欲者，胜！对领导交给的任务和决策，坚决执行，不容含糊，发挥自我身上每个细胞的智力，优秀完成任务。

规划：1、明年想尽方法保证生产腐乳系列4万桶必须力争向5万桶靠近。因为具个人核算，车间产值到达350万，赢利前景十分乐观。

2、在车间内部试行奖金打分制。每一天车间给班组打分、组长给员工打分、下道工序给上道工序打分并全部与奖金挂钩兑现。让那些出工少出力的、工作职责心低的、工作水平低的人有所顾及加快进步，让那些先进的优秀职工也不失后劲。

3、在新设备和老工艺上取长补短，降低影响产品质量的人为因素。带领有关岗位工人完全掌握自动设备的操作，将先进设备用熟更要用巧，并熟练掌握设备原理和维修保养要领。

4、做好新车间转固前资产、物品、资料、帐务等等的盘点核算立帐等手续。加大节约各项费用的开支，控制住产品单位成本，以抵消人工费用的上升带来的不利因素。

5、腐乳已有千年历史，500年前已享誉全球并出口各国。当下全球最流行的健康食品也是大豆制品，它前景广阔，具有较高的附加值。今后在领导的大力帮忙下我要深入学习发酵行业的许多先进成果、实用的设备、行业新标等知识，使自我工作的宽度和高度跟上时代脚步。争取未来能为企业研制出另一项增长利润的产品。

在原腐乳车间6年的管理岗位上，我为企业工作默默给力不争不要。在今后的工作中我更要塌实细致、乐于奉献。我给自己的要求是每一天提高一点点，在岗位上体现、实现自我的价值。作为一名车间主任，我能够不明白每个员工的短处，却不能不明白他们的长处。我要从各方面用心调动职工的主

观能动性和工作热情，使车间全体焕发出用心向上的氛围，为企业拼命工作，做出我们贡献！

车间设备管理工作总结篇七

在硫化车间实干的这一个月里，我的收获非常大。在这一个月里，我积极和王胜主任沟通，在这一个月里多接触一些模具，多生产一些产品，遇到一些问题积极思考，在王主任的帮助下将遇到的问题进行分析，找到解决问题的方法。例如，在生产的过程中，常遇到产品起癞现象，影响产品的外观，严重的会使产品不合格，造成浪费。经过了解，这种现象主要是硫化时有气体没能排出造成的。解决的办法是多回几次模放放气，并在起癞处放少量胶，这样能大大减少起癞现象。

在科室，跟硫化机车间主任实习期间，我努力了解我们的生产情况，学习一些解决问题的方法，同时积极去干一些力所能及的事情，为领导多分担一些事务。在这期间，看到领导们每遇到事情都不怕脏，不怕累，起到一个带头作用，让我很佩服，也为自己树立了榜样。

在实习过程中，我也发现了一些问题，我们在生产过程中对硫化工艺没有要求，在生产的时候大多是靠经验对温度，时间进行控制，这对产品的稳定性没有保障。硫化的三要素硫化时间，硫化压力，硫化温度决定硫化产品的质量。

第一，我们要想发展，需要我们努力提高产品质量，以提高我们在同行业中的竞争力。我们在生产过程中要逐渐对硫化工艺进行控制，以生产出产品质量更加稳定的产品。

第二，通过交流我了解到，炼胶受天气的影响比较大，例如，我们加工的管子胶，胶方中的石蜡规定放0.7份，在夏天放到0.4~0.5份的时候，胶料已经不容易从胶车上拉下来，如果按照胶方中的量，胶可能粘在胶管上，很难扒下来，而到冬天的时候，加到0.7份的时候，胶料太硬，车间在生产的时候

很不好用，往往要加到0.9~1份。

第三，我们的胶方在调试或有新胶方时，缺少跟踪，缺少完善，往往在某些时候严格按照胶方加出的胶，车间反映不好用，我们又缺少专门从事胶方调试的人，而只能靠炼胶工人自己调试，这样不利于公司长期发展。

虽然自己已经毕业两年，但对橡胶深入的生产还不够，对生产的知识了解不多。我会努力学习，用我的知识为公司的发展尽自己的一份力量。来到我们这里，已经三个月了，望公司领导对我的表现作出评价，若有机会，我希望公司领导多多帮助，我会在领导的带领下随公司的发展一起成长。

在学校我们学习了书本知识，对理论都有了一定的认识与掌握，但对如何将理论与实践相连，如何将所学的理论运用在实践中并没有感性认识，于是学校安排我们进行生产实习，让我们直观的观察生产，让我们直观的感受理论在生产中的运用。洛阳第一拖拉机厂的新旧设备对比，更让我们直观的感受到了加工工艺的进步，工业技术的进步。

刚到洛阳，住宿环境并不好，但在游老师的动员下，我们积极克服困难，不让外在条件影响我们的实习，再苦再累也咬牙坚持，不缺席每一次出勤，培养了我们的吃苦精神，让我们更有韧劲。我相信，同学们的良好表现也让带队老师觉得付出是值得的，同时我也相信，我们的同学以后在任何岗位上都会发扬这种吃苦、好学精神，为企业为集体贡献自己的一份力。

俗话说，一份耕耘一份收获。实习我们付出了汗水，收获的不仅仅是知识，同时还感受到一拖企业文化，感受到企业员工做事的态度，对产品品质的执着。这些优秀品质在我们学习和生活中都会给我们很大帮助，会让我们学习、工作变得简单，顺利，高效。在学校里，我们对工艺只有理论认识，实习时，直观感受工艺，理论与实践结合，巩固了我们对理

论的认识，另外直观感受生产现场，让我们了解产品由坯料到成品的全过程。虽然现在工厂自诩全自动化生产，但鉴于我国目前社会主义初级阶段的基本国情，科学技术仍与欧美日先进国家有很大差距，真正实现全自动生产还很难，使得现场还有许多工人在进行简单、重复、单一的工作。帮助工厂真正实现自动化，努力改善工人环境，是我们机电学子将来的首要目标。我们定会努力学习勤于思考，为工厂全面实现自动化，贡献自己的一份力。

另外在这里感谢各位实习带队老师以及工厂的讲解老师，你们辛苦了，谢谢。

车间设备管理工作总结篇八

年月日我怀着激动的心情来到机械装备有限公司，成为这里一名实习生。

首先，师傅带领我做安全教育培训，之后安排我到车间下料组实习，在这里我学到了以前从来没有接触过的知识。下料工段有sk机，dlz机和直条切割机，他们都是切割钢板用的设备，但用途不同□sk机主要是用来切割厚度大于16mm的钢板和有形状的钢板；dlz机主要是用来切割厚度小于12mm的钢板和有形状的钢板；直条切割机主要是用来切割钢板厚度大于6mm直条形状的钢板。切割前调火是至关重要的一道工序，调火的好坏直接影响到下料的质量，从而影响下道工序，最终影响整个工程的进度，所以每一道工序都必须认真仔细，尽最大努力避免不必要的错误。

在下料工段实习一个月后，安排我到铆工组实习。在铆工组我学会了读图纸和一些制作工艺，在师傅和领导的指导下，我对组对工艺也有了很深的认识。组队时要保证其偏差量和焊接的收缩量，组对间隙要保证在3mm之内，调火要根据实际情况处理，在制作上要采取一些经验技巧。组对是产品质

量的重中之重，也是产品的灵魂。

实习期间我到新疆市一家手机卖场实习，在那里度过了我短暂的实习阶段。作为一名手机销售员，在店内主要做的是销售工作，虽然这份工作很普通，但是仍然需要我们用心去做。在这期间我收获了很多，学到了很多在学校里面学不到的社会常识。使我在不断的尝试中渐渐地融入了社会这个大家庭。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

车间设备管理工作总结篇九

(1) 实习时间□20xx年8月26日至20xx年12月30日

(2) 实习地点□xx公司

(3) 实习性质：实习报告

xx集团，成立于xx年。全球研发与制造厂商。全球500强企业。全球科技100强□xx企业排名第三名□20xx年进出口总额全国第八名□xx省第一名。

实习期间，我在实习工厂的abo车间a77部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，领班1名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名□ipqc人员14名多名左右。

(1) 了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作4个月。

第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的测试电脑的内部结构，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着测试该产品，在测试的同时注意操作流程及有关注意事项等。

实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上测试产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(白，夜班)，两班的工作时间段为：早上8：00至晚上8：00；晚上8：00至早上8：00。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2) 摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先

到指定，地点等待领班集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如k/b胶膜sd卡，mmc卡，刷枪)。

在流水线进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品测试好，并刷枪。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现无法睡眠、色差等)。

出现上述情况时，要及时告知领班、工程师，万能工让他们帮助解决出现的问题，领班、工程师通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的测试难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，工作效率不高，测试出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的测试方法与技巧。

运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着测试这有难度的产品，从中体会测试产品的效果。同时在测试中选择适合的测试工具，也有利于提高工作的效率。

实习期间，我对实习工厂的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的

方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

文档为doc格式

车间设备管理工作总结篇十

桃花落去，梅雪冬阳。自从××××年××月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso××××认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

车间主任工作报告

桃花落去，梅雪冬阳。自从××××年××月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso××××认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

一、产量方面产量从×月份入库量为××××××pcs到××月份dem产量达到×××××××pcs[oem×××××××pcs]短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

。三、人员管理方面×月、××月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。××月、××月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资

待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这面对员工按层次进行培训。

四、物耗方面×。主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用,但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。×。主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在××××年中加强管制。

五、数据报表方面产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso××××质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

六、工艺方面×。为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在××月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。×。在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、×s管理在iso××××质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在×s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略×s的持之以恒的管理。

在××××年中要加强改进，具体实施以下五方面：一、产量方面×。加强员工的稳定性；×。加强提高员工的操作技能，提高生产效率；×。有效的安排好生产，减少时间的滞留性。

饭吃,很大员工为了方便只泡些方便面或者带点面包来充饥,

又没有可以坐下来吃饭的地方, 这里站着一个人那里蹲着一个, 让员工感觉不是在一个好的正规的企业里工作生活, 与外面的工地上的民工生活倒有些相像. 于是环境卫生也得不到有效的保证及员工的整体素质也不能得到很大提高. 这怎么能让员工稳定下来, 以厂为家??我建议在××年, 公司能在这方面有所改善及提高。