

生产车间总结报告 生产车间工作总结(大全9篇)

竞聘报告可以用来突出个人的专业知识和技能，证明自己具备从事该职位所需的能力和素质。下面是一些经过编辑整理的实践报告范文，供大家阅读和学习。

生产车间总结报告篇一

根据审计室要求完成生产车间相关核算工作；根据人员工资情况对劳动工时定额进行核定；月生产完成产品的分类统计及产值核算；对车间设备、物品状况统计、损耗核算；登记车间固定资产明细账及低值易耗品台账，并与相关部门核对；按时编制车间成本预算和产品成本计算单。

核算电器工序定额和收集整理车间成本核算所要的基础数据，完成xx年年3月至20xx年5月的工序综合单元数的核查。

- 1、各生产部门对基础数据（工时）收集较困难。
- 2、各种台账建立和完善较缓慢，有些部门人员不知道如何利用台账进行车间生产管理。
- 3、管理的持续改进进展很难，车间或部门对企业管理和生产管理持观望态度。
- 4、工作过于枯燥无味，看不到进步和改善缓慢。

由于工作本身的关系，本月在表象上不见什么进展和改进的方面，但在财务等部门和相关人员的支持下，我感到这一个月主要在，完成xx年年3月至20xx年5月的工序综合单元数的核查有所收获：

1、气箱后封板焊接岗位每人每月完成155台370单元；在除去异常因素下每日可完成19单元，每月可完成400单元；每日可完成开关8台，每月可完成开关174台。

2、气箱焊接岗位每人每月完成166台347单元；在除去异常因素下每日可完成12单元，每月可完成279单元；每日可完成开关6台，每月可完成开关133台。

3、双通安装岗位每人每月完成195台372单元；在除去异常因素下每日可完成13单元，每月可完成286单元；每日可完成开关6台，每月可完成开关148台。

4、气箱装配岗位每人每月完成107台210单元；在除去异常因素下每日可完成7单元，每月可完成167单元；每日可完成开关5台，每月可完成开关108台。

5、检漏充气岗位每人每月完成107台386单元；在除去异常因素下每日可完成12单元，每月可完成261单元；每日可完成开关5台，每月可完成开关125台。

6、开关总装岗位每人每月完成78台191单元在除去异常因素下每日可完成6单元，每月可完成138单元；每日可完成开关2台，每月可完成开关59台。

7、另外xx年年3月份至20xx年5月份电器高压工序综合单元数：
7—1气箱后封板每月可完成170台407单元；7—2气箱焊接每月可完成263台551单元；7—3双通安装每月可完成195台429单元；7—4气箱装配每月可完成200台423单元；7—5检漏充气每月可完成195台406单元；7—6开关总装每月可完成199台452单元。（本表可做基础定额）

1、加强对各种基础工时的统计，完善数据分析；

2、完善内部管理制度，健全各种管理和工作流程；

- 3、根据公司对部门的要求，完善工作制度和 workflows。
- 1、参加smc盘点及基础数据的核检。
- 2、加强对电器数控数据的'收集和核对。
- 3、加强对低压组装数据的分析和核对。
- 4、根据根据公司对部门的要求，完善工作制度和 workflows。
- 5、完成公司交办的其他任务。

生产车间总结报告篇二

20xx年，在公司领导的正确领导下，胜利的号声已经接近尾声，我们东西厂以营销中心为一线，截止到xx月20日，生产各种肥料183109吨，倒包22007吨，掺混11821吨。为了做好20xx年的各项工作，现对20xx年的工作总结如下：

- 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14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。

- 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14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。

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。

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。

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。

生产车间总结报告篇三

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。

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。

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20xx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。

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。

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。

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20xx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。

20xx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：

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。象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。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

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技术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。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的。

生产车间总结报告篇四

20xx年已接近年终，插管车间今年的生产及管理工作即将告一段落。回顾一年来的忙碌与付出车间在厂部的带领下，紧跟公司下达的年度生产任务计划，努力加强生产管理、安全管理，落实管理责任制，贯彻实施绩效考核，较好地完成了全年的各项工作任务，在各个方面都取得了长足的进步。插管单u线20xx年的生产和管理等方面亦做了一定的努力和学习，现就单u线今年的工作完成情况总结汇报如下：

1班组管理方面

2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的现象，更是有在违规操作的情况从而连续多次发生工伤事故。

现在想来这几起事故的发生，我有着不可推卸的责任。首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心；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。

3质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，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，例如在织造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。

今后努力方向

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

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，为车间带出一个能打硬仗，吃苦耐劳的班组。

生产车间总结报告篇五

自从xx年xx月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso9000认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

产量从8月份入库量为680603pcs到12月份dem产量达到1503353pcs□oem335353pcs□短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

1、各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由10月份83%到12月份达到84%提高了1%直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2、客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3、从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起：147456mhz/s和太莱的12mhz/s印错字。

9月、10月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。11月、12月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。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

1。主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用，但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率底，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2。主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在xx年中加强管制。

五、数据报表方面

产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso9000质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

1、为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后

的工艺进行操作。

2、在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，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。

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。如果说20xx年对某某公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望xx年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

xx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15年的生产任务。

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。

xx年就要到了，在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的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。

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。

xx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。

生产车间工作总结

关于生产车间工作总结

生产车间标语

生产车间年终工作总结范文

生产部车间个人工作总结

车间生产警示标语

生产车间述职报告

生产车间标语汇总

生产车间班长竞聘书

生产车间总结报告篇六

xx年已经悄悄离我们而去，一年来，在公司领导与各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好的完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。将xx年的工作情况总结如下：

- 1、生产线的建设与管理得到加强。在产线管理比较混难，存在着许多待解决的问题。为了解决着些问题我采取了奖励制度的措施。对于产线表现较好的员工给予加薪加岗补。由于采取了这中加薪加岗补，产线的员工的执行力得到了很大的提高而且提高了产线的效效益。

一年来，我敬业爱岗，创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也有不足的地方，主要表现在以下几点：

2、品质控制方面。品质是生产出来的，而不是检出来的，就是说要讲全面的品质的管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一个工序。同时品质检查也很重要，特别是在生产过程中的品质检查可以有效地避免发生品质事故问题。例如：在板料的核对和物料的核对，如有改进的地方，要给助理讲好做区分和改善。我认为要想作好品质工作，必须把握严细实的原则，要严格管理，认真细致，很抓落实。

3、产量方面在这一年产量生产线做的还不够好，每天未完成上级给我们制定的产量。在着我有着不可推卸的责任，没计划好第二天的计划，没排好流水线的工位。在这一系列的问题下及时总结经验，之后我安排好当天的计划同时也安排好第二天的计划，同时也备好第二天的物料。在这一系列的改善下产线的产量逐渐好转。

1、抓好5s方面，让5s在生产车间做的最好的流水线。

2、抓好纪律方面，让产线的纪律是车间最好的流水线。

3、抓好品质，让品质是车间最好的流水线。

4、抓好产量方面，每天完成上级给我安排的任务，让产量是车间最好的流水线。

生产车间总结报告篇七

时间一晃而过，转眼间三个月的试用期已过。这是我人生中弥足珍贵的经历，也给我留下了精彩而美好的回忆。在正值收获的季节，我荣幸的踏进了一个欣欣向荣，朝气蓬勃的企业—xxx有限公司。感谢公司领导给予我这个机遇，延伸了我继续展翅的梦想。

在这三个月的时间里，园区领导、固废公司领导 and 同事们给予了我足够的支持和帮助，使我充分感受到了公司“海纳百川”的胸襟和“不经历风雨，怎能见彩虹”的豪气，也体会到了公司员工的执着和坚定。

在经理和总工的安排下先后到固废公司各个车间实习，分别与各个车间主任认识并了解熟悉各车间运行和技术情况。我实习的过程基本也是按照朱工介绍的做的。先是在固废焚烧车间医废车间，物化车间实习三个车间实习，后来根据安排又去了填埋场挂职实习。

下面就我在这三个月实习当中看到的现象引发出的几点个人感触，结合个人体会谈谈一些看法，并且引出几点建议，如果有不妥之处敬请领导指正和批评。

感触一，态度决定一切。工作时一定要一丝不苟，认真仔细，一个员工在公司的大部分时间都是在工作的，这就要求他在这段时间内一定要小心谨慎，一丝不苟，不能出错，一定要检查自己的工作成果，以确保工作成果万无一失。

感触二，工作时要勤于思考，善于总结；勤能补拙，要勤于学习。工作之余经常总结经验教训，改善工作方式和方法，减少单位工作工时，不断提高工作效率。要通过不断的学习来丰富自己的专业知识和专业技能，完善自我，尽职尽责于工作。

感触三，安全生产决定一切。俗话说：“没有安全就没有一切”。严酷的生产现实给了我们刻骨的教训：要实现安全生产，必须落实消防制度和监管制度；加强消防教育，进行消防演练。

这段时间，我到固废公司各个车间巡视多次，还是发现了几点问题，下面分别就这些问题发表一下个人观点。

no□1□固废焚烧车间西北角我公司一个油库（先不管它是什么燃料油）缺少安全措施，一旦发生险情后果很严重。此处建议防范措施如下：

（1）增加一个消防沙池，里面满消防沙；

（2）增加一个专用消防器材箱：里面添置消防铁锹和干粉灭火器火灾干冰灭火器。

（3）增加一个消防栓，用来保护这一区域的安全。

no□2□物化车间东墙外墙根处有一些空玻璃瓶或者是塑料桶，里面或多或少都有一些残存的废液，一旦有破碎很容易放出挥发性气体或者是有毒气体，也有可能与周围的其它物质发生氧化反应产生火灾；另外此处还有废旧塑料桶，往北是医废车间的服装厂的一些下脚料等可燃物，一旦发生火灾波及到的范围就被扩大，后果很严重。

建议改进措施如下：

（1）将空置的废玻璃瓶和塑料桶立即清除或者搬运到安全地方处置；

（2）此处添加消防沙池（建成后一定存满消防沙）；

（5）在料坑增添摄像头和自动喷淋灭火装置，最关键的一点就是应该经常检查，以免出现险情消防喷淋系统不能发挥其作用。

no□3□固废车间烟囱爬梯，固废车间外墙爬梯扶手，医废车间烟囱爬梯和避雷器等三处腐蚀严重。

建议措施：

(1) 公司赶紧安排除锈（一定要除锈彻底），涂刷防锈底漆和面漆，在施工当中加强监管施工质量。

(2) 此工作也可以外包，找外边施工单位完成（在施工过程中一定要注意高空作业防范措施一定要到位，每次登高作业前一定验检查保险绳，安全带是否结实牢靠，反之严禁高空作业），注意高空作业安全问题即可。

no4安全巡检制度的问题。更改单人巡检为单组双人巡检，鉴于我们公司性质比较特殊，车间现场一旦出现泄漏情况，特别是废气泄漏（万一我们的报警系统不灵敏或者失去作用）时一人去处理很危险，如果处理不当后果很严重。建议改进措施：各车间晚班员工在巡检时一定要两人一组出行，既可以互相监督又可以遇到紧急情况及时分工处理，把对人身安全的隐患降到最低，安全隐患消灭在萌芽状态。这样遇到紧急情况时一个人及时上报主控室和各级领导，请求外援；另外一人按照事先制定的施工紧急预案展开抢救（如果是电器出现问题，一定要注意自身安全）。

下面就生产过程中的状况谈几点改善和新项目开发建议。

建议一，对物化车间噪音大异味大的状况进行改善。在10月下旬我们和项目部的同事一起在物化车间做乳化液中试，往反应釜内打乳化液时，发现打料泵噪声很大，整个车间异味也很重。中试后我和x工谈起这个问题，都觉得对人体造成的危害太大，x工说目前公司也正在考虑这个问题。

针对该车间的现状，建议措施：

(1) 打料泵噪音处理办法：改成负压吸料（具体就是在东墙外安装一套真空系统），这样车间噪音基本上就没有了，一来有利于工人身心健康；二来也减少有异味气体的散发。

(2) 车间房顶多设置几个通风帽，来减轻目前物化车间以为

过重的状况。

建议二，对化验器皿定期校正及对化验员工定期培训考核。化验车间仪器必须定期校正，一是自检，二是送外围鉴定或者校正，以此来保证我们的数据的科学性，可靠性，准确性。外送化验单一定要三级检查，确认无误方可外送或者外报，。在有限的时间内根据生产实际情况，在化验室主任的带领下，坚持有计划，合理安排员工外出学习或者内部培训，依次确保分析数据准确，正确指导生产车间的技术工作，同时为我们固废公司的领导层提供严谨科学准确有效的数据平台，从而为生产经营及开发提供策略上的数据保障，更好地运作整个固废公司，确保万无一失。

建议三，有效利用生产余热进行再生产，以产出更多剩余价值，提高公司生产利润。目前lx固废公司的余热利用方案：

(1) 冬天职工取暖，已经充分利用

(2) 在春夏秋三季，余热利用方案可以适当增加上几个低耗能的化工项目，把富余的热能充分利用起来，为xtd增加一部分效益。推荐化工项目就是单甘酯和橡胶增a□工业级的。以上项目技术成熟，在同行业之间属于技术最前沿的，无三废，收率高，所用原材料都是来自动物油脂或植物油脂，对人身不会造成任何伤害。此方案也可以为xp余热提供出路。

建议四，建议加大高层领导推动和督导有关制度和各项决议落实进展情况，确保公司的每一项制度能及时的传达到基层每位员工。

在这三个月里完成的工作，主要有以下几方面内容：

□3□xx年x月在填埋车间，工作重点是捏合机系统改造，作为年前公司交给的工作任务。经过多次咨询以前试车的同事，以及翻阅大量的资料，在化验室又做了大量试验，结合自己

以前的有关工作经验，捏合机系统改造储备方案也已完成，填埋车间领导已经审阅，等天气适宜就会同有关部门进入下一段的改造工作。

下一步的工作计划：

- (1) 协助上级领导完成公司交付的工作；
- (3) 编写捏合机试车准备方案和试车方案；
- (4) 整理矿物油再生技术性资料；
- (5) 整理行业前沿技术资料，为公司有关部门提供提第一手资料，以供领导和同事参考。

在这三月的工作生活中我感触很多，明白很多道理，学到咱们公司的很多企业文化，接触到很多新仪器设备，真是开阔了眼界丰富了视野。

同时在这一个月的工作中得到了领导和同事们的大力帮助和支持，为此深表感谢。感谢园区领导、项目技术部w经理、固废公司的f总、运行部f经理□s经理等领导们对我工作上的指导，感谢x工、c经理□l主任□l工等领导同志对我生活上的关怀，感谢固废公司的每一个员工对我工作的支持和帮助。在此再次致以诚挚的感谢！

生产车间总结报告篇八

本文是由范文工作室上传的：生产车间月份工作总结。您可以通过本文底部的“下载”来下载本文的文档。

一、工作概述： 根据审计室要求完成生产车间相关核算工作；根据人员工资情况对劳动工时定额进行核定；月生产完成产品的分类统计及产值核算；对车间设备、物品状况统计、损

耗核算；登记车间固定资产明细账及低值易耗品台账，并与相关部门核对；按时编制车间成本预算和产品成本计算单。

二、本月工作内容：

2、盘点制度专项审计：在车间现场看到绝大多数的车间对生产盘点不积极，《盘点表》跟实际的物资有相当大的出入。

3、完成xx年年和20xx年上半年电器高压单元数的分析统计

4、完成仓库低压板材库存状况分析

5、完成6月、7月工装生产记录的录入和统计

6、完成smc各种报表和台账的建立和完善（样本）

三、本月存在的问题：

对生产订单变更流程的审计生产计划部没有相应的《生产订单落实和控制措施》，拿不出相应的有力证据。所有的凭证没有通过统计汇总：订单变更的记录没有、订单变更统计分析没有。

订单的变更控制程序没有，车间管理人员忽视订单变更的影响，仅仅为生产而生产。车间管理认识不足，不知道如何去控制订单变更所带来的影响以及如何评价订单的完成率。

生产审计严重人力不足，公司在管理上龙头太多，方向太乱，职责重复，相互牵扯。没有明确的管理思路 and 理念。

在质量体系文件中《生产计划部生产运作控制程序》5.1.1和5.1.3对市场订单变更的.变更形式作了规定（《合同变更》），其他没有相应的控制措施或制度。

四、本月工作心得：

1、公司的事就是大家的事，全民皆兵，共同奋斗。铺天盖地的官衔，轻而易举的职位。

2、心得

在盘点制度审计中的审计方法：在审计调查中，我们采用了“点面线”方法，取得了较理想的效果。所谓“点面线”方法，就是在审计调查中，听到或看到某一管理现状之后，通过横向的全面了解、纵向的连线分析，最后确定其控制环节是否完整、控制点是否有效。

因此：我们断定公司盘点制度是失败的，财产安全制度不完善，公司制度不健全。

五、建议

建立财产安全管理制度

完善和建立《生产订单落实和控制流程》：订单完成控制点的描述以及涉及到的工序和岗位。

完善生产管理统计制度对订单变更做详细记录和统计分析

完善和建立：订单完成控制点的描述以及涉及到的工序和岗位。

完善计划管理统计制度对合同（订单）变更做详细记录和统计分析

六、20xx年08月份工作计划

（一）审阅：公司质量手册

第6.0章 资源管理

第8.3章 不合格品的控制

（二）审阅：公司运作程序文件：

7.4-02物料采购程序□20xx-4-22□

8.2-02过程、产品的监视与测量□xx-11-1□

8.3-01不合格品控制程序□xx年-2-12）

7.4-02物料采购程序□20xx-4-22□

4.2.4-01质量记录控制程序□xx-4-28□

8.4-01数据分析□xx-11-1□

8.5-01纠正预防措施控制程序□xx-11-1□

说明（生效日期）

（三）对闲置物资、不合格品处理程序和设备维修与报废制度进行审

（四）审阅：公司《质量体系文件控制程序》中相关生产部门的控制程序进行审计；

（五）工装生产记录录入和统计

（六）统计设备维修记录（王迪江）

（七）其他临时性工作

生产车间总结报告篇九

20xx年过去了，过去的一年里在大家共同的努力下我们丙班出色的完成了车间里的安排的各项工。在结合丙班自身优势充分调动班组成员的积极性的基础上我们进一步创新思路，在班组自身建设、班组日常工作经验的积累、班组成员技术培训与强化中我们取得了良好成果。

日常工作中我们丙班以老员工带动新员工，让新员工的活力带活整个班组。充分发挥老员工的模范带头作用以良好的行为、规范的操作示以新员工，组长带头主值配合先从班组骨干的自身起做到严以律己，很好的起到了带头作用在新员工中也树立良好的威信对班组工作的安排也更加的合理，与此同时也给新员工们提供了一个主动学习的机会从而使他们在自我的同时，有了先进标榜在侧面也促进了新员工们的成长。虽然班组成员几经调动，但工作中逐渐培养起来的高度的工作热情、高度的责任感主人翁精神一直是我们丙班的主流精神动力，也是我们班在过去的一年中能够取得良好成绩的最大制胜法宝。

“三人行必有我师焉”“班组新老交错，这也正好给大家提供了良好的学习机会。老员工工作经验丰富，新员工思想较为先进，工作活跃正好形成优势互补。成员们在班组生产中做好与创新，对过去的工作遇到的问题以及解决的方法都做好了记录，同时又不断思考新方法来解决遇到的难题。一年里在大家的努力下我们丙班在一次风机的起停日常维护保养中取得了良好的心得，对风机的油压油温在不同的环境中不同的要求都做了很好的；在对精炼脱硫设备日常点检中对灰仓的清灰与积灰的处理中也积累了独特的方法，尤其在对精炼提升机的改造过程成更是取得了宝贵经验。一次风机的起停中遇到的问题我们变得更加冷静考虑的也更加全面，从而在以后的工作中对突发事故处理有了更好的应急措施。

“理论与并重，技术与人文相通”一方面我们丙班重视车间

里提供培训机会，借助提供的培训资料充实每位组员。另一方面在对除尘设备的改造与完善过程中虚心向专业人员请教，对设备工艺要求运行特点及各个因素的限制条件做以重点标记，同时将培训中得到的理论知识自觉的与生产中到的经验相结合，从而提高大家的业务专业能力使每位成员在岗位上能够独挡一面。在工作中大家做好，对每次遇到的问题一块讨论分析长处与不足，在技术方面大家一起进步，从而做出更好的除尘效果，不断对自己班组提出更高的要求。努力使“专业、专注”成为我们丙班最大最好的标签。

车间最大的特点就体现在一个“新”字上：新的车间，新的设备，新的员工同时我们也面对着新的. 机遇跟挑战，过去一年的工作来年里我们将一如继往的保持优良作风，努力为车间的发展做出大家的贡献！