

2023年涂布机工作总结(模板9篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？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。

涂布机工作总结篇一

时光似箭、岁月如梭。伴着圣诞节日的欢乐气氛，我们即将迎来新的一年。在过去的一年中生产部在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与部门全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对生产部一年来的工作做以总结，同时也祈愿我们公司明年更美好。

产品产量方面

过去的一年里，生产部在生产过程中面临三、四产品型号的多变，批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。截止20__年12月12日共完成两成结构产品40kkpcs三层结构产品3kkpcs[]为到达客户产量和质量的要求，我部门合理的调整生产计划，和利用有限的资源，及时满足客户的交期，为公司今后产品的多元化打下了基础。

产品品质方面

在今年工作中，在确保生产任务的情况下两层结构产品入库良率达到98%，三四层产品入库良率达到96%。我坚信只要每个员工在提高产品意识情况下，全力的投入在生产每一个环节中，产品质量一定会稳步提高。

设备管理方面

在过去的一年里，各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

人员管理方面

在每年的年初和年末，在人员变动和产线员工极不稳定的时候情况下，这无疑给生产管理带了了极大的压力，但在这压力的推动下本部门还是坚持对新近员工的岗前岗中培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作，在这我要感谢行政部对员工的教育和工程部的技术培训和车间的各班组长，的鼎力支持才始的我部门有了如今的良好局面。

涂布机工作总结篇二

即将过去的xx年是充实忙碌而又快乐的一年。在这岁末年初之际，我回首过去、展望未来。过去的一年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳□xx年对我来说，是有意义、有价值、有收获的一年。一年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记为客户服务的宗旨，在平凡而普通的工作岗位上，努力做好自己的本职工作，在上级领导和同事们悉心关怀的指导下，通过自身的不懈努力，在工作上取得了一定的成果，但是也存在有一定的问题和不足。

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。广告xx年的总业务量已突破26.7万，去年19.3万，比去年增长了7.4万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们！

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习；

2、加强现场管理力度；

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自已置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后，感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家！

涂布机工作总结篇三

一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困

难，集思广益，积极寻找发展空间□20xx年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20xx年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20xx年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20xx年有了大的降低。

二、转变工作思路，向管理要效益，变被动管理为主动管理，积极营造发展氛围。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在xxx董事长□xxx副总的亲切关怀下，以xxx为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难易调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20xx年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积

极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

20xx年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20xx年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁货款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部人员的努力□20xx年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20xx年以来，我们先后提拔重用一批人才□xxx从值班室工长提升为车间主任□xxx从车间班组长提升为车间主任□xxx从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

一是安全生产抓的不严□20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20xx年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益□20xx年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，产生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

一、解放思想，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

针对20xx年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20xx年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高□20xx年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善

依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

二、推行效益考核机制，贯彻多奖少罚的原则，树立企业发展的风貌。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点□20xx年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高□20xx年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20xx年里，还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，唱响企业发展主旋律。

三、企业管理向深处细处发展，确保高炉稳产高产，烧结安全顺行。

在20xx年里，我们要总结20xx年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗□20xx年，高炉车间要纠正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行□20xx年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率□20xx年还要积极提高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

四、抓好维修力量，加强备品配件管理，努力提高设备管理

水平。

20xx年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中□20xx年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

篇三：铸造车间工作总结

一、在安全生产方面

1-5月份由于受经济危机的影响，外卖铝水减少，车间生产任务增大，公司又从我们车间抽调两个班去电解车间帮忙，支援电解生产。我们车间为了不影响生产，对人员及时地作了调整，由四班倒变成三班倒，并且延续到现在，我们车间的工人从不叫一声苦。从不喊一声怨，按时保质保量地完成任任务。8-9月份公司又从我们车间抽调一个班，去支援公司砖厂，他们在砖厂不怕脏、不怕累，工作任劳任怨，为公司生产出合格产品带来了效我们还狠抓了产品的合格率，由此前的98%升到99.5%。总之20xx年我们在克服了种种困难的情况下，圆满的完成了公司下达的各项任务，取得了可喜的成绩。

二、在人员培养方面

车间自始至终狠抓人员安全培训，操作技能培训，尤其是在满负荷生产的情况下，严抓工人培训，把个人的考试成绩直接和工资挂钩，班组的成绩和班长的奖金挂钩。对职工操作技能培训，要求以班组为单位，以几个重要岗位进行人员培训，并且让工人轮换岗位操作，使他们成为多面手，以满足生产的需要。车间继续坚持以人为本，安全第一，预防为主的原则，充分利用班前会，把身边所发生的大小安全事故为例进行安全生产教育，加大了对安全帽佩戴不规范，劳保鞋

有时不穿等不安全因素，有针对性进行安全教育。并且也加大了经济处罚力度，班长也负有连带责任。同时每季度车间安全检查，对车间行车轨道、划线、照明线路、排风扇电源进行了检查，排除了各种安全隐患。正因为我们采取了以上各种措施□20xx年全年我们车间没发生一起安全事故。

1、对3#混合炉大修由对外承包改为自己大修，由于在1#混合炉大修中对外承包，当时车间考虑到以后的检修工作，特意派有经验责任心强的几位职工做质检员，一方面监督大修质量，一方面进行大修程序的施工。在3#混合炉大修时决定自己大修，并制定大修项目方案自己施工。由此可为公司节省检修费用2万余元，同时也锻炼了职工为以后混合炉大修打下基础。

2、在混合炉扒渣过程中，炉前工要控制好炉温，搅拌要均匀燃烧要充分，以达到铝水和铝灰分离的最佳效果。为此每次召开炉前工会议，总是强调把铝灰中的含铝量降到最低，同时车间在生产之余，组织工人到铝灰现场挑选铝屑，做到废铝回收。针对这种情况，今年9月份我们车间自己动手，安装球磨机炼铝设备，加大了对铝灰中铝屑的回收力度，每月回收铝在10吨以上，给公司带来一笔可观的收入。

3、为节省烤模具的木柴，车间专门安排人员到垃圾箱检废效应棒及废木箱。

4、对成垛铝锭返修退下来的打包带，重新进行二次利用，从而达到节能降耗的目的。

四、在设备管理方面

1、车间加大了对设备的维护力度，及时对设备进行保养与维护，并制定了设备日常维护和定期保养计划，建立了设备检修与保养台账，并且还纳入车间二级考核，使之制度化、规范化。车间还加强了交接班制度的落实，上班存在的情况绝

不能带到下一班，依据台账和交接班记录进行考核，从而避免了设备保养的盲目性。由于采取了以上措施，设备事故率全年为零，没有影响到电解车间的出铝生产。

2、抓好设备备用零件工作，车间采用技术员负责，检修班长协助的方式，随时掌握备用件的使用情况，及时制定计划，同时根据各件的使用周期，合理安排库存量，全年没有因备用配件的原因而影响生产。

总之□20xx年虽然我们努力地做了以上工作，但也有一些不足，一是学习自觉性差，另一个是安全意识淡薄，主要表现在劳保用品佩戴方面□20xx年我们要进一步加强设备管理，落实好设备定期检修保养计划、节能降耗。同时也要抓好安全生产教育工作，抓好班组建设，对个别班组重点帮扶教育，重点管理，使每个人不掉队，并且抓好车间二级考核的落实工作，提高车间的整体管理水平，努力打造一支让领导放心的一流团队。

涂布机工作总结篇四

位上的员工，更是要具备较强的责任心。在和师傅们工作的这段时间里，她们严谨、认真的工作作风给我留下了很深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。

备有一定差别，质量控制点和设备点检等也就有所不同，因此，在工作中就需要通过师傅的教导和自己实际操作中勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。而且生产线上的工作也比较繁琐枯燥，尤其是摆瓶，需要你多动脑筋，不断地想方设法改进自己的工作方法，提高工作效率，减少工作所需时间。

得心应手。一个人在自己的职位上有所作为，一定要对自己职业的专业知识有所熟悉，对自己业务所在范围内的业务技能也要熟练掌握，这样才算是一位合格的员工。因此，我要

认真学习装药岗位标准化操作指导书，熟悉设备点检内容并掌握装药岗位的质量控制点，以便更好地工作。

根据岗位职责的要求，我的主要工作及学习任务主要分为三块

1. 供料。摆瓶是要求动作快和手眼配合好。摆瓶：一要确

保摆瓶速度能跟上装药速度、一要保证药瓶完好，不能出现豁口瓶、畸形瓶和瓶体上有斑点、异物。倒药：倒药我认为主要需要强调复核。在将药筒放置到机器上前一定要复核药品的品名、批号，在确认无误后才能使用。另外，要学会正确操作机器，遇到突发情况要能够正确应对。

2. 装药。由于装药设备与丸剂车间的差别，需要装药人员手工将缺粒添上。在学会操作装药运行设备下，可以总结为上看、下看、左看、右看。上看装药板，将缺粒添上，将畸形及异物药丸挑出；下看药瓶口，洒药要及时再添上。左看药瓶，确保药瓶供应，及时将倒瓶扶起，在要瓶供应不及时时要迅速暂停设备。右看药瓶，防止出现空瓶半瓶流到下一道工序。 3. 看瓶。当装完药的一组六个瓶子送出后要检查是否有空瓶和半瓶，并随时检查地面是否掉药丸。

涂布机工作总结篇五

1. 包装发货任务圆满完成 新春过后，随着销售业务的增长、订单增加，装配车间包装出货生产任务持续上升；面对此景，应对时机，我们不断充实力量，最大程度的保障了出货及时性；1-6月，车间完成发货19691359.48件；其中内销累计完成发货18120804.38件，外贸累计完成发货1570555.1件。为有效提升发货能力，最大程度上发挥发货员潜能，保障发货任务完成的及时性，车间采取发货员发货区域负责制、客户定向定员等措施，顺利完成了生产任务。

2. 车间账务，财务盘点首度实现0差异 装配库存发货直接关系到公司切身利益，面对过去的差异，车间从源头抓起，采取完工扫描、系统核销、发货员装箱核查、每周盘点一次、月末大盘点、盘点异常追查等措施，自3月份以来，连续3个月库存实现0差异，有效地杜绝了装配内外贸库库存差异，从根本上解决了库存问题。

3. 车间现场改善 过去，由于车间场地限制，大批物料堆积现场，造成物料标识不清混乱局面；针对此情况，车间在公司领导的支持下迅速整改，将半成品待检物料锁定在车间以外的备料待检区域，从而有效地避免了物料混料风险，保障了车间整体清洁清爽。

4. 统一思想、优化工作岗位、明确工作职责 在人员较多的情况下，车间从实际出发，实行专人专岗环环相扣，这样一来，谁出问题，问题出在哪，都能在第一时间明确的体现出来并有效遏制。

故的发生，车间采取每日早会宣导，上岗前班组长对操作工进行正确操作指导，车间管理人员不定时检查，发现异常、隐患及时纠正，真正意义上做到“安全第一，预防为主，综合治理”的总方针。

1. 质量事故，客户投诉 半年以来，客户反馈车间发货因包装出现的问题共计27次，发错货、漏发货、漏装密封圈、磕碰等事故在一定程度上给公司造成了负面影响。应对此情况，车间在接到客户反馈及投诉后及时纠正，采取每日早会宣导、班组长现场对员工观摩指导等措施，以防止事故再次发生。为有效杜绝事故再次发生，车间正努力制定长久性有效控制措施，完善标准，严格执行“三检”原则。

2. 备料现场目前车间虽已划分备料区，但离理想目标还是有差距的，为使外围备料区能有一个干净整齐的环境，车间正着手实施区域责任制措施。

1. 持续推进外贸发货；力争在8月完成所有外贸订单发货；
 2. 生产淡季期间，车间将加强自身锻炼，扎实基础，推进员工技能训练及对包装知识的了解，为迎战20xx年下半年工作任务“练好内功”。
 3. 保产量，抓质量 在有效时间内完成本部门工作任务，降低生产成本，严把质量关；车间将在生产淡季对本部门全体员工进行现场培训指导，对上半年所发生的质量事故全方位总结，以实例进行现场指导，对可能存在的质量事故隐患提前预防。
1. 在有效时间能，实现生产任务、订单发货任务的零缺陷零差异；
 2. 使客户满意我们的包装，保质保量最大程度的满足客户要求；
 3. 库存、发货持续保持0差异；

涂布机工作总结篇六

时光飞逝，转眼之间□20xx年就要结束，又将跨入一个新的年度。一年来，水泥车间紧紧围绕年度生产目标，切实加强生产管理，较好地完成了全年生产任务。

(一)生产目标稳步实现

水泥车间在20xx年的生产中，始终坚持以人为本,在既定的生产计划的基础上开展安全生产、节能增效、技改创新工作，取得了一定的成效。在车间全体员工的共同努力下，今年x月x日，投资xx万元，年产xx吨水泥生产规模的磨机建成投产，使得水泥车间生产规模得到了很大的提升，为增强公司竞争力等方面都具有十分重要的意义，也为公司战略目标的实现

奠定了坚实的基础。

今年，车间领导通过精细化管理和制度建设，狠抓基础管理，开展节能降耗工作，使管理能力和技术水平迅速得到提升，对设备成本实施有效管理，严格控制各项费用支出，严格规范车间内部管理流程，狠抓管理不放松，立足节能降耗创效益，明显降低了生产成本，使车间步入了良性发展轨道。

1. 挖潜增效。通过挖潜增效来降低生产成本，一年来，车间在xxxxxx等方面，采取了xxxxx项措施，降低了生产成本，为提高公司的竞争优势，赢得了主动。

xxxxxx设备，保证了生产正常进行。

历时x个多月，成功安装、改造了xxx磨机。在安装改造过程中，掌握了磨机高效运行和保养技术，每年可为车间节约费用xx万元。针对xxx磨机电机碳刷磨损快、更换频率高、碳刷贵的问题，技术人员经过反复实验，终于找到了适合碳刷型号和安装技巧。此项技改的成功，就为车间节约资金xx万元。车间对老化的电气线路进行改造。改造后，不仅提高了设备运行的稳定度，并且提高了设备的运转率，降低了人员劳动强度，产品质量也得到了有效提高。

3. 节能降耗。车间通过制定严格的成本控制流程，鼓励全员参与节能降耗。实现了全年单位电耗控制在xx度/吨；全年设备易损件、油料等消耗进一步降低，共节约原料xx万元。

（二）以人为本，切实强化人员岗位管理，不断提高工作效率

1、修订、完善了车间管理制度和办法以及各项操作规程□20xx年修改、完善了xxxx等制度和操作规程，通过制度管理人、激励人，对不同岗位的人员做出了明确的岗位规范，

对每一项具体的工作内容也做出了具体的要求。力争做到事事有要求，事事有标准。通过岗位工作的进一步细化和规范，提高了车间的运作效率。

2、强化人员的目标管理和队伍建设。要求做到六化：岗位工作标准化、日常工作表格化、检查工作规律化、生产指标细分化、晨会、培训例会化，紧紧抓住“人”这一生产经营活动中最活跃的因素，合理进行人力资源的优化配置和管理，努力把全体员工的人生追求引导到企业的发展愿景上来，使全体员工心往一处想，劲往一处使，发挥其主观能动性和创造性，产生意想不到的激情和干劲，使员工真正成为车间工作的动力之源。在集体智慧的努力下，严抓内部管理，来提升岗位工作水平，保证水泥质量。

3、车间领导率先垂范，强化考核激励。今年以来，车间领导进一步提高了认识，统一了思想，加强了彼此之间的沟通和协作，认真落实并严格执行公司的经营目标管理责任状，确保全年工作的有序开展。

通过进一步完善考核激励机制，增强了考核的激励和约束功能，调动和发挥了职工的工作积极性和创造性。

4、加大培训力度，提高员工素质。今年车间新增员工xx人，及时组织对新员工进行强化培训，解决了由于人员短缺给生产带来的矛盾问题。通过车间培训，选择有效的培训内容，注重对培训效果，采取理论于实践相结合，师傅带徒弟等方式，激发了员工学技术、钻研业务的积极性和主动性，树立了员工岗位成才、建功立业的工作热情，增强了员工对企业的归宿感和忠诚度。

20xx年，将是水泥市场竞争“硝烟弥漫”的一年。新的一年，二线要开工建设，形势严峻，车间的工作距公司的要求还有一定的差距，还有许多薄弱环节，还有大量工作需要去做。只有加倍努力工作，强化管理，继续发扬不怕困难，挑战自

我的工作作风，紧紧围绕公司20xx年生产经营目标，努力做到勤于学习，善于创新，勇于实践，甘于奉献，为公司大发展而努力奋斗。

富有挑战而又稳健发展的20xx年即将结束，我们又将迎来一个充满机遇和竞争更加激烈的20xx年。新的一年，水泥车间将群策群力，更加紧密团结、更加爱岗敬业、更加奋力拼搏、更加锐意进取，为公司更加美好的明天而努力奋斗！

涂布机工作总结篇七

在工作中不觉时光飞逝，我来贵公司上班已经一月有余。刚出校门的我在一开始进入进入工作岗位的时候有一些不知所措，所幸有领导和同事们的指导和帮助，让我很快的了解自己的工作职责所在，熟悉了工作的内容。他们的热心和友好让我在新环境中倍感踏实和温暖，对做好未来的工作更有信心了！在领导和同事的指导帮助下，通过自己的努力，虽然没有取得足以令人刮目相看的成绩，但是也在工作中点点滴滴的磨练中有所进步。

一、收获、工作心得

一个多月的实习首先告诉我的是：工作不是学习，变化性比较大，要根据工作的需要来及时调整自己的行动和计划，这样才能让自己工作之外的时间来为工作做准备，否则做无用功则是难免的事情。刚来的时候，我的计划是一边做好本职工作一边了解液压机的相关知识，事实证明我这么做是错误的。首先，工作伊始，体力的不足成了我最大的难题，工作之余很难再有精力去研究其他事情。其次，我发现我首先要解决的问题不是了解液压机，而是学会做好手头的工作和学会与同事们工作上的配合。

在此基础上我改变了我一开始的计划，把主要精力放在做好手头的工作和学会工作时与同事们的配合上，其次让自己保

持良好的精神状态、休息和营养，让自己的身体尽快适应车间的工作。现在，我每天下班以后已经不会感觉很累了，在车间虽然还不能独当一面，但是帮同事们做一些辅助性工作的时候已经有一些默契了。

上班的第一天，听到最多的一句话就是葛飞师傅说的“安全第一”，当时并没有太多的感觉，在车间一个多月以来虽然没有出什么事情，但是对“安全”两个字的感觉已经大不相同！首先是进车间一定要带好安全帽、防护手套，因为你不知道什么时候会碰到什么东西。其次，做任何事情的时候要顾及他人，尤其是高空作业的时候，因为自己的一个动作可能会影响到其他人，进而让其他人出现危险。最后，在车间的任何地方都要注意你的脚下，因为在车间里摔倒实在是太危险了。

工作的时候，放下了笔杆子，拿起了各种工具，平时在生活中养成的做事要有条有理的习惯，在这里给了我一些帮助，但是太小儿科了。在公司的工作中我对做事有条理、有方法有了全新的认识。比如，拿割刀的时候，首先要注意皮管不能被卡住，其次要注意皮管带起的东西不要砸到别的东西，再次，要注意不能拉得太长，把乙炔瓶拉倒了。我觉得我在这方面还有待锻炼。

在学校的时候，我觉得我还算是蛮爱锻炼，蛮强壮的了，车间一个多月的生活，让我的体能和体型都有了意想不到的变化，这算是我最意外而又欢喜的收获了！

技术上也小有收获。如电焊的简单焊接、卷尺使用中如何减少误差、斜角大的梯子与斜角小的梯子间距的选择等等。只是这些事情实在是不值得一提，不再详述了。

二、工作中发现的问题及解决办法

第一个我想说的问题是：工作中工作分配的问题。在实际的

工作中，我遇到过这两种情况，一是特别的忙，二是特别的闲。比如年前有一天排电缆的时候那一天特别的忙，年后开工后的一天，那一天到处找不到事情做。虽然这只是很极端的两天，但是我认为在我们公司在员工具体工作的安排上可以有以下两点的改进：第一，对于整个团队的总体工作在预先有一个合理的安排，并在实施时根据具体情况进行一些修正和改进。第二，对员工的工作进行更具体的细化，使人尽其才，人尽其用，在不加重员工工作量的基础上提高工作总量，减少因为工作分配不合理造成的人力物力的浪费，提高劳动力资源的利用效率。

年后本公司对于仓库的管理办法有了明显的改进，取得了相当的成绩。但是我个人认为依然有一些工具的管理存在一些问题，我在工作中就时有碰到到处找工具找不到的情况。目前遇到的工具有大锤、小锤、钢丝绳、撬棍、大小扫把、铁锹、镐。在寻找这些工具的时候，资源在不知不觉中不浪费了。我个人的建议是对每件工具进行简单的登记造册，领工具的时候签名，签名人需对工具去向负责，或用在何处，或借与何人，或送回仓库……在每日结束时进行清查，并将可以归位的工具归位，将没有的工具及时补充。

在十号的冷却塔接线过程中，我有受到了些许的启发。负责接线的陈先生已于九号就到我们公司，但是在十号正式接线的时候，才发现三相线不够，膨胀螺丝一个都没有，以至于工作无法开展，时间就在等待的过程中浪费了。十号下午接线时发现很多地方需要钻孔以后才能穿线，所以陈先生又在等待的过程中浪费了很多时间！虽然错不在于我公司，但是如果我们能于九号时和陈先生多一些交流，主动询问一些相关事宜，提前做好准备，我想冷却塔的接线工作肯定可以提前一天完成！

最后，认为工作中人员分配应注意每个员工的能力，互相补充，互相配合提高工作效率，对于这条还没有一个完整的概念，在此不详述。

三、对未来工作的一些规划

首先，尽量每日写工作日志。前事不忘后事之师，量变到质变，前辈们一直在教导我们如何去发展，创新。对前事进行记录和思考，首先可以对后来的工作进行一定的指导，其次只有在大量经验积累的基础上，创新才有可能！

做好每一项遇到的工作，千里之行始于足下，做好了每一项我遇到的工作，我也就做好了我所有的工作，而这正是我所追求的目标。

安全问题始终记在心上。经历了油漆进到眼睛的刺痛，差点被钢板砸到腿的后怕，不知道何时造成的大腿上至今未好的伤疤，让我不得不谨记：安全生产，警钟长鸣！

合理安排生活，保持充沛的精力去工作。工作伊始那种力不从心的感觉，至今仍然记忆犹新。充足的精力是做好工作的客观条件，所以在日后的工作中，我要把这件事情当做好，让我自己在客观上有做好工作的条件，在才能在主观上对做好自己的工作更有把握和信心。

当然，随着对工作的渐渐熟悉，我对自己在工作的中表现提出了新的要求，现在的我不应该满足与做工作，而是应该思考和锻炼自己能更快更好的工作！

在此期望何总在闲暇之时可以给予我工作上的一些指导，虽然我有心去努力，但是目前的我对于我应该努力去做什么并没有一个确定的目标，仅仅是在切切实实的做好我在车间遇到的每一件事情而以。这种情况让我有一种做一天和尚撞一天钟的感觉，不能做对未来一段时间做出一个切实的计划，这让我感觉有一些迷惘！

以上就是我工作之中的一些感想，所感所想都显稚嫩，何总百忙中能阅读拙作，深表感谢！

不当之处还望何总不吝给予批评和指导，以期能得到更大的进步。

涂布机工作总结篇八

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：自动穿帮车工由穿箔组长兼职，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“评优除差”，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，操作者们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！

涂布机工作总结篇九

总结就是对一个时期的学习、工作或其完成情况进行一次全面系统的回顾和分析的书面材料，它是增长才干的一种好办法，不如立即行动起来写一份总结吧。如何把总结做到重点突出呢？以下是小编收集整理的工作总结，仅供参考，大家一起来看看吧。

一年的时光走过去了，来hec有2年的日期了。回顾走过的日子，有开心、又沮丧、也有忙碌的时候，很多人、物、事，在我身后即将远去，留给我的只是那深刻的回忆。回想这一年我在hec始终努力的工作，有那么一点成绩，也有那么一点遗憾，也有么一点无奈。回顾这一年的思想和工作，几分努力、几分收获。在车间领导、同事的关怀和热情的帮助下，在自己不断学习与反思中，进一步提高自己。来到hec这2年有了那么点成长和成熟。我对我的工作有良好的职业道德，有较高的思想觉悟，能顾全大局，一车间利益为重。积极履行公司员工的职责，有较强的责任感和进取精神，时时处处以实际行动争当一名有价值的优秀员工，践行“干，就要收一流的”铮铮誓言。

1、在思想山热爱公司，热爱车间，认真执行公司大纲和车间规章制度，积极参与公司和车间、班组内的各项活动，坚持认真完成车间和班组安排的各项任务。

2、提高认识，增强急迫感、责任感，以适应公司及车间发展的要求。

4、在工作作风上，能遵章守纪，团结同事。有较强的团队合作精神。在平时的工作中，务真求实，乐观上进。始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风。勤勤恳恳、任劳任怨，虽然领导安排的工作有时比较繁杂，却是公司及车间工作中不可缺少的一部分，我积极与车间同事共同完成，在

不断提高自己工作素养的同时，我的工作不断渐入佳境，处理起来渐得心应手。

然而，我也深刻的认识到自己的缺点，并在工作中循序渐进的改善。一个人在改正缺点和错误的过程，我想不会在一朝一夕。所以我做好了充分的心理准备，虚心接受车间领导和同事对我提出的不足之处。以后，还有很长的路要走，还有很多要学的，自己的努力是少不了的。但，我有信心，有能力改正工作中的一些不足和缺点。

总结过去，展望未来，我将以饱满的热情一如既往的对待我的工作，脚踏实地，尽职尽责，不辜负领导和同事对我的关怀和期望。