

2023年车间粉尘工作总结(精选8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。相信许多人会觉得总结很难写？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

车间粉尘工作总结篇一

1. 包装发货任务圆满完成 新春过后，随着销售业务的增长、订单增加，装配车间包装出货生产任务持续上升；面对此景，应对时机，我们不断充实力量，最大程度的保障了出货及时性；1-6月，车间完成发货19691359.48件；其中内销累计完成发货18120804.38件，外贸累计完成发货1570555.1件。为有效提升发货能力，最大程度上发挥发货员潜能，保障发货任务完成的及时性，车间采取发货员发货区域负责制、客户定向定员等措施，顺利完成了生产任务。
2. 车间账务，财务盘点首度实现0差异 装配库存发货直接关系到公司切身利益，面对过去的差异，车间从源头抓起，采取完工扫描、系统核销、发货员装箱核查、每周盘点一次、月末大盘点、盘点异常追查等措施，自3月份以来，连续3个月库存实现0差异，有效地杜绝了装配内外贸库库存差异，从根本上解决了库存问题。
3. 车间现场改善 过去，由于车间场地限制，大批物料堆积现场，造成物料标识不清混乱局面；针对此情况，车间在公司领导的支持下迅速整改，将半成品待检物料锁定在车间以外的备料待检区域，从而有效地避免了物料混料风险，保障了车间整体清洁清爽。
4. 统一思想、优化工作岗位、明确工作职责 在人员较多的情况下，车间从实际出发，实行专人专岗环环相扣，这样一来，谁出问题，问题出在哪，都能在第一时间明确的体现出

来并有效遏制。

故的发生，车间采取每日早会宣导，上岗前班组长对操作工进行正确操作指导，车间管理人员不定时检查，发现异常、隐患及时纠正，真正意义上做到“安全第一，预防为主，综合治理”的总方针。

1. 质量事故，客户投诉 半年以来，客户反馈车间发货因包装出现的问题共计27次，发错货、漏发货、漏装密封圈、磕碰等事故在一定程度上给公司造成了负面影响。应对此情况，车间在接到客户反馈及投诉后及时纠正，采取每日早会宣导、班组长现场对员工观摩指导等措施，以防止事故再次发生。为有效杜绝事故再次发生，车间正努力制定长久性有效控制措施，完善标准，严格执行“三检”原则。

2. 备料现场目前车间虽已划分备料区，但离理想目标还是有差距的，为使外围备料区能有一个干净整齐的环境，车间正着手实施区域责任制措施。

1. 持续推进外贸发货；力争在8月完成所有外贸订单发货；

2. 生产淡季期间，车间将加强自身锻炼，扎实基础，推进员工技能训练及对包装知识的了解，为迎战20xx年下半年工作任务“练好内功”。

3. 保产量，抓质量 在有效时间内完成本部门工作任务，降低生产成本，严把质量关；车间将在生产淡季对本部门全体员工进行现场培训指导，对上半年所发生的质量事故全方位总结，以实例进行现场指导，对可能存在的质量事故隐患提前预防。

1. 在有效时间能，实现生产任务、订单发货任务的零缺陷零差异；

2. 使客户满意我们的包装，保质保量最大程度的满足客户要求；
3. 库存、发货持续保持0差异；

车间粉尘工作总结篇二

- 4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。
- 5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低（虽然pe人员只有2人□□pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标“精英制，缩减人员提高效率”方向发展。
- 3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

车间粉尘工作总结篇三

光阴似箭，岁月如梭。转眼之间xx年已经接近尾声，而充满希望与挑战的xx年又将来临。过去的xx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。

xx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□xx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。

xx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。

xx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。xx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。

xx年带领员工共装卸了约8000箱铁管，修出了约3600箱2万只筒管，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。

xx年即将过去，面对xx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xx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。

车间粉尘工作总结篇四

1、按生产计画和工艺技术档，科学、合理地组织生产，及时解决生产中突出问题。

2、配合职能部门开展好过程式控制制和其他有关品质活动。

3、加强班组管理，以班组标准化建设内容为重点，建立、健全班组各项管理制度，不断提高班组管理水准。

4、组织员工按照车间的统一部署积极开展各种节能降耗，人人做品管的品质观念。

5、搞好安全教育，精心维护保养设备，认真招待劳动保护法规和操作规程，坚持做到安全文明生产。

6、做好思想政治工作，教育职工坚持四项基本原则，遵守社会公德和职业道德等。

有许许多多需要我们思考的问题，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;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。

首先要让员工有一个“省”的观念。建议推行八大浪费1。不良、修理的浪费，2。加工的浪费，3。动作的浪费，4。搬运的浪费，5。库存的浪费6。制造过多。过早的浪费，7。等待的浪费，8。管理的浪费。

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。

严格执行生产调度指令，认真组织生产，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；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了解了多少，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。

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，银奕达的明天会更加美好。

车间粉尘工作总结篇五

在工作中不觉时光飞逝，我来贵公司上班已经一月有余。刚出校门的我在一开始进入工作岗位的时候有一些不知所措，所幸有领导和同事们的指导和帮助，让我很快的了解自己的工作职责所在，熟悉了工作的内容。他们的热心和友好让我在新环境中倍感踏实和温暖，对做好未来的工作更有信心了！在领导和同事的指导帮助下，通过自己的努力，虽然没有取得足以令人刮目相看的成绩，但是也在工作中点点滴滴的磨练中有所进步。

一、收获、工作心得

一个多月的实习首先告诉我的是：工作不是学习，变化性比较大，要根据工作的需要来及时调整自己的行动和计划，这样才能让自己工作之外的时间来为工作做准备，否则做无用功则是难免的事情。刚来的时候，我的计划是一边做好本职工作一边了解液压机的相关知识，事实证明我这么做是错误的。首先，工作伊始，体力的不足成了我最大的难题，工作

之余很难再有精力去研究其他事情。其次，我发现我首先要解决的问题不是了解液压机，而是学会做好手头的工作和学会与同事们工作上的配合。

在此基础上我改变了我一开始的计划，把主要精力放在做好手头的工作和学会工作时与同事们的配合上，其次让自己保持良好的精神状态、休息和营养，让自己的身体尽快适应车间的工作。现在，我每天下班以后已经不会感觉很累了，在车间虽然还不能独当一面，但是帮同事们做一些辅助性工作的时候已经有一些默契了。

上班的第一天，听到最多的一句话就是葛飞师傅说的“安全第一”，当时并没有太多的感觉，在车间一个多月以来虽然没有出什么事情，但是对“安全”两个字的感觉已经大不相同！首先是进车间一定要带好安全帽、防护手套，因为你不知道什么时候会碰到什么东西。其次，做任何事情的时候要顾及他人，尤其是高空作业的时候，因为自己的一个动作可能会影响到其他人，进而让其他人出现危险。最后，在车间的任何地方都要注意你的脚下，因为在车间里摔倒实在是太危险了。

工作的时候，放下了笔杆子，拿起了各种工具，平时在生活中养成的做事要有条有理的习惯，在这里给了我一些帮助，但是太小儿科了。在公司的工作中我对做事有条理、有方法有了全新的认识。比如，拿割刀的时候，首先要注意皮管不能被卡住，其次要注意皮管带起的东西不要砸到别的东西，再次，要注意不能拉得太长，把乙炔瓶拉倒了。我觉得我在这方面还有待锻炼。

在学校的时候，我觉得我还算是蛮爱锻炼，蛮强壮的了，车间一个多月的生活，让我的体能和体型都有了意想不到的变化，这算是我最意外而又欢喜的收获了！

技术上也小有收获。如电焊的简单焊接、卷尺使用中如何减

少误差、斜角大的梯子与斜角小的梯子间距的选择等等。只是这些事情实在是不值得一提，不再详述了。

二、工作中发现的问题及解决办法

第一个我想说的问题是：工作中工作分配的问题。在实际的工作中，我遇到过这两种情况，一是特别的忙，二是特别的闲。比如年前有一天排电缆的时候那一天特别的忙，年后开工后的一天，那一天到处找不到事情做。虽然这只是很极端的两天，但是我认为在我们公司在员工具体工作的安排上可以有以下两点的改进：第一，对于整个团队的总体工作在预先有一个合理的安排，并在实施时根据具体情况进行一些修正和改进。第二，对员工的工作进行更具体的细化，使人尽其才，人尽其用，在不加重员工工作量的基础上提高工作总量，减少因为工作分配不合理造成的人力物力的浪费，提高劳动力资源的利用效率。

年后本公司对于仓库的管理办法有了明显的改进，取得了相当的成绩。但是我个人认为依然有一些工具的管理存在一些问题，我在工作中就时有碰到到处找工具找不到的情况。目前遇到的工具有大锤、小锤、钢丝绳、撬棍、大小扫把、铁锹、镐。在寻找这些工具的时候，资源在不知不觉中不浪费了。我个人的建议是对每件工具进行简单的登记造册，领工具的时候签名，签名人需对工具去向负责，或用在何处，或借与何人，或送回仓库……在每日结束时进行清查，并将可以归位的工具归位，将没有的工具及时补充。

在十号的冷却塔接线过程中，我有受到了些许的启发。负责接线的陈先生已于九号就到我们公司，但是在十号正式接线的时候，才发现三相线不够，膨胀螺丝一个都没有，以至于工作无法开展，时间就在等待的过程中浪费了。十号下午接线时发现很多地方需要钻孔以后才能穿线，所以陈先生又在等待的过程中浪费了很多时间！虽然错不在于我公司，但是如果我们能于九号时和陈先生多一些交流，主动询问一些相

关事宜，提前做好准备，我想冷却塔的接线工作肯定可以提前一天完成！

最后，认为工作中人员分配应注意每个员工的能力，互相补充，互相配合提高工作效率，对于这条还没有一个完整的概念，在此不详述。

三、对未来工作的一些规划

首先，尽量每日写工作日志。前事不忘后事之师，量变到质变，前辈们一直在教导我们如何去发展，创新。对前事进行记录和思考，首先可以对后来的工作进行一定的指导，其次只有在大量经验积累的基础上，创新才有可能！

做好每一项遇到的工作，千里之行始于足下，做好了每一项我遇到的工作，我也就做好了我所有的工作，而这正是我所追求的目标。

安全问题始终记在心上。经历了油漆进到眼睛的刺痛，差点被钢板砸到腿的后怕，不知道何时造成的大腿上至今未好的伤疤，让我不得不谨记：安全生产，警钟长鸣！

合理安排生活，保持充沛的精力去工作。工作伊始那种力不从心的感觉，至今仍然记忆犹新。充足的精力是做好工作的客观条件，所以在日后的工作中，我要把这件事情当做好，让我自己在客观上有做好工作的条件，在才能在主观上对做好自己的工作更有把握和信心。

当然，随着对工作的渐渐熟悉，我对自己在工作的中表现提出了新的要求，现在的我不应该满足与做工作，而是应该思考和锻炼自己能更快更好的工作！

在此期望何总在闲暇之时可以给予我工作方向上的一些指导，虽然我有心去努力，但是目前的我对于我应该努力去做什么

并没有一个确定的目标，仅仅是在切切实实的做好我在车间遇到的每一件事情而以。这种情况让我有一种做一天和尚撞一天钟的感觉，不能做对未来一段时间做出一个切实的计划，这让我感觉有一些迷惘！

以上就是我工作之中的一些感想，所感所想都显稚嫩，何总百忙中能阅读拙作，深表感谢！

不当之处还望何总不吝给予批评和指导，以期能得到更大的进步。

车间粉尘工作总结篇六

我们眼下的社会，我们都不可避免地要接触到措施，措施是针对情况采取的处理办法。你所见过的措施是什么样的呢？下面是小编为大家收集的车间粉尘防护措施，希望对大家有所帮助。

一、我司粉尘车间的清理分为日清、周清、月清，即班次清理一次，每周大清理一次，每月彻底清理一次。日清理内容包括：现场地面、设施表面、收集尘点等地方要进行清理，保持车间的干净整洁；周清理包括：现场地面、设施表面、收集尘点、电源箱内、设施死角部位的清理；每月大清理内容包括：除含有日清理、周清理内容外，还包括车间所有地面、电线槽、墙面等全方位不留死角的彻底大清理。除上述清理外，粉尘较大的部门要在班次中安排人员不定时对车间地面粉尘进行清理。各种清理必须指定责任人，其中周清理必须有部门领导负责到现场监督，月清理必须有部门领导和安保办人员到现场监督。

二、粉尘场所人员的培训规定：粉尘场所所有新入职人员要进行严格的三级安全教育培训且合格方可上岗作业，其中粉尘的爆炸一般原理和预防粉尘场所爆炸措施为必须培训的项

目。日常和月度内，粉尘场所必须进行至少一次的粉尘场所的安全培训。

三、粉尘场所每年必须做2次以上的应急处理措施的演练，其应对措施应务实、有效，演练记录应保持完整。

四、粉尘场所的电气必须是防爆型的，在不能完全做成防爆型时，应至少在粉尘常态可能生成爆炸浓度的区域必须是粉尘防爆型的(如喷粉车间设施内所有电气必须都是粉尘防爆型的电气)。

五、在粉尘场所不能使用可能产生火星的用具，如铁器清理工具等。粉尘场所不能使用气管吹灰，以免产生扬尘。粉尘场所严禁使用明火，特殊情况需要使用明火或电焊、切割等作业时，必须严格按照特种作业管理制度要求办理动火作业票，并由安保办派员到现场监督方可。

六、粉尘场所设施设备必须严格按要求落实设备点检制度、设备维修保养制度，其中喷粉房的燃气设备、喷粉设备等必须每个月请专业人员做一次彻底的检查维修保养。粉尘场所应保持所有设备处于良好可用状态，一旦出现粉尘系统的设备损坏或异常时，部门必须组织人员暂到安全点等候，直到设备修好为止。当粉尘场所的粉尘浓度达爆炸浓度时，所有人员必须撤离现场到安全点等候直到其解除为止。粉尘场所的人员除特别要求要穿防静电服外，其他粉尘场所人员应配备棉质服装。

七、粉尘场所的部门应明确各人员的安全职责，要做到逐级负责、逐级监督，对不履行其安全职责或履行不好安全职责的要及时处理，以免留下隐患。

八、粉尘场所的监督管理模式为：分管负责人公司统一领导、部门全面负责、安保办依制度监管、员工参与监督的管理模式。其中部门应对其粉尘场所的安全负主体责任，确保各项

粉尘场所的安全管理要求能得到有效贯彻落实。

九、安保办应及时了解国家有关粉尘场所的安全管理政策，及时向各方传达并执行相关政策法规，对不能执行的要及时向公司领导反馈。

十、公司鼓励有粉尘作业的部门开发更安全、更先进的作业工艺，适时的淘汰不符合发展要求的粉尘作业设施设备。鼓励通过技术措施来提高粉尘作业场所的安全性。

(1)破坏人体正常的防御功能。

长期大量吸入生产性粉尘，可使呼吸道粘膜、气管、支气管的纤毛上皮细胞受到损伤，破坏了呼吸道的防御功能，肺内尘源积累会随之增加，因此，接尘工人脱离粉尘作业后还可能患尘肺病，而且会随着时间的推移病程加深。

(2)可引起肺部疾病。长期大量吸入粉尘，使肺组织发生弥漫性、进行性纤维组织增生，引起尘肺病，导致呼吸功能严重受损而使劳动能力下降或丧失。矽肺是纤维化病变最严重、进展最快、危害最大的尘肺。

(3)致癌。有些粉尘具有致癌性，如石棉是世界公认的人类致癌物质，石棉尘可引起间皮细胞瘤，可使肺癌的发病率明显增高。

(4)毒性作用。铅、砷、锰等有毒粉尘，能在支气管和肺泡壁上被溶解吸收，引起铅、砷、锰等中毒。

(5)局部作用。粉尘堵塞皮脂腺是皮肤干燥，可引起痤疮、毛囊炎、脓皮病等；粉尘对角膜的刺激及损伤可导致角膜的感觉丧失，角膜浑浊等改变；粉尘刺激呼吸道粘膜，可引起鼻咽、咽炎、喉炎。

尘肺病

尘肺病是由于在生产活动中长期吸入生产性粉尘引起的以肺组织弥漫性纤维化为主的全身性疾病。肺纤维化就是肺间质的纤维组织过度增长，进而破坏正常肺组织，使肺的弹性降低，影响肺的正常呼吸功能。

引起尘肺病的生产性粉尘主要有两类，一类是无机矿物性粉尘，包括石英粉尘、煤尘、石棉、水泥、电焊烟尘、滑石、云母、铸造粉尘等，还有一类是有机粉尘。

尘肺病的临床表现

尘肺病无特异的临床表现，其临床表现多与合并症有关。尘肺病早期矽肺没有明显自觉症状，或者只有很轻微的自觉症状，往往是通过职业健康检查时才会发现。但随着疾病的进展，特别是晚期的矽肺病人，就会出现或轻或重以呼吸系统为主的自觉症状。病人常见的首发症状是气短。病情较轻的，往往在从事重体力劳动或爬山时感到气短，稍微休息一会儿，就能好转。再严重一点的，做一些轻体力劳动，走上坡路或上楼梯时有明显气短。

病情严重或有并发症时，由于呼吸和循环功能受到明显损害，会出现胸闷、气短，咳嗽、咳痰，胸痛、呼吸困难，还可以有咯血、无力、消瘦、失眠、食欲减退等。如果有发热，肝大和浮肿，则可能并发了别的疾病。

(1)咳嗽。尘肺病人易合并慢性支气管炎，晚期病人多合并肺部感染，均可使咳嗽明显加重。咳嗽与季节、气候等有关。

一，且常有变化，多为局限性。一般为隐痛，也可胀痛、针刺样痛等。

(4)呼吸困难。随肺组织纤维化程度的加重，有效呼吸面积减

少，通气/血流比例失调，呼吸困难也逐渐加重。合并症的发生可明显加重呼吸困难的程度和发展速度。

(5)咯血。较为少见，可由于呼吸道长期慢性炎症引起黏膜血管损伤，痰中带少量血丝；也可能由于大块纤维化病灶的溶解破裂损及血管而使血量增多。

(6)其他。除上述呼吸系统症状外，可有程度不同的全身症状，常见有消化功能减低。

煤工尘肺症状

煤尘肺早期无症状，病程进展缓慢。肺气肿形成同时伴有阻塞性细支气管炎者，可出现活动后气急、咳嗽、咳痰。伴有支气管扩张时可有大量浓痰咳出。晚期病人呼吸道易感染。易继发肺源性心脏病、心力衰竭，出现缺氧和二氧化碳潴留症状。

石墨尘肺及其症状

石墨尘肺是由于长期吸入高浓度石墨粉尘所引起的尘肺。

石墨尘肺患者肺脏的改变酷似煤工尘肺，肺内出现大小不等的黑斑点。患有石墨尘肺的病人多有不明显的症状，如出现轻度鼻咽部发干、咳嗽、咳黑色黏痰，劳动后由胸闷、气短现象。由于石墨尘肺容易并发病毒、细菌感染，包括结核感染，所以患者可出现反复发作的呼吸系统炎症，加重肺功能损害。

电焊工尘肺是长期大量吸入电焊烟尘所致的一种尘肺。电焊烟尘的化学组成以氧化铁为主，此外还有二氧化锰、非结晶型二氧化硅、氟化硅、氟化钠，做为一种混合型粉尘。因此，电焊工尘肺是一种混合型尘肺。电焊作业分布范围很广，但主要以船舶、车辆、机械、锅炉制造、化工设备安装等部门

电焊工人数最多，当在船体、锅炉或油罐等通风不良或密闭容器内焊接时，接触电焊粉尘浓度较高，易发生尘肺。发病工龄一般在10年以上。

电焊工尘肺早期症状、体征不明显，可有胸部不适、胸闷、气急、咳嗽、咳痰、胸部隐痛等。并发呼吸系统传染时，上述症状加重，双肺可闻及干、湿啰音等。合并锰中毒、氟中毒和金属烟雾热时，可出现相应的症状和体征。

x线表现以不规则小阴影为主，在两肺中下野为多，间有类圆形小阴影，直径多在1.5mm以下。部分病例以类圆形小阴影为主，而且密集度常常较高，此种表现多见于在粉尘浓度很高环境中作业的工人，少数病例还可出现大阴影。

石棉肺

气管、肺泡等完全被纤维化代替，并和扩张的细支气管混合在一起形成蜂窝状改变，从而影响正常的呼吸功能。胸膜纤维化主要表现为胸膜增厚、粘连，由于纤维化组织的收缩及胸膜纤维化，可使肺脏体积明显缩小。在一般职业接触情况下，石棉肺发生可能需要较长的时间，一般经10-20年，在停止接触石棉粉尘后，肺纤维化仍可继续进展，病情不断加重。值得注意的是，长期接触石棉粉尘的工人，离岗时虽然没有发现石棉肺，但离岗后仍有部分工人可能发生石棉肺。

- (1) 粉尘浓度符合国家职业卫生标准；
- (2) 有相适应的粉尘防护设施；
- (3) 工作场所生产布局合理，符合有害与无害作业分开的原则；
- (4) 有配套的更衣间、洗浴间和孕妇休息间等卫生设施；

(6)符合法律、行政法规和国务院卫生行政部门关于保护劳动者健康的其他要求。

粉尘作业的个人卫生保健措施

(1)加强个人卫生

一是要注意个人防护用品使用中的卫生，如使用防毒口罩，在使用前应了解其性能、用法和如何判断失效等知识，经常更换滤料，以免误用或使用无效口罩。保持清洁卫生，做到专人专用、防止交叉感染。

二是要注意个人卫生，不要在车间抽烟、进食和饮水及存放食品、水杯，更不能在生产炉热饭、烤食品，以免毒物污染食品进入消化道。要勤洗手，凡是脱离操作后，做其他事前要洗手，如抽烟、吃饭、喝水、去卫生间等。尘毒作业工人下班后要洗澡，换干净衣服回家，工作服勤换洗，不得穿回家等。

(2)科学加强营养

应在保证平衡膳食的基础上，根据接触毒物的性质和作用特点，适当选择某些特殊需要的营养成分加以补充，以增强全身抵抗力，并发挥某些成份的解毒作用。

高蛋白：蛋白质及其组成的氨基酸，如半胱氨酸、甲硫氨酸和甘氨酸，除参与集体的蛋白质合成外，还对某些毒物具有解毒的功能。

高维生素：维生素是许多重要酶的组成部分，参与机体一系列物质代谢过程。尤其是接触损害神经系统的毒物，应增加维生素b1□b6□c等；接触损害造血器官的毒物，应增加维生素b族的叶酸□b6□b12□维生素c等促进骨髓的造血机能。

适当量的糖：糖可提供葡萄糖醛酸可与毒物结合，排出体外，如苯。

补充微量元素：接触锰时应补铁，锌和硒可防止或抑制镉的某些毒性，接触镉应多服用维生素d和钙，接触损害精神系统的毒物，钙、磷也应充足。

低脂肪：饮食中脂肪过多，可增加铅、烃类和卤代烃在肠道内的吸收等。

多喝水：夏季的高温作业工人，补充含盐清凉饮料，可促进毒物的排泄，而且提倡喝茶水，茶含有鞣酸，能促进唾液分泌，有解渴作用，又含咖啡因，兴奋中枢神经，解除疲劳。

(3)加强锻炼、促进代谢。

(4)禁烟、酒：酒(乙醇)可将储存在骨骼内的铅动员到血流中，产生铅中毒症状。

怀疑自己可能得了尘肺病，该到哪里去诊断、就医

怀疑自己得了尘肺病，应先到原工作单位取得职业史相关证明材料，再到单位所在地或者本人居住地依法承担职业病诊断的医疗卫生机构进行职业病诊断，该医疗卫生机构应由省级以上人民政府卫生行政部门批准。具体可以向当地卫生部门进行咨询。

看过“车间粉尘防护措施”的人还看了：

车间粉尘工作总结篇七

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1xx支，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组

数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水平。

1. 新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品(拉封管)的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2. 工序之间的自检、互检力度加强，成品(真空管)出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求!

自20xx年上半年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致20xx上半年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，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。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张!这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

1. 主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2. 主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省10余万元。

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工

艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

□5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，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。今后工作中，将多注意这方面的问题。

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故！这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈！

如果说20xx年上半年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观！

- 1、深入进行“质量第一”的思想教育，发动员工开展：“生产技能大比拼”的活动，树立榜样，推广先进！
- 2、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。
- 3、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。
- 4、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。
- 5、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。
- 6、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问

题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战！我们将一如既往地发扬“不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司！在天普的大舞台上实现自己的人生价值！

车间粉尘工作总结篇八

1. 车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的职责任感，

对产品的质量有高度的认识。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，不管是工段长. 班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，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。

2. 在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

3. 在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不健全的状况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地大度用心地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

4. 今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从

未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视用心的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也积极的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间(期间正处于公司放年休假),对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒,经过质管部门反复抽查,化验确定无菌后此项工作才算完成,成功地杜绝了细菌在此地的发生。

3、安全生产

1. 包装车间在xx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。

2. 车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个小轻伤事故,由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件,车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视,找原因,排故障,做到了安全事故四个但是的原则。并采取了相应的措施,杜绝此类事件的再度发生。透过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

生产,消除隐患。要让安全生产在车间员工心目中警钟长鸣,安全生产意识不减。加强质量管理严把质量关,杜绝各类事故的发生。用心配合、完善生产现场条件到达《化妆品生产企业卫生规范》(xx年版)要求,高标准地完成xx年的各项工作。