

最新车间工人半年工作总结(汇总5篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那么，我们该怎么写总结呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

车间工人半年工作总结篇一

充分调动职工的积极因素，发挥我们的优势，纠正我们的不足。以崭新的精神风貌和扎实的工作作风去奋斗、去开拓，去创造计量工作的美好明天。下面是本站小编整理的一些关于车间工人个人工作总结，供您参考。

本人自年月参加工作，经厂三级教育后分到电器车间维修班，从事电器维修工作，工作中严格要求自己，虚心向师傅、同事请教，并能通过理论结合实践，使自己的业务水平不断提高，曾多次参加或独立承接电器设备的安装改造项目，并连续多年被单位授予先进工作者、安全生产者等荣誉。

年因生产需要厂内新上两台氮氢压缩机，电器部分是1250kw/6kv同步电机，我很荣幸地参加了工程安装的全过程，从线槽的定位、铁件的制作到高低电缆的布线，从电机的检测、接线，到高压开关柜的安装调试，以及现场控制柜的机械调试，辅助开关的调整以及高压电缆头的制作，首次接触到kglf-11型励磁柜的安装调试，并从中学到了一些同步电机安装的技术要点，使自己有了新的提高。

在工作中不墨守成规，敢于创新是一个优秀维修工必须具备的优点，我所在的合成维修班所负责的电器设备的供电负荷

大约占全厂总负荷量的60%左右，光是6kv的高压同步电机620kw至3100kw大小不等的电机就有15台，再加上为之匹配的各种异步电动机等200多台，这对于只有六、七个人的维修班来说，每天的工作量可想而知，特别是到夏天因环境温度升高而造成的同步励磁柜故障，经常困扰着我们，在繁琐重复的工作中，我注意到同步机励磁柜中的变压器运行时，散发出的高温是使励磁控制电路电子元件参数发生变化的主要原因，从而导致系统失控，引起设备故障。

因此我向车间领导提出了改造励磁柜的想法，经领导反复论证后进行了整改，把原有励磁柜中的变压器从柜子中分离出来，放置在一个专门的变压器室内进行统一散热，控制回路中用38w的轴流风机取代原来800w的风机进行降温，这样既降低了噪音，又优化了操作环境，这样困扰我们多年的难题迎刃而解了，到现在为止，我们已经完成了用智能模块控制器取代原有的电子插件模拟控制，彻底解决了设备运行中存在的问题，稳定了生产。

业务水平的不断提高，来源于实际工作中经验积累的过程。年至年企业因扩大生产，我先后参加了75吨锅炉电器高压部分的安装、4.4米变换项目□1200kwa变压器及低压配电室的安装项目、1.6米合成1300kw电炉的安装项目等，在安装合成塔电炉的项目中我经反复试验，摸索出组装合成塔小盖电极杆的一套成功经验，用我们预先制造好的模具放入装有云母管的电极杆小盖，绕上细石棉绳抹上硅胶(耐高温)在模具与电极杆之间用5吨千斤顶一次压制成型，而后烘干，这样用顶压法取代螺母拧压法。保证了电极杆组装过程中的稳定性，从而在使用中既经受的起320公斤高压其他的冲击，又能耐受490° 高温的考验，我们厂也从此结束了聘请外来技术人员解决难题的历史。

年9月因工作表现突出，我被调到尿素维修班担任班长，这期间，我先后组织安装了6kv/850kv高压电机项目，年我们班先

后承接了厂里新上变压吸附配电室，包括1600kva变压器在内的全套工程项目以及新上620kv/6kv变脱泵电机的安装调试，空压站90kw空压机plc的安装与调试等，由于尿素工序环境腐蚀性强、电气设备散乱，年我组织人员对一、二尿配电室内所有变频器进行了整改，分别组建了专门的变频器室，净化了环境，也减少故障，并实现了总控室操作人员的屏面检测与集中控制，使原有的操作简单易行，一目了然，还方便了维修人员的检修、维护。

企业生产，安全第一。这特别对我们从事危险行业的工作人员来说，意义更为重大。运用所掌握的技术来解决生产中存在的问题，是一个技术人员义不容辞的责任。年夏天，我在尿素包装工段巡检时发现操作工脚下的缝包机控制开关是380v的电源电压，于是我萌发了把原来380v控制回路改成36v安全电压的控制，改造后解决了潜在的安全隐患，达到了安全生产的目的。

二十多年的工作经验告诉我，做一个优秀的技术人员，不仅要有吃苦耐劳、精益求精、不断进取的精神，还必须具备胆大心细、灵活多变、敢于创新的性格，我为自己成为一名优秀的技术工人而深感自豪。

紧张的xx年过去了，过去的一年可以说是不平凡的一年，作为车间的一名技术人员，我在车间领导和同志们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献。在过去的一年中，我在工作和生活中高标准要求自己，做了很多工作，现将一年来的工作总结如下：

一、加强政治理论和技术知识学习，全面提高自己的政治文化素质和业务水平。

在20xx年度工作中，我紧跟时代的步伐，加强理论知识方面的学习，通过阅读了《文选》，进一步学习领会“三个代

表”重要思想的内涵和精髓，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到指导实践、促进工作、提高工作水平和服务能力的目的，同时学习了胡的八荣八耻的社会主义荣辱，并按照八荣八耻的要求来做人做事，并及时写入常思想汇报，积极向党组织靠拢，争取早日成为一名共产党员。在工作中不断的学习新技术新工艺，不断的充实自己，不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作。

二、工作中发扬团队合作精神，努务完成车间的生产任务

1、在平时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬民主，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间的各项生产任务□xx年配合其他技术员根据车间可纺性合理安排小修机台和换喷头机台，累计改纺413台，十几个品种。

2、根据行业协会的精神□xx年7月份公司要求五长丝车间北区停车，我配合其他技术员做好停车期间的工艺处理和平时的串碱工作，并把在工作中遇到的问题及时向车间领导汇报，安排相关人员解决。9月份北区开车，做好开车前期的准备工作，做好工艺处理，提前将各项工艺参数调整到位，确保开车成功，保证产品质量。

4、每月将车间的生产情况进行一次总结，及时将总结上交到技术处；将车间的主材消耗进行总结，及时上交处。做好统计技术分析工作，将车间生产中出现的异常情况，进行分析采取纠正措施，写出纠正措施报告。

三、完成第五长丝车间作业指导书的编写和印刷工作

xx年根据企管处的安排，要求各个车间完成作业指导书的换版工作，新的作业要求按照三合一体系的要求编写，我和其他技术员明确分工，使新的作业指导书包含环境和职业健康

方面的内容，更适用于实际操作。3月份将作业指导书及时发
放到了职工手中，圆满完成了作业指导书的换版工作。

四、认真安排好职工培训工作提高职工的理论水平和操作水平

搞好职工培训是我们车间一项长抓不懈的工作，为此我们车间特别制定了培训制度，要求每个班组每月至少组织两次职工培训，开展形式多样的职工培训，对于新工转岗工要求有师带徒合同，由技术员合格后方可独立上岗。今年5月份组织职工做三合一体系知识答卷，加强了职工对三合一体系知识的了解。又利用业余时间组织职工进行三合一体系知识的学习，使职工对公司的方针目标有更好理解等，为公司内审和外审打下良好基础。配合各工段班组搞好青工技术比赛，提高职工实际操作技能。

加强新版作业指导书的学习，今年10月份，组织我车间全体职工全部进行了理论知识考试。提高了职工理论知识。四班职工坚持第二个早班学习，由于四班纺丝工是控制车间产品质量的关键岗位。平时很注重纺丝工工艺知识的学习，对影响产品质量的主要工艺要让职工明白，反复的给职工讲，尤其是六月份总经理走访客户后，带回来的脆断丝筒子，让职工亲自感受脆断丝给用户带来损失，让职工在工作中如何避免脆断丝的产生，始终给职工敲响警钟，增强职工在工作中的责任感。

共2页，当前第1页12

车间工人半年工作总结篇二

在上半年，作为一名车间主管，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，以主管的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，半年来，我服从和配合领导

做好生产部门各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。下半年，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的主管。

一. 安全工作

总结上半年的工作，各车间也出现了不少的问题，在这些事故中有个人原因也有客观原因。在下半年的工作里我将找出上半年的不足，认真吸取事故的经验教训，我将带领大家认真学习及总结出适合各车间自己的管理。上半年的问题大多出现在新员工身上，由于新员工的经验不足和在工作的时候带教师傅的责任心不强，导致新员工的基础没有学好。自己顶岗以后，生产节奏加快新员工跟不上节奏，手忙脚乱，是导致这些事故发生的重要原因。各班组长对现场的巡检力度不够大，对班组存在的问题没有及时发现和整改也是上半年的事故原因。

在下半年的工作中，我将把各部门班组长培训新员工作为班组的重点工作来进行，要求并监督带教师傅必须把自己的所学所会认真的传授给新员工。要求带教师傅必须有责任心!不能存在马虎眼的现象发生!要求各部门班组长在班中加大现场的巡检力度，发现问题第一时间解决及整改，今天的事情绝不推到明天。

二. 操作管理工作计划

- 1、在车间加大巡检力度，对现场的各个危险点进行排查和消除保证班中安全有序的运行。
- 2、要求各部门班组长对员工进行安全教育加大安全学习力度增强员工的安全意识!
- 3、对员工出现问题及时解决及汇报，出现问题时严格按照厂

规制度的原则处理。

4、在特殊的时间段对特别的人员和设备进行跟踪并做好记录保证不出事故。

5、规范员工的行为，严禁做不符合规定的事情和严禁有不遵守规章年度的行为，保证员工的人身安全。

作为主管在以后的工作中我会带领各班组长及员工共同学习，提高和进步，把工作更上一层楼!!!

经过半年的熟悉和巩固我已经完全适应了我现在的新工作，虽然工作量有些增加，但我都能全部搞定了。那么，在接下来的下班年里，我要继续开始进入稳步提升的阶段，人只有在不断的进步中才不会被社会淘汰，只是坐上了主管可不是我的极限，感到自己还有继续向上的空间!所以，像往常一样，为了能下接下来做的更好，我要总结在工作上的事情，不要浪费上半年这么久宝贵的经验。我的上半年车间管理工作总结如下：

一、在人员的管理上

我知道员工是车间的更本，我是从基层做起的，我也了解他们，也知道他们最想要什么，最容易犯下那些错误。作为一名管理者，虽然我现在管的是整个生产车间，但是这些基层的工作者才是这个车间的核心。

所以在每天早上工作之前，我都会亲自参加他们的早会，会在早会前和他们说上两句在之前工作中的进步和问题，并试着融入他们。虽然只是简短的小会，但是他们都渐渐的熟悉了我的存在，他们也不会在我说话时毕恭毕敬，就像是普通朋友间的聊天一样。

二、在车间的管理上

我每天都会让他们仔细的记录下自己生产线线的生产量并询问质检部所检测的产品质量，认真的核对几天前后的变化。当出现产品数量和质量的问题的时候，就在早会上提出来，并按照公司的奖惩制度严格执行。

对于各部门都一视同仁，车间的工作，需要各位共同的努力才能完成。

三、在车间的卫生方面

生产车间是容易产生杂物的地方，那些细小的副产物和机器的油渍如果不及时打扫，车间就会变的脏乱不堪。对于卫生方面，我实行的是零容忍制度!每天下班前由组长安排人打扫卫生，坚决不放过那些容易漏掉的死角!在巡视工作的时候，我也会顺带进行每天的卫生检查，有时候遇上负责打扫的员工，也会指出一些容易忽略的死角。

剩下的就是一些平常的文件管理、客户订单处理的工作了，这些是需要我自己认真处理好的工作。只要认真对待和慢慢的积累经验，我相信我就能够越做越好。但是，车间的人员是容易变动的，我需要不停的注意车间氛围的变动，我始终坚持，员工是车间的核心这个观念，也希望在下半年我能做的更好，__公司会更好!

夯实基础促生产，团结务实创佳绩。

____年是选矿厂从建设期进入生产期的关键一年，在这一年里，选矿厂全体员工在矿业公司各级领导的正确指导下，伴随着全体员工辛勤忙碌的身影，伴随着球磨机的轰鸣声，全体员工发扬特别能吃苦、特别能战斗、特别能忍耐、特别能奉献的庆华精神，克服试生产中出现的重重困难，以饱满的工作热情，团结务实的工作态度，较好地完成了选矿厂的全年生产计划。截止11月底，共完成铁精粉产量45.58万吨，完成年计划的91%，到12月底完成全年的生产任务计划指日可待，

在此我就选矿厂____年的工作情况向公司领导做总结汇报，目的是汲取经验教训，发扬优良传统，在以后的工作中为庆华集团的发展做出更大、更辉煌的成绩！

____年度主要工作完成情况

1、产量完成情况

截止11月底选矿厂共完成铁精粉产量45.58万吨，预计到12月底能完成53万吨，超额完成集团公司全年50万吨的生产计划。

2、设备运转率及设备效率发挥情况

今年截止十一月底，一系列共计运行3463.18小时，平均运转率59.2%，二系列共计运行5006.16小时，平均运转率76.9%，两个系列共计运行8943.01小时，原矿小时产量为114吨/小时，达到设计能力的77%，设备综合运转率68.05%，达到设计指标的83%。

3、质量控制情况

今年截止十一月底，原矿平均铁品位30.36%，精矿平均铁品位62.85%，尾矿平均铁品位7.05%，原矿硫平均品位2.4%，精矿硫平均品位0.85%。

4、安全文明生产情况

今年选矿厂在安全生产方面不容乐观，在生产过程中共发生两起安全事故：

(1)二月份精矿车间发生一起由于违章造成的人身伤害事故；

(2)十月份精矿车间发生一起硝酸泄露事故，虽未造成人身伤害，但也给公司财产带来了一定的损害。

这两起事故为我们敲响了安全的警钟，虽然主要原因是由于投产之初员工安全知识缺乏，操作经验不足，但同时也说明了我们在安全教育和员工培训方面的不足，员工的安全意识还有待提高，这将是我们在20__年进行工作改进的重点之一。

5、全面预算工作情况

今年上半年由于对全面预算管理工作不够重视，对全面预算的知识欠缺，各车间不同程度地存在预算台帐不完善，内容不完整，数据不准确，费用归类不统一等方面的通病，下半年选矿厂配合公司财务对全面预算工作进行了全面整改，特别是借鉴了内蒙庆华全面预算方面的经验，使全面预算工作得到了很大的改进，现在各车间均已建立了完整的预算台帐，能及时核算出当月车间各类生产成本费用，并通过费用差异分析指导生产管理的改进，为20__年车间推行全面绩效考核奠定了坚实的基础。

6、班组文化建设工作情况

今年在集团公司和矿业公司各级领导的大力倡导下，选矿厂对班组文化建设工作的重要性由开始的不认可到认可，由最初的被动执行到现在的主动推进，特别是下半年随着班组文化墙的建设及对职工思想教育、技能培训、安全讲解、亲情培养等方面的工作力度加大，班组建设对生产的促进作用充分体现了出来，通过在员工中大力宣传庆华公司的企业理念，职业道德教育，员工在工作中的主观能动性得到了充分的发挥，工作责任心得到加强，班组之间的团结协作得到加强，车间之间的沟通得到加强，有力地促进了下半年的生产，特别是11月份取得了月产铁精粉8.75万吨的好成绩，生产现场秩序井然，与员工思想得到根本改变是分不开的。

7、制度建设工作情况

今年选矿厂在下半年充分认识到只有用制度约束人才是最好

的管理，因此对全厂各岗位的操作规程、岗位职责、工作标准、考核办法进行了全面的修订和完善，对错误的操作逐一进行了更正，培养教育员工养成遵守制度、按章办事、按标准操作的好习惯，这项工作在下半年取得了较好的成效，明年我们还将一如既往地继续进行制度建设工作，形成规范、标准、按章办事的良好工作氛围将是我们今后工作不懈追求的目标。

8、技术改造工作情况

今年选矿厂充分发挥全体员工的聪明才智，不等不靠，对生产中出现的设备问题和工艺问题因陋就简地进行了改造，取得了一定的成绩，有力地促进了下半年的生产，所做工作主要有：

(6)针对料浆管线弯头使用寿命短的情况，自制了弯头耐磨衬，并将部分磨损严重的管线换成了耐磨管，延长了矿浆管线的使用寿命。

通过上面所列六项技术改造及其它的一些小技改，有效地解决了长期困扰生产，影响设备运转率的主要因素，使11月份的设备运转率达到了90%以上，月产量达到8.75万吨的全年最好水平。今年能圆满完成全年生产任务，可以说技术改造的成效是功不可没的，我们在今后的工作中将一如既往地发挥全体员工的智慧，积极对影响生产的问题进行技术改造，以使选矿厂的生产提高到更好的水平。

9、成本费用控制情况

今年选矿厂截止11月底总计发生制造费用4639.48万元，生产铁精粉45.58万吨，选矿厂的单位成本费用为101.78元/吨。

时间飞逝，转眼间20__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：

一、产量方面

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1__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。

二、质量方面

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！

三、人员管理方面

自20__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20__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。

四、物耗方面

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。

五、工艺方面

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。

六、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。

七、安全方面

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20__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！

一、感想和体会

1. 态度决定一切。工作时一定要一丝不苟，认真仔细，尤其作为一名装药岗

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。

2. 勤于思考。虽然之前在丸剂车间也是在装药岗位上工作，但两个车间的设

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。

3. 不断学习。要不断的丰富自己的专业知识和专业技能。这样才能工作更加

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。

二、明确岗位职能

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。

车间工人半年工作总结篇三

一年来，我在车间主任的直接领导下，团结本车间人员，超额地完成了厂交给我们的生产任务。我还注重业务知识培训，利用课余时间给自己充电，努力使自己成为一个精通业务，工作能力出色的好工人。

（一）积极配合车间主任做好设备管理工作

设备是生产的命脉之一，只有设备正常了才能顺畅的生产。碎矿车间的设备管理突破了传统的模式，把设备管理工作落到每位员工的头上，让每位员工都切身投入到设备管理的工作中，其中在机修班与操作班间设立相互监督制度，并把相应的权利下放给每位员工，使设备管理体制全面化，而且明确了设备管理奖惩制度。还把车间设备进行包机制管理，形

成了责任明确的设备管理形式。在xx年的设备管理中我积极配合主管设备的车间主任，在春节检修中完成了圆振筛下5号皮带两个大漏斗的废筛网铺衬，以及粗碎，1号皮带，3号皮带6号皮带进料漏斗的耐磨板铺衬，让漏斗的磨损周期从原来的半年延长到一年半，大大减少了漏斗的检修量。将磨损严重的4号皮带和7号皮带进行了更换，为正常生产奠定了基础，同时改造了颚式破碎机的机座，解决了颚式破碎机地脚螺丝易断的问题。在正常生产期间车间利用停机时间用电磁除铁器替换了原来的永磁除铁器，而且更改了安装方式，杜绝了一号皮带，四号皮带被废铁划破的事故，大大延长了两条皮带的使用寿命。同时利用停机时间将磨损严重的2号皮带进行了更换，对2号圆振筛受损轴承进行了更换。进入10月，碎矿车间积极响应领导安排，利用电不正常停机时间，对到了磨损周期的3号，5号，6号皮带进行了更换，对车间所有皮带的拖轮进行了加油维护，并配合电工对车间电机进行了维护保养，而且对中细碎两个下料漏斗进行了铺衬等，为明年的正常生产奠定了坚实的基础。

总的来说碎矿车间xx年的设备管理工作取得了很好的成绩，车间接时按质按量完成了上级领导安排的各项检修任务，及时把握好了各台破碎机的衬板磨损周期，圆振筛的筛网磨损周期，有效利用了每月的停机检修时间，车间无非计划停机事故，无重大设备事故。

(二)但取得成绩的同时，碎矿车间的设备管理工作还存在很大的不足

1. 执行力还不够。
2. 机修班与生产班之间设备管理的互动还不够。
3. 车间设备知识培训还不够。
4. 细碎机上架体发热，环氧树脂开裂的根本故障还未找到，

故障还是时有发生。

标准化建设有成效

xx年一选厂的标准化建设搞得热火朝天，我们碎矿车间也不列外，积极响应了标准化建设的热潮，主管标准化建设的我开始从现场标准抓起，严格班组交接班制度，要求生产班组要做到设备无灰尘，栏杆无灰尘，门窗无灰尘，消防器材上无灰尘。车间还组织成立了标准化检查小组，标准化检查小组坚持每周四早上对车间清洁卫生，安全隐患，和设备进行检查并对检查出的问题进行及时整改。车间全年都坚持利用停机时间冲洗车间，保持车间的干净明亮。车间把材料，备品备件的堆放工作分给机修班，要求其材料分类，整齐摆放。车间以“一平二净 三清 四好 五无 三好 三有 两畅通 一明亮”为目标，努力把现场标准化做得更好。自己对管理的标准化也丝毫不敢懈怠，班组选拔人才严格以任人唯贤，以德为先的原则，工资分配严格按照预算化管理分配，严格遵循多劳多得分配制度。坚持每周三召开车间调度室，及时传达厂部的调度会议精神。严格要求各班组成员熟背安全职责，操作规程，二十项班组管理制度，应知应会等安全知识，严格填写好班组台账，车间班组都通过了车间，厂部，公司的安全标准化验收。结合车间的实际情况，碎矿车间在车间标准化建设中做了很多努力，架设车间卫生冲洗管494.5余米，架设喷雾水管590.8余米，安装除尘及绿化喷头56个，车间设备色彩恢复约376.6平方米，栏杆色彩恢复约822米。在5号皮带，粗碎房处修复破损水泥地皮共计66平方米，在6号皮带外浇灌花台，共建设绿化草坪283平米。制作了中细碎电机盖板平台，粉矿仓焊接了挡矿板，6号皮带尾轮制作电缆线桥架盖板。车间对1号2号尾轮以及圆振筛进行了密封除尘改造，并取得了一定的效果等等，标准化建设是一个长期的攻坚战，我们做了很多努力，也取得了一定的成绩，但碎矿车间的标准化还有很大的建设空间，与公司的要求还存在很大的差距，而且碎矿车间的灰尘还未彻底除尽，冬天一来，车间内水管就要结冰，冲洗卫生，喷雾除尘工作基本要停滞，碎矿车间

的标准化建设还面临这严峻的考应，但我始终相信越严峻的考应越能锻炼我们自身的能力，只要碎矿车间上下一心，团结一致每个人都开动脑筋，出谋划策，再加上各级领导的鼎力支持，碎矿车间的标准化建设会越来越好。

严谨务实 与时俱进—董事长，监事会主席，各位董事、监事、股东代表：你们好！下面我代表公司生产经营班子向大会作20xx年度工作报告。过去一年里，在公司董事会的领导下，我们努力实践三个代表思想，大力进行新产品新技术的深度开发...

伴着新年欢快的气氛□ xx年在紧张和忙碌中过去了。回首过去的一年，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

时光荏苒□20xx年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的生产队伍，总结过去、取...

转眼间xx年很快就要过去了，回首过去的一年，在领导的关怀和同事的帮助下。以“想干事、会干事、干成事”为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。

xx年的我局安全生产工作，在县委、县人民政府和上级交通主管部门的正确领导及县安监局的具体指导下，坚持“以人为本，安全第一，预防为主，综合治理”的方针，深入贯彻落实科学发展观，按照年度安全生产目标管理和安全生产隐患排查治理年的各...

在今年工作中，我学到了很多知识和经验，有了较为全面的

了解和认识。这对我以后的职业生涯有很大的影响和帮助。在工分统计中，坚持工分记录与实际工作情况相同，对漏记，错记予以纠正，并做了工作记录。

在这一年的时间里，自己在车间领导的带领下，和同事团结合作下，学到了很多知识，工作上取得圆满成功。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能，现将工作情况作工作总结一、工作方面在这一年里，我还从事压片工序...

车间工人半年工作总结篇四

在工厂当车间组长已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到最大的感受了。

一年也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

一、对设备进行技术改造。

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。

二、班组的建设与管理得到加强。

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xx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。

三、现场管理得到改善。

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。

四、生产、技术管理得到加强。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。

五、狠抓安全管理不放松。

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xx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。

200*年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

一、安全方面：安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

2、安全标志仍不够健全。到目前为止，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

3、安全隐患整改及时不彻底。由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

4、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重，像前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、技术岗位的培训欠缺。现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，

产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水平。

2、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

3、交接班不协调。比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

4、设备带病工作。个别班组在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

车间工人半年工作总结篇五

作为车间班长，现就今年上半年的工作做如下的一些总结：

一、注重理论学习，不断提高自身素质，努力提升工作能力

提高自身素质的基础是学习，提升工作能力的源泉还是学习。在上半年的半年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些欠缺的经验，现在的我工作起来明显会感觉比以往更加的顺手，其实所谓事倍功半，就是每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处微不足道的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力工作的财富。

我坚持把学习摆在重要位置，不断提高管理水平和理论水平。时刻做到自重、自省、自质不断提高，更好地适应工作需要。坚持用理论武装头脑，努力提高觉悟，时刻以科学发展观思想来审视自己的工作态度，认真学习公司各项工作精神，以一位合格的管理人员标准来时刻严格要求自己，保证工作任务和思想与公司保持高度一致，坚定不移，树立全心全意为生产服务的思想，牢记知识就是生产力。通过不断的学习来吸取高质量的管理模式、高效率的工作思想，并将其应用在实际工作之中。

在开拓了眼界的同时也使自己的管理水平有很大的提高。认真学习公司的各项方针政策，全面贯彻公司的工作目标和任务，在管理中总结经验，在工作中不断进步。牢固树立以党为核心，服从组织管理的正确思想意识。

二、爱岗敬业，认真履行工作职责，努力提升工作质量

继续发扬干一行，爱一行的工作作风，以高度的责任感、使命感和工作热情，积极负责地开展各项工作。努力熟悉各生产课

的各项工作。经常组织并参加车间的各项培训。在不断提高自身素质的同时提高员工的整体技能，便于更好的完成各项生产任务，完善加强车间的日常管理制度，并进行不定期的检查。我始终坚持以认真、负责、一丝不苟为工作宗旨，认真完成好上级交给的各项工作，做到不辜负领导信任，不愧对同事的支持尊重。

俗话说火车跑的快，全靠车头带。在生产时，经常在车间、现场进行检查，发现问题及时处理，提高工作效率。设备出现故障时，我并极时抢修外理，放假前，我带领全课人员认真做好工厂交给的各项工作，无论是清理现场卫生还是在机器保养，我都身先士卒，积极参加，与员工同甘共苦。

三、强化管理，加强思想教育，不断提高员工思想素质

员工是一切工作的力量源泉。而员工的思想状况直接关系到工作效率和工作的完成情况。车间每月定期组织员工进行学习，教育大家树立主人翁责任感，把个人的命运和工厂紧密的联系起来，同时把员工的工作表现和奖惩制度有机的结合起来，奖勤罚懒，让大家认识到只有通过自己不断的努力学习进步才能与企业共同发展，从而调动了员工的工作热情，促进了车间工作的顺利开展。为了做好车间员工的思想工作，我们把员工的困难当做自己的事情来办，在工作和生活上不断关心他们。

当员工的经济出现困难时，我总是伸出援助之手，让他们感受到公司的温暖。这种做法增强了员工们的凝聚力和向心力。

月份以后，由于今年的危机，我并向员工说明了工厂当前的形式，并做好工作让大家看清目前的形式，让大家在安心工作的同时对我们的企业充满了信心。

四、班组建设，发挥班组长的带头作用

车间班组长的工作直接影响车间的工作质量。因此，车间不定期召开班组长会议，将发现的问题及情况作详细的分析和讨论，使员工熟练地掌握正确的生产操作技能，另一方面，又针对发生事故或发生异常情况时，所应采取的紧急处理措施进行指导，努力提高班组长的安全技术水平和对事故发生的应变处理能力。

要求班组长不断加强学习，提高自身素质，要求班组长不但能做好车间的生产工作，还能熟练使用车间机器设备，并掌握设备原理，掌握一定的修理技能，使他们真正发挥车间模范带头作用。

五、抓好安全工作

强调班组建设要坚持以人为本，以树立班组团队为核心，以强化班组管理为重点，以打造安全为主线，并提出一些与安全生产密切相关的要求：

- 1、树立安全生产责任意识。把安全放在心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成安全工作天天讲，人人抓的良好局面。
- 2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。
- 3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须面对面将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。
- 4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑油补加。
- 5、严格穿戴公司的劳动保护用品，保护自身的安全健康。通

过我们的努力，生产车间20年上半年无安全生产事故的发生，确保了安全生产。