

最新养鱼车间工作总结(大全9篇)

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

养鱼车间工作总结篇一

经过一个月的`车间实习我了解了很多现场的实际情况，学到了很多书本上学不到的东西，真正意识到书本知识和实际确实有一些差异，了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。同时也了解了本厂的一些情况[]x机床厂是1937年建厂，目前的主打产品是组合机床，铣削动力头，镗铣动力头，机械滑台，钻销动力头等等规格比较齐全，是x省机械工业龙头企业。

下面我从几个方面简要总结一下我的实习经历：

1、第一周金一车间实习

2、第二周金二车间实习

机械滑台传动箱零件，镗铣动力头零件，钻削动力头零件，齿轮，涡轮蜗杆等小零件的粗精加工车间。在此车间看到了x为数不多的赫赫有名的瑞士产卧式坐标镗和它的工作过程，目前它的加工精度在0.01mm[]全部采用液压传动。不过我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，应该放在恒温室里。还有一台英国newall立式坐标镗，内部采用齿轮传动，

除了这些设备还有精密平面磨床，精密万能磨床，铣齿机，新买的t611各种车床铣床，拉床等等，在这个车间了解了各种小零件的工艺和加工过程。

3、第四周装配车间实习

各种规格机械滑台，镗铣钻动力头，液压滑台，传动箱等的装配车间。装配车间是我厂产品成型的最后一站，也是关键的一站，车间张建明主任给我耐心讲解组合机床的装配过程以及遇到的问题。张主任说hj50滑台的传动箱内有个行星轮机构，工人在装配的时候很困难很费时，让我好好想想有没有其他的解决办法，我经过一天的思考提出了一个装配方法，但暂时还没有得到应验。

通过这些日子的实习使我更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

机床设计人才招聘和高端软件应用同等重要。本厂最近几年才开始应用电子图版，这在软件应用方面是比较落后的，电子图版只是手工制图的替代品，三维实体设计才是真正意义上的设计，企业要想存活，要想有更好的发展，赶上甚至超过同行业其他厂家就必须与时俱进，不断创新！

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！至此感谢邹永红总工程师及其他领导给了我这么好的实习机会，这对我的一生来说是非常重要的，是一笔宝贵的财富，在车间实习期间向各车间技术员询问了很多问题，得到了技术员的耐心讲解，在此一并表示感谢！

养鱼车间工作总结篇二

xxxx年球团车间在分厂各位领导正确的领导下，认真贯彻安全生产的方针，开展各项基础建设，优化治理生产流程，健全完善各项规章制度，提高管理水平，工作扎扎实实，经过全体干部员工的共同努力，创造了同行业较好的经济指标，取得了可喜的成绩。

一、遵循学习、探索、实践—工艺操作技术水平显著提高，指标良好，全年超额完成上级下达经济指标。

1、当月投产、当月达产□20xx年12月22日开始热试，虽然经历了投产时设备设施不完善，但在分厂领导的正确领导下，通过车间管理干部的共同努力，想尽种种办法，克服重重困难，解决了系列问题，从而使投产期间较为顺利，在xxxx年1月20日，日产达到1799.94吨，2月份平均日产达1840.44吨。

2、精心操作、工艺攻关。车间一方面通过对缺陷和制约设备，以最快时间治理，另一方面严格落实和加强工艺操作的细化要求。采取与同行业对标学习，沟能交流，和不断地实践摸索，与同行业相比我们煤气在热值、流量不足的情况下，在最快的时间内掌握了操作方针，并实施贯彻落实，使得日产基本稳定在2200吨左右，最好的指标在周平均日产2400吨以上，1-11月份共完成635339.9吨，转鼓平均94%以上，大大降低了生产成本。

二、坚持优化、创新、改进—实施设备系统细化与完善管理，设备维护得当，全年无较大（除了自身缺陷外，无人为管理不善）设备事故停机，从而保障生产稳定运行。

1、持续快速的优化技改，为生产创造必要和良好的设备基础。

（1）、膨润土给料机和配料精粉仓下料口改造，稳定了原料配料提供相对准确数据，实现科学配料。

- (2)、改造润磨机抽风结构不合理，得以正常使用。
- (3)、烘干机挡轮、托轮的技改调整，避免设备损坏停机。
- (4)、球盘二平台给料机4种刮刀和减速机油路改造，保障了产能。
- (5)、原料进球盘前加一组小辊筛，治理小钢球和垃圾杂物，利于下道工艺及设备。
- (6)、大辊筛增加两组辊筛间隙刮料器，减少人工劳动强度和降低粉末入窑。
- (7)、湿返1#皮带电滚筒改造，降低设备故障停机。
- (8)、大、小辊筛电机增加过流保护装置，减少跳闸停机。
- (9)、链篦机两边抽风管道各增加5个清灰管道，便于检修时清灰。
- (10)、回转窑托轮调整，能及时得到调整和不用外清师傅节约了费用。
- (11)、环冷系统：内外环托轮加注油孔，技改挡料墙、平料坨、筛料梁、下料口、增加视频观察等，使环冷设备更加完善合理。
- (12)、中控室内增加各种仪表、仪器和自动调整，为热工制度操作创造了良好条件。

2、强化设备细化管理，落实点巡检维护质量，车间具体落实了以下几个方面工作。

- (1)、组织学习培训岗位了解、掌握本岗位设备结构、性能工作原理，以便正确使用及维护。

(2)、落实设备交接班制度，落实“凡事必究”的原则，一年来内部设备问题考核达100多项，使一些小问题或不认真的行为得到纠正和重视，杜绝了较大事故的发生。

(3)、极力创造良好的设备操作，运行条件。对于影响或制约工艺的、对于员工不好操作的、对于隐患、危险的、对于易损、易耗的，对于不好维护或检修的，都针对性地极力优化，整改、创新，使设备基础得到较好的改善，也利于创造岗位操作和点巡检维护工作。

(4)、系统设备、重点设备、关注每一部位，制定了班长对本区域设备的细化管理。

对重点部位、隐患部位，要求每天必须检查二次或以上。对不好检查、不好维护或交接班易扯皮的部位。要求每天检查一次。

对所有设备都细化分解成部位管理，被检查时间不超过3天。对链一回一环系统，由班长组织岗位工、维修工以每隔3天或一周时间，系统检查、维护一次。

每周三由韩主任带领班长，维修班长对系统进行排查。

(5)、加强检修时对烘干机、润磨机、球盘、风机及链一回一环等设备的内部结构部位及隐蔽部位，进行常规检查或检修维护。

一年来通过对设备的使用3种，通过不断地优化改进，通过不断地加强管理，也通过全体员工的共同努力，使的设备运行保障能力得以实质性地提高，从而巩固提高了设备基础管理。

三、树立高标准、树正气、促和谐—制度与人性合理，相结合，完善车间各项基础建设，促进稳定生产指标。

1、重视安全、关注岗位、尊重每一人。今年车间的基础管理尤其体现“尊重与重视”，车间整个生产流程每一岗位、每位员工在为安全生产的大向下，都是同等重要，都要有规范和细致的管理，它包含了设备、工艺操作、劳动纪律、岗位风险辨识与防范措施□5s工作等最为基础的工作内容，既遵循安全生产的基础管理，也体现岗位工作质量要求，更是对每一位员工的关注与认可，另一方面车间贯彻班组落实分厂的各种安全学习培训。和车间内部岗位操作的培训工作，加强现场管理查隐患，纠违章，开展排查人、物、管理的安全不到位情况，员工的安全防范意识有一定提高。对班组的安全工作起到了重要积极作用。

2、严肃纪律、树立正气、制度面前人人平等。纪律与制度是稳定生产的主要因素，是安全生产的重要保障。一年来车间着重致力于员工循序渐进、日积月累、规范性的素质培养致力于各种考核制度的建立与完善，致力于制度平等与人性合乎情理相结合，因此正气之风在车间在班组树起了一面旗帜，虽然在日常管理中遇到了许多困难，但是为车间的基础建设起到了正面积极地作用。

3、美化车间环境，优化工作场所，创建清洁生产。投产一年来车间在优化治理工艺操作与缺陷设备的同时，也极力对岗位工作环境的改善，尤其是下半年在贯彻分厂5s工作标准下车间治理改变，员工的规范养成，提高了素养、提高了工作质量。车间一直灌输着内强素质、外塑形象的管理思想，在各项基础管理上强化提高内涵素质，在车间环境形象工程上，也做了许多工作。把兴华公司管理的经典“事事按标准、处处见管理”，和车间创建的发展理念“学习、创新、超越”分别刻在石头上做成形象景观，来激励球团车间每个人。另一方面也极力治理粉尘污染点。针对环冷、回转窑、干返系统、放灰点的粉尘污染，车间想尽办法进行优化，技改上下了很大功夫，目前这些点都得到了有效控制。目前车间的总体环境应该是由内而外的得到较大的改观，也得到大家的赞许肯定。

4、懂技术、学管理、提升团队实力。团队素质体现了一个单位的综合实力，今年车间团队干部队伍得到了壮大。主要强化了干部骨干的职能和职责，引导思想观念的创新，坚持以身作则，为人表率，培训干部管理技能。提高执行力与影响力，今后我们还要开展自检、自省、自律的作风，加大学习力度，提高技能，有效地科学地组织生产，提高班组管理自治水平，为分厂创造更好的经济指标作努力。

一年来发扬求真务实的工作作风，奋力开拓，全面完成任务，总结一年的工作，与分厂的要求相比，我们还有存在不足之处。

一、班组安全工作不容乐观，安全基础管理有待提高，一年来共发生4起伤事故，车间对每一起事故都做认真的分析总结教训，主要是员工对本岗位的设备结构性能和岗位风险辨识、危险预知及防范能力，这几个方面的技能不够掌握，我们还要不断地加强学习组织培训与现场检查，作具体深入的工作，举一反三从而避免安全事故的发生。

二、重点岗位操作技能有待提高，对造球工艺，热工制度调控

养鱼车间工作总结篇三

20xx年的工作已圆满结束，这一年是准备车间稳定提高的一年；回顾过去的一年，在公司领导的正确带领和车间全体干部职工的共同努力下，以公司的方针为指导，以公司的生产目标努力奋斗，准备车间生产各方面逐步从正规走向稳定，借此年终之际，对我车间20xx年的工作情况向领导做汇报如下：

1、生产情况汇总（部分主要指标）

a□好轴率对比曲线图

b 疵布率对比曲线图

备注：1、本年度主要疵布率集中在1月份2月份和3月份因纱线棉结挡起经向起结疵点，上图看出自3月份以后经公司领导与车间技术人员探讨并采取措施后明显改进；且全年疵布率一直保持较稳定的状态。

2、生产过程开展的主要工作

2.1 人员方面 20xx年市场主导生产，织造由低纬密转向高纬密，公司领导对生产品种一系列更换对车间的生产造成一定的冲击，加上车间个别各工序人员变化较大、流动频繁，人员的稳定和快速培养亦成为重要工作之一；同时人员稳定即意味着生产的稳定 20xx年准备车间一直将人员问题上放在首要课程。一年来在车间领导班子的共同努力下，针对人员紧张情况做出种种措施。如：1) 车间不定期与各班、组长进行人员分析，及时了解员工的思想动态，及时与员工交流，为员工解决提出的各种生产、生活问题；利用班前班后会对各员工做思想工作，稳定现有老职工加紧培养新入职员工的操作，尽早顶岗。2) 充分发挥各班、组长的作用，将各岗位根据实际情况有目的的合岗、并岗、兼岗，如：自动穿帮车工由穿箱组长兼职，整经插纱工由组长兼职，并将各工序计划产量与班长直接挂钩，各工序如有人员休班则由班长直接顶岗操作，此措施有效地缓解了车间人员紧张的情况，相应的员工产量有所增加且全年无一例因人员而影响生产的现象。3) 准备车间工序多、工种多，每个工序辅助工种较多且单一，如整经工序插纱工，此工种劳动强度较大、工种人员单一极易出现因缺少辅助工而造成影响计划，为此车间动员一切可以调动人员班长、操作员、常白保全全部顶岗、动员内部人员自带熟练工等等良好的保证了生产的正常运行。

2.2 iso9000管理制度的完善和补充：

根据20xx年全年实际情况 20xx年车间重抓各管理制度的检

查和来执行情况，并且根据实际运转情况，以质量、效率为中心加大检查执行情况，虽然有一定的进步但很多地方仍存在不足之处，需要进一步高标准、严要求，实事求是地做好此项工作。

2.3 20xx年车间继续保持了20xx年好的操作方法，如：浆纱干区分绞棒分层方法并加以改进、班后会制度的坚持即每天班后及时分析当班产生的各种质量问题、操作问题，如何去解决等等以及近期出现的各种织轴波动，以便出现问题第一时间着手处理；将每天每月每人的质量情况进行上墙公布。吸取以前的种种经验教训，加大力度对高支高密高难品种进行攻关□20xx年车间成功浆纱80支、100支1/1品种和缎纹品种，新开发天丝、莫代尔等品种并且良好的保证了浆纱、穿箱的好轴率。

2.4 随着生产的稳定，保证成品、半成品质量，一直是车间工作的重中之重，根据车间实际生产情况，车间领导班子“创优除差”，及时总结各种经验教训，采取各种有效措施来控制好轴率的稳定提升，主要有：1) 保证整经好轴率达到98%以上。2) 浆纱工序保证开车过程中a□b轴车速、压力等工艺参数一致。3) 严格执行车间内部《疵轴及低效考核奖励规定》，加大对不良织轴的考核奖励，切实落实好以质量为基础。4) 保证穿箱质量，杜绝小绞现象的产生，减少意外掉头，全年极好的将断头控制在280织轴40s60s□4根，80s□6根，100s□10根；340织轴40s60s□6根，80s□10根，100s□12根。

在落实好以上措施的同时车间好轴率由20xx年初90%上升到20xx年底92%，提高2个点，全年好轴率平均在92%以上。

(上图a好轴率对比曲线图)

2.5 产品质量控制车间及时吸取前两年的经验教训、总结，有目的的去控制，如定期清扫排气罩防止浆纱油的产生，分季

度掌握回潮上浆情况以减少棉球，并继续保持原措施如：针对轴一旦发现立即组织人员更换浆辊，对清浆问题做到开车起机时适量增加浓度、粘度；正常开车时上浆率偏上限掌握；及时对各浆辊压力、硬度进行测量、更换，以保证正常的压窄宽度。棉球现象现已基本杜绝。浆纱油问题也通过及时对风机、风桶进行清洁、更换棍子等等，相信在以后的工作中能彻底杜绝此种现象的大规模出现。（上图b及布率对比曲线图）

2.6节能降耗方面□a□在保证质量的基础上，车间对回丝节约的提高也采取了一系列显有成效的措施，严格规定好各绞线之间的距离，减少起机浪费的回丝。工作中，我们做到不开车就不开灯、不开汽等等，能省则省。在公司领导的不断激励下，好轴、上浆、回潮、疵布都有好的发展趋势□b□原有的打包绳、帮困钢箝时均用绞线，现改成用浆纱回丝，绞线的二次、三次利用，都做到了节能降耗。

2.620xx年在严峻的条件下，炼就了我们一支坚强的善于拼搏的有力队伍；对于新品种上机时，从头到尾都有专人承包跟踪，直到效率稳定；对于出现问题我们做到所有人员随叫随到，无论什么问题及时分析并采取措施预防。

俗话说“设备是基础”，但当真正深刻意识到它基础作用的时候，往往是在它发生负面影响的时候，做为使用部门永远不希望品尝它的苦涩，如何维护保养好“基础”，让其发挥出最大的潜能，这是全年各项指标完成与否的先决条件。

2.1制度方面：理顺各项设备方面制度并不断补充、完善，建立起设备检查机制，坚持每周将车间设备检查一遍，隔天将检查情况进行复查一遍，然后重点抓落实情况。

2.2设备维护：重视设备的维护保养工作，从原来的“抢修设备”真正做到以“预防为主”，来有目的的控制设备故障，提高设备的运转率，一方面严格按照计划对设备进行周期润

滑保养工作；另一方面对设备了机后除做好清洁工作外，全年制定车间大修计划表安排专人负责进行彻底整机检修，确保每6个月覆盖全部设备一遍，将问题控制在萌芽状态。另车间每月自定设备维护检修计划并报生产部审核，后公司查、车间查，查必落实，落实必考核，好则奖、坏则罚，大大提高了设备的保养力度，本年度设备未出现一例因设备原因造成的质量波动和影响待机，且全年设备完好率一直良好的控制在平均96%的良好水平。

年节约18000元左右；由于各压浆辊均在浆锅上方，加油后极易使油掉入浆锅，造成大规模油污疵布，车间及时将此处外加防护皮，有效防止了油往浆锅内掉，以及在避免绞棒在开车过程的脱落将绞棒改装等等都取得了良好的效果。

2.5为更好的适应市场的多变性、竞争性，于20xx年x月份底公司引进史陶比尔delta110自动穿经机一台，近3年多的使用车间良好的控制了操作、设备等方面的问题，根据计划及时检修、保养，良好的发挥了该设备的先进性能。

基础管理是企业管理的永恒主题，没有严、细、实、恒的工作作风，就做不好管理工作，没有好的基础管理，就不会生产出好的产品，企业就不会有好的效益，所以我们从基础管理入手；3.1车间的基层管理人员，多数都是生产过程中以直接任命方式上岗的，工作经验有但学历往往较低，通过4年的工作，出现了一系列不利于进一步提高生产管理的问题。针对这一情况，车间一方面重点培养应届大学生，一方面对管理人员加大培训，实行全车间“公开竞聘上岗制”及将具有相关技术的人员全部充实到一线岗位，岗位的公开竞聘活动，不但使在位的所有管理人员有了危机感和压力感，提高了工作积极性，改变了工作态度和思想，而且还使一大部分有管理能力的人才走上了管理岗位，更重要的是极大地鼓舞了职工的工作干劲和学习热潮，为以后的人才梯队建设奠定了坚实的基础。3.2抓好操作管理：俗话说：“操作半边天”，高的操作水平是产品质量的保证，车间针对本年度人员流动频

繁、新工比较多、多面手培养这一特点，采取利用班前班后加强操作培训、强化练兵意识，以达到有效提高操作水平，车间优一级率从85.7%上升到89.2%，提高3.5个点。3.3针对本年度由于种种原因在工资分配过程中存有一定的缺陷，在公司领导的指导督促下，车间重新制订了各岗位绩效考核方案，使工资分配走向正规化、制度化；经过近期的试行，在年底针对试行期间绩效考核方面出现的问题，及时的进行了修改，其更加的趋于合理高效，并且打破了职能人员的“大锅饭”现象，对于疵布率、好轴率、设备完好率等都进行了职能管理人员分区承包责任制，并与工资进行直接的挂钩，提高了工作干劲。3.4众所周知“无规矩不成方圆”，根据车间的实际情况，针对原先的管理制度，经过3年的运行，发现相互之间冲突之处较多，本年度生产部安全科牵头对所有的管理制度进行了理顺、评价，通过对不适用的地方进行了修改、合并，建立健全了一系列的符合公司程序文件要求的内部管理制度。

3.5为提高运转各工序之间的工作积极性，对运转班实行“产、质量上墙”，在车间黑板上采取每天公布一次的方法，涉及到各班的质量、产量和相应扣分等，鼓舞了职工的士气，增加了班组内每个成员的集体荣誉感。

4.1为提高培训的效率，降低因人员的频繁流动造成工作被动，车间克服培训场所、职工素质参差不齐等不利因素，充分利用班前班后会和职工的业余时间进行加班加点，对全车间职工以小组为单位进行了从理论到实践操作的整体培训，对培训方式及时进行更新，使比较抽象的文字变的通俗易懂，使职工真正能掌握“一专多能”的技术，此项工作不但提高了职工学习的气氛，而且使在岗职工之间明显感觉到了竞争和危机意识，工作积极性明显上升。

4.2为充分提高职工的操作技术水平，对操作工的培训，除一方面组织操作老师进行理论基础知识授课外，还实行操作老师分组承包培训责任制，有操作员负责对所包小组成员的实

际情况，进行实践培训、辅导，组织人员到下一工序学习、查看疵布、疵轴标准，对实物进行分析等措施，使车间形成了“比、学、赶、帮、超”的学习氛围。

在取得上述骄人成绩的同时，工作过程中也出现了一系列的失误和不足：

5.1个别工种人员流失现象比较大新引进人员不及时，虽然职工流失的原因是多方面的，但每一个职工从进厂开始，到熟练的顶岗位，公司为此而付出的代价是昂贵的，操作员的倾入的心血是无法用数字衡量。可想而知，一个熟练操作工的流失会给企业带来的损失有多大。人员的不稳定势必会造成生产始终不能处于稳定状态，那么公司信誉、产品质量等更无从谈起。

5.2职工的整体操作技术仍处于中低的水平，效果提升缓慢，作为“操作半边天”的纺织行业，没有一支技术过硬的操作队伍，怎能在激烈的市场上站稳脚跟。

5.3设备的管理仍处于比较被动的局面，随着设备的老化，如何进行修旧利废，降低生产制造成本，避免无谓的消耗是当前面临的又一个重大问题。5.4工资分配方案尚需进一步完善，特别因品种原因、半成品质量等非挡车工人为因素造成的工作效率下降时，出现职工劳动强度增加，而收入减少的不均衡局面，对管理人员的绩效考核指标不够具体等方面。

5.5个别的管理人员不能正确地履行自己的岗位职责，工作方法方面存有一定的缺陷。

5.6有制度但检查落实执行效果差；出现问题反映缓慢，并且不能拿出有效的预防措施；对于生产过程的数据汇总以后，未能及时进行对比分析找出问题的根源所在，进一步制订改进措施等等。

首先针对职工流失的原因，采取相应的预防改进措施，提高管理的水平，在稳定职工队伍的基础上，从以下几个方面入手，开展工作：6.1加大各方面的培训力度，重点是操作工的操作水平和管理人员的管理水平方面，在全面提高全员素质的基础上，提高车间的管理质量。

6.2进一步健全完善各项规章制度考核制度，特别是设备管理考核制度和工资绩效分配，加大制度的检查落实执行力度，杜绝拖拉、扯皮现象。

6.3制定相关降低原辅料、机物料消耗的措施，对消耗指标分解落实到班组甚至个人，进一步对设备根据生产需求进行小改小革，对配件做到修旧利废。

6.4加强对新品种上机前的预测分析，提高突发事件的预防能力和应对能力。

6.5对于生产过程出现的问题加大分析力度，及时查根溯源，举一反三进行纠正。6.6相应公司号召、配合分管领导的脚步提高车间的整体管理标准。回顾过去的20xx年，有“失”也有“得”。面对新的20xx年，我车间将在认真总结20xx年经验和教训的基础上，全面提高各方面的工作效率和工作质量，力争取得新的突破！

以上系本人本年度工作总结，请领导审核！

养鱼车间工作总结篇四

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。

养鱼车间工作总结篇五

各位领导、同志们:

大家好! 20xx年是我公司发展史上一段重要的里程碑,在基建与生产同步进行的艰苦条件下,我们团结进取、迎难而上确保安全生产运行322天,完成全年安全生产任务。回顾20xx

年的工作，首先感谢公司领导对我部门工作的支持与帮助，感谢所有班组长以及员工，在这坎坷的一年里勤勤恳恳，兢兢业业，共同努力，圆满的完成了公司下达的各项工作指标。在这一年里，本部门全体职工虚心学习业务技能、踏踏实实地干好本职工作，以饱满的工作热情和端正的工作态度为动力车间顺利完成公司下达的各项任务做出贡献。下面我将动力车间一年的工作情况进行一下总结：

20xx年动力车间全体职工始终坚持“安全第一，预防为主”的方针不动摇，牢固树立“如履薄冰，如临深渊”的思想，积极落实安全生产责任制，加强全体职工的安全教育，坚持思想到位、责任到位、措施到位、工作到位，确保安全管理工作落实到班组、落实到个人，落实到运行的全过程。

年初，部门与班组签订了安全目标责任书，班组与个人签订了安全目标保证书，建立健全了安全网管理体系，强化了职工安全生产意识，端正了职工的工作态度，为部门搞好安全生产工作打下了坚实的基础。创建班组安全标准化管理，真正做到“全员、全方位、全天候、全过程”抓好安全管理工作。重点从防止人身伤害、人员责任事故、设备事故和障碍、反习惯性违章上深入开展工作，切实落实各级人员的安全责任，确保本部门20xx年安全管理目标的顺利实现。

在开展的春、秋季安全大检查工作中，班组安全网成员层层落实安全生产责任制，在保护人身安全、防火、防雷、防雨、防冻保温、防止保护不正确行为、反违章等方面开展工作，严抓安全管理规章制度的贯彻落实，顺利完成了各项任务。

安全工作是一项长期性的工作，不能一劳永逸；安全工作是一项周到细致的工作，决不允许出现丝毫漏洞；安全工作是一项群众性的工作，光靠领导的重视和发口号性的文件是远远不够的，需要全体员工的积极参与与广泛推广；安全工作更是一项不断产生积累效应的工作，需要不断强化基础，全过程管理，否则任何一个细小环节的疏忽或缺失，都可能使

苦心经营的整个安全大厦轰然倒塌。而班组则是事故控制的基础，抓好班组反违章工作，是防止事故的关键防线。

为实现我公司创建本质安全型企业的安全目标，本部门要切实做到运行、设备、人员、环境、管理五个方面的本质安全，认真落实执行公司的安全生产目标管理，及时检查保证措施的执行情况，确保“创建”工作的顺利进行。

2 成了对铸锭的一次水阀门的改造。确保铸锭车间30台铸锭炉的水、电、气正常运行。

2、完成纯化车间#4台变压器及0.4kv低压配电柜送电工作和向纯化车间2台电子束炉提供正常生产所需的水、电、气供应，督促电建完成了对纯化的一次水阀门的改造。并为纯化车间后期6台电子束炉的水电安装做好了前期准备工作。

3、完成了化学车间新增6面低压配电柜及一台干式变压器电缆敷设并成功送电，化学车间电容补偿柜安装完毕并成功投运。对化学车间的引风机、中和釜、废酸泵、碱液循环泵、冷水机组、循环烘烤箱，以及所有检修箱等新安装设备成功送电并投运。

4、完成了单晶车间#1、#2、#3、#4、#5变压器以及80台单晶炉的电缆敷设工作，并对单晶车间#1—#5变压器送电（所带负荷为单晶#1—80#单晶炉），保证了单晶一期80台单晶炉的正常通水供气，为单晶二期80台单晶炉的安装做好了前期准备工作。将单晶车间所有检修箱进行送电投运，并对配电室及单晶炉下的电缆沟铺设盖板，封堵了变压器与配电室之间的过桥母线孔洞。

5、完成了生活区配电室电容补偿柜的安装并成功投运，先后给办公楼、成品库、化验室、备品库、机电仪修车间、宿舍楼、食堂成功送电供水，并督促电建完成了化验室纯水供水管线的改造。并为切片车间水电安装做好了前期准备工作。

3 实现远方程控操作并成功投运。完成了循环水母联柜备自投装置投运，循环水高压配电室3台冷水机组的电缆敷设工作使冷水机组成功投运，循环水电容补偿柜安装并成功投运，所有检修箱安装完成并投运。

7、完成了35kv变电所#1主变正式母线桥的安装及14面35kv高压柜基础下沉处理工作；完成了35kv变电站35kv□xxkv开关及综合保护的带电调试工作，并对xxkv保安段进线开关与计量柜位置进行调换工作顺利完成了xxkv保安段电源改造和xxkv□35kv系统保护调试工作。

8、完成了铸锭车间配电室、纯化车间配电室、化学车间配电室、循环水配电室□xxkv以及35kv配电室的绝缘胶皮的铺设工作，封堵了施工遗留下来的孔洞，完成了电缆夹层以及电容器室□35kv□xxkv配电室、监控室的正式照明工作，并对35kv□xxkv□电缆夹层安装屋顶风机。

9、完成了全厂的亮化工作即完成了太阳能路灯的安装。

本年度，本车间在抓好职工的思想教育工作上做了许多具体的工作：首先确定了部门的工作思想“虚心学习、态度端正、积极配合、不断提高”。围绕这一主题，部门各班组认真开好班前会班后会、事故分析会、加强政治学习，部门管理人员采取形式多样的方式、方法与职工进行沟通、交流，加深了部门管理人员与职工之间及职工与职工之间的了解，加强了部门人与人之间的理解和宽容，提高了整个集体的凝聚力。其次搞好动力车间的合理化建议工作，认真对待班组成员提出的建议和意见，解决职工的后顾之忧，调动了职工的工作积极性。

1、认真做好设备台帐，备品备件记录，详细记录设备有关检修、调试数据，加强巡检力度，积极与设备厂家、仪修车间相配合，做好设备的保养和检修，通过设备维修通知单制度，

严格要求仪修部门做到“应修必修，修必修好”的原则。

2、为了提高设备的安全可靠性，解决设计不足带来的问题，在设备轮换时加大检修力度，在春检时我部门及时处理了循环水#1变压器在施工过程中造成的变压器渗油问题。秋季安全大检查中发现并集中对35kv所用变柜、母联柜、计量柜异常声响问题进行了处理并对35kv□xxkv所有配电柜及直流屏、动力柜进行了清扫，对所有xxkv配电变压器逐一进行清扫，紧固变压器上部分松动的连接螺栓防止了事故的发生。处理了35kv互感器极性接反问题。及时更换了xxkv 5201开关柜上综合保护装置的主板，并对纯化车间c442开关上烧坏的3个电流互感器进行了更换维护。完善了各电缆沟以及各配电室的防火漆、防火墙工程，完成了各配电室及各变压器室的防鼠挡板安装加固工作。通过这些工作，进一步满足了设备的安全稳定运行。

年初本部门完成了动力车间的组建，并不断完善动力车间的各项规章制度，加强电气、循环水运行人员培训考核工作，加大新员工的岗位培训力度，不断提高部门职工专业技术水平，通过常规培训如：技术讲课、考问讲解、技术问答、技术考试、事故预想、反事故演习、外出培训及岗位取证等多种形式的培训工作初步解决了本部门年轻职工多、专业技术理论不足，现场动手解决实际问题的能力不足等问题，从而基本实现运行人员达到“一岗多责”，人员技术素质全面得到了提升。

1、安全意识薄弱

动力车间的员工，98%是参加工作不到一年半的新人员，工作中的安全意识薄弱，主要表现在对身边的危险源认识不清，习惯性违章较为普遍，工作中的随意性多；安全管理上存在骄傲自满的心理，对安全形势盲目乐观，缺乏忧患意识，尤其是在较长时间的安全稳定运行形势下丧失警惕性。 措施：

- (1) 加强安全教育培训工作；
- (2) 加强现场安全监督检查；
- (3) 加大安全设施投入，加大安全考核力度；
- (4) 加强劳动纪律管理；

2、专业技术水平低

主要表现在，部分员工对设备工作原理及设备的工作流程不是很清楚，判断处理事故的能力较弱，动手能力有待提高。
措施：

- (1) 加强技术培训工作，每月进行一至二次技术考试，好的奖励，差的考核；
- 6 (2) 每月进行一次反事故演习，从而提高员工在事故情况下的处理能力；
- (3) 每月进行一次技术讲课和技术问答；
- (4) 必要时可聘请设备厂家到现场进行技术讲解；
- (5) 必要时可派部分员工到厂家学习；

3、管理不到位

主要表现在，管理制度不完善，监督检查不到位，管理人员少。 措施：

- (5) 建议公司尽快配齐动力车间各专业管理岗位人员，使各项管理工作程序化；

4、设备缺陷处理不及时

主要表现在□20xx年的运行工作中发现设备缺陷故障xx0多项，多次以书面形式上报，但实际故障缺陷消缺率仅为30%，施工基建方面遗留问题居多。

措施：

- (1) 严格执行公司的【设备缺陷管理办法】；
- (2) 任何消缺工作必须开工作票，不允许无票私自进行消缺工作。值班期间的现场缺陷必须及时汇报部门值班领导。
- (3) 加强设备检查，及时发现设备缺陷，及时联系处理。
- (4) 积极配合厂家及检修人员处理设备缺陷，及时验收。

在今后的工作中，动力车间将一如既往的坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的安全方针，从人员无伤害、设备无缺陷、系统无故障、管理无漏洞上深入开展工作，对20xx年的安全生产和管理中暴露出来的问题要积极整改，规范班组的安全管理工作的同时，也推动班组安全文明生产的工作的顺利进行，确保部门安全生产目标的顺利实现。

在即将到来的20xx年里我部门将继续发扬20xx年安全管理中的优良作风，结合部门20xx年的安全生产目标，发挥年轻人敢于拼搏、积极进取的精神，加大对20xx年的安全管理的薄弱环节的治理，严格按照安全标准化管理的标准和要求，发挥每一位员工的主观能动性，做好20xx年的安全生产工作，具体安排如下（贯穿全年）：

- 1、认真执行公司安全生产目标管理，制定部门的安全生产目标和班组确保目标实现的保证措施，并且车间管理人员要及时检查保证措施的执行情况，确保本质安全所要求实现的人员无伤害、设备无缺陷、系统无故障、管理无漏洞得以顺利实现。

2、始终坚持“安全第一，预防为主、综合治理”的方针，认真执行安全操作规程，做到安全、文明生产；全面完成公司下达的各项工作任务，做到月、周有计划，日有布置，月有总结；认真搞好部门安全教育培训工作，组织职工广泛开展安全技术革新，不断提高工作效率，营造良好的班组氛围，调动班组成员的工作积极性，促使职工主动担负起安全责任，形成“我要安全”的工作氛围。

3、进一步完善车间各项管理制度、运行规程。

4、认真执行落实两措计划并实施，在每个季度末进行检查。

6、安全活动方面，开展职工能够接受的多种形式的安全生产活动，如安全讲座、事故演习、安全知识竞赛、安全技能训练、事故通报学习、违章分析与反思、每周的安全生产分析例会等。认真组织班组学习上级下发的各类文件，督促文件精神领会落实，对典型事故要加强分析讨论，强化自我保护意识，使职工从“要我安全”向“我要安全”转变。对季节性安全大检查的查出问题的整改情况不够具体进行整改，将查出问题的整改情况细化落实到人，制定整改项目的完成时间及完成情况，形成闭环。

7、加强两票三制的监督执行力度，尤其是安全措施的执行与恢复

9 过程，以及杜绝单人无监护的情况下进行工作，杜绝盲目的凭经验进行的工作，保证人身和设备的安全，及时补充正确符合现场实际的安全措施和注意事项。

8、对电气工器具、安全防护用品的定期检查要严格执行。

9、对春秋安全大检查、安全月活动要认真动员，组织开展，除了按照检查的项目开展外，尤其是对检查出来的问题要及时形成自查表，将查出问题的整改情况细化落实到人，制定

整改项目的完成时间及完成情况，形成闭环。另外，要积极开展迎峰度夏及防冻保温工作的专项整治大检查活动，对排查到的隐患要及时整改，保证运行设备的稳定运行。

10、开展个人十项不安全因素的查找，并制定出相应的措施进行整改，形成自查表，有人负责监督、检查。

11、认真开展文明生产工作，加大巡检的力度，消除事故隐患，提高动力车间班组事故预控能力。使动力车间的安全生产管理上上了一个新的台阶，保证各生产车间的水、电、气正常供应，安全顺利完成全年指标。

12、班组标准化管理达到xx0%□

养鱼车间工作总结篇六

桃花落去，梅雪冬阳.自从20xx年xx月进入xx公司制造部担任一职，回首也有xx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iso9000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：

产量从9月份入库量为到12月份dem产量达到，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。

1. 各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由10月份93.1%到12月份达到94.5%，提高了1.4%，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2. 客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3. 从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起□14.7456mhz/s和太菜的12mhz/s印错字。

9月、10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。11月、12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。

1. 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。

2. 主要辅材料

银丝和手指套控制不是太好，有待于在20xx年中加强管制。

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iso9000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。

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10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。

2. 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。

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s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5s的持之以恒的管理。

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。

养鱼车间工作总结篇七

时间飞逝，转眼间20xx年上半年已即将过去。回首过去的半年时间是紧张的半年，也是充实的半年，更是喜忧参半的`半年。这半年时间是车间变动最大的半年，在各级领导的带领下，机器设备的增加;人员的稳定;在“天普荣膺为中国驰名商标”捷报的助推下，车间产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下几个方面：

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。

由于公司针对车间“节能降耗”制度的出台，充分调动了车间管理者及员工的积极性，节约成果明显：

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!

新设备投产后，员工操作技能有待提高;维修力量有待于培养;职工的思想素质有待于提升下一步车间应遵循以下管理制度:

- 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！

养鱼车间工作总结篇八

忙碌的20xx年即将过去。回顾过去的一年，包装车间从动荡、忙乱、低效，转变为稳定、有序、高效。在公司和部门领导的支持下，包装车间走上了一条有自己特色的道路，成功完成了公司下达的生产任务。具体总结如下：

在过去的20xx年里，生产的特点是明显的冷热。前几个月生产相对清淡，尤其是7、8月份，后四个月生产相对繁忙；（输出状态见下表）

20xx年生产目标与实际产量对照表

每月目标产量 出勤天数 每班半成品计划入库数量 每月半成品实际入库数量:xx单位:万件。相应的管理方面如下：

1. 人员:由于下半年车间生产繁忙，车间根据公司扩张计划安排人员补充。由于交货时间紧，车间对人员需求急，试用期初期工资过低，未能补充人员。后来要求领导增加包厢夜班津贴和新员工基本工资津贴。

但是，人事部招聘的人员还是良莠不齐。经过一段时间的试训和磨合，车间根据实际情况逐步淘汰了新招聘的人员。最后，2名新员工留在了车间。目前，机器包装和盒子包装车间有28名员工(包括5名车间经理、1名清洁工和1名包装工)

2. 培训:今年车间的培训工作主要做了以下六点：

1) 对新员工进行车间管理制度和团队技能的培训；

2) 为了更好的控制车间员工的考勤，对车间员工进行公司考

勤系统相关知识的培训；

3)对车间人员进行质量事故处理规定内容的培训和学习；

4)制定车间6s管理实施细则后，组织全车间人员进行培训学习；

6)对车间3班进行了使用新型三排包装机的培训。

3. 现场管理：

1)由于7、8月份包装车间生产疲软，现场管理放松，说明作业现场凌乱，物品堆放无序。鉴于目前的情况，我们立即进行了整改，并立即对现场进行了规划。新区的规划是根据生产流程优化设计的，划分了区域的责任，形成了几条靠近流水线的生产工艺线，既有助于生产效率的提高，也有助于现场管理；由于原辅材料过去存放在机器包装车间，现场堆放凌乱，更重要的是损失无法得到很好的控制。

2)区域规划后，车间根据规划的区域位置粘贴区域线，固定项目，完善车间6s管理实施细则，通过动员考核的方式落实到位；同时设置了两台性能较差的包装机作为新员工的培训机器。

4)监督检查车间的物料流通。现在，提货、退货、入库的所有环节都可以签字确认，形成闭环，有效控制损失。

4. 包装部门技术改造:完善公司重要客户雅润、卡波尼、威派、舒派等的包装，使用ab胶改造包装机机械手，增加机械手弧度，有效控制半成品铝膜油污，提高产品质量；针对双排机的模糊性进行了改进。改进后编码字体清晰，产品质量得到有效提高。

5. 车间制度和员工激励：（今年车间3个要点）1)整合简化以往

包装车间的管理规定，有利于管理和顺利有效实施；（奖励优秀员工，调整箱包工时等。）

3) 为了提高员工的质量和效率意识，车间制定了质量和效率激励计划，得到了公司的认可，并在实际实施中得到改进。激励机制的实施不仅可以提高员工的收入水平，还可以在不增加人力的情况下让公司完成工作。大大缓解了车间人力不足的问题；（评估机制）

6. 安全问题:过去一年，车间生产未发生安全事故。全年保持安全生产；这主要是由于所有车间员工对安全的重视，也是由于公司领导对车间员工的安全培训和监督。

过去的一年，是成功的一年，是成绩和问题并存的一年。既要看到成绩，也要看到问题。今年没有做好的，或者说没有做好的，是我们明年改进的重点。

目前车间存在的主要问题是:管理粗放，可以做的更细致，更规范。毕竟培训内容一定要落实到实际工作中才能有效。包装部门原辅材料单耗还是比较高的，明年的重点是如何节约成本和精致包装，这不仅需要车间的大力度，还需要采购和设备部门的协助，以降低维护成本。只有共同努力，才能尽可能降低单耗。

车间里还有很多文章要做。如何避免返工，如何做好自己的定位，如何使用原辅材料，如何实现退料的及时性，都是我们需要做的事情。

总之，过去的一年给车间带来了收获。我希望在新的一年里，在全体员工的共同努力下，通过上一段楼梯就能实现。在公司领导田先生和李xx先生的带领下，包装部门一定会再攀高峰！

养鱼车间工作总结篇九

- 1、负责焊接及机加工车间的生产管理
- 2、负责环保水处理设备的组装生产
- 3、负责环保水处理系统的成套生产
- 4、加强生产质量控制，保证质量指标的实现
- 5、严格执行工艺纪律，完善加工产品的工艺文件，并教育指导员工严格执行

40岁以下，高分子材料、机械或工程相关专业大专以上文化（其他专业也可以），受过生产管理、管理技能、产品知识等方面的培训，三年以上管理工作经验，熟悉生产型车间各项工作（如果有类似环保设备组装的经验更好）；掌握生产作业管理知识技能；熟练操作办公软件（必须能看懂cad图纸，如果能操作cad软件更好）。工作自主，责任感强，有较强的人际沟通能力；有较强的管理能力，富有团队合作精神。