

2023年加工车间总结 加工车间主管年终总结(优秀8篇)

教师总结是教育系统中一项重要的制度，为教师提供了评估和成长的机会。知识点总结是我们学习过程中的一项重要工作，以下是一些范文供大家参考和学习。

加工车间总结篇一

新的一年即将来临□20xx年不知不觉地过去了。在过去的一年中，没有一点前展。在即将踏入20xx年之际，作为一名车间主任我对我在20xx年的工作有必要做一个总结，争取明年更好点。

在生产上为了加强生产管理，车间制定了详细的规章制度。在制度的约束下，和质检部门的配合下能够及时完成上级下达的生产任务，确保生产出来的产品要高质量，要求员工认识到质量的重要性。

在生产过程中进行质量监控，协助质检做好产品的检查工作，确保生产出来的产品要高质量，真正做到我们正典人所提倡的“正品”。

在管理方面提出的三效管理方式：

a□向管理要效益，向质量要效益，紧抓安全生产，没有安全就谈不上效益，要求员工能够合理规范的操作。没有质量也就没有效益，产量再高也是徒劳，相反还会对企业造成损失。

b□向管理要效率，合理进行工作分工，做到知人善用，对员工定员定岗，让每位员工都在最适合的岗位工作，提高设备的利用率，提高工作效率。节约生产成本。

c□向管理要效力，对效力的理解我个人认为就是发挥个人的最大能力。在这点上要注意员工的思想动态，根据我个人的管理经验做好员工的思想工作，提高员工的凝聚力。这样才能出效力。杜绝员工出人不出力的现象。我觉得一个好的管理者，对上级要让上级放心，对下级要让员工觉得和你干有奔头。

每个月都进行维护保养，有专人负责。车间主任负责监督，确保正常生产，一年当中基本上没有因为设备损坏而耽误生产。

对新员工的培训做到先易后难，在新员工刚刚来的时候，连打包带都不会换，经过培训现在车间的工人都可以使用所有的生产设备。员工的思想素质低，针对这个现象，车间一个星期开一次工作例会，一个月开一次质量事故会议。提高员工的思想素质，和技术素质，使员工慢慢成为一个合格的正典人。

在gmp信息系统使用上，所有的产品都做了记录，原来的记录是一个人做，从10月份开始我们的两个班组有一个班组已经能够独立的填写记录。用系统来指导生产，减少质量事故的发生。

车间的卫生和厂房的维护也做的比较不错。除了有个别的门有轻微的擦痕之外没有发现员工故意的损坏。没有发现门锁不能正常使用。卫生也搞的一尘不染，每个卫生区域都有专人负责，生产辅助设备有专人清洗，工衣和洗手间都有专人清洗打扫，分工明确大大提高员工的工作积极性。

基本上做到及时准确。在生产上也是按照先报先生产，确保正常供货。

车间配备了洁净工作服，一次性手套。口罩按月定量发放。工资采取记件制，提高了员工的工作热情，每个月的工资表

都能准时交到财务部，配合财务部门按时发放工资。

加工车间总结篇二

xx年已经过去，在这一年的时间里，我车间在厂里各级领导的正确指导下，认真贯彻落实我厂xx年安全生产目标，按照“安全第一，预防为主，综合治理”的安全指导思想，全面建立并推行hse管理体系。目前已全面完成了厂里的各项任务，先将xx年工作述职如下。

1、截止到年底，我车间一二期装置共加工三混吨，全年回收率%，产品入库合格率百分之百。

2、二期工业萘装置利用检修期间共加工混合洗油1580吨，其中轻质洗油948吨，轻质洗油回收率60%。

一是规定了稀碱与三混比例：

二是统一了稀碱浓度，提高稀碱浓度由原来的10~12%提高到12%~14%，

三是少加稀碱，少排酚盐；加多少稀碱出多少酚盐；

四是不允许中钠产出后在进行返洗；经过一段时间严格控制及调节中钠含酚提高至20%以上，游离碱降至%以下，含酚不仅达到产品质量指标，而且还降低了碱的浪费，降低了生产成本。

4、今年常遇到的洗涤连洗塔不分层的问题。我们及时召集洗涤各班班长及主操分析原因，主要因是用碱钠配碱及碱钠带油所致，因此我们及时制定实施措施。从而解决了不分层的原因，但是一期洗涤送酚盐管线还有待与xx年整改。具体措施：

一、不允许用中钠或碱钠配碱；

二、不允许酚盐返洗；

三、不允许工业萘的酚盐送至洗涤碱钠槽；必须送至原料槽；

四、严格控制二次保证已洗不能带酚盐，从而减少工业萘返回的酚盐；

5、一期工业萘精塔塔压高，从8月份开始一期工业萘塔压开始超压，压力一直居高不下；这种情况在别的焦油厂从没出现过，我们也没有别的经验借鉴，只能自己摸索。因此在厂领导的指导下我们及时分析原因，一方面我们制定塔压高时的控制措施；另一方面并制定了整改检修方案，经过我们两次检修整改终于消除了塔压高这一安全隐患。

6、检修方面，全年一二期装置共组织全面检修4次，每次检修都按照hse管理体系要求做好检修计划、检修方案、危害因素辨识，并组织全员学习，充分保证了检修的安全质量。检修期间我们车间全体员工面对检修任务重，发扬不怕苦不怕累的精神，加班加点圆满完成了各项检修任务。从而保障了全车间后续生产的顺利进行，为全面完成xx年度生产目标打下了坚实的基础。

1、安全培训，全面完成xx年员工培训任务□xx年，根据上级的培训要求，我们制定了详细的培训计划。为了能够较全面的掌握专业知识和培养大家养成良好的学习习惯，我们把业务培训日常工作日常化、制度化，重点的.学习了操作规程、各种产品的性质及各种应急预案等内容，对提高大家安全意识、工作能力起到了良好的促进作用。

2、根据厂里要求，我们在xx年初制定了车间安全、环保责任状，并分解细化到班组和个人。在xx年一年的时间里，我们按照安全目标和工作要点的要求开展安全工作，全面完成了各项安全工作责任目标。

3、积极组织开展各种安全活动。每天的班前会各班组都必须组织学习安全知识;车间安全综合素质的整体水平得到了提高。认真学习事故案例、编写事故预案、进行事故演习及事故反思。另外,针对可能出现的不同应急事故,我们编写了各种应急事故预案□xx年我们车间组织了停水、停电、停煤气事故等演习,通过演习,员工应对处理突发事故的能力得到了锻炼和提高,在演习中也增强了团结协作的能力。

2、进一步完善事故应急预案,提高预案有效性和可操作性;

3、完善并统一hse体系运行中的各种记录;

回顾xx年的工作,我们也清醒地认识到在工作中仍存在问题 and 不足,例如在隐患整改方面有时还不够及时、精细化管理尚需深入,有些新员工安全意识仍相对薄弱等,因此,在新的一年里,将会一如既往的发扬严、勤、细、实的工作作风,抓好安全生产,努力实现xx年的各项工作目标,为车间生产提供安全、稳定、环保的工作环境。

本人今年三月中旬来到美通中亚斯柯达4s店,至今工作已近一年,现对以往的工作及明年的计划做一个总结。

三月份来到本店,担当车间主任一职。由于本店是新店,第一感觉工作环境及硬件设施非常完善,当然这是完成工作的基础。之前没有从事过4s店的相关工作,工作经验缺少,但经过近一年的学习和工作,从中学到了很多也有了一些自己的见解。那么,我个人认为目前存在的优势和不足有以下几方面,仅供参考。

首先,我们的斯柯达团队是一只崭新的团队,无论从管理还是技术上,我们都还非常年轻,朝气蓬勃。在崔总的带领下,大家能够像一家人一样,为了团队的整体提高,每个人都能够尽自己最大的努力去完成相应的工作,这也表明了我们的团队凝聚力很强。

当然，年轻也有它的不足，就是经验的缺乏——技术上的不成熟和管理上的漏洞。技术上来说，两个组有一定的维修能力，但对斯柯达品牌需要时间和经验的积累。各组学习氛围及自学能力稍差，平时没有阅读维修书籍和资料的习惯，玩大于一切，处于被动学习状态，这样在维修过程中，降低了维修效率。两组解决故障的能力也有一定的差距，这与个人的维修经验和做事的态度有直接的关系，说话不分场合，骄傲自大，做事武断，整体素质需要提高，但对技术的钻研精神还是有目共睹的。学徒人员流动性很大，由于客观存在的条件，无法避免。对于有培养价值的人员，我们应尽力去开发和利用，以免人才的流逝和不必要的损失，也不利于品牌的发展。

前台服务顾问维修基础知识欠缺，对自己品牌的性能和参数知之甚少，对顾客提出的问题不能有效的回答。同样，没有自我学习的能力，缺乏上进心。各部门之间沟通、协调能力存在问题，服务顾问和车间人员及配件部门不懂得互相尊重，希望以后的会议上有此内容和解决方法。前台及车间提成存在漏洞，应该细分。当然，本人在工作和管理上也存在很大的不足和缺陷，希望领导和各位同仁及时指正和批评，本人将洗耳恭听不胜感激。对于明年的工作安排有如下的看法。

技术上：

- 1、每日下班后，各组长讲解当日修复车辆的故障现象，分析原因及解决方法。目的在于维修案例的共享，全体人员都能够及时掌控，同时也提高组长的培训能力。
- 2、制定详细的培训计划，包括服务顾问及车间人员，逐步提高维修水平和服务质量。

管理上：

- 1、结合车间目前工作状态，制定一套新的车间派工方案，做

到公平对待每一组，使两组工作量及效益基本一致。（方案待审核）

2、全体人员素质的提高，（建议）学习传统文化，增加团队凝聚力，改变精神面貌。

3、全体人员学习自己的岗位职责，必须明确自己的工作范围，知道干什么、应会什么、应知什么。改变现有的工作态度——工作散漫、分工不明确、出现问题互相扯皮，哪个环节出现问题就找那个人负责。

以上是今年的工作总结和明年的工作安排，如不完善及不妥之处请领导批评指正，希望在xx年我们的售后服务会做的更好、也希望各位同仁继续努力。

加工车间总结篇三

车间是整个企业的生产重心，是企业直接从事作业活动的单位，车间主任要控制好产品的五个要素——品种、质量、数量、交货期和成本，加强企业各项决策的落实。

1、保证本车间的一切生产行为完全按照生产管理文件规定进行。

2、根据生产部门下达的生产计划，负责组织编制氧化车间生产作业计划指令单，并保证计划按期完成。

3、负责氧化车间各个岗位人员的合理调配以保证生产的正常进行。

4、负责组织氧化车间有关人员研究解决生产过程中存在的工艺技术和质量问题，主持召开每天生产作业例会，安排布置车间生产。

5、制订及编写生产用工艺规程、原始记录、及用于记录的各种表式交有关部门审核，经企业负责人批准实施。并确保有关生产操作的指令能严格执行。

6、负责氧化车间各级人员的培训。

7、负责建立自查制度，对生产全过程进行监控。

1、车间主任对本车间的产品质量负责。

2、坚持“质量第一”方针，正确处理好进度与质量的关系。

3、认真执行各项质量制度和质量控制程序，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导责任。

4、组织好车间内部的均衡生产和工序管理，把车间质量管理目标分解到班组和个人，对车间质量指标的完成负责。

5、定期召开质量分析会，及时组织不合格品的质量分析会，对质量事故及不合格品按“三不放过”的原则进行分析，及时向有关部门反馈质量信息。

1、预算控制人力资源和物质资源的消耗。

2、建立资源消耗台帐，实行资源消耗的中间控制。

3、应用成本与进度同步跟踪的方法控制部分项目工程成本。

4、建立项目月度财务收支计划制度，按计划控制成本费用支出。

5、加强质量管理，控制质量成本。

6、坚持现场管理标准化，堵塞浪费漏洞。

加工车间总结篇四

又一年即将过去啦,在这一年来,机加工段积极参与车轴事业部的各项目活动,提出合理化建议,进行技改等等,有成绩也有问题,主要归纳如下:

1. 为了适应车轴日产量由原来的50条提升到100条,对原机加工段的设备重新定位.布局,以适应其生产工艺流程的要求,新装.移装设备27台,在不影响正常生产的情况下,20天内全部到位,工件工序流程清晰可见,物流转运方便流畅,现在已正常日产量达100条车轴,在有限的车间范围内显得井然有序.

2. 因12t.13t轴体出现内孔车不过情况时有发生,因此引起轴头轴体一一相配普遍的多了,这给生产.管理.跟踪和最后的压入都带来了很大的困难,且容易出错,为了改变这种状况,自始至终参与其现场管理,检验,指导,使轴头轴体的配合得到有效的控制.

3. 鉴于品种设计的改变,出现多种制式共存,为了保证生产的正常运行和避免相配混淆,自己负责参与标识,监督,使生产安全都在有序进行.

4. 协助品质部处理了一批原来积压的待处理品.

5. 无一例重大安全事故.

加工车间总结篇五

1、每台设备设立一个点检卡,每台设备的操作人员对该点检卡负责。点检卡由指定人员填写。

2、要求生产工段设备操作人员必须在当班启动设备后,立即按照点检卡规定进行设备各方面的检查工作。如有异常,立即停机并通知设备维修人员进行处理。如启动设备后未进行

点检，但设备未出现故障，操作者罚款100元，当班班长100元。如设备出现故障，影响生产，操作者罚款200~400元，当班班长罚款400元。对于点检时发现问题，未及时上报的操作者，视情节轻重给予100~500元的罚款处理。

3、要求生产工段班长必须检查当班设备点检情况。

4、各设备的点检卡要保持干净、完整，无破损。如不能达到要求，对该设备的所有操作人员给予50元/人的罚款。

5、设备点检卡由设备管理组技术员每月发放，并随之将上月的点检卡收回，以作为设备档案的一部分。如技术员未按时发放或收回点检卡，给予100元罚款。

6、设备点检时发现的问题，点检人员标明后，设备维修工应及时解决，如不能及时解决，应立即填写点检问题跟踪单，并通知相关技术员。

7、点检卡发放日期每月30日。

加工车间总结篇六

x20xx年转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这一年里我通过不断的努力，加强管理、技术学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己最大的努力把工作做到最好；在这一年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了x20xx年的生产任务。总结如下：

1、强化安全意识，落实安全措施：高度重视安全生产工作，充分利用班前会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。

2、基本保证了生产进度：全年共完成220个订单与样机，其

中90%的是保证了进度要求。这在上年有所提高，其中不能保进度的大多都是希望的，这也与我们员工和管理者的技能有关，质量与效率都不是很高。

3、提高生产效率：人员合理调配，规范工作纪律，培养了一部分技术员工。生产效率的提高在装配组表现的最为明显。

4、加强基础设施的建设：(如工桩. 夹具. 样板等)努力为生产服务来保证生产效率。

x20xx年需要改进的：

x20xx年就要到了，在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的工作中取得更好的成绩，我将朝着以下方向努力：

1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。

2、奖惩分明，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。

3、进一步加强日常管理工作的程序化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。

4、进一步完善每一种产品的计划、备件、材料、消耗的记录管理，为生产和效益服务。

5、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

6、个别职工和班组长质量意识不强，对待工作中出现的质量问题不够重视，严重影响车间整体形象。以上问题，我们会在明年的工作中重点解决□x20xx年自己需要加强的：

1、完善各项制度及操作流程。

- 2、提高自身管理水平，完成工作任务。
- 3、摆正工作态度，调整心态，不断接受新的挑战。
- 4、培养沟通，协调能力。

将努力学习管理知识，积极参与各种疑难问题的分析及解决，不断提高自身的技术水平，使自己的技能和管理水平更上一个台阶，使自己能更好的为生产服务，为公司创造更大效益。

加工车间总结篇七

20xx年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主任的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20xx年的x月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度安排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。

前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过x月到xx月份的xx培训与学习，让我越来越靠近这个角色。以下是20xx年的工作总结。

- 1、因为考虑到公司产品批量小的特性，所以生产车间内部小部门较多，相同的作业流程分给多个小团队来完成，产品数据交接复杂，而且人员分布不够集中，管理沟通容易遗漏。

生产有装配、初始化(包括烤机初始化与出厂初始化)、包装三个环节组成。因初始化包括烤机初始化和出厂初始化有两部分。

(一)初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提高，很多时间浪费在产品周转过程中。

(二)因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。

总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大.结果都会以实物为标调平帐面数.所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，(经常做着做着就没料了，库房也没料)也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作

了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，（因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故必须备库存。）隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

因为在后焊工作的时候就经常出现一些插单，为了出货，转线的次数频繁，每次转线的时候都很仓促，也导致品质、效率下降很多。总希望出货段的工作能有机会好好制作计划分享，改善生产无计划的混乱局面。所以从交接工作后第一天就从生产计划做起。

每日的顺利的按订单评审表的预定交期制作出来了，可执行起来并不像想象的那样杜绝以前的顾虑。

因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。尤其是海外部的小批量订单，因此也跟销售人员带来的极大的困惑。

- 1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

- 2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

3、原材料、内协半成品交期不准与库房核料错误(尤其包材物料)，也是导致交期无法正常完成的一大因素。

1、为配合生产计划的达成率，首先做了内部调整，将原先两条一样配置的包装生产线，分配为一条主线和一条辅线，即“绿色通道”。主线主要负责30台以上的批量大订单，“绿色通道”主要负责海外部的30台以下的小订单。对作业人员严格要求每日生产计划完成后才可以下班。

2、把《生产日计划》电子文档设共享状态，使采购、库房等相关部门都能随时访问电脑查看，对生产计划更快一步的了解。

3、为配合以上环节，生产计划的下发时间也有原先的提前四个小时，更改为提前两天。给库房备料与生产前加工成型留足时间，降低了供料不及时现象的出现频率。

在过去的一年里，几乎每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。虽然通过学习，建立起管理体系，但部分何体系内容，却不能灵活应用在实现工作中. 导致体系失效。

1、各类数据无法统计

环节与环节之间衔接不紧凑无法准确的统计出反应生产绩效的数据，如：一次直通率，作业效率等。对于管理制度不能执行对下属的错误予以放比纵，使下属无法意识到错误的严重性，不能及时纠正。

2、与领导沟通少，不会积极主动工作，工作呈现出被动状态，有时给领导工作不够实际，较形式化。

3、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

- 1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力. 建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训。
- 2、重新进行作业优化，合理分配工作量。建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。
- 3、创建透明的现场。维护现场管理的基本规则，发现现场的无效与浪费，尤其是通过物料的三定(定位、定品、定量)管理显现物流痕迹，更有效地暴露物流浪费，逐步培养员工的5s意识。
- 4、实施看板系统，在生产系统中建立看板管理系统，利用看板拉动，以实现高效率、准时化生产，达到减少中间在制，缩短制造周期之目的。
- 5、建立设备预防维护体系，使设备的故障维修逐步转化为设备的预防维护，提高设备的加工精度与加工能力，逐步减少设备故障停机次数及停机维修时间。
- 6、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。

加工车间总结篇八

20xx年悄然离而去。在这一年中，在公司领导及各位班组成员的帮助与支持下。按照公司及车间的要求，通过不断的努力，较好地完成了自己的本职工作，并且在工作模式上有了新的突破，工作方式和工作效率有了很大的提升。现将20xx年的工作情况总结如下：

1、狠抓安全管理，减少事故发生

相对于公司其他车间来说，冲压车间存在的安全隐患较多，

比较容易出事故。虽然在过去的20xx年发生过几起重大的工伤事故，给公司和车间带来的损失是巨大的。

“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然能力有限，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作从未放松。

2、保证产品质量，提高产品品质

随着公司规模扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对xx产品的质量要求也越来越高。由此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为产业的龙头企业，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时加强员工对质量重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

3、加强班组建设，提高班组管理力度

冲压车间成立的时间不长，因其前身公司的管理混乱，故在班组中存在着许多亟待解决的问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了明确的绩效考核制度，公平公正的考核办法，使班组成员的执行力得到了很大的提高，并且提高了班组的凝聚力。

4、加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以

轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

5、积极参与车间改善活动

一年以来，虽然在不断的努力下取得了一些成绩，但同时也存在一些问题和不足，以下几点表现较为突出：

1、班组管理方面

20xx年虽然班组管理加强，但是还是存在一些问题。

如：员工的标准化作业情况有待改进；员工的专业技术水平有待提高；员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。员工管理不好，是领导的错。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，也就没有高质量的产品。因此，以后的工作中我会着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，安排有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的工作技能有较大的提升。同时组织班组成员集体学习工作相关内容，不仅提高工作技能还要提高成员的综合素质。

2、质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事

前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

3、安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情况下进行操作的现象从而导致9月10月连续两次发生划伤事故。现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。

其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查；

最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。使我的员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很是自责。

为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而形成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。在这一基础上，我必须拥有新的高度，在原有的基础上再接再厉，认真提高业务水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

因此以下几点是重点发展方向：

1、加强学习，拓宽知识面。努力学习冲压专业知识和相关管理知识；

2、本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报；真正做好领导的助手；

4、全面完成车间交给的各项任务。并且日升日高，不断挑战新的工作。

最后，再次感谢领导和同事对于我的帮助，在新的一年里，我会再接再厉。希更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，谢谢！