

# 最新生产管理总结 生产管理工作总结(实用5篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

## 生产管理总结篇一

通过20\_\_上半年农业生产管理的实际工作以及结合自己在工作过程中的思考与总结，使我对农业生产管理有了一些认识。下面我谈谈自己的几点体会：

一、农业生产管理的系统性，所谓系统性，也就是说农业生产的管理是一个整体，一个系统，它包括各种因素，而且是相互影响的。工业产品的生产是单一环节的简单叠加，是流水线作业，而农业生产则不同。比如，我们今年的春水，总量很有限，那么我们怎么样的去分配这些有限的水？只能从农业生产的实际出发，考虑哪些条田不放春水会有灾害性的影响，这就要结合冬灌还有条田的土质以及酸碱性、墒情等因素来决定。因此，未冬灌的先放春水，碱性大的粘土地接着放水。同时，碱性大的粘土地我们还要根据后面春播的墒度需求、保水性能来安排放水的先后顺序，以做到适墒整地。所以说，农业生产管理是有系统性的，我们必须要有“瞻前顾后”，因此，在工作中就要求我们管理人员认真做好工作记录，以便为我们能从整体上进行全面的考虑提供依据。再比如，目前棉花生长进入了关键时期，60%-80%的水分与肥料要在七月的中旬到八月的中旬这段期间投入，作为农业生产的管理者，滴灌系统如何科学的运行，结合自然情况怎样去水肥运筹，心中必须要有一个原则：根据棉花需求规律，既要做到“把握住整体”又要做到“兼顾到个体”。根据阶段的泵水计划，确定一个泵水周期以及肥料的使用，以做到科学

的水肥运筹。同时，由于土质、天气、滴灌系统内部等问题，有些个别条田必然有具体的问题。比如，缺墒、易旱、棉株矮小、生长缓慢，这就要求我们在把握住整体的条件下(其他棉田棉花生长正常、稳健、水肥运筹良好)，有计划的对这类条田进行补水、补肥以促进棉花正常的生长。以上，都体现了农业生产管理的系统性。

二、农业生产管理要有针对性，也就是要做到因地制宜。这一点是我们都很清楚的，可是要真正的落到实处，就必须要求我们对作物的生长情况就行分类，细化管理措施。例如，在打顶这项措施上，我们坚持枝到不等时，时到不等枝。这是我们总体的原则。但我们还要根据棉花的品种、密度、高度、果苔数来选择不同的打顶时间。紧凑型、高密度的就要比松散型、低密度的早打，以促使亩总铃数的增加。再有，根据我们的目标产量，进行不同的水肥运筹管理。8月中旬，亩总铃数多的条田，具有增产潜力的，我们就要继续的施肥，那些增产潜力小的棉花，我们可以少施肥或者不施。以做到节本增效。

三、农业生产管理要有预见性，也就是说要有计划。从整个生育期来看，棉花的需水、肥的规律如下表：

120%	100%	80%	60%	40%	0%
水氮	基础肥	力	决定区	耗水	规律
吸氮	规律	盛蕾期	初花期	盛花期	水氮
常氮	肥	控制	规	管	管
区	区	区	区	苗期	蕾期
水分	补充	管理	区	水分	优化
管理	区	水分	优化	管理	区
氮	肥	优化	管理	区	苗期
蕾期	花	铃期	吐絮	期	这是

这是棉花整个生育期的需水、肥的规律。根据这个规律我们的水肥运筹就可以有计划。从表可以看出，棉花在7月10号-8月的中旬，需要吸收整个生育期的70%左右的水分与肥料。由此，我们要有针对性的水肥运筹计划，来满足作物生长的需求。结合天气情况、意外因素(水电方面)以及棉花的生长状态，在各个阶段要有预见性，以保证我们的水肥运筹计划得以实施。

四、在农业生产管理的过程中，要有灵活性。在计划落实的过程中，要根据实际情况，灵活调整生产计划。比如，要真

正的使滴灌系统达到节水增产的目的，在滴灌系统运行的过程中，必须要做到：

- (1) 严格执行灌溉制度，达到水利学设计要求；
- (2) 提高设备运转效率，保证灌水均匀度；
- (3) 根据作物需水规律，合理分配灌水量；
- (4) 根据气候、土壤状况，灵活调整灌溉计划；
- (5) 减轻职工劳动强度，提高劳动生产率。

综上，在农业生产管理的过程中，要系统的去把握，针对的进行区分，准确的预见，灵活的实施。系统的把握，能使我们的农业生产在具体环节上减少失误，从而维护连队的稳定；针对的进行区分，准确的预见，灵活的实施，保证了棉花的正常生长，为丰产、丰收奠定基础。

## 生产管理总结篇二

20xx年在紧张和忙碌中过去了，回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我们生产部门将深刻地对本部门一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

在过去的一年里，生产部门力挑重担，进行了大量的工艺摸索试验，冲压方面：克服了原材料板型差、客户质量标准大幅提高、原材料到货不及时、客户订单临时调整等困难，使得我们公司产品生产从往年单一的xx产品实现了向xx□xx同时生产的成功过渡。顺利完成xx吨，xx吨。热处理方面：根据客户的要求，及时请教同行业厂家的相关经验，对我公司以前传统的退火工艺进行了大胆改进，经过一段时间的试验，

一些刚开始接触的高效材料经过处理，产品基本上达到了客户的要求，同时生产部也总结了很多宝贵的经验。共完成热处理产品吨。新产品方面□xx器是客户在今年新开发的产品，为了达到客户在产量和质量方面的要求，生产部顶着原材料到货不及时、产品型号杂乱、单品种需求量少、客户订单不稳定、模具更换频繁的困难共为客户加工特变产品吨，并合理调整生产计划，利用xx空闲时间，开发了xx产品并完成了为客户的小批供货。为今后公司产品多元化打下了良好的基矗材料初加工及对外加工方面截至12月20日共完成xx材料xxkg□

在完成上述产量的同时，我们生产制造部门也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用例会、质量会、班前会及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面基本的理论培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。根据产品特征分类及质量要求，在生产部内部安排专人兼职负责，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

在这20xx年的一年里，公司投入资金购置了更加精密的模具和设备，为产品的产量和质量提供了更加有力的保证，虽然大部分设备都是新设备，故障率较低。但我们设备维修人员还是克服了技术力量薄弱的困难、按照设备维护保养的相关文件对设备进行定期检修保养，并且作了相应的记录及详细的设备点检表、模具维修记录、并为每套模具建立了详细的档案，有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招

聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，生产部还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在领班及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

生产部门在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，顺利通过了iso9000审核组对生产部门的审核，并通过这次活动健全了很多以前没有做到的东西。各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。生产部虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，主要有以下三个方面的不足：

## 1、生产现场管理方面

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，产成品、二级品没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至班长换材质换规格的清场意识薄弱。我个人认为解决的途径是加强现场管理，强化处罚措施，具体安排专人进行监督检查。

## 2、人员管理方面

由于生产部大部分员工都是从社会临时招聘，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，加之生产管理人员在具体管理方面的松懈，致使员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、消极怠工现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。在这方面我们正在着手进行整顿、教育、并制定详细的规章制度和各方面培训计划，对操作工的出勤率、计划达成率、人员流失率、生产效率，协同品质部对生产过程、客户反馈的不良信息作详细的数据统计分析，对出现问题的职工进行有针对性的培训教育，继而进行系列的检查督促，建立健全相应的规章制

度及奖罚措施，不断提高员工的综合素质，以适应企业今后发展的要求。

### 3、辅助用品、物料消耗及生产成本的控制方面

由于没有对各岗位班组的物料消耗情况进行考核，出现了很多的物料浪费或辅助用品消耗过大的现象。生产员工的操作技能不够熟练，至使原材料调运过程频繁碰伤摔伤，造成料头料尾过长或产品废弃率严重超标；因为没有对二级品及辅助用品做到定置管理，换材质换规格的清场意识不够强，造成部分二级品甚至成品被倒进垃圾堆；下班时不关设备电源、不关灯的情况也屡有发生，鉴于目前存在的浪费现象，应该首先从培养操作工的责任心、健全职能岗位人员开始，对生产班组领用的辅助用品指定区域、安排专人协同现场管理和仓储部门，遵循相关实施办法并加大执行力度，对违反规定的人员进行相应经济处罚。原材料方面，对材料调运过程实行专人专职操作，实行责任制，要求必须遵守该环节所用机械的操作规程，熟练操作、避免材料在调运过程磕碰，对使用的每一条材料都做详细的记录；两班统计员在交接班时，对当班操作工的、个人不良率、产品废弃率作详细统计；协同物流人员、及时统计分析材料的利用率和其他辅料的领用数据，根据实际情况实施相应的、合理的奖惩措施和节约能源、降低成本的思想教育，使整个生产流程环环相扣，避免出现管理上的真空。使这些职能岗位人员能够时刻保持高度的责任心和主人翁精神，逐渐为操作工养成良好的节约习惯，公司提倡的节约每一寸材料、每一滴油、每一张纸的口号，才不会成为一句空话。

从公司整体方面，我们有以下几点建议：

- 1、公司在新产品生产方面因受人员的制约没有力度，接到新产品订单后往往出现手忙脚乱的现象，应变能力差，以至于一些订单被别的公司轻而易举抢走。公司搬迁新址以后，必然要接触一些以前没有接触过的冲压产品，并以此来扩大生

产规模，因为每个产品在行业内都有它固定的需求量，没有新品的支撑，公司就没有发展的后劲，也就不可能有持续增长，如果不增长那就意味着后退，正如“逆水行舟，不进则退”。

## 2、产品质量问题

目前客户对我公司的质量方面不良反馈居高不下，我个人认为，除了生产部门自身的因素以外，品质部门也负有不可推卸责任，公司应该继续加大对品质部门的管理的力度，使品质人员具有良好的自身素质及业务技能，对生产实施全过程监控，及时统计生产过程出现的问题，结合客户的不良反馈，每月至少出一份质量统计数据，协同生产部门作出前三项不良统计报告，有针对性的拿出改进措施。使不良率逐步降低争取早日达到客户免检产品的标准要求。

3、公司各方面工作缺乏有效监督体系，建议专职核查人员，制定并健全的适合各部门的综合考评制度，持之以恒的对目前的公司各部门各项具体工作进行综合考评，每月汇总并分析原因，拿出解决办法，使公司的各项工作都能逐步趋向完善。

面对即将到来的20xx年，我们生产部愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！

## 生产管理总结篇三

由于没有对各岗位班组的物料消耗情况进行考核，出现了很多的物料浪费或辅助用品消耗过大的现象。生产员工的操作技能不够熟练，至使原材料调运过程频繁碰伤摔伤，造成料头料尾过长或产品废弃率严重超标；因为没有对二级品及辅助用品做到定置管理，换材质换规格的清场意识不够强，造成部分二级品甚至成品被倒进垃圾堆；下班时不关设备电源、不

关灯的情况也屡有发生，鉴于目前存在的浪费现象，应该首先从培养操作工的责任心、健全职能岗位人员开始，对生产班组领用的辅助用品指定区域、安排专人协同现场管理和仓储部门，遵循相关实施办法并加大执行力度，对违反规定的人员进行相应经济处罚。原材料方面，对材料调运过程实行专人专职操作，实行责任制，要求必须遵守该环节所用机械的操作规程，熟练操作、避免材料在调运过程磕碰，对使用的每一条材料都做详细的记录；两班统计员在交接班时，对当班操作工的、个人不良率、产品废弃率作详细统计；协同物流人员、及时统计分析材料的利用率和其他辅料的领用数据，根据实际情况实施相应的、合理的奖惩措施和节约能源、降低成本的思想教育，使整个生产流程环环相扣，避免出现管理上的真空。使这些职能岗位人员能够时刻保持高度的责任心和主人翁精神，逐渐为操作工养成良好的节约习惯，公司提倡的节约每一寸材料、每一滴油、每一张纸的口号，才不会成为一句空话。

从公司整体方面，我们有以下几点建议：

- 1、公司在新产品生产方面因受人员的制约没有力度，接到新产品订单后往往出现手忙脚乱的现象，应变能力差，以至于一些订单被别的公司轻而易举抢走。公司搬迁新址以后，必然要接触一些以前没有接触过的冲压产品，并以此来扩大生产规模，因为每个产品在行业内都有它固定的需求量，没有新品的支撑，公司就没有发展的后劲，也就不可能有可持续增长，如果不增长那就意味着后退，正如“逆水行舟，不进则退”。

## 2、产品质量问题

目前客户对我公司的质量方面不良反馈居高不下，我个人认为，除了生产部门自身的因素以外，品质部门部门也负有不可推卸责任，公司应该继续加大对品质部门的管理的力度，使品质人员具有良好的自身素质及业务技能，对生产实施全



过程监控，及时统计生产过程出现的问题，结合客户的不良反馈，每月至少出一份质量统计数据，协同生产部门作出前三项不良统计报告，有针对性的拿出改进措施。使不良率逐步降低争取早日达到客户免检产品的标准要求。

3、公司各方面工作缺乏有效监督体系，建议专职核查人员，制定并健全的适合各部门的综合考评制度，持之以恒的对目前的公司各部门各项具体工作进行综合考评，每月汇总并分析原因，拿出解决办法，使公司的各项工作都能逐步趋向完善。

面对即将到来的20xx年，我们生产部愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！

## 生产管理总结篇四

本人年度主要从事生产管理工作，一、二月份还分管过供热工作，不管是分管哪一方面的工作，我都能尽职尽责地开展好工作，努力使工作完成得更好，并且团结班子每一位成员，认真学习\*及业务知识，参加了“保持\*党员先进性教育活动”，在工作作风、廉政建设上都能以一个\*党员的标准严格要求自己，使自己的领导能力得到进一步的提高。下面对200\*年度的工作进行简要总结。

200/年共完成发电量2.89亿kwh□供电量2.5亿kwh□与xx年度基本持平。折合供电标煤耗635.54g/kwh□锅炉产汽率达8.75t/t□汽耗率达5.03kg/kwh□折合厂用电率达9.67%，分别比去年下降0.4%、0.34%、3.64%、—54.23%，大部分指标好于去年，但厂用电率明显升高。二、安全工作 xx年度安全工作开展较好，没有发生重伤以上安全事故，职工的安全意识进一步增强，全年交通事故和轻伤事故共发生11起，比xx年下降2起。全年共发生设备方面事故16起，比去年同

期下降14起，其中责任事故0起，非责任事故16起，分别比去年下降1起和13起，事故发生次数明显降低。

- 1、层层签订安全目标责任书，并实行安全风险抵押金制度；
- 2、开展了两次百日安全无事故活动；
- 3、每月每季度按时召开安全分析例会；
- 4、每月至少组织一次全厂性安全卫生大检查活动；
- 5、加强了对职工的安全培训工作和安全上岗证培训工作；
- 6、定期进行反事故演习；
- 7、制定了安全事故应急预案，供热应急预案等一系列应急措施；
- 9、完成了升压站春季预防性试验和设备改造工作，确保了变电设备的运行安全；
- 10、参加了地方电厂安全文明生产评价工作，评价结果较好。

1、分管供热期间开展的主要工作：坚持到用户家中进行室温测量，分析供暖温度不达标的原因，为以后的供热设施的改造提供了依据。在入室测温的同时，还进行了一次用户满意度调查，同时了解了公司在供暖工作中存在的问题。对建有交换站的蒸汽用户，还对其办公、生活取暖面积进行了测量，以便合理地与用户进行结算。为降低费用支出，与自来水公司协调提高了各交换站的月度用水指标。为大力发展循环水供暖，与邯郸设计院就循环水供暖进行了沟通，并形成了初步方案。为了未雨绸缪，还提前制定了1#—3#机拆除后的供热能力匹配方案。此外，还与市规划设计院制定了供热专业规划，此工作已基本结束，只是缺少专家评审。

2、加强对检修质量的管理，提高设备健康水平。全年共完成了设备大修7次，大修密度和工作量均是往年所达不到的，大修以后设备性能都有了明显改善，运行周期明显提高，特别是7#炉大修非常成功，已连续安全运行七个多月，而且现在还在安全运行中，有力地支持了安全生产。

3、技术改造工作成效显著。全年共完成技术改造15项，大部分改造都取得了明显效果，如化水浓水回收和反渗透扩容改造、8#给水泵改造、反渗透高压泵电机改造，都是投资少、见效快的项目，而升压站设备改造、4#5#机汽轮机加装事故润滑系统的改造项目，都是保证设备安全运行所必须的。

4、组织了3#机、1—3#炉的拆除工作。拆除过程中，严格执行拆除范围，及时处理拆除过程中的突发事件，既保证了拆除的速度，又保证了公司利益。同时，还加强了拆除现场的安全监督，没有对设备和人身造成任何伤害。

5、认真组织安全隐患查处和反违章工作。通过百日安全竞赛活动、安全卫生大检查、上级有关部门组织的安全大检查、车间的安全自查自纠活动，对出现的安全隐患及时进行整改，并加大了对违章违纪的查处力度，全年共考核违章92人次，查处无票工作1次。

6、重新确定和规范了生产车间的记录管理工作。有一段时间，各车间对记录的管理不重视，监管部门监督考核不力，给生产管理带来了不利影响，通过下半年的一系列措施，使记录管理基本走向正轨，十二月份地方电厂安全文明检查组对我公司的资料准备也给予了充分肯定。

7、组织对东厂区技改扩容工程进行了全面验收。十二月份组织锅炉、汽机、电气、燃料、化水、热工、安全、土建八个专业分别对相关技改工程范围内的设备安装和设备性能进行了较为充分的验收，对工程建设给予了实事求是的肯定，同时也找出了存在的设备缺陷和问题，并且提出了整改建议。

1、受煤炭市场的制约和资金的限制，

200\*年度发电量没有大的提高，西厂区还有所下降。总的来说，虽然各项经济技术指标好于去年，但由于xx年西厂区发电量的降低，使得西厂区的折合供电煤耗率、产汽率、折合厂用电率都不如xx年，而东厂区的高效节能优势因机组竣工时间晚、设备问题多而没有充分发挥出来，东厂区对全年经济总量贡献不大。

2、个别改造项目不成功，如7#炉液力耦合器的改造，投运后不但节能效果不明显，还增加了一个事故源；西厂区输煤系统防尘措施设备简陋，实施后通廊内粉尘浓度降低不多，反而还造成了二次扬尘，污染了通廊以外的环境。

## 生产管理总结篇五

首先，是对各工段班长进行了，精益生产的素养提升培训。采取ppt培训和现场教学两种方式，截止9月份完成了对所有工段长、班长的6s学习培训，在培训中，针对各工段现场实际不同，对各工段的培训内容上也各有侧重，培训中主要针对各工段突出问题进行分析，并对照各问题提出处理思路。

在现场教学中，组织班长和工段长前往优秀工段参观学习，并进行现场教学和现场操作，让大家在实践过程中掌握整改技巧。促进班长自主改善能力。

通过培训活动的开展，使员工在精益生产理论和实践上，都有了更加深刻的认识，使员工转变了思想观念，掌握了6s工作技巧，为精益生产开展打下了良好的.基础。

9月份经各工段共同调研□2000t选厂决定以库存管理作为今年的焦点改善项目，并以机修、电气、装机为三大样板工段，开展试点先行。目标是：物料管理做到定人、定置、定

量“三定”管理，设备、工具、货架实施“一目了然”的可视化管理；开展方案有三点：1、结合各工段6s考核方案并进行优化，形成考核管理，库存整理、物质管理三大管理循环。2、推广形迹管理和一目了然管理操作技巧，在各工段全程跟进并现场示范：使物料快速定位、便于盘点。并建立物料台账，物质的储备实行计划控制和最低库存量。3、设立各工段示范点，结合现场实际，打造各工段精益亮点。我们开展了球磨工段板式过料机车间示范点，和氰化工段手套工具示范点。通过以上措施装机、电气工段在今年的公司年度排名中分别排名第一和第五，其他工段排名也比去年有了较大提高。

现在，机修、电气、装机三个工段，已经成为公司各部门开展6s学习的参观示范点。在前来学习的部门中，二选厂加压泵站和一选厂尾矿工段通过学习后，开展全面清理不要物，对物品进行合理定置，做到现场所有物品有标识。这两个工段也有了翻天覆地的改观。通过示范点和样板工段，产生了亮点效应，打造了持续改善的精益氛围，改善了选厂生产环境，也推动了公司整体6s管理水平的提升。

结合选厂精益生产年度计划，各工段每月定期反馈，具体的执行计划和实施情况；使得精益生产推广工作各有分工、查有所据、连续贯通。大家在相互的工作中，培养出了团结协作的精神。也取得了一些成绩。2021年一选厂共上交自检自查整改问题7650组，自检自查月平均加分（满分），单项加分公司排名第一。年度上交提案263个，占公司提案总数30%□opl培训77次□6s培训共计78场。

存在的不足：一是认识误区，认为6s管理就是额外工作，认识还停留在打扫卫生上。使工作的开展缺乏创新。二是管理难点：在现状调查，现场整改上，只是数据和相片收集、没有进行根源处理。

工作措施：

1、制定班组“6s管理”目标[]“6s管理”落脚点在班组，终端是每一位员工。我们要与员工一起讨论问题的根本原因和最佳对策。让员工用头脑智慧去解决问题。

2、建立评估标准：虽然制定了标准和考核，但是执行标准还不够完善。执行考核还不够严格。也缺乏完善操作流程，建立评估标准，对精益生产项目实施效果，进行评估。并和工作业绩挂钩考核，做到激励先进，鞭策落后。并形成长期的制度。

3、样板区建设：在巩固好试点工段已有成果的基础上，将精益生产管理活动扩展到所有班组，为全面推广精益生产奠定基础。

4、三源问题：我厂设备故障率高，现场环境有待提升。根据现场实际情况，定期维护或者列入检修计划，对跑冒滴漏进行专项整治，确保现场环境不被污染，为员工创造一个舒适的工作环境。

综上所述，经过半年来的努力，一选厂的6s管理取得了一定成效。但也有不足之处，今后我将继续深入探索6s管理方法，为推动选厂各项管理工作取得更大的进步，作出自己的一份贡献。