

2023年生产车间员工个人工作总结(优质9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？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

生产车间员工个人工作总结篇一

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1xx支，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水平。

1. 新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品(拉封管)的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。
2. 工序之间的自检、互检力度加强，成品(真空管)出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求！

自20xx年上半年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致20xx上半年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，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。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张！这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

1. 主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2. 主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省10余万元。

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

□5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，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5s的持之以恒的管理。今后工作中，将多注意这方面的问题。

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群的共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故!这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈!

如果说20xx年上半年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观!

1、深入进行“质量第一”的思想教育，发动员工开展：“生产技能大比拼”的活动，树立榜样，推广先进!

- 2、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。
- 3、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。
- 4、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。
- 5、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。
- 6、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战！我们将一如既往地发扬“不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司！在天普的大舞台上实现自己的人生价值！

生产车间员工个人工作总结篇二

（一）强抓现场管理工作

现场电气设备的状况对安全生产有着重要的影响，同时也为了激发员工爱岗敬业精神，我们车间严格执行公司安全生产管理工作标准，并完善制定了《交接班制度》、《电气设备巡检制度》、《电气车间岗位职责》三项制度，并严格按制度要求执行。经过我们的努力，现场电气设备清洁、运行情况良好，并且在巡回检查中发现了一些设备隐患，及时的处理，比如开关接触不良过热，主风机滑环打火□411号电机皮

带轮摆动过大等。

车间对管理干部的要求除有较高的业务素质外，还必须具备良好的心态，要求工人不但要爱岗敬业，并且要象爱惜自己的家具一样爱惜现场的设备，爱惜车间的工器具。要求班长、技术员在班组会上向员工灌输工作态度决定一切的思想，使员工明白工作态度比工作能力更重要，工作能力虽强但不负责任、不和其他员工搞好配合，是干不好工作的。通过车间从上到下的思想教育，每位员工都能各司其职、团结协作、爱岗敬业，和谐快乐的工作，极大的保证了电气设备安全稳定的运行。

日常设备的维护工作是最简单也是最繁复的工作，同时也是保证设备稳定运行的最基本的工作，根据车间制定的各项设备维护制度，严格执行检修制度，定期进行巡检，记录好设备运行情况。在突发事件中每一位参加与检修的员工更要严格要求自己，按照安全操作规程的要求操作，注意自己和他人的安全，集中注意力，以最快的速度消除事故。保证设备的安全平稳运行。对于现场出现的各种问题，我们立足于自己解决，并经常和其他车间保持沟通，以保证设备正常运行。

（一）认真落实《交接班制度》

根据车间制订的交接班制度，电器工作人员，每天都及时的将设备情况和当天的工作内容记在交接班记录本上，每月召开安全工作例会一次，将本月进行的工作进行总结，根据生产车间的工作要求积极制定下月工作计划，确保生产能够安全有序的进行生产。

（二）积极开展安全教育和培训工作

我们要求车间值班人员每小时巡检一次，发现生产或安全隐患及时安排处理，属于我们车间能处理的都安排处理，并检查处理情况，不能处理的都已上报相关部门协调处理。

在总结成绩的同时，我们更应该总结工作过程中所有的问题，因为我们还不能做到十全十美，在工作过程中我们的工作实施计划有些还不够全面，一些细节还不够详细得体。有时候因一些备件没有事先准备充分而使工作无法及时处理，工作中有时还会存在一些各专业间维护人员之间配合上的不足等诸多问题，还会造成工作的延误，使维修工作无法顺利进行，所有存在的问题经过我们的深刻反思和认真的总结，都会使我们有所收获，认真吸取经验教训，为今后工作顺利开展做充分准备。

总之，过去的一年只能作为我们以后工作的宝贵经验，重要的是吸取经验教训，不断完善自己提高自己，加强员工自身的素质，提高作业时的工作效率，与各专业，各车间之间加强合作交流，团结协作，以饱满的工作热情，积极的工作态度出色地完成每一项工作，使领导放心，职工满意。

在新的一年里，除了要将全厂设备的日常维护和保障设备平稳运行外，还要将员工的技术培训和安全培训抓好，积极稳妥的改善和提高员工的职业素质，更好的为维修工作做保障。

要更加努力的搞好车间管理工作，以调动每一个员工的积极性，保证电气设备的稳定运行，为公司长周期、稳定生产奠定基础。

生产车间员工个人工作总结篇三

一、以人为本、强化教育、增强员工的安全意识 公司领导班子把“提高员工的安全意识，控制员工的安全行为”作为安全管理重点，列入了重要议事日程。公司成立了由一名分管副总为组长、企管部、保卫科等职能部门的负责人为成员的公司安全生产领导小组，成立了领导小组办公室。我们充分利用安全培训班、班前班后会、黑板报、宣传栏、安全警示语、安全生产月、“11.9”消防日等多种形式，实现了正规培训与业余教育相结合；思想教育、法律法规教育与专业

技能培训相结合；安全操作规程与新进、转岗人员安全教育相结合。根据年初工会安全生产领导小组制定的员工培训计划，现已开办特殊工种安全培训班5期，出安全黑板报6期，上墙警示语15条，从而提高了主管及员工在消防工作上责任重于泰山的思想意识。在对保卫科义务消防队员培训演练的基础上，利用全体会每年对全体职工进行两次正确使用灭火器的学习训练，现在大部分职工都能掌握使用方法，发生紧急情况能及时得到处置。对窑炉操作工、电气焊工、电工等特殊工种人员每季集中学习和考核，变“要我安全”为“我要安全”，培养和树立了职工十个意识即：全员重视安全生产的意识；安全生产就是效益的意识；对安全工作真抓实干的意识；安全生产无小事的意识；严格遵守安全生产规章制度的意识；安全生产“吾日三省吾身”的意识；对发生事故的预防意识；不伤他人、不伤害自己、不被他人伤害的意识；对工作精益求精的意识；对待安全工作要当包公不当菩萨的意识。为做好安全工作打下了坚实的基础。

三、加强巡查，有效防范、狠抓现场管理 安全管理的重点在现场，为确保生产安全，公司规定分管安全、生产、设备、技术的负责人每天要有2个小时的时间在生产一线，我们公司常年有夜班生产，为了确保夜班生产安全，我们坚持做到每天都有一名公司领导夜间带班值班，对生产车间出现的安全等其它问题，及时进行解决，从而消除了生产的不安全因素。有一天晚上，一位值班经理在查夜时，听到原料车间设备运转声音不对，便仔细查看，发现是由于机器运转时间过长，造成超负荷，他立即叫来值班人员停机，避免了机器的损坏与事故的发生，并对值班人员进行了严肃的批评。公司领导经常深入现场检查安全工作，找出安全管理中的薄弱环节、设备隐患和操作过程中的危险点，真正把问题解决在现场，把隐患消除在现场，较好地解决了安全中“严格不起来，落实不下去”的问题。严格安全检查制度，狠抓隐患的排查与治理，采取安全自查与专项检查相结合，常规检查与突击检查相结合，检查与整改相结合，不断消除生产中的人、机、环境的不安全因素。公司规定各车间每周最少一次对本车间的

安全情况进行检查，并把检查结果报公司安全生产检查领导小组。

四、加强领导、突出重点、确保防火安全 公司重视加强生产车间和库房安全工作，在加大安全巡查力度及对广大员工进行消防知识培训的同时，在配齐消防设施的基础上□20xx年公司又投资安装了各种防火、防盗器材，安装了2台立体摄像镜头，对重要部位实施二十四小时监控。对防火部位，重点对原料车间球磨机、大碾等设备安装了漏电保护器、对粉碎机安装了旋风分离器等除尘设备。对烧成车间天燃气隧道窑安装了自动几即电保护器，即电保护器遇到问题将自动全部关闭，有力保障了安全生产。根据包装物存放的特点，增购灭火器6个。为杜绝厂区抽烟，我们在厂区门口设立烟火存放处，每月安全领导小组不定期进行戒烟专项检查。规定凡在重点部位确需动火的，必须经安全生产领导小组同意并到场、分管领导签字、防范措施到位方可动火。有效地提高了防预火险的能力，保证了公司生产安全。

五、与时俱进，开拓创新、突出超前预防 安全是参与竞争的支撑力，是企业的第一效益、职工的第一福利。没有安全的效益是暂时的效益。在今后的工作中，我们要正确处理好安全与生产之间的关系，加强安全生产领导小组队伍建设，定期开展思想、作风、纪律整顿。在安全管理中，推进安全生产工作，从事后查处向源头管理转变。加大安全巡查力度、加大违章处罚力度，防患于未然，全面做好安全生产工作。

生产车间员工个人工作总结篇四

化作业,认真学习本岗位安全操作规程.给员工灌输违章就是事故的思想.另一方面加大对“三违”工作检查和考核力度.一至十二月份,我们共查处“三违”人员19人,共处罚扣奖2600元,另外,对“三违”人员进行安全教育,让他们清楚地认识到“三违”的危害性,从而杜绝事故的发生。

隐患险于明火, 隐患是个定时炸弹, 不排除隐患, 就难保证安全生产。因此, 我们勤查勤检, 尤其对要害岗位更是该毫不放松, 同时我们要求各工段、班组、员工共同查隐患, 通过大家努力, 1-12月我们共查出隐患40条, 均已整改完毕, 隐患整改率达到100%, 从根本上把隐患消灭在萌芽状态有效保证了安全生产, 给生产的安全、顺畅奠定基础。

严格工艺操作, 必须杜绝一切违章作业。因此, 我们在检修项目和煤气区域动火时, 以书面形式进行备案审批, 三级动火提前四小时报车间审批, 二级动火提前二天到厂安全部门电报审批, 一级动火提前三天到厂安全部门申报审批。1-12月, 我们共开出三级动火单50份, 申报二级动火一次, 检修报告书60份, 申请书的把关使我们有效地确保检修和动火安全。

消防器材定点管理, 由专人保管、维护、兑换, 每天由保管人巡检且详细记录检查情况, 对各保管区域消防器材摆放记录完好, 符合消防规定, 每季度进行奖惩兑现。

今年2#焦炉原地大修, 面对人员紧、设备单线运行、现场环境异常繁杂即要保生产, 又要保大修, 工期质量两不误的情况下, 我们克服了重重困难, 保证了正常安全生产。又确保了2#焦炉大修无任何安全事故, 提前一个月投产, 给公司带来巨大经济效益, 赢得了厂和公司领导高度好评。

今年1-12月以来虽然取得了一些成绩, 员工的安全意识有所转变和提高, 安全工作有了一定的进步, 但我们工作中也存在一些不足和遗憾, 如10月15日, 本车间乙工段推焦组员工廖志清由于安全意识不强, 注意力不集中. 冒烟工作时未注意拦焦行驶, 被拦焦车挤压右腿造成一起重伤事故; 7月20日, 本车间员工李某在交接班中发生地面扭伤的轻伤事故。今后我们将加强对员工的安全教育, 对安全操作规程不断完善, 提高员工的危害辨识能力, 认真贯彻职业安全健康方针, 扬长避短, 在今后的`工作中不出任何安全事故, 确保安全工作上一个新台阶。

生产车间员工个人工作总结篇五

1、*月*日利用车间到期的灭火器材进行灭火演习，使员工对灭火器材的使用和扑救初起火灾的知识有了学习和提高。

2、*月*日召开车间安全例会，传达公司安环委会议精神，同时对工作过程中存在的新的问题进行通报，要求各班组针对存在的问题举一反三进行整改。

4、针对*月份大雾天气多，雪天作业场所较滑，气压普遍较低，点检和清理检修易发生事故的特点，车间及时合理按排检修计划，控制检修项目，并制定出台《大雪大雾天气及气压低时的点检、清理检修规定》下发到各岗位进行学习和执行，确保了恶劣天气各种作业的安全进行。

5、严格按三同时对9#机组进行验收，坚持安全条件不具备不试车，先后三次对9#机组系统进行全面排查，并及时督促施工单位对安全设施进行完善，确保人员在试车时不发生事故。

7、加强设备的维护，对其进行集中处理，保证效率。

8、对石灰乳泵送料管法兰盘防护罩进行统一检查和维护，对部分防护罩进行换新。

9、节日前进行了综合检查，对发现的问题及时给予处理，同时制定《节日期间确保安全生产措施》并下发到各岗位进行学习。

1、员工对危险辩识、风险评价掌握的不熟练，有待进一步加强培训和指导。

2、员工的操作技能和处理突发事故的应变能力需要进一步提高。

3、对外来施工人员的安全管理需进一步加大监控力度。

1、组织员工签定20xx年度*季度安全承诺保证书。

2、合理安排春节前的设备维护工作及检修清理作业，保证节日期间的生产设备正常运行。

3、对考试不及格人员及因休假未参加考试人员进行补考。

生产车间员工个人工作总结篇六

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。

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。

1. 安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到

位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情况下进行操作的现象从而导致9月10月连续两次发生划伤事故。现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。

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。

生产车间员工个人工作总结篇七

在生产工作中根据生产管理部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，不影响需方的生产安排，车间与生产管理部、仓储部、销售部，进行了密切的沟通。当生产计划需要临时变更时，面对生产上临时调整的诸多难题，车间管理人员通过与各班组长一道积极努力的配合，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，以及时保质保量的完成生产任务。车间完成了公司及生管理部下达的生产任务，及各项生产质量技术指标，保证了销售的供货需求。

1、车间在生产过程中各班组对自己的产品负有责任感

作为集团六家子公司中药饮片原材料的指定供应商，我们深

知自己肩上担负的责任的重大，对产品工艺的稳定性 and 质量的均一性都提出了很高的要求。我们将书面培训方式和现场操作技能相结合，并实时的进行督促和思想教育，使员工对产品的质量 and 自身工作的重要性与整个集团及相关公司的利害关系有高度的认识。车间本着对消费者负责 and 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，在批生产记录、物料标示签、中间产品流转证的基础上车间实施了物料、标签交接审核登记制度，做到人人监督、有据可查，不管是工段长、班组长都对自己所生产成品负责，配合质检员层层把关，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。随着我公司对外市场的逐渐放大，车间也正在积极努力的提高自己的生产水平，以满足市场多元化的需求。

2、稳步提升的人员竞争力

我公司现处于操作员工新老交替的关键时期，明后两年将陆续有老员工退休，车间将新员工的培养作为重点项目来抓，以满足新设备、新技术、新产能、新需求对于人员素质的基本要求，人员是企业存在的根本，专业技术人员是企业成长、发展的核心竞争力，对于新一代90后青年员工的培养才用了循序渐进的教育方法，树立正确的人生观、价值观。引导并帮助他们度过人生迷茫的择业阶段，调整积极心态，培养良好的职业素养。针对不同岗位分别培训岗位sop□相设备sop□清洁sop□维修维护保养，并以考试的形式对学习效果进行考核。

3、新设备、新技术提升生产能力

我公司所使用生产设备均为现代中药饮片加工技术最前沿的创新科技，今年较去年又新增了qg-37气流网带干燥机一台、最新型的自控温燃油炒药机二台□tdp-600大型破碎机一台、剁刀机二台，加工小包装的多功能切片机一台、加工川芎饮片的旋料式切片机一台、磨刀机一台，使车间的加工能力在

去年的基础上又提高了40%以上。通过9月份的人参加工项目的初步摸索，总结为生产设备是限制生产能力主要瓶颈，因此公司在10-11月份对人参烘干房进行改造扩建、并建设了人参净制药房、购买了大量的晾晒干燥工具、新增了人参蒸箱一台、现在筹划建设的楼顶阳光房项目将大大的降低干燥的劳动强度、节约生产时间。突破设备的瓶颈后预计明年人参的瞬时加工能力、总能力将是现在的三倍以上。为了能够满足需方对炮制品种产量需求，公司于11月份新购入了5t蒸制箱一台、多功能提取罐一台，使炮制工序的生产能力增加了一倍。随着车间新技术、新原理的生产设备的增加，在增加了产能的同时对于设备管理方面也提出了新的要求，要求员工要会使用、会维修、会保养、而且要能创新。车间对现有设备的小改进如：转盘式切药机的电机护板、剃刀式切药机的底座等。合理的生产安排、熟练的操作技能、正确维护保养才能够完全的将设备的全部能力发挥出来，车间将通过不断地培训学习、加强现场管理、设备管理来保证生产设备安全、有序的正常运转。

4、物料管理

不同的需方对同一品种的使用方式、质量需求、需货日期不同的这样一个问题，最终会体现在生产上。为了能够满足不同的需求，车间加强了物料的管理并与不同的质量需求相结合，严格按照生产管理部下发的生产计划和需方信息，按照药典要求并有针对性的进行生产加工，物料管理员与质检员、物料接受人员共同核对，减少误差的产生。加强了物料摆放、标示标签的管理，做到帐物相符、清晰明了。物料管理员、质检员严格监督物料平衡，出现偏差立即按照偏差处理规程执行。在严格按照gmp的物料管理执行的基础上，车间建立了物料收率统计、物料接受发放登记制度，凡是与物料管理员直接交接的物料均有签字审核。做到了接收发放有审核，出现差错有据可查、责任到人，从而增强了员工物料管理、质量管理的责任意识。

5、环境卫生

车间整体环境卫生有了很大的升，随着生产管理的日趋稳定，在完成生产任务的同时能够将环境卫生良好的保持。全年多次迎接大、小型参观数十次，面对中药饮片加工生产的特殊性，多次受到参观人员的好评。一个好的生产环境，能够给予员工良好的工作状态，从而为完成生产任务打下基础。一个好的生产环境，代表了一个企业的管理水平、员工素质和企业的整体形象。我们将不懈努力的保持下去，并争取做得更加好。

1、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。另外，今年对《消防安全紧急疏散预案》、《消防安全知识》、用火、用电、节约用水等多方面安全知识进行了培训，组织人员实物、实地的进行消防演练和紧急疏散。

2、车间对安全事故做到了齐抓共管。九月一名员工将烟火带入车间，车间配合人力资源部对当事人进行教育及严格按照人力资源管理规定执行。车间对此事高度重视，再一次对全体员工进行了安全教育培训，增强员工的安全意识。车间安全员严格履行安全职责，做到平时多巡检巡查、有厂房、设备改造、动火的关键作业能抓住安全重点，一旦发现安全隐患的苗头，就一直采取跟踪、改进等相应的措施，杜绝安全事故的发生。车间力争做到人人讲安全，人人懂安全，人人做安全。

3、通过车间工段、班组、安全员的细致工作，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。

1、员工薪酬

车间在今年施行了工资定额制度，一改以往的按产值系数分配方式的决算方式，通过近大半年的施行，车间员工的生产积极性有了显著的提高，薪酬与每日的工作息息相关，每个员工都有了积极主动生产的动力，不劳不得，多劳多得是现在员工的普遍心态。但此种方式也有一定弊端，就是不顾质量，只求数量。车间利用现有的管理团队进行加大力度的质量监督，并提高了相应的质量问题的处罚力度，通过培训树立员工良好的工作心态、职业道德。在管理上围绕着质量第一的管理观念，以质量第一工作重心，使员工明白，一切与质量相违背的行为都是不可取的。

2、整体素质的提升

人员是企业存才的最基本单位，是企业的未来发展的主要决定因素，是企业总体竞争力的体现，因此提高员工整体素质是车间必抓的一件大事，公司先后派遣人员到省内参加与gmp相关的培训、到延边公司参加生产管理类的培训、公文写作基础知识培训，提高了员工的管理水平。公司与摩尔拓展训练基地合作开展了一次军事化户外拓展训练，通过此次训练，达到了预期的训练目标，增强了团队凝聚力、建立高品质沟通、拓宽思维、增强员工抗压能力、解决问题的能力、团队协作能力和执行力，使我公司员工的整体素质得到明显的提升，并且员工在本次培训中挑战自我、突破自我，为自己的人生打开新的一页。此次活动受到员工的一致好评，对员工的生产生活产生了巨大的影响。

3、丰富员工业余文化生活，增强车间凝聚力

公司于8月份举办了全厂职工的球类运动会，车间在比赛前组织员工利用个人休息时间训练，车间员工在完成生产任务的同时不畏炎热、疲倦，始终用饱满的热情为车间的荣誉而战，赛场上的运动员相互合作、相互信任、勇于拼搏、胜不骄、败不馁，很好的体现了车间员工的精神面貌，赛场外的车间员工同样以整齐、洪亮的口号为车间队加油助威，通过此次

运动会，车间员工的凝聚力、团队合作能力得到了很大的提升。在比赛中我们赛出了友谊、赛出了风格。

20xx年就要到了，在即将开始的新一年的工作，车间将继续带领员工加强自身的思想和业务学习，将继续调动生产技术骨干和工段，班组人员的积极性，配合各部门保质保量的完成公司、生产管理部下达的生产任务和各项指标。在生产过程中加强加大现场管理的力度做到安全生产，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。随着生产设备的逐渐增加，生产产能的逐渐放大，对外市场的不断推展，车间在新一年的工作任务将会任重而道远，我们会积极配合各部门、努力完善生产现场条件完全符合gmp要求，高标准地完成20xx年的各项工作。

生产车间员工个人工作总结篇八

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。

车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在14年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了14年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织外出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

生产车间员工个人工作总结篇九

（一）、强抓现场管理工作

现场电气设备的状况对安全生产有着重要的影响，同时也为了激发员工爱岗敬业精神，在公司生产指挥部的要求下，我们车间严格执行公司现场管理工作标准，并制定了《电气车间现场管理细则》、《电气车间考核制度》、《电气车间包机实施办法》三项制度，并严格按制度要求采取技术员主管检查，主任监督抽查执行情况，奖罚分明。经过半年的努力，现场电气设备清洁、运行情况良好，并且在巡回检查中发现了许多重大的设备隐患，得到了及时的处理，避免了更大的损失。

车间对管理干部的要求除有较高的业务素质外，还必须具备良好的心态，避免相互排挤造成对工作影响。要求工人不但要爱岗敬业，并且要象爱惜自己的家具一样爱惜现场的设备，

爱惜车间的工器具。要求班长、技术员在班组会上向员工灌输工作态度决定一切的思想。通过长时间的潜移默化和一件件事例使员工明白工作态度比工作能力更重要，工作能力虽强但不负责任、不和其他员工搞好配合，是干不好工作的。通过车间从上到下的思想教育，每位员工都能各司其职、团结协作、爱岗敬业，极大的保证了电气设备安全稳定的运行。

（三）、加强岗位练兵

为了不断提高员工的业务素质，能够解决现场出现各类问题，车间建立了严格的《岗位练兵制度》，并出了一套《岗位练兵题集》。其中有电气基础知识题，也有对口技术员根据现场实际情况出的现场题。通过《岗位练兵制度》的严格执行，最大程度上提高了青工的业务素质，并且经过现场实际故障锻炼了青工解决问题的能力。

（四）、建立健全各类技术台帐

为了提高设备技术管理，车间建立了一系列技术管理、设备、安全基础台帐，比如《电动机及所属设备档案》、《设备缺陷管理台帐》、《设备润滑管理台帐》、《巡检记录台帐》、《设备密封点管理台帐》、《固定资产管理台帐》、《工器具管理台帐》、《安全检查管理台帐》《岗位练兵记录台帐》等，这些基础台帐的建立为车间技术管理奠定了基础。

（一）、日常设备维护工作日常设备的维护工作是最简单也是最繁复的工作，同时也是保证设备稳定运行的最基本的工作，根据车间制定的各项设备维护制度，我们要求维修班员工严格执行，并且有一套行之有效的监督管理制度。对于现场出现的各种问题，我们立足于自己解决，并经常和厂家沟通，以保证设备正常运行。

气化高、低压煤浆泵变频器有时无故跳车，经与厂家联系但得不到答复。为了保证设备正常运行，在不影响生产的情况

下，车间组织技术力量监视变频器的运行，逐步摸清变频器跳车的规律，并确定了跳车原因，进而采取相应的措施保证了变频器的正常运行。

气化烧嘴冷却泵因工艺联锁条件和电气软启动的配合不好，在事故情况下不能实现自动切换，并且经常跳车，为此我们车间和仪控、气化的技术人员共同研究最终找出了行之有效的解决办法，之后烧嘴冷却泵的运行非常稳定。

动力车间输煤皮带的控制回路在原设计时就存在很多缺陷，经过20xx年的改造后还是不能完全稳定运行，为此我们在日常维护方面就下了很大的力气，白天两次的巡回检查，晚上值班人员再次进行检查，并且班长技术员将输煤系统作为重点巡检对象，及时发现隐患及时处理，保证输煤系统给气化炉和锅炉的供煤。

合成p1605泵、动力p1801泵在原设计中没有油站和电机的联锁，为此p1605a电机轴承烧毁，为了解决这个问题为此我们车间和仪控的技术人员共同研究，在油站的控制继电器中增加了联锁接点，解决了油站和主机的联锁问题。供水车间450a冷却塔风机由于质量问题，已经有两台电机的散热风叶在运行中散架，由于我们及时的巡回检查，发现了电动机机身温度高，及时的处理避免了电动机的烧毁，保证冷却塔的运行。

空分车间氧泵变频器在运行中无故跳车，经过现场排查发现是变频器内部问题。联系厂家到现场也不能解决问题，为了保证空分的正常运行，车间组织技术力量对氧泵的法国变频器进行研究，最后确认换另一个品牌的变频器能够满足生产需求。

我们车间组织维修力量对全厂照明系统进行修复。702和802的四个高塔上的照明都不亮，经查是安装单位在安装时将钢管内的电缆线扭伤，在运行中发生接地。为了保证生产安全，

维修班在零下20多度的大风环境下将这8个塔上的照明电缆统统换了一遍。还有给气化更换了30多套照明灯具，动力车间更换20多套照明灯具。空分车间更换照明灯具10多套，安装探照灯3套。

（二）大检修

在四月份的大检修中，我们车间针对是生产期间暴露出的设备缺陷，作了详细的计划和周密、明确的安排，在车间全体员工的共同努力下，为期20多天的共完成检修项目70多项，完全消除了大修前设备存在的隐患和缺陷。

主要有动力车间高压电动机的检修工作，大检修前通过巡检发现锅炉高压机大部分轴承部位有异音。因为锅炉高压电动机没有备机，因此它的检修工作就尤其重要。经过检修后锅炉高压电动机轴承异音基本消除。合成c1601闪蒸汽压缩机的电源柜设计容量太小，空气开关经常跳闸，主插接件也经常发热变形。因为盘柜基础限制改造难度较大，所需时间也较多，因此我们利用晚上时间加班检修，改造后的空气开关和主插接件都能正常运行。

还有许多检修项目也取得了预想的效果，如□p1201泵电机的移位；各配电室通风机加风筒的改造□p1801电流互感器的更换等。另外在检修中严格执行修旧利废工作，将检修更换下来的元器件分类保存，对一些损坏不严重的元器件进行修复，对不可修复的元器件可以拆卸备件。

（一）发电机的投运

在试生产阶段发电机投运被列为厂控项目，由于设计问题发电机励磁调节柜放在发电机旁无法正常运行，环境温度高、振动大严重威胁励磁系统的运行安全，为此车间依靠自己的力量将励磁调节柜从672厂房移至301总空室，从而彻底消除了因振动、环境稳定高造成的潜在事故隐患。

车间依靠自己的力量安装调试了电力系统故障录波仪及低周减载装置，其间克服了设备与图纸不相符的困难，多方联系设计院与厂家，赶在发电机并网前完成安装调试任务。并且监督安装发电机出口电度计量表，组织运行人员放电缆，配合安装计量表。

发电机并网运行成功后至20xx年5月9日应跳速气门cpc卡塞汽机保护动作，由于高压油泵没有及时停运，造成5#轴瓦润滑油喷入励磁机整流盘，造成发电机被迫解列。车间立即组织力量进行检修，将励磁机整流盘拆开清洗。之后发电机5次开车都因转子接地被迫解列，原因是发电机转子绕组引出线处设计不合理，出线处没有倒角，发电机在高速旋转时因离心力的作用使绝缘受损，再加上5#轴瓦向励磁机喷油，加速绝缘老化，造成转子接地。后经厂家到现场更换引出线，并对转子引出线处进行倒角处理，以及5#轴瓦更换油封，消除了故障隐患。20xx年6月15日并网成功，安全运行至今。

（二）保护试验工作

在大检修中，调试班靠自己5个人的力量完成了全厂10kv母线的耐压试验、高压开关预试、全厂防雷接地网检测、所有高压保护校验等20多项保护试验工作。为电气设备的正常运行奠定了可靠基础。

发电机在运行中后台机报文打出“定子接地”报警，经多次检查确认发电机定子不接地，而是保护方面的问题。经多次倒运行方式，发现与10kv站用变消弧线圈配合存在问题，经联系厂家，将位移电压调小后彻底消除发电机零序电压高报警的问题。

还有许多问题的处理都非常的及时，如锅炉辅机过负荷定值问题；301站蓄电池欠压处理；304站母联开关pt断线造成检测无流定值错误等，这些工作为电气设备的长周期稳定运行打下了稳定的基础。

（三）变电站维护

利用大检修机会对全厂10kv母线及低压母线进行清扫，在清扫中发现303开关所电流互感器二次有开路现象□303ii段小母线虚接现象，都因发现及时处理及时而消除隐患，保证变电站设备的正常运行。

（一）、认真落实《电气车间安全生产管理制度》

车间主任、安全员按时参加每月10日、25日公司组织的安全例会，并将会议精神及时准确地传达到班组和个人。车间每月召开安全工作例会两次，各班组每周进行一次安全活动，保证开会有内容、有台帐、有效果。

（二）、车间全员签订《安全环保责任书》

今年3月中旬，在公司安委会的统一部署下，我车间安排组织了车间主任与主任助理、技术员、班长，班长与本班员工签订安全目标经济责任书，通过此项活动，使人人明确自己的安全责任，促使大家在安全生产工作中自律、自觉、主动。

（三）、积极开展安全教育和培训工作

1、我们对车间新进工人、保运人员及时进行车间级和班组级安全教育，做到教育有时间、有内容，成绩不合格者不能上岗。同时，我们利用交接班会、班组安全活动进行日常安全教育和安全形势通报，做到安全警钟长鸣。

2、公司“1、24”爆炸事故发生以后，在安环部的指导下，车间多次组织学习讨论事故通报，从生产管理、业务技术、工作责任心等几方面吸取安全生产经验教训，以保证本车间生产装置的安全稳定运行，车间每位员工都写了心得体会。

（四）、大修安全管理工作

为保证大检修其间车间的安全工作，车间制定了《大检修安全、质量、进度考核办法》，又给每一个检修项目编写了检修方案，其中包括有安全注意事项。技术员分片包干直接参与每一个项目的检修，作为项目的安全负责人，保证在每一个项目的检修中都做到安全检修。

（五）、搞好六月份的安全生产月活动

（六）、做好日常安全检查工作

我们要求车间管理干部每天现场巡检至少两次，发现生产或安全隐患及时安排处理，每周四由主任带领管理干部进行安全大检查，共查出安全隐患100多项，属于我们车间能处理的都安排处理，并检查处理情况，不能处理的都已上报相关部门协调处理。

1、10kv电容器保护未投运，原因是设计院没有给开口三角电压定值。

2、全厂保护定值配合存在问题。

3、五防机不能进行发电机的传票工作，及五防机标准操作票的制作问题。

4、发电机运行规程及变电站运行规程的修订。

5、旭辉接地造成死机问题。

6、304、302出线零序电流互感器没有安装

7、检修规程的编制与修订。

8、氧泵变频器问题还没有完全处理。

我们车间力争在下半年的工作中将上述问题一一解决。并且更加努力的搞好车间管理工作，以调动每一个员工的积极性，保证电气设备的稳定运行，为公司长周期、稳定生产奠定基础。