

# 新车间班长工作总结 车间班长工作总结 (实用6篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 新车间班长工作总结 车间班长工作总结篇一

我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项规章制度，严格要求自己，摆正自己的工作位置，时刻保持谦虚、谨慎、律己的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮助下，始终勤奋学习，积极进取，努力提高自我，认真完成车间下达的各项工作任务，履行好岗位职责，坚持思想、坚定信念，不断加强学习，牢固自己的工作技术。

今年我作为电工班长，对车间的电气设备做好检查、维护、保养工作，做好定期除尘，配合电气技术员搞好电气设备管理工作，对电气设备做好周检、月检，及不定期检查，做到能够早发现、早排除故障，保证电气设备的正常运转，出现问题及时修复，做好电气配件整理工作，需要计划提前上报电气技术员。把电气维护工作提前做好，我们利用最后两个月的时间已经把电气设备的冬检工作完成了大半。剩下的生产期我会做好本职工作，保证车间的电气设备正常运行。

每个好的员工都应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作，要对自己的岗位职责了解，能够熟练操作，也要有对发生故障随机应变的能力，完成领导给与的各项任务，由于自己能力不足，不能做的一丝不差，所以自己在工作进程中也有许多不足和缺点，对及其原理和工作技巧还稍欠缺，然而，这些会让我能够更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人

学习，尽可能提高自己的工作能力，使自己在本岗位发挥到最大的作用。更快更好的完成自己的本职工作，也能使公司获得最大的效益，这样我做的，以及收获的也能达到平衡，使我更加有动力、更有自信的工作。和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的能力有限，每件事的成功都是靠集体的智慧，所以和同事们团结在一起，才是完成自己工作任务的前提，这一点不但是体现在工作上，平时生活中也是如此，所以团结其他同事不仅是个人的事，也是一种工作任务，我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际能力。

对于过去的得与失，我会吸取有利的因素，强化自己的工作能力，在自己以后的工作中把不利的因素排除，一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断进取，我相信通过我的努力和同事们配合，以及领导们的领导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的社会能力，也感谢给我这样一个合适的工作位置，让我能为社会作出自己应有的贡献。

俗话说“点点滴滴，选就不俗”，在以后的工作中，我要不断的积累经验，与各位同事一起共同努力，勤奋工作，不断提高个人素质和工作技能，为车间的发展做出最大的贡献。

## **新车间班长工作总结 车间班长工作总结篇二**

一、目标管理成效明显，各项任务指标基本完成。

二、绩效考核与企业文化推广结合进行，员工面貌焕然一新。

绩效考核和企业文化深度推广是车间年初确定的全年工作重点，我们按照车间“管理升级、文化造势”的思想，将两项工作结合进行，取得了较好的效果。绩效考核作为一门新的管理方法在我厂实施，必然面临一系列新旧观念及行为的剧烈冲突，需要的文化软力量来化解。针对这些特点，班委会认为把两项工作结合进行可以相得益彰。

班委会针对绩效考核的要求制订了详细的考核标准，并通过班前班后会和专题会讨论宣传绩效考核的基本思想、运作模式及其作用意义等。将绩效考核的先进管理思想和企业文化“超越精神”、“核心价值观”等联系在一起，提出“绩效考核就是不断超越，绩效考核就是要求‘做好每件事，成就每个人’”，使绩效考核的先进管理思想与企业文化一道深入人心。工作开展以来，员工思想发生了彻底的转变，由过去的要我做变成了我要做，员工的积极性、主动性、规范性进一步加强，生产效率、工艺质量进一步提高。提前进班、准时交接班蔚然成风，随意性离岗现象基本杜绝。连续几个月份，先后有曹胜文、魏道华、谭敦明等员工获得车间联合检查组、生产管理处、工艺品质处的表扬奖励。

三、以人为本，以质量为核心，以设备完好为保障，集中精力抓好三项工作。

1、员工管理。在工作中对员工制定规范、严格的操作规程和考核标准，并对员工提出班级抽查、组内巡查和个人自查的三级考核要求。以“做好每件事，成就每个人”的人本思想关注每一位员工，注意调动员工的积极性，化解员工中的消极思想。为提高员工们参与班级管理的积极性，我们公开了班级管理内务，具体措施是对班级月奖金分配情况进行张贴公开。

2、工艺质量。生产工艺上，我们在继续执行新版卷烟工艺规范的基础上，与质检部门一道落实“关键设备工艺性能点检技术”，取得了不错的效果，工艺质量进一步稳定，为车间获得厂部“关键设备工艺性能点检先进单位”的荣誉作出了贡献。年初车间制丝工艺员跟班措施的落实，也使工艺质量管理更加严格规范。针对跟班检查中发现的问题，班里组织员工进行了质量分析会和一定的工艺质量培训。成绩获得厂部和车间的肯定，涌现了“最佳质量先进个人”罗亚明、方美丽及“质量细节先进个人”祝华珍等优秀员工，质改项目“增强ems221金属探测器灵敏度，提高叶丝质量”还被厂

部评为“工艺质量改进先进项目”。

3、设备维保。设备完好是生产顺利、质量达标的保障。设备完好取决于维保工作。设备维护方面，由于车间成立制丝技术组，并从生产班分离，给班级设备管理造成了一定的难度。针对这一问题，我们除加强和技术组的协调外，同时进一步完善设备信息反馈制度，要求操作工加强对所辖设备的检查，并每天作好反馈记录，以便技术组及时解决。对记录情况的质量我们一并纳入员工们的月度绩效考核。通过这些措施有力的保障了生产的顺畅进行。在设备保养上，我们严格按照3w1h标准保养内容和程序进行，保养组全体员工全部以优秀成绩通过3w1h培训考试，使保养工作进一步规范、专业。

一年的工作中，我们也暴露出一些问题，主要体现在两方面：  
1、7月初技术中心下达了新的工艺标准和制丝工艺参数，因新工艺参数中的部分大品牌贮叶时间发生较大改变，由过去贮叶4小时以上变为贮叶时间2小时，这一改变导致工艺标准的执行与现行生产管理组织方式发生。

## 新车间班长工作总结 车间班长工作总结篇三

如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；再加上“三定”工作的有效开展，使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。我们班班委经过几个月的不断探索和实践，总结出一套较为适合我班的运行模式。

“产品质量的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备增加了一倍以上，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品质量得以保证

的前提和基础所以如何搞好设备维修和保养是今年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理。

一个企业的生产是否能够正常进行，取决于生产调度的合理调度，我们生产班坚决服从生产调度指令，为全面完成全年的生产任务打下基础首先，在实际生产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面着手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产，今年同期生产产量比去年增长百分之十以上；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

掌握现代员工的人格、思想和工作动机等因素是有效组织生产的关键，但这也是资源中最不定的因素，它可能随时发生改变，我的具体做法是：首先，通过和员工的接触，了解他们的需求，在班组尽量满足他们的需求；其次，通过班会的形式对他们进行政治思想教育和职业道德教育，让他们认识到工作的重要性和必要性。最后，我们主要通过素质教育让他们的实际操作水平能得到一定提高，并且教会实际工作技巧，能更好地运用在实际中。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下，重烟的明天会更加美好。

## **新车间班长工作总结 车间班长工作总结篇四**

能够在领导的提携与同事们的认可下竞聘为仓库主管无疑是

令人感到自豪的事情，但随之而来的压力时刻提醒着自己需要做好仓库管理方面的工作才不会辜负领导的期待，尽管从上任到转正并没有耗费多少时间却也在仓库管理工作中付出了不少努力，而且面对着工作强度的提升也应当加强自身能力才能够适应岗位的要求，为此我对转正前的仓库管理工作进行了总结并因此获得了不少感悟。

仓库管理工作虽然看似清闲却要随时接收通知并待命的准备，因此我在上任之初便确保自己的手机通讯畅通以便于应对仓库管理中存在的问题，无论是领导对仓库物资清单进行了解还是产品的入库与登记都要认真对待，然而由于仓储部门的员工数量较少的缘故导致这份工作并没有想象中那般清闲，因此为了调动员工对仓库工作的积极性导致我对部门制度进行了调整，毕竟对于长远的发展而言适当调整策略无疑能够收获意想不到的效果，为此我能够积极应对仓库管理工作中存在的挑战并在短时间内完成了领导布置的任务。

由于我缺少对仓库管理的经验导致前期的工作中为此而奔波，无论是与后勤部门之间的交流还是财务工作人员之间的沟通都能加深对仓库主管的职责认识程度，尤其是在入库与登记方面绕不开这几个部门自然要加深相互间的了解才行，所幸的是随着工作量的积累让我熟悉了仓储部门的主要职责，在加上员工的有效配合导致我能够将残酷管理工作完成得很好，只不过对于细节处理不够导致部分入库的物资存在着损坏的状况需要进行改进。

目前仓库管理工作中需要面对的问题便是贵重货物的保管以及效率的提升，由于采购物资中存在着灯管之类的易碎品导致以往出现过损坏的状况，为此在入库的同时也要对货物进行相应的检查才行，另外在效率方面由于人员较少的缘故需要想办法提升自身的工作效率才行，既要能够随时待命又要能在短时间内处理好货物的入库以及相应的登记工作，除此之外货物的定期定点以及按照不同类型进行整理也是要做好的，至少转正时间没多久的自己在仓库管理工作中应当多花

费心思才能达到领导的要求。

对于职场的发展而言做好仓库管理方面的工作才不会辜负同事们的认可以及当初竞聘时付出的努力，好不容易在喜欢的工作中得以转正又怎能因为自身的疏忽导致出现差错，因此我会更加用心地对待仓库管理工作从而实现个人能力的提升。

## 新车间班长工作总结 车间班长工作总结篇五

有许许多多需要我们思考的问题，如何有效规范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。我们几个班长经过几个月的不断探索和实践，总结出一套较为适合我班的运行模式。

其次“产品品质的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备在明年又有增加，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品品质得以保证的前提和基础。所以如何搞好设备维修和保养是新的一年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理，设备的保养细化到个人。

产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面著手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

强化班组管理，搞好班组和谐建设，提升班组凝聚力。今年因为各项还需努力规范，加上“订单和人员”因素的影响，没有过多的时间来搞班组的凝聚力活动，但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的关键，同时作为班长也会主动去问员工挤压的相关知识瞭解了多少，这样是使大家感觉到一种自重感，和成就感，对以后的工作有很大帮助。其次，班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡，班组将很多工作让班员来完成，让班员们既感到压力又感到他们对于班组的重要性，使他们主动为班组出谋划策。通过这一年的磨合，班组已经成为一个完整的整体，大家处于这个整体之中，相互配合、相互理解，为将来的工作打下了基础。

## 新车间班长工作总结 车间班长工作总结篇六

- 1、职工的安全教育和技能培训。针对入厂的新工人多，且素质参差不齐的问题，我车间有计划地对他们进行了安全教育和技能培训，使他们实现了从学生、农民到工人的转变。
- 2、车间的各项规章制度的制定。由于工种较多，设备又比较先进，各项规章制度的制定工作从1月份就开始了，到3.31试车前才基本完成，做到了有制可依，有章可循。
- 3、设备安装的质量监督。设备安装的质量监督工作做得好坏直接关系到能否按时试车和设备能否正常运转，必须认真负责。我车间投入了所有技术力量，加班加点、定人、定责地进行了全程监督。由于管路质量问题，3月27日开始安装1#临时管，我车间现场人员吃住在工地，最多的曾100多小时未离开现场，为3.31按计划转车提供了保证。
- 4、提出整改意见和设计变更。在安装过程中，我车间现场人员多次提出整改意见和设计变更，如要求安装单位按规范安装隔膜泵，分砂地沟位置变更等等，为设备正常运转打下了良好的基础。

1、做好安全工作。试车之初，我车间制定出了试车、转车安全方案（预案），签订互保、联保协议，确保试车和运转期间未发生设备、人员安全事故。还定期组织安全联查，并及时对查出的隐患进行了整改。

2、组织试车。精心组织，合理谋划，千方百计力保试车成功。3月31日晚，由于外网水管爆裂，没有隔膜泵减速机冷却水，我们及时组织维修人员从搅拌槽引水，作为减速机冷却水，及时解决了隔膜泵试车问题，为我矿3、31试车成功起到了至关重要的作用。

3、组织生产。试车成功后，我矿进入了试生产阶段，如何组织生产又摆到了我们面前。浓密机、隔膜泵都是国外技术，操作工又都是新工人，根本不能满足运转需要，我们只有手把手的教，口对口地讲，才将岗位工、调度全部教会操作和维护。

4、完善制度。试车前制定的各项规章制度，在运转一段时间后，有些不再适合生产实际，我车间指定专人逐项、逐句地进行修改，并发动全体职工进行讨论，力争做到各项规章制度切合实际，利于生产。

5、手指口述。随着生产逐渐正常，我车间手指口述工作逐步提上日程。生产作业区和维修作业区每天利用交接班时间进行训练，尾矿库作业区则在每天早晨组织夜班人员来车间训练，截止到现在，岗位人员不仅手指口述有了很大提高，工人的工作积极性和工作态度也有了相应提高。

6、组织专业演练。我车间由车间主任带头于6月初在尾矿库防汛演练，6月初和11月9日分别组织了消防演练，使职工对消防和防汛有了更深刻的认识。

7、千方百计组织好尾矿库的工作。试车之初，尾矿库矿浆分配室的电动阀门还没有接电，所有阀门全靠岗位工手动开关，

极为费力，开一个dn400的阀门就需三十多分钟，但为了保生产，没一个工人嫌苦嫌累。运转几天后，尾矿库因设计问题，回水水质太差，矿里决定由尾矿车间牵头对尾矿库进行改造。由于工作量太大，各车间、科室都派人参加。当时，为了改造尽快完成，车间领导在现场指挥、协调，饿了，吃点方便面；渴了，喝点纯净水。经大家四昼夜的奋战，终于将尾矿库改造完毕，为早日转车和回水争取了宝贵的时间。8月初，矿里进行尾矿工培训、办证工作，为期半个月，要求所有尾矿工必须参加。我们想方设法地安排工人不影响正常生产的前提下进行培训，期间，上夜班的白天去培训，连休息的时间都没有。

8、积极做好防寒防冻工作和冬季放矿的计划。及早做好防寒防冻工作，准备好了防冻物资，并根据实际情况制定出切实可行的放矿计划。

试行打好了基础。3-6月份，修改“三规一制”。原来的安全规程、技术操作规程、设备使用和维护规程及交接班制度是借鉴一期修订的，有些不能满足现在的生产需要，通过试生产阶段的总结与积累，我们对其进行了相应的修改。6-7月份，我们在试生产过程中，收集相关数据，研究操作方法，总结经验教训，为标准化指导书的制定打好基础。8-9月份，根据工作性质、岗位特点、作业要求，选定各作业区的部分有代表性的操作编订标准化指导书。10-12月份，相关岗位按照已编定的标准化指导书进行操作，发现问题及时进行了调整。

10、狠抓成本管理。

(1)、车间提出了隔膜泵备件国产化，并得到了公司的重视、肯定。由于隔膜泵为进口设备，备件到货周期长，厂方供货不及时，且价格高出国产件1-3倍，经我车间建议，矿业公司同意了我们的提议，已经着手部分备件的国产化工作。经试验，国产件基本达到了进口件的寿命，价格却大幅下降。

(2)、努力降低电耗。根据电气技术员对隔膜泵的调频试验得出的结论，三台隔膜泵每台频率降低5%就可省电25万度/月，总砂在允许范围内尽量降低频率，以减少电量消耗。

(3)、严格控制低值易耗品的领用，努力降低消耗。

(4)、树立大局观念。分砂泵站的浓密机运转两台浓密。

机不但可以改善环水质，还可为选矿每天节省150公斤絮凝剂，而絮凝剂每吨为30000多元，一年就可为矿里节约药剂费用170万元，但我车间也由此增加电费和备件消耗20万元/年。

(5)、废旧物资的再利用。转车以来，我车间共修复dn150pn64电动球阀五台，拆卸隔膜泵阀螺母68个，节省了大量的备件费用。

11、加强设备管理。除按要求建立好各种设备台账、记录外，积极组织技术人员对设备进行专业点检，以及早发现隐患，尽早处理，减小损失。通过易损件更换记录，统计出易损件的寿命，以便在以后的工作中定期更换。

12、千方百计保障尾矿库回水。为了保证选矿用水水质和水量，尾矿库在保证回水量的前提下，将多余的回水用泵打到山上，流回库区，增加了工作量和电能消耗，但保证了选矿系统用水的要求。

13、积极帮助选矿解决水质问题。12月7日选矿指标急剧恶化，我车间主任xxx经认真思考，认为是矿石性质发生变化，造成循环水酸碱度变化，絮凝剂沉积效果不好，循环水中细颗粒太多，影响了生产指标，提出了在尾矿浓密机加碱调节循环水ph值的建议，经几天的调整，尾矿浓密机溢流水浓度从15%降到了0，选矿生产指标也迅速好转。期间，他连续50多小时在循环水泵站指挥试验，几乎都没合眼。

14、与设计院沟通，为筑坝提出建议。我矿尾矿颗粒较细，不能用传统的筑坝方式筑坝□xxx主任经过认真思考，提出了用池填法筑坝的想法，与北方设计院沟通后，矿里决定采纳他的建议，成功地解决了无法筑坝的难题。

总体来说□20xx年我车间完成了各项工作任务，没有发生一起人身伤害事故，也没有因为我车间操作不当或设备原因造成全矿停车。

- 1、努力做好安全生产工作，为选矿生产提供有力保障。
- 2、做好尾矿库筑坝和放矿工作。
- 3、深入开展挖潜增效工作。
- 4、继续开展精细化标准作业法的推进工作。