

2023年车间总结报告 生产车间年终总结报告(实用10篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么什么样的报告才是有效的呢?下面是我给大家整理的报告范文,欢迎大家阅读分享借鉴,希望对大家能够有所帮助。

车间总结报告篇一

伴着新年欢快的气氛, _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。

_年生产车间全体员工齐心协力,克服了种种不利因素,在相关部门的协助下,按照年初制定工作计划展开工作,总体上完成了公司下达的工作目标:

一、生产计划完成率100%,供货及时率95%以上

截止月日本年度共生产公司产品极,其中产品(包括附件)共生产极,(包括附件)产品共生产极,产品共生产台。

二、设备完好率95%以上,安全事故率为0

本年度车间能按年度保养计划进行设备的月保养,并能按设备周期检测计划进行关键检测设备的周期校准。设备出现问题做到早准备,早发现,早解决。生产设备基本可满足公司的生产需求。车间天天不忘安全,不管什么情况,都严格遵守安全守则,按操作规程工作。全年度未发生重大人身伤害、设备损坏之类的安全事故。生产人员事故为0。

年初按设备维护保养计划完成了热脱扣检测、型式试验设备的校准工作，保证了产品检测的可靠性。通过对端子加工机以及线圈加工设备送料气缸的修复，解决了风压不足0.7mpa设备不能工作的问题，现在0.5mpa左右即可正常工作。5月份更换了一台注射机的控制系统，并通过几次集中维修，更换密封圈及易损、老化部件，解决了设备漏油的问题，同时也基本消除注射机的现有其它隐患。

三、按5s进行现场管理

经过查找相关资料补充、细化了原来的5s管理规定、工位器具管理规定、周转搬运管理规定。对车间现场的原料部件、合格品、返修品、废品、工量具、工位器具、生活用品、生产垃圾等都做了详细规定。并组织班组长及其成员学习，将5s管理深入传播到员工当中。对生产现场以车间班组为单位划分5s区域及责任人，每个班组的每台设备，工作台都有专人负责，做到日清扫、周整理、月整顿。

完善对责任人、责任班组的考核监督制度，坚持对各班组的5s运行情况进行监督考核。按照班组5s考核表不定期对各班组的现场时行检查，将检查结果进行汇总分析，对多次检查不合格的班组和个人按照相关规定处理。并根据个人德(敬业精神、责任感及道德行为规范)、勤(工作态度)、能(技术能力，完成任务的效率和质量、出差错率的高低)、绩(工作成果、能否开展创造性的工作)进行评选，将优秀员工上报到公司给予一定的奖励。

四、制定并实施车间各项工作流程

年初按公司要求制定了各班组班组(零件班，预装配班，装配班，成品班，维修班)、退回产品处理、不合格品处理、废品处理、外购整机产品检测等工作流程，并下发各班组进行消化吸收，逐步按照已制定的工作流程进行每项工作，使之成

为一种工作习惯。在实际运行中不断对近各种工作流程做以总结，提高工作流程的适用性和有效性。经过近一年的运行，对生产管理，提高工作效率，避免质量问题起到了积极的作用。

五、减少不必要返修工序，控制返修工时

制定完善了新的工资管理规定，每批次零部件、产品完成后，由班长收集核实班组成员在本批次零部件、产品所完成工作及数量，确认无误后在工票上签章，并连同本批次零部件、产品的临时计划单、入库票、成品转序卡/交检单一起交到车间统计上账。取消原来与返修相关的计件工序，工票上只能反映出所做的返修工作及数量，返修工时由车间给出。同时，根据实际情况对车间计件工资的基数提高了1~5%，如有加班，除计件工资外，每小时还有一定的加班工资。

按新的工资统计方法计算工资后，返修工时减少了，员工工资收入也有了一定程度的改善，充分体现了多劳多得的原则，员工的工作积极性有了显著的提高，对员工的稳定性也起到了很大作用。

生产部门在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。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：

1、补充配备一线工人迫在眉睫

目前车间五个班组共人，其中新员工达到1/3，而且大部分入厂时间在1~3个月，一年中平均每个月有2人离职。按今年的产量来看现有人员和素质略显不足。更重要的是面对明年的搬迁，现有人员的不稳定性仍然极大，我公司一线工人几乎都是熟练工种，人的因素对生产非常重要。

2、车间新员工缺乏必要的培训

公司产品型号的多样化，公司新招聘员工增多，多批次的新员工进入到车间的各生产岗位。大部分新员工以前没有接触到我公司产品，而且我公司很多产品缺少工艺文件，即使老员工的操作方法也并非完全正确，生产时只是机械地将产品装上，并不知道怎样是对的，有利于下工序的调试，怎样操作能提高效率。因此岗位培训对新老员工同样重要。

3、加强部件(产品)的自入厂检测，及时解决生产过程中的工艺技术问题。

很多外购件没有入厂检测标准，入厂检验工作不到位，在车间使用时暴露出很多问题，整型，去刺，挑选，返修时有发生，影响生产效率，浪费工时，浪费原料。

应按公司程序文件实行评审制度，详见附件：不合格品处理流程。以便及时总结、解决日常工作中发生的问题。运行中重要的是质检、技术、生产、采购部门传递连贯，有始有终，发现问题就要彻底解决问题。

_年对生产部门来说是极具挑战性的一年，补充配备车间班组人员、保证生产设备正常运行、储备材料、部件及常规型号成品的库存，为迎接公司销售上升到一个新的台阶，尤其是即将进行的搬迁工作做好充分的准备，是本年度工作的重中之重。

新的一年已经开始，生产部全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献!

车间总结报告篇二

1、公司于x月份召开了全体员工会议，对20__工作进行了全面总结，并就20__年工作进行了安排部署，要求生产、采购

部门下降能耗x%的目标，针对目标责任，生产部将任务进行细化落实，分解到班组和个人，至少让大家明白节能降耗从我做起才是源头的开始。

2□x—x月份共生产产品：__×箱(__系列产品：__×箱其中__×赠品□x箱，__×系列产品□x箱)共折合x吨，与20__年同期生产吨数相比上升了x个百分点，在过去的一季度生产周期内要生产这么多吨数是史无前例的。产品合格率99.8%与去年基本持平。

3□x月份向全区赠送的__×赠品采用多年积压在仓库的积压产品和退回产品进行回收，采用低成本的加工方式顺利进行为公司减少了不少费用，为紧缺的库容释放了一定的空间。

4、在抓好产品生产质量的同时，通过20__年的总结分析，及时对xml瓶装生产线设备进行套标技术改造和优化，按照今年生产x万瓶计算，每张标签至少减少x元每瓶计算，直接为公司节约资金x万余元。

二、主要采取的措施

1、制度

根据公司目标制定了车间班组节能考评制度和奖励制度，内容包括安全生产□6s工作、劳动纪律、操作技能提升学习、和技术革新等几大方面，充分抓住团队的凝聚力以达到生产所用的材料都要以节约为目的作前提。

2、做好安全工作，保障稳定生产

对进入车间的新员工严格按照“三级”安全教育培训合格后，以“师带徒”方式上岗作业，既保证了安全，又加快了新员工学习技术的过程同时车间每周一次安全检查，及不定期检

查和班组一日三查等相结合为车间全年无人身重大伤害事故打下了基础，不出人身伤害事故也能为公司减轻经济负担。

3、做好成本管理

a.建立责任成本台帐，包括原辅材料的领用以及成品入库的准确性等并把考核重点放在控制原辅材料的利用率上。

b.逐步提高操作水平的培训，重点对车间“两机一员”进行了培训学习，利用考核原则，以多能手的奖励方式来激发员工对节能的热情程度。

4、挖潜增效，积极进行设备改造。

a.进行了x毫升生产线的传送链板反转调整重装及传送链板错位连接技改方案，改装后达到减少输送带运转过程的卡瓶、倒瓶次数提高生产效率。

b.进行了x毫升生产线回收药液灌装管道的独立安装减少日常运送药液流失和浪费。

b.产品外包脏污清洗擦拭问题长期困扰着我们部门，利用和生公司现有的离心机对产品外包脏污进行清洗，解决了需要大量人工擦拭问题也解决了我部门多年困扰的大难题，从而减少了人工成本。

三、工作中存在的不足

1、车间管理综合治理工作开展不够扎实，发现问题整改拖拉。

2、现场管理力度不足，物品定位放置有时零乱，没达到整洁要求。

3、生产任务分解到班组不够明确，时常还利用口头方式与文

字传达不一致的现象。

4、动力设备技术人员数量和水平有限，技术含量稍大的设备故障有时出现无能为力维修现象。

四、第x季度主要工作计划

1、全力奋战x至x月的生产高峰，开创季度新佳绩，积极排查安全隐患，对发现的问题及时认真整改，做好车间重点设备的日常维护、保养工作，确保安全生产。

2、重点抓好现场管理工作，整治车间边角乱摆乱放，达到整洁要求。

3、做好生产计划，分解任务多以文字传达为主，确保任务的出错率。

4、强化成本意识，控制辅材消耗，做好节能降耗、技术创新工作、特别是新投入的套标机要充分发挥它的作用性。

5、继续抓好车间的设备安全稳定运行工作，以保证设备的利用率，

继续保持车间良好的安全局面。

第x季度生产工作大、任务重，在这种情况下，要做到人人有任务、有担子、有压力。在日常管理上，抓好思想教育、制度落实、效能提升，坚决杜绝无所事事、得过且过、浪费时间的现象，努力把生产部建设成为一个作风好、服务好、绩效好、形象好的“四好”车间，用我们的努力向公司证实我们能力不是很高但可以做好事情。

车间总结报告篇三

20__年结束了，回首这一年，我们车间的收获有太多太多。伴随着公司的成长与发展，我们也在不停的进步；特别是在公司领导的指导和帮助下，我们对设备维护与管理的水平也上了一个台阶。有领导的关怀和支持，我们车间攻坚克难，全年工作顺利，下面就本车间全年的工作，做如下总结：

1. 设备管理方面

1.1. 我们的人员每天对设备的维修作业进行记录，每周收集各班组设备巡查记录，及时全面掌握设备运行状态，做好备品备件工作，同时制定或安排相应的技改、维修和保养计划。如：炉内翻渣堵料管现象，在各领导的指导下，我们对料管进一步技术改造，成功解决了这一老大难问题，避免每个月都停炉打料管，造成不必要的停电，为生产节约了宝贵的时间。就炉盖长期电压高，易漏电打弧，影响了正常生产，也损坏了设备，我们根据电炉工况，在料管、导电铜管、烟道、电极导向装置、压放系统等做了有效的绝缘，现在电炉打弧现象明显减少。

2.2. 及时正确处理设备突发事件（重大设备故障），部门协调，人员调度，组织抢修，同时分析原因，总结经验，目标是减少甚至消除因设备原因儿引起的电炉分闸现象。

2. 设备维修方面

2.1. 对设备出现故障能够快速的作出反应，认真分析故障，迅速排除故障，从没出现拖修的现象；对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排停机时间组织大修；配合生产部门提出的各项以往累积的老毛病，老大难问题，一一落实整改到位，以满足工艺、生产、安全要求，提高设备的使用效益和安全性能。

2.2. 对一些维修设备无图纸的急缺零件，测量绘图或者提供样品，

配合外协单位按质按时完成。

2.3. 20__年我们维修的项目有很多，小项目无数，大项目：如：1#、2#炉的几次炉盖坍塌，我们的人员在炉盖高温下抢修制作模板，经轮番上阵，每次都提早完工，为炉盖浇筑争取时间，使电炉正常送电生产。2#炉南面出铁口漏铁事故，造成两辆钢包车烧坏，被卡在轨道上，经全体机修人员无日无夜的奋战下，拉出了钢包车，修复了轨道，等一系列工作。

3. 各班组风采

今年三月，机修车间“合二为一”，有效的利用了人力资源，在厂长和主管厂长的直接领导下，有针对性的对全场设备做了测评，成立了七个精英班组。

3.1 上配料维修班：他们在默默的耕耘者我们的上配料系统，在这一年里，根据设备运转情况改进不合理之处，使我们的上配料系统顺畅的运转，；面临长期破损维护的加湿机，在领导的指导下，最终把要投入10万多的设备，改成了只投入2万多，而且生产效率比旧设备翻了一翻，人员的操作减少了一倍，实现了大跃进。

3.2 大窑维修班：他们精心的呵护着我们世纪青山的八条青龙，也就说我们说的4条回转窑和4条干燥窑，全年无大故障，运转顺利，为电炉源源不断的提供炉料，无一差错。

3.3 电炉维修班：他们每次在电炉大小检修都冲锋在前，无惧高温酷暑，炉盖绝缘更换、新料管安装、下料阀维修等工作他们是大功臣；平时配合炉前工作，电炉的正常生产，他们功不可没。

3.4 液压气动班：他们每天在“奔波”，维护着我们的液压气动设备，电极升降缸的绝缘油管改接、抱闸维修、走油路，接气管。矿热炉、回转干燥窑、配料，全场都是他们的身影。

3.5 焊工班：他们是一个焊接手法高超的团队，在1#、2#炉料管自身设备密封设计不足的情况下，又在高温、高空、高粉尘的条件下，完成了密封焊接任务及1#炉大面积的炉盖吊挂件的组对焊接；他们争分夺秒，每次都提前完成领导交予的大量焊接任务。

3.6 综合班：他们兢兢业业，维护着立磨和布袋除尘，使煤粉能

正常供应；在没有经验的情况下，很成功的地按照领导的'思路完美的跟换了磨机磨套。

3.7 电极壳班：他们默默的守候在28.5米，完成加糊工作，无论电极消耗如何，他们总能准确有序的完成工作。

4. 学习提升

我们车间以“人”为本，以增强员工个人综合素质、及职业技能为本。这一年里，在领导们的精心安排下，给了我们车间员工很多的学习机会。如：安全技术培训，关于润滑的讲座，焊工、钳工培训，金牌班组长培训，电极自动升降的宣讲会等。这让我们对我们的生产工艺有了进一步的了解，为以后的维修能得心应手。

5. 安全工作

回顾20__年，我们厂相对其他同类型厂，发生的安全事故是较少的，我们秉承公司6s管理制度，积极开展工作，把安全放在第一位，在几个月的酷热条件下，我们及时预防中暑，也因此没有高温引起的事故。我们将钳工、焊工操作规程装

贴在每个班组的休息室内，方便班组学习，预防事故。在安全生产上我们车间虽然取得了一些成绩，但我们会戒骄戒躁，继续把安全生产放在首位，真正做到“安全生产，预防为主，综合治理”。

总结全年，我们机修车间上下同心同德，在各方面都取得了一定的成绩，也得到了上级领导的充分肯定。我们会继续加倍努力，保障设备正常有序的运行，顺利生产。寒冷的冬季不会扑灭我们工作的热情，我们会继续发扬优点，弥补不足，不断总结，不断进步。把我们的车间建设成一只极具战斗力的队伍，为世纪青山的不断发展做贡献。

机修车间

20__年12月20日

车间总结报告篇四

回顾20全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作：

一、积极配合各部门确保完成生产任务

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。

二、严把质量关

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和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和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和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、剁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。一个良好的生产环境，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。一个良好的生产环境，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。

三、安全生产

1. 20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。

四、优化车间管理、加强团队建设

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。

五、明年的计划与目标

车间总结报告篇五

__年上半年在各级领导和全体员工的共同努力下，突破性的完成了上半年集团公司下达的工作任务。一至六月份综合车间维修台次3021。定点客户维修台次1265。现金客户维修台次1239。保险客户维修台次511。领用配件金额4166656.59元、工时金额1260013元、合计金额5426669.59元、月平均销售额904444.93元。成绩中包含着各级领导的智慧和每为员工辛勤汗水，在原有体制的生产基础上公司领导年后决定将公司的各项管理工作提升到一个新的高度。就车间方面做了以下几个方面：

第一：规范公司各项管理制度，统一执行标准，我们不仅要在制度上完善和加控，还加强了对制度执行期间的管理，对执行中出现的问题进行及时发现、及时解决，确保制度执行的有效性。

第二：加强培训工作，提高员工的整体素质。一流的企业需要一流的人才。要成为地区领先、管理先进的公司，就必须有一支素质较高、结构合理、技术过硬的人才队伍。公司在全面落实集团人力资源发展规定的基础上，把合适的人才用在合适的岗位上。制定出了科学的培训机制，激发员工的学习动力。将培训作为一种奖励办法，奖励对公司有突出贡献

的员工和业务骨干。

第三：控制车间生产安全及卫生。为了提高车间的生产安全和清洁状况，在三月中旬开展了5s管理，对维修电缆、插销、举升机、烤漆房、消防器材等一系列的维修设备和安全器材进行了维护。并划分了具体的摆放位置、责任班组或个人。原来每月大扫除变成了每周五下午彻底清扫，清扫部位由原来的地面和窗台增添到车间悬挂的条幅、示板、玻璃、货架。及时的配备了摆放零件的拖车、垃圾箱，维修过程中强调班组在维修过程中四不落地。使车间的维修状况和规范的操作流程得到相应的提高。

第四：提高员工在维修过程中的的服务意识。为了让班组找到维修过程中与客户期望值的差距，今年三月份增添了客户回访制度，通过每周一的班组会议使上周的回访情况得到良性的闭环。通过这种方法班组在实践中找到了差距，做工的认真程度和服务意识都在原来的基础上得到了提高，员工自身的工作习惯与公司的要求缩小了，客户的休息室得到了改变、功夫不负有心人，在全体的努力下客户满意度真正得到迅速的提升。

虽然上半年的销售额我们超额的完成了任务，但细分客户群体和毛利润的情况来看，我们现金客户和定点客户的维修台次和远远超过了保险客户，但实际的毛利润保险车辆占销售金额近百分之四十。定点客户和现金客户各站百分之三十左右。通过这种数据分析我个人认为在下半年的工作开展中应该在稳步发展保险客户的同时，加大现金客户和定点客户的巩固。在维修车型上突出我站的特色、树立综合车间主打车型。作出自己卓越的品牌！

在下半年生产管理方面一定按照公司的各项规章制度认真执行，高举公司发展理念、坚守公司发展思路、增强服务意识、团结协同各部门努力完成下半年指标，使车间的各项工作做的更好！

车间总结报告篇六

20__年，__车间在__公司的正确引导及相关部门的大力支持和配合下，全体员工用自己的勤劳和智慧圆满地完成了今年的生产任务。截至20__年12月10日，已安全运行2536天，全年累计供送电6.5亿千瓦时，供风1.3亿立方米，供水0.1亿立方米，完成大型倒闸操作150余次，查出并处理隐患100余起，其中重大隐患两起。车间在保证股份公司风水电需求的同时，不断拓宽工作思路，在生产经营管理、精神文明建设方面都取得了可喜的成绩。现将全年的工作情况总结如下：

培养高素质的人材队伍，全面提升员工技能水平

作为以技术密集型为特点的__车间，培养一支德才兼备的高素质员工队伍一直是车间工作的重点。一直以来，车间领导特别重视员工的培训和学习，不断为员工创造学习机会，要求他们不断更新、扩展自己的知识，掌握和学习新知识、新技术，并号召员工利用一切可能机会提高自身业务素质和技术水平，争做学习型员工。

今年车间在公司受国家宏观政策调控的影响、内外环境异常严峻的形势下，向全体员工提出了“工作学习化，学习工作化”的口号，在总结了以往技术培训中的经验基础上，在培训管理上深入探索、不断创新，建立了符合车间员工教育的职教管理考试。

考核制度及员工培训计划：

一、采取了以业务培训、事故预想、导师带徒和思想教育相结合的多种方式进行培训；

三、以实物教学及现场实际操作的方式进行同步讲解，同时针对电气设备运行过程中容易出现的故障，以提问、现场解答的方式进行解惑；四、把员工的培训考试成绩纳入车间“月

明星”考核。迄今车间共组织三次系统的培训，学习课时一百多节，参加培训学习人数达九十多人，提出和解答事故预想十二题，组成导师带徒对子十二对。通过这样的方式方法，在员工中营造了良好的学习氛围，员工在不断的积累中提高了实际操作、故障判断及应急处理的能力，提升了业务素质。

一个具备良好素质的员工队伍不仅需要过硬的专业知识，更需要一个端正的工作态度。车间在注重员工学技术、学业务的同时，更注重员工的思想、政治教育，定期开展各种政治学习与交流活动。为了让员工进一步了解并适应公司各项制度的改革，车间专门组织各班学习公司下发的有关文件，各大报刊的优秀文章和先进管理经验，以提高员工的思想觉悟，树立良好的工作态度，从而增强员工队伍的凝聚力。

车间通过技术培训和思想学习，转变了员工的学习和工作态度，业务素质和思想道德水平有了更进一步地提高，为车间的安全生产打下了坚实的基础。

强抓安全生产，确保平稳供电

车间自投产以来就一直把“安全第一，预防为主”作为生产的核心内容来抓，在安全生产方面，严格落实各项安全规程、规章制度，各项工作坚决围绕“安全”进行精密部署和细致策划，力求提高工作效率，确保万无一失。

一、签定安全承包责任书，明确责任，牢固树立安全意识。

今年年初，在结合公司与车间签订的安全承包责任书和车间工作安全责任特别重大的基础上，车间充分考虑各工作面的实际，分别与各班组长第一责任人、车间安全员签定了20__年度安全承包责任书，要求车间全体员工充分认识安全工作的重要性，牢固树立安全意识，各自承担起应有的责任。

二、利用公司活动，大力宣传安全生产，强化安全意识。在公司今年“安康杯”竞赛活动和“安全月”期间，车间充分把握活动精神，在有效开展该活动的同时，对该活动进行了大力的宣传，办“安康杯”黑板报专栏，写安全标语，召开“安康杯”活动动员会，学习公司关于开展“安康杯”竞赛活动精神，学习《国务院关于进一步加强安全生产工作的决定》、《劳动法》、《工会法》、《安全生产法》、《职业病防治法》、《工伤保险条例》等国家有关安全生产的法律、法规和技术标准，大大提高了员工的安全生产防范意识。

三、召开安全生产会，开展安全检查进行督促，促进安全生产。车间每个月召开两次安全生产会和开展一次安全生产大检查，要求各班做好安全生产、清洁生产、岗位自查互查，并对存在的问题提出了整改意见和措施。通过这个活动消除了设备的危险隐患，消除了员工的违章行为和麻痹思想，今年通过这个活动共查找、排除故障隐患30项，有效的促进了车间的安全生产。

四、关键时期特别安排，特殊设备特别对待。

车间在针对设备工作不正常、人员变动大或思想不稳定，及环境天气可能影响设备工作状况时，在人员上进行特别的安排和对设备进行特别的处理，为设备提供有力的保证。在今年1月19日6kv系列2#进线201#开关不明原因跳闸导致的停电时期，10月和11月公司人事制度改革人员思想不稳定时期以及节假日，车间安排了领导二十四小时值班，保证了可能发生故障时联系的及时性，稳定了当班人员思想情绪，避免了可能事故的发生。在夏天设备受环境温度影响较大期间，车间安排了“安全渡夏”大检查，做到了早预防，早发现，早处理。

五、加强设备隐患的排除和故障的处理，确保安全生产。

针对车间设备工作正常与否可能导致公司重大经济损失这个

重点，车间强调工作人员巡视检查、操作，以及在维护和处理设备时，要求员工做到按章操作和处理，确保把设备隐患消除在萌芽状态和把故障处理完全彻底。车间工作人员在该要求下今年共排除了隐患和处理了设备故障一百余起。其中在20__年4月6日凌晨5时29分，因外线线路不明原因失电造成全厂停电的故障处理中，车间当班人员及技术人员在迅速按照操作规程恢复了全厂供电后，及时发现了厂区外铁塔上线路的跳线断线的故障，为上级供电部门查找故障节省了宝贵时间；在20__年9月13日午夜，车间工作人员又查出一次110kv高压输电线路发热事故隐患，避免了一次重大事故的发生。特别值得一提的是，这两次事故隐患都不属于公司的辖区，这充分说明了车间员工强烈的责任心和积极主动的工作作风。

六、加强设备维护，保证设备的完好率，确保安全运行、平稳供电。车间在公司面对日益严峻的市场形势下，除了及时圆满的处理好了各种设备隐患和故障外，还积极主动地开展设备维护、保养和预防性试验工作。在2月开始的春季设备预防性试验和设备维护工作中，试验检修工作人员共对三万吨6kv系统及下属变压器进行了绝缘电阻、泄漏电流、介质损耗等预防性试验和设备维护等工作一百余项次，为设备的安全平稳渡夏打下了坚实的基础。在9月开始的秋季设备预防性试验和设备维护工作中，车间本着“安全合理，详细周密，检修到位，不留隐患”的原则，集中人力、物力逐个击破。完成了二万吨、三万吨系列整流机组及所有辅属设备的预防性试验和检修工作。通过这样有计划的预防性试验和设备维护，车间设备以百分之百的完好率，保证着车间的安全生产。

由于车间在思想上提高了对安全生产的重视，在行动上进行了实施，车间的安全生产记录又一次被延续了。

积极响应公司号召，管理工作与时俱进

管理是生产力，是车间正常运行的保证，建立创新机制，必须靠管理来保证，为了促使管理工作的与时俱进，更好的为

车间安全生产服务，车间将加强内部管理列入工作重点：

一、进一步完善全员责任目标管理，提高车间内部整体水平。把车间内部安全责任制与班组考核、员工个人经济效益有机结合起来，全面建立量化责任目标体系。车间制定了《车间明星班组竞赛办法》、《安全考核管理奖惩制度》等一系列相应的制度、措施，充分调动了各班组和个人加强成本管理的积极性。今年车间在经费特别紧张的时候，仍然拿出了大量资金对活动中脱颖而出的三个先进班组、22位明星个人、15位三岗先进个人进行了奖励。

二、夯实车间基础管理工作，加强安全生产和现场管理。车间针对过去基础管理中存在的一些薄弱环节，重点强化了以生产现场管理为核心内容的基础管理工作，强化安全意识，加强现场检查，对改进和提高生产现场管理水平提出了新的要求。为了预防重特大安全事故的发生，车间加强了安全重点要害班组的的管理，始终把安全工作纳入每次检查中。车间在年初就制定了车间安全网络，做到了主要领导总体抓、分管领导具体抓、车间安全员配合抓的管理程序，并严格履行“谁主管，谁负责”原则，建立健全了车间质量管理网络和安全管理工作责任制。

三、建立和健全安全管理规章制度，做到有章可循。在完善质量体系的基础上，建立健全了车间各岗位的安全责任制。要求车间工作人员严格执行操作票、工作票、工作监护制度，从而保障了在生产操作过程中涉及的各类事故发生有了规范性的约束及控制。今年车间共完成的150余次大型倒闸操作，证明我们的措施是得力的，管理是到位的，尽管在诸多不利条件下，还是做到了无一起事故的发生，为生产建设起到了保驾护航的作用。

四、响应公司号召，开展党员先进性教育活动，促进车间管理上台阶。车间根据公司精神，从八月份开始就开展起了党员先进性教育活动，经过三个多月的学习、交流、总结、反

思及改正提高，车间党员充分发挥了其应有的模范带头作用，有利地促进了车间管理工作的进一步的提高。由于党员模范作用，车间员工再次捐助了凉水河中学两名贫困同学，凝聚了车间党员、团员、员工的力量。

工作中的不足和明年工作思路

在过去的一年里，车间虽然作出了些许成绩，但在某些方面仍存在缺陷或不足，如工作创新能力有待进一步加强，求真务实的作风不够牢固，车间管理工作的针对性、规范性和激励性不强，以及员工的业务和思想素质需进一步加强等。

针对上述不足或缺陷，在明年车间必须做好以下工作：

四、创建学习型车间，抓好企业文化管理工作；

总之，在新的一年里，车间将在发扬好的传统的基础上，围绕公司的生产经营目标和企业改革，以创建学习型车间为契机，加大车间各项管理工作，加强员工思想观念教育，使车间管理工作有新的突破，打造出一支积极向上的员工队伍，使他们继续发扬“诚信、敬业、求实、学习、创新、发展”的企业精神，用智慧、勇气和汗水来换得新的成绩，为促进公司的生产经营和发展做出应有的贡献。

车间总结报告篇七

在这个月主要工作是参与电解车间的带负荷试车工作；参与日本四台机组的调试验收工作、国产机组的调试工作；以及同审计核对电解车间pvc软板面积。

首先，在电解车间设备调试验收方面。在11月底，日本dm机组、立模铸造机组、阴极制造机组、阴阳极自动排版机组基本完成了调试工作。在调试过程中，日本机组出现了在11.28号开始对四台机组进行验收，全部合格。另外，残极洗涤机

组、阴极洗涤机组、直线铸锭机组、阳极泥压滤机系统正在调试中。通过这次参与电解车间机组的调试及验收，我发现很多以前的数据和现在的有些差别，于是我开始整理所有数据，将所有资料进行完善。

其次，对电解车间的生产进行跟踪落实方面。

除铜岗位：由于在某次夜晚加锅之后，白天出现无法搅拌情况，由此怀疑可能是由于除铜岗位操作人员辅料添加不足导致。为更好的指导生产，张部长特地成立了夜间电解车间除铜岗位投料跟踪调查小组，以规范此岗位的辅料添加情况。同时，这对我在第二天进行粗铅的配料提供了依据。同时，我组织了负责取样，收铅的人员做好取回样归放等。

电解槽面岗位：记录每天的出装日期，记录出装时间，由此计算出电流密度、电流效率等。每天观察阴极板的的增长情况，以便以后更好的调控电解液的温度，铅离子浓度，硅氟酸根离子的浓度。在此过程中，师傅给我找了一些关于铅电解的一些知识，通过这些资料，我对铅电解有了一定的了解。渐渐的开始学习着做阳极板，精铅，电解液温度，以及硅氟酸根离子、铅离子的变化曲线，逐步了解其中的规律，以便于更好的生产。

不管是除铜岗位还是槽面电调岗位，对辅料的添加应严格控制，多加或少加都可能对半产品或产品造成巨大影响。

第三，在各种产品、半产品的取样化验方面。电解车间需要化验的物料有：粗铅，阳极板，除铜收尘灰，电解液，电铅锭，阳极泥。因为刚开始接触，莲山程序比较混乱。后来在师傅的帮助下，开始理顺这些事情，包括：取样化验流程，跟踪化验时间，以及统计化验结果并进行分析等。

第四，在20--年电解车间的生产计划方面。20--年计划开96槽，根据生产周期，计算出每天应进的粗铅数、电解液进行

补液的循环时间。将剩余粗铅中各元素的品位和预期的粗铅品位反映给师傅，以便于下一部进料的粗铅成分控制。根据电解车间工艺，做好粗铅及各辅料进厂，取样化验，生产的产品、半产品的生产指导工作。

在这个月里，学到了很多知识。特别是电解湿法方面有关极板、电解液调控以及精铅除杂方面的知识。另外，还应进一步提高综合协调能力。在以后得工作中做到及时、高效的完成工作任务，保证20--年电解车间的工作计划顺利完成。

车间总结报告篇八

我被任命为电仪车间技术员之后，开始逐渐进入这一角色。虽然以前我在制药有限公司承担电气设备员一职，对高低压电气技术及设备有着深入的了解和掌握。但自从来了新工地以后，在从事电气监理工作的过程中，感到要想当好一个合格电仪技术员的压力在增大。主要有以下几方面原因，一是公司的电气设备数量庞大；二是电气设备种类繁多，涉及高低压输电、配电、送电和电气维修等方方面面；三是新旧设备混用增加了电气设备发生故障的几率和排除故障的难度；四是新上了110kva变电站，这是以前我未曾接触的新生事物；五是我有三、四年没有从事仪表工作了，我必须把以前漏掉的知识重新学习一次。

本年度工作内容：

一、日常工作内容

(1)、克拉维酸口服无菌车间离心机，在料满的情况下，无法启动。我去检查后，发现离心机在启动前，负载太重。变频器送出功率无法克服此扭矩，造成离心机无法启动。了解工作原因以后，我对变频器的启动扭矩重新设置并投入直流制动电阻，延长了启动时间，保证了该离心机的正常使用。

(2)、锅炉车间1#引风机变频器在正常停车时，总报“停车时过电流”，经我分析，发现停车时，操作人员停车太快，没有在逐步减小频率的情况下，就迅速停车。为彻底解决本问题，我为该变频器安装了直流电抗器，并设置直流电抗器的投用参数，从技术层面解决了此问题。另外为保证设备的正常运行，我还给锅炉车间的操作工讲解了设备正常的启动程序和注意事项。

(3)、克拉维酸提炼一车间薄膜蒸发器，在使用过程中，压力一直处于高位，无法保证生产的正常运行，对此我与杨波协商后，建议使用变频控制方式。用人为方式控制设备的压力，确保生产的稳定性。最终，我们为8台薄膜蒸发器安装了变频器，通过一个时期的运行，确定效果达到预期要求。

这些只是我日常工作的很小一部分，这样的突发事故常有发生，当需要我去处理是我总会第一个来到现场，尽自己所能尽快为车间排除故障，恢复设备的正常运行。

二、技术改造

(1)、七月对克拉维酸发酵304#大罐变频控制柜主回路进行技术改造，由4#变压器负载回路变更为1#变压器负载回路。减少4#变压器所带负荷。4#变压器在未进行改造前，负荷最高时可到达4000a以上，高出变压器额定电流的15%以上，严重威胁4#变压器的安全运行，给车间的正常生产留下重大隐患。对此，我们在车间的统一领导下，提出方案，并进行可行性论证后，进行了上述改造。通过改造，使4#变压器的负荷在生产高分期都能维持在3200a已下，确保了设备的安全，达到改造的预期效果。

(2)、八月份对锅炉车间1—4#炉的鼓、引风电气控制回路进行连锁改造。锅炉车间1—4#炉为大药拆过来的旧设备。旧鼓引风电气未有电气控制连锁，在生产中，引风机因突发事故停车，鼓风机在继续运行，就可造成锅炉回火现象，从而可

能导致设备和人员的伤害。对此，在没有图纸的情况下，我对锅炉车间的鼓、引风电机控制变频柜的电气回路进行实测，并最终找到连锁控制的方式，在电气维修一组的配合下，完成了此项改造，达到改造目的。

三、员工培训工作

对员工培训工作一直是车间主抓的重点工作之一。员工技术的高低关系着车间维护设备的效率。对此我也做了大量的工作。

车间总结报告篇九

光阴似箭，岁月如梭。转眼之间201x年已经接近尾声，而充满希望与挑战的201x年又将来临。过去的201x年对我来说是获得成长而又略感不足的一年，面对新的一年又是一次全新的开始和起步。

201x年，我在厂部领导的关心和批评指导下，在同事和下属的全力支持和配合下，爱岗敬业，务实求真，坚决执行公司发展规划所提出的要求和任务，配合各部门开展各项生产工作，继续保持勤恳扎实，一丝不苟的工作态度，在各项工作中自我感觉小有进步，但更多的是使自己看到许多不足之处。回顾过去的一年，自己在工作中具体做了一些以下工作：

一、安全生产和工作巡检。

201x年在厂部领导的要求和部署下，配合厂部和各部门建立查岗制度，做好防范和改进措施，做好安全隐患和检查内容笔录，通过与各部门的`协助协调□201x年度全厂各车间无一起重大人身和设备安全事故发生。在日出工作中教育和组织员工学习岗位安全操作规程，牢记安全第一的原则。在消防安全管理工作中，坚持每天巡检，每季度对消防器材和消防重点部位进行一次全面的大检查，消除隐患存在。积极组织

和带领员工参加消防演练，让每个员工都能基本掌握熟悉本岗位安全操作规程和消防技能，建立台账，完善巡检制度，做好原始记录和保管保养工作。

二、协助生产主管搞好生产工作。

201x年度，因为全球性经济危机，市场普遍不景气，所以客户对我们的产品要求越来越高，这给我们的工作压力也越来越大。今年车间人员也越来越少，加之设备老化，出现故障也越来越多，所以我们在工作中投入的精力会加大。在工作中自己严格要求自己，为保证完成生产任务，确保设备完好率和满锭率，自己和李庄美主任全力配合，努力攻关和思考摸索，协助李庄美主任搞好生产和环境卫生工作，精心调试，为生产任务的顺利完成出谋献策，做好本职工作，力求进步和提高自己的工作能力和管理能力。

三、设备维护保养和巡检工作。

201x年度，完善设备维护保养工作要求，制定周期性保养内容和计划，建立保养工作台账并按部就班地开展各项工作。6月份公用工程方面安装了10立方的空压机并开始使用运行，每天对空压站设备进行巡检，保证空压机、冷干机等辅助设备运行正常。对牵伸机的维护和保养工作不掉以轻心，平时多吸收听取员工对设备的运行出现的问题而提出的建议和意见，保证了机台的满锭率和运转率。201x年对2#和4#牵伸机的液压装置进行了改造和改进，对2#牵伸机的成形装置也进行了采用无靠模动作和微机控制。8月份对机台出现的波形丝质量问题协助车间主管和电仪人员跟踪检查，并解决了出现的质量问题，使产品质量趋于稳定。全年维修了约400只锭子，节约了损耗费用。

四、铁管准备和维修工作。

201x年带领员工共装卸了约8000箱铁管，修出了约3600箱2万

只简管，为生产前的工作做好充份的准备。铁管套皮损耗严重，浪费了成本费用开支，也占用了员工大量的工作时间和维修时间，建议厂部拿出解决方案，让客户不要划掉尾角丝，这样保护了套皮，也节省了成本。

201x年即将过去，面对201x年，我会一如既往的做好各项工作，紧随公司发展的步伐，听从厂部的工作安排，完成厂部201x年度的工作目标和生产任务，积极配合各部门和每一个员工，严格要求自己，提高创新和主动意识，注重团队建设，加强自己的业务和素质能力，为公司的发展壮大发光发热。

车间总结报告篇十

就20xx年严峻的市场形势，许多企业处于停产状态，但为了股东利益、职工生活、队伍的稳定，公司选择的是正常生产，完全履行了国有企业的社会责任。但如何保障稳定生产，这就需要在管理上下功夫。因而今年公司推出了“管理提升年”，旨在深化管理，精细化管理，车间积极配合此项活动的开展，采取了多项措施：

1、广泛宣传，营造氛围。

为了全体员工从思想上重视起来，利用班前班后会，对职工讲形势、讲政策，同时利用板报专刊进行文字宣读，调动员工们的生产积极性，达到了“同使劲、抱成团、凝成绳”和勤俭节约度难关的局面。

2、集思广益，群策群力。

磨浮车间有职工百余名，每个人都有不同的思想和智慧，栾川吧就像是一个人才库，如果能够激励大家积极建言献策，把大家的建议收集并采纳利用对车间的管理是很好的。车间多次进行分岗位，分工种座谈探讨，并组织“假如我是车间

主任”的征文活动，收到了许多建议、好措施，体现了“车间事、大家想、大家干”的良好氛围。

3、狠抓安全教育，提高安全意识。

一个企业能否良性运转，安全工作是重中之重。人身安全、设备安全等，任何一项事故的发生，对公司对家庭所造成的损失时无法估量的，因此，车间在抓管理中，把安全生产管理做为重头戏，甚至提的比生产更高，班前会上强调，并且每月1号召开安全例会，学习安全法则和安全知识，定期排查安全隐患，使员工牢固树立“安全第一”的思想理念，增强安全意识。

4、加大“6s”推行力度，美化工作环境。

自20xx年公司“6s”管理工作以来，车间就认真落实该工作，由一名车间副主任专职负责□20xx年中对“6s”管理，车间丝毫没有松懈，而是进一步加大力度，六个方面在循序渐进，涉及到车间的角角落落。现在进到车间每个岗位，不能说一尘不染，但以前相比改善了许多，洁净明亮，不用为迎接上级领导视察而突击打扫。

20xx年度的工作已经结束，成绩的取得在于上下一心，共同努力的结果，但不足之处还较多，重点体现在：

- 1、生产指标波动较大，班组之间相比差距大，不能平衡发展。
- 2、现场管理力度还有欠缺，执行力不够，员工的素养有待提高。
- 3、设备管理方面还不够完善，备品备件计划不够详细，设备小事故还有发生。
- 4、安全管理方面还需提高□20xx年虽然没有大安全事故，但

员工们小伤小痛时有发生。

5、劳动纪律不够严肃，要求了是一个样，放松了就又是一个样，不够稳定。

总之□20xx年我们顺利的走完了，这一年中包容了心血和汗水，悲伤与欢乐，成绩与不足，栾川吧感谢瑞达公司领导的大力支持，感谢兄弟单位的紧密配合，感谢员工们辛勤劳作。为成绩的取得感到高兴，为不足感到愧疚。面对20xx年新的一年，我们会一如既往的走下去，更好发挥优点和长处，正视自己的不足，力求改善，同时希望公司在新一年中：1、改善好员工的起居生活；2、调整好劳动制度，四班三倒，有不利因素；3、适当提高员工们的薪酬待遇。相信新的一年我们会走的更好，请公司领导放心，磨浮车间人力求做的更加完美，为公司的壮大增光添彩。