

车间钻工工作总结(模板10篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？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。

车间钻工工作总结篇一

一年来，车间组织员工严格按照公司及车间的各项规章制度，做好供汽、供水设备的运行、维护、保养工作，圆满完成了20xx年度公司供汽、供水任务，整个生产年度未发生人为因素导致的停汽、停水事故，确保了生产顺利进行。

车间安全工作始终坚持“安全第一、预防为主，综合治理”的方针，严格执行各项管理制度和安全操作规程，杜绝违章操作。车间认真落实公司安全一级达标工作安排，积极配合部完成公司级安全规章制度的制定工作。对现场安全隐患及时进行查找和整改，做好迎接安全一级达标评审的各项准备工作，顺利实现了安全工作“双百二零三低”的目标。

今年燃气锅炉房正式投用，针对新设备的运行管理，车间没有相应的经验可以借鉴，为了确保燃气锅炉的安全运行，车间组织技术人员对燃气锅炉的相关知识进行系统学习，组织编写了燃气锅炉的运行、维护管理制度，并组织原燃煤锅炉员工进行培训考试，通过考试，将较好掌握燃气锅炉知识的员工抽调负责燃气锅炉的运行；车间组织技术人员对燃气锅炉的运行进行不断的摸索和总结，及时纠正不合理的操作，保障了锅炉的安全运行；同时车间积极配合相关部门做好锅炉设备的改造升级工作。

由于燃气锅炉的投用，车间以往按照燃煤锅炉配置的人员就出现富余，需要分流部分员工，在部分员工当中难免会出现

人心浮动的迹象，给车间的维稳工作带来一定的压力。为此车间采取了以下措施来解决相关问题：一方面通过同员工谈心，了解他们内心的真实想法，及时进行心理疏导；另一方面积极协调相关部门妥善安置好分流员工，让员工在调入新岗位之前，安心干好当前的本职工作；从去年年底至今，在人力资源部的协调下，车间调到其他单位的员工达到65人，其中有二线岗位也有到部分生产一线岗位，均未发生一起员工上访事件，充分表明车间维稳工作取得了实效。

（1）完善水厂运行管理，将供水工段的运行班组由以前的三个班改为四个班，确保现场24小时有人值守，提高了车间应急处置能力和保障能力。

（2）对库区的供水进行调整，将库区的生活管道和消防管道分开，同时将的施工用水管道和消防管道分开，在确保消防用水的前提下，提高供水的保障能力。

（3）组织供水系统班长、业务骨干等到公司进行考察学习，学习先进管理知识、完善生活水管理标准。

（4）完成新区2#锅炉炉排的大修，锅炉房脱硫系统的大修，提高锅炉供汽的保障能力，清洁生产取得重要成效。

（5）组织车间技术人员对全公司的蒸汽管网进行调查，选用更为先进的保温材料用于蒸汽管道保温，降低管道的热损失；车间还从实用和节能角度对公司的管道改造项目提出方案意见。

一）、生产用水循环使用项目顺利实施，经过方案的论证，现已在xx车间四栋生产房进行实验，从四轮次投入使用至今，使用效果较为理想，具备了在全公司推广的条件。

二）、车间两个qc成果参加公司级成果发表会，均取得较好成绩：其中一个在之后参加的省级qc成果发表赛中，获得省级

“优秀质量管理小组”称号，并推荐为国优qc小组上报，另一个参加轻工行业的qc成果发表赛，获推荐为行业优秀质量管理小组。

三）、车间组织的技术攻关项目，经过三个轮次的攻关活动，现已取得较好的效果，吨蒸汽耗气量从生产时的xx0m³/t到生产降至90m³/t

四）、在全车间推行“加强生产环节关键工序控制”管理工作，现已完成相关的准备工作，在燃气锅炉全部投产后，将在车间全面实施。

一）、做好节能减排工作

积极落实公司环保攻坚年的工作部署，在现有的燃煤锅炉房，严格按照脱硫除尘工作的要求，按时投放脱硫药剂，加强设备维护保养，车间不定期对脱硫工作进行突击检查，确保烟气的长期达标排放。积极协助相关部门推进燃气锅炉的建设速度，确保锅炉改造工作的顺利进行，预计在今年10月两个新的燃气锅炉房都能按时投用。

车间始终把提升对各用户单位的服务质量作为工作的重点，通过对各车间单位的走访，找出在供汽、供水及维修服务中的不足，加以改进；车间管道巡查人员每天对各车间的供汽、供水管网进行巡查，发现问题及时处理，将以往的事后维修转变为事前预防，提升了工作效率。

一）、协助做好燃气锅炉的安装、调试、试运行等工作；

二）、做好燃气锅炉房员工的培训工作，使操作人员及时掌握燃气锅炉知识。

三）、协助做好片区生产用汽、用水的相关准备工作。

四)、做好现有燃煤锅炉的维护保养工作，确保燃气锅炉在出现问题时的供汽保障。

车间钻工工作总结篇二

在这一年的工作中，由于对安全意识的薄弱和对业务技术的不熟练，发生了几起事故，随后，我们提高了对安全生产的培训，对员工进行安全教育，使员工清楚安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识，同时我们车间还对每个岗位的操作规程进行定期的抽查考核，同时也加大了处罚力度。我们高度重视装置的安全工作，充分利用班前班后会，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。同时车间加大了处罚力度，有效地避免了各类事故的发生。

对于我们食品行业来讲，我们的产品质量是要对社会大众的身体健负责康的，在这一年里，我们车间制定了严格的卫生管理制度，定期对生产车间，设备，管道进行消毒。在制水工艺方面，我们的操作人员在总工的正确指导下，通过不断的探索，不断地调整，逐步将每个工序的各项指标控制在要求范围内，还有不断对员工进行有关质量的培训和指导，很快从过渡期成长到了成熟期。在生产的过程中，我们都严把质量关，对每次的抽样化验都严格进行，使得在20xx年的后期对产品的质量得到较好的控制。

我们做了下面几项工作：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、加强内部各项工作的检查、监督和考核。
- 3、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。

4、加强职工的技能培训。

5、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。

7、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。

1、有计划的做好各项工作；严格按照操作规程进行安排作业，

在这新年到来之际，祝愿大家在新的一年里，合家欢乐，身体健康，万事如意！

车间钻工工作总结篇三

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见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，使员工清楚的认识安全工作的的重要性，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。

车间钻工工作总结篇四

时光飞逝。自20xx年x月进入xx铁厂以来。这段时间在这里我学习到了很多东西。在领导的安排下我先是和老师学习电工的`知识和熟悉铁厂的环境。在老师的带领下，结合值钱在学校学到的理论知识，对我铁厂的生产理论有了更深层的了解。对生产工艺流程有了更一步的认识，对设备和基础电路，也更加熟悉了。

在电工领导的带领下，我知道电工应做到“严、勤、细、实”四点。下面我用粗略的见解谈谈。

第一点“严”就是严肃认真，对待工作不能敷衍和马虎。特别是我们从事电工行业。不严格要求自己，危险会随时都会出现。《安全操作规程》是用无数血的教训写出来的，只有认真地把书面的知识运用到中去，正所谓理论结合实际，一切安全事故都能避免。

第二点“勤”古人修身治人的方法离不开勤劳。胸怀宽广的人，哪怕是英雄，也离不开勤字。

第三点“细”主要是细心和细致，我们应细心地分析事故的原因和细致地解决各种问题，努力地工作和改善自己的生活环境，在工作上尽量地做到循规蹈矩。

第四点“实”我觉得对人要实在，不虚伪，用术语讲就是“不社会”对待工作，要实事求是，不讲假话，是就是，不是就不是。包括领导干部，能办的就办，不能办的就说明原因，这才是君王风度。

车间钻工工作总结篇五

1、生产情况汇总(部分主要指标)

a□好轴率对比曲线图

b□疵布率对比曲线图

备注：1、本年度主要疵布率集中在1月份2月份和3月份因纱线棉结挡起经向起结疵点，上图看出自3月份以后经公司领导与车间技术人员探讨并采取措施后明显改进；且全年疵布率一直保持较稳定的状态。

2、生产过程开展的主要工作

2.1人员方面□20xx年市场主导生产，织造由低纬密转向高纬密，公司领导对生产品种一系列更换对车间的生产造成一定的冲击，加上车间个别各工序人员变化较大、流动频繁，人员的稳定和快速培养亦成为重要工作之一；同时人员稳定即意味着生产的稳定□20xx年准备车间一直将人员问题上放在首要课程。一年来在车间领导班子的共同努力下，针对人员紧张情况做出种种措施。如：1)车间不定期与各班、组长进行人员分析，及时了解员工的思想动态，及时与员工交流，为员工解决提出的各种生产、生活问题；利用班前班后会对各员工做思想工作，稳定现有老职工加紧培养新入职员工的操作，尽早顶岗。2)充分发挥各班、组长的作用，将各岗位根据实际情况有目的的合岗、并岗、兼岗，如：自动穿帮车工由穿箱组长兼职，整经插纱工由组长兼职，并将各工序计划产量与班长直接挂钩，各工序如有人员休班则由班长直接顶岗操作，此措施有效地缓解了车间人员紧张的情况，相应的员工产量有所增加且全年无一例因人员而影响生产的现象。3)准备车间工序多、工种多，每个工序辅助工种较多且单一，如整经工序插纱工，此工种劳动强度较大、工种人员单一极易出现因缺少辅助工而造成影响计划，为此车间动员一切可以调动人员班长、操作员、常白保全全部顶岗、动员内部人员自带熟练工等等良好的保证了生产的正常运行。

2.2iso9000管理制度的完善和补充：

根据20xx年全年实际情况□20xx年车间重抓各管理制度的检查和来执行情况，并且根据实际运转情况，以质量、效率为中心加大检查执行情况，虽然有一定的进步但很多地方仍存在不足之处，需要进一步高标准、严要求，实事求是地做好此项工作。

2.320xx年车间继续保持了20xx年好的操作方法，如：浆纱干区分绞棒分层方法并加以改进、班后会制度的坚持即每天班后及时分析当班产生的各种质量问题、操作问题，如何去解决等等以及近期出现的各种织轴波动，以便出现问题第一时间着手处理；将每天每月每人的质量情况进行上墙公布。吸取以前的种种经验教训，加大力度对高支高密高难品种进行攻关□20xx年车间成功浆纱80支、100支1/1品种和缎纹品种，新开发天丝、莫代尔等品种并且良好的保证了浆纱、穿箱的好轴率。

2.4随着生产的稳定，保证成品、半成品质量，一直是车间工作的重中之重，根据车间实际生产情况，车间领导班子“创优除差”，及时总结各种经验教训，采取各种有效措施来控制好轴率的稳定提升，主要有：1)保证整经好轴率达到98%以上。2)浆纱工序保证开车过程中a□b轴车速、压力等工艺参数一致。3)严格执行车间内部《疵轴及低效考核奖励规定》，加大对不良织轴的考核奖励，切实落实好以质量为基础。4)保证穿箱质量，杜绝小绞现象的产生，减少意外掉头，全年极好的将断头控制在280织轴40s60s□4根，80s□6根，100s□10根；340织轴40s60s□6根，80s□10根，100s□12根。

在落实好以上措施的同时车间好轴率由20xx年初90%上升到20xx年底92%，提高2个点，全年好轴率平均在92%以上。(上图a好轴率对比曲线图)

2.5产品质量控制车间及时吸取前两年的经验教训、总结，有目的的去控制，如定期清扫排气罩防止浆纱油的产生，分季

度掌握回潮上浆情况以减少棉球，并继续保持原措施如：针对轴一旦发现立即组织人员更换浆辊，对清浆问题做到开车起机时适量增加浓度、粘度；正常开车时上浆率偏上限掌握；及时对各浆辊压力、硬度进行测量、更换，以保证正常的压窄宽度。棉球现象现已基本杜绝。浆纱油问题也通过及时对风机、风桶进行清洁、更换棍子等等，相信在以后的工作中能彻底杜绝此种现象的大规模出现。（上图b及布率对比曲线图）

2.6节能降耗方面□a□在保证质量的基础上，车间对回丝节约的提高也采取了一系列显有成效的措施，严格规定好各绞线之间的距离，减少起机浪费的回丝。工作中，我们做到不开车就不开灯、不开汽等等，能省则省。在公司领导的不断激励下，好轴、上浆、回潮、疵布都有好的发展趋势□b□原有的打包绳、帮困钢箝时均用绞线，现改成用浆纱回丝，绞线的二次、三次利用，都做到了节能降耗。

2.620xx年在严峻的条件下，炼就了我们一支坚强的善于拼搏的有力队伍；对于新品种上机时，从头到尾都有专人承包跟踪，直到效率稳定；对于出现问题我们做到所有人员随叫随到，无论什么问题及时分析并采取措施预防。

俗话说“设备是基础”，但当真正深刻意识到它基础作用的时候，往往是在它发生负面影响的时候，做为使用部门永远不希望品尝它的苦涩，如何维护保养好“基础”，让其发挥出最大的潜能，这是全年各项指标完成与否的先决条件。

2.1制度方面：理顺各项设备方面制度并不断补充、完善，建立起设备检查机制，坚持每周将车间设备检查一遍，隔天将检查情况进行复查一遍，然后重点抓落实情况。

2.2设备维护：重视设备的维护保养工作，从原来的“抢修设备”真正做到以“预防为主”，来有目的的控制设备故障，提高设备的运转率，一方面严格按照计划对设备进行周期润

滑保养工作;另一方面对设备了机后除做好清洁工作外, 全年制定车间大修计划表安排专人负责进行彻底整机检修, 确保每6个月覆盖全部设备一遍, 将问题控制在萌芽状态。另车间每月自定设备维护检修计划并报生产部审核, 后公司查、车间查, 查必落实, 落实必考核, 好则奖、坏则罚, 大大提高了设备的保养力度, 本年度设备未出现一例因设备原因造成的质量波动和影响待机, 且全年设备完好率一直良好的控制在平均96%的良好水平。

年节约18000元左右;由于各压浆辊均在浆锅上方, 加油后极易使油掉入浆锅, 造成大规模油污疵布, 车间及时将此处外加防护皮, 有效防止了油往浆锅内掉, 以及在避免绞棒在开车过程的脱落将绞棒改装等等都取得了良好的效果。

2.5为更好的适应市场的多变性、竞争性, 于20xx年x月份底公司引进史陶比尔delta110自动穿经机一台, 近3年多的使用车间良好的控制了操作、设备等方面的问题, 根据计划及时检修、保养, 良好的发挥了该设备的先进性能。

基础管理是企业管理的永恒主题, 没有严、细、实、恒的工作作风, 就做不好管理工作, 没有好的基础管理, 就不会生产出好的产品, 企业就不会有好的效益, 所以我们从基础管理入手;3.1车间的基层管理人员, 多数都是生产过程中以直接任命方式上岗的, 工作经验有但学历往往较低, 通过4年的工作, 出现了一系列不利于进一步提高生产管理的问题。针对这一情况, 车间一方面重点培养应届大学生, 一方面对管理人员加大培训, 实行全车间“公开竞聘上岗制”及将具有相关技术的人员全部充实到一线岗位, 岗位的公开竞聘活动, 不但使在位的所有管理人员有了危机感和压力感, 提高了工作积极性, 改变了工作态度和思想, 而且还使一大部分有管理能力的人才走上了管理岗位, 更重要的是极大地鼓舞了职工的工作干劲和学习热潮, 为以后的人才梯队建设奠定了坚实的基础。3.2抓好操作管理: 俗话说: “操作半边天”, 高的操作水平是产品质量的保证, 车间针对本年度人员流动频

繁、新工比较多、多面手培养这一特点，采取利用班前班后加强操作培训、强化练兵意识，以达到有效提高操作水平，车间优一级率从85.7%上升到89.2%，提高3.5个点。3.3针对本年度由于种种原因在工资分配过程中存有一定的缺陷，在公司领导的指导督促下，车间重新制订了各岗位绩效考核方案，使工资分配走向正规化、制度化；经过近期的试行，在年底针对试行期间绩效考核方面出现的问题，及时的进行了修改，其更加的趋于合理高效，并且打破了职能人员的“大锅饭”现象，对于疵布率、好轴率、设备完好率等都进行了职能管理人员分区承包责任制，并与工资进行直接的挂钩，提高了工作干劲。3.4众所周知“无规矩不成方圆”，根据车间的实际情况，针对原先的管理制度，经过3年的运行，发现相互之间冲突之处较多，本年度生产部安全科牵头对所有的管理制度进行了理顺、评价，通过对不适用的地方进行了修改、合并，建立健全了一系列的符合公司程序文件要求的内部管理制度。

3.5为提高运转各工序之间的工作积极性，对运转班实行“产、质量上墙”，在车间黑板上采取每天公布一次的方法，涉及到各班的质量、产量和相应扣分等，鼓舞了职工的士气，增加了班组内每个成员的集体荣誉感。

4.1为提高培训的效率，降低因人员的频繁流动造成工作被动，车间克服培训场所、职工素质参差不齐等不利因素，充分利用班前班后会和职工的业余时间进行加班加点，对全车间职工以小组为单位进行了从理论到实践操作的整体培训，对培训方式及时进行更新，使比较抽象的文字变的通俗易懂，使职工真正能掌握“一专多能”的技术，此项工作不但提高了职工学习的气氛，而且使在岗职工之间明显感觉到了竞争和危机意识，工作积极性明显上升。

4.2为充分提高职工的操作技术水平，对操作工的培训，除一方面组织操作老师进行理论基础知识授课外，还实行操作老师分组承包培训责任制，有操作员负责对所包小组成员的实

际情况，进行实践培训、辅导，组织人员到下一工序学习、查看疵布、疵轴标准，对实物进行分析等措施，使车间形成了“比、学、赶、帮、超”的学习氛围。

在取得上述骄人成绩的同时，工作过程中也出现了一系列的失误和不足：

5.1个别工种人员流失现象比较大新引进人员不及时，虽然职工流失的原因是多方面的，但每一个职工从进厂开始，到熟练的顶岗位，公司为此而付出的代价是昂贵的，操作者们倾入的心血是无法用数字衡量。可想而知，一个熟练操作工的流失会给企业带来的损失有多大。人员的不稳定势必会造成生产始终不能处于稳定状态，那么公司信誉、产品质量等更无从谈起。

5.2职工的整体操作技术仍处于中低的水平，效果提升缓慢，作为“操作半边天”的纺织行业，没有一支技术过硬的操作队伍，怎能在激烈的市场上站稳脚跟。

5.3设备的管理仍处于比较被动的局面，随着设备的老化，如何进行修旧利废，降低生产制造成本，避免无谓的消耗是当前面临的又一个重大问题。5.4工资分配方案尚需进一步完善，特别因品种原因、半成品质量等非挡车工人为因素造成的工作效率下降时，出现职工劳动强度增加，而收入减少的不均衡局面，对管理人员的绩效考核指标不够具体等方面。

5.5个别的管理人员不能正确地履行自己的岗位职责，工作方法方面存有一定的缺陷。

5.6有制度但检查落实执行效果差；出现问题反映缓慢，并且不能拿出有效的预防措施；对于生产过程的数据汇总以后，未能及时进行对比分析找出问题的根源所在，进一步制订改进措施等等。

首先针对职工流失的原因，采取相应的预防改进措施，提高管理的水平，在稳定职工队伍的基础上，从以下几个方面入手，开展工作：6.1加大各方面的培训力度，重点是操作工的操作水平和管理人员的管理水平方面，在全面提高全员素质的基础上，提高车间的管理质量。

6.2进一步健全完善各项规章制度考核制度，特别是设备管理考核制度和工资绩效分配，加大制度的检查落实执行力度，杜绝拖拉、扯皮现象。

6.3制定相关降低原辅料、机物料消耗的措施，对消耗指标分解落实到班组甚至个人，进一步对设备根据生产需求进行小改小革，对配件做到修旧利废。

6.4加强对新品种上机前的预测分析，提高突发事件的预防能力和应对能力。

6.5对于生产过程出现的问题加大分析力度，及时查根溯源，举一反三进行纠正。6.6相应公司号召、配合分管领导的脚步提高车间的整体管理标准。回顾过去的20xx年，有“失”也有“得”。面对新的20xx年，我车间将在认真总结20xx年经验和教训的基础上，全面提高各方面的工作效率和工作质量，力争取得新的突破！

以上系本人本年度工作总结，请领导审核！

车间钻工工作总结篇六

20xx年七月我从一名学生转变成柳钢焦化厂一名兴远工人，我带着满腔热情来到焦化厂，做一名配煤工人。对于新来的我，虽然在入职前接受了一些培训但毫无工作经验之谈，如何做好本职工作？如何不断提高自己的业务技能以及如何提高个人综合素质，成为企业有用之人？我渴望在好的环境中锻炼成长，渴望有机会能够施展才华，贡献自己，我迫切需

要师傅的指导，找准人生坐标，确定前进的方向，把书本的知识和实际工作有机融合，有效地发挥内在动力和潜能。正当我迷茫之时，我了解到柳钢有“师带徒”活动。而“师带徒”活动则是企业保持持续发展而确立的一项旨在发现青年人才、锻炼青年人才、培养青年人才、造就青年人才的青年人才工程。而且后来我也很荣幸的成为先摸人物备煤车间副主任陶柏明的徒弟。

我的师傅陶柏明是备煤车间副主任，配煤高级技师，有着丰富的带徒经验，他对备煤车间的工艺技术、安全管理、现场管理、设备管理质量管理等有着丰富的管理和现场问题的处理能力。师傅精湛的业务技能，优良的工作作风，认真的态度，扎实的专业知识，丰富的教学经验，深厚的教学理论等常常让我学到了很多，在恩师的指导下，我感觉这一年多来，收获满满，不仅让我学到了工作技能也让我学到了职场一些重要知识以及如何做人。

我现在的岗位是备煤车间配煤作业区一名顶岗工人，虽然车间的设备看上去不复杂，但车间面积大、岗位特殊，“一个萝卜一个坑”容不得出现任何问题、高空岗位等在进厂以前从未接触过，刚开始来到这陌生的环境，会有一种无从下手的紧张心情，针对我这情况我的师傅制定出了详细的培训教学方案，由浅入深由易进入重点，这样大大提高了我的学习效率，我的师傅首先以聊天的方式讲述的他87年参加工作以来的成长经历和所学的经验，车间班组建设历史和现在的情况，柳钢焦化厂企业文化等，让我对焦化厂备煤车间有了全面的了解。并对以后的学习和工作有了明确的方向和充分的准备。做为一名新进厂的工人，我们普遍乎视安全的重要性，师傅第一天带我，就严格的要求我进入生产区域必须“戴安全帽穿劳保鞋和劳保服”，他还讲述焦化厂所见所闻和发生事故的案例，时时提醒我安全的重要性，身体是革命的本钱，安全第一！然后师傅带着我按照车间的工艺流程参观各各生产环节。让我熟悉车间的生产环境和生产的工艺流程，师傅还建议我平时多看有关炼配煤工艺相关的书籍，从书里能学到

更全面的理论知识。让我熟悉作业区每个岗位的的操作规程，安全规程、设备维护规程、相关理论知识。其次，要求我学习管理制度、按标准制度要求去干标准活动，做守规之人。

在实践，虽然师傅比较忙，但还是常常到在岗位上指导我掌握主要生产设备皮带、粉碎机和配煤电子称、配合煤质量要求，了解知道设备的结构、组成及工作原理，对所在岗位设备能够操作。要求我在生产运行中，对生产过程的巡查、对设备运行状况的点检，对设备进行维护，在确保安全的前提下，教我更换尼龙销，托辊和润加油，遇到紧急情况如何处理等。要求我学会必须在配煤过程中，与上道工序可逆皮带料仓人员加强联系，为避免断流影响配煤正常，按上级部们下达的配比要求进行配煤，对颗粒煤种的配煤，要及时与下道工序岗位粉碎机联系，控制好粉碎细度，为焦炉提供合格的配合煤。同时在岗位上师傅在现场指导我强化安全“自保、互保、联保、监保”。师傅的每一次在现场指导，我则在一旁仔细的听，认真的做好记录，遇到不明白没弄懂的问题就问，师傅也以极大的耐心向我细细的讲解，直到弄懂为止。在师傅努力的教导之下，我慢慢的熟悉岗位和了解设备知识，到后来遇到异常情况时，也能自己处理。在日常的点检中。也教会我那些重点。每天交接班怎么做好点检，班中巡检。

在工作之余，师傅利用休息时间和我以及师兄们一起交流工作上的事，大家坐在一起交流，各自分享自己成长的经验，各自提出自己的目标。这让我不断反省自己，有了明确的目标，不断努力提升自己。师傅利用能学习的资源，组织我们去柳钢培训中心听讲座，让我不断的给自己充电，生活上师傅关心我们，常问候我一线工人的思想动态。有时间还指导和传授给我学习企业管理、班组管理、心理健康、人际沟通等有关个人素质能力提升和心理素质增强的知识，平时师傅也会对我的学习工作进行督促，经常与我讨论工作学习中遇到的问题，将他在工作中总结的经验与技巧一一传受于我。使我不断的提高各方面的能力。

通过师傅针对性的指导，精心培养下，我取得了长足的进步，使我能立足岗位，不断进步的工人，衷心感谢陶柏明师傅及其他同事对我的帮助和关心，使我成为“师带徒结对”活动的受益者。

车间钻工工作总结篇七

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。

车间钻工工作总结篇八

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，在全车间干群的共同努力下，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！

车间钻工工作总结篇九

一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困难，集思广益，积极寻找发展空间。20xx年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20xx年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20xx年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20xx年有了

大的降低。

二、转变工作思路，向管理要效益，变被动管理为主动管理，积极营造发展氛围。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在xxx董事长□xxx副总的亲切关怀下，以xxx为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难易调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20xx年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

20xx年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20xx年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁贷款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部

人员的努力□20xx年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20xx年以来，我们先后提拔重用一批人才□xxx从值班室工长提升为车间主任□xxx从车间班组长提升为车间主任□xxx从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

一是安全生产抓的不严□20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20xx年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20xx年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，产生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

一、解放思想，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

针对20xx年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20xx年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高。20xx年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

二、推行效益考核机制，贯彻多奖少罚的原则，树立企业发展的风貌。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点。20xx年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高。20xx年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20xx年里，

还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，唱响企业发展主旋律。

三、企业管理向深处细处发展，确保高炉稳产高产，烧结安全顺行。

在20xx年里，我们要总结20xx年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗□20xx年，高炉车间要纠正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行□20xx年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率□20xx年还要积极提高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

四、抓好维修力量，加强备品配件管理，努力提高设备管理水平。

20xx年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中□20xx年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

一、在安全生产方面

1-5月份由于受经济危机的影响，外卖铝水减少，车间生产任务增大，公司又从我们车间抽调两个班去电解车间帮忙，支援电解生产。我们车间为了不影响生产，对人员及时地作了调整，由四班倒变成三班倒，并且延续到现在，我们车间的

工人从不叫一声苦。从不喊一声怨，按时保质保量地完成任
务。8-9月份公司又从我们车间抽调一个班，去支援公司砖厂，
他们在砖厂不怕脏、不怕累，工作任劳任怨，为公司生产出
合格产品带来了效我们还狠抓了产品的合格率，由此前的98%
升到99.5%。总之20xx年我们在克服了种种困难的情况下，
圆满的完成了公司下达的各项任务，取得了可喜的成绩。

二、在人员培养方面

车间自始至终狠抓人员安全培训，操作技能培训，尤其是在
满负荷生产的情况下，严抓工人培训，把个人的考试成绩直接
和工资挂钩，班组的成绩和班长的奖金挂钩。对职工操作
技能培训，要求以班组为单位，以几个重要岗位进行人员培
训，并且让工人轮换岗位操作，使他们成为多面手，以满足
生产的需要。车间继续坚持以人为本，安全第一，预防为主
的原则，充分利用班前会，把身边所发生的大小安全事故为
例进行安全生产教育，加大了对安全帽佩戴不规范，劳保鞋
有时不穿等不安全因素，有针对性进行安全教育。并且也加
大了经济处罚力度，班长也负有连带责任。同时每季度车间
安全检查，对车间行车轨道、划线、照明线路、排风扇电源
进行了检查，排除了各种安全隐患。正因为我们采取了以上
各种措施□20xx年全年我们车间没发生一起安全事故。

1、对3#混合炉大修由对外承包改为自己大修，由于在1#混合
炉大修中对外承包，当时车间考虑到以后的检修工作，特意
派有经验责任心强的几位职工做质检员，一方面监督大修质
量，一方面进行大修程序的施工。在3#混合炉大修时决定自
己大修，并制定大修项目方案自己施工。由此可为公司节省
检修费用2万余元，同时也锻炼了职工为以后混合炉大修打下
基础。

2、在混合炉扒渣过程中，炉前工要控制好炉温，搅拌要均匀
燃烧要充分，以达到铝水和铝灰分离的最佳效果。为此每次
召开炉前工会议，总是强调把铝灰中的含铝量降到最低，同

时车间在生产之余，组织工人到铝灰现场挑选铝屑，做到废铝回收。针对这种情况，今年9月份我们车间自己动手，安装球磨机炼铝设备，加大了对铝灰中铝屑的回收力度，每月回收铝在10吨以上，给公司带来一笔可观的收入。

3、为节省烤模具的木柴，车间专门安排人员到垃圾箱检废效应棒及废木箱。

4、对成垛铝锭返修退下来的打包带，重新进行二次利用，从而达到节能降耗的目的。

四、在设备管理方面

1、车间加大了对设备的维护力度，及时对设备进行保养与维护，并制定了设备日常维护和定期保养计划，建立了设备检修与保养台账，并且还纳入车间二级考核，使之制度化、规范化。车间还加强了交接班制度的落实，上班存在的情况绝不能带到下一班，依据台账和交接班记录进行考核，从而避免了设备保养的盲目性。由于采取了以上措施，设备事故率全年为零，没有影响到电解车间的出铝生产。

2、抓好设备备用零件工作，车间采用技术员负责，检修班长协助的方式，随时掌握备用件的使用情况，及时制定计划，同时根据各件的使用周期，合理安排库存量，全年没有因备用配件的原因而影响生产。

总之□20xx年虽然我们努力地做了以上工作，但也有一些不足，一是学习自觉性差，另一个是安全意识淡薄，主要表现在劳保用品佩戴方面□20xx年我们要进一步加强设备管理，落实好设备定期检修保养计划、节能降耗。同时也要抓好安全生产教育工作，抓好班组建设，对个别班组重点帮扶教育，重点管理，使每个人不掉队，并且抓好车间二级考核的落实工作，提高车间的整体管理水平，努力打造一支让领导放心的一流团队。

车间钻工工作总结篇十

一年来，我们车间在公司各级领导的支持下，以服务公司及各车间部门为宗旨，加强抓好我们车间各班组的内部管理，做好各部门的协调配合，较好的完成了全年公司对该车间下达的各项生产任务和其它相关的指标。

主要指标完成情况：

本年度设备完好率：98%

本年度锅炉压力容器完好率：100%

本年度水电气消耗情况：

1—12月水实际耗用：31278吨

1—12月电实际耗用：27.2753万千瓦时

1—12月气实际耗用：13.4424万立方米

1、按照公司的各项规章制度的规定，车间根据锅炉班以及电工班的特性，车间决定取消了以往的轮流执班，改为全员执班。合理调节淡旺的人员安排，确保了规章制度的贯彻执行。避免一些不必要的隐患发生。做到特殊事情特殊处理。

2、积极配合公司劳资部门人事调动，根据本车间实际情况进行了合理的人员调节。

3、车间坚持以服务为宗旨，车间电工，维修工以及一线维修工，加强巡逻检查，发现问题立即解决，保证随叫随到，保证公司和生产车间设备正常运转。

1、为了锅炉设备的正常运转，车间有效利用节假日时间，年

初车间对锅炉燃烧器以及保温层进行了调节、检修。合理改造锅炉取样器的位址，使该区域规范整洁。

2、更加合理改造加固锅炉手动进水泵的基础，消除了该泵在工作时的噪声。对锅炉自动进水和手动进水的管道进行了更换，解决了长期原因不明漏水的问题。

3、水处理机是锅炉用水的主要设备，该设备运转时限已久柱体锈蚀，出现水质不稳定的现象，为保证锅炉的正常用水，车间提出对该设备进行更换，有效地保证了锅炉用水质量和使用寿命。

4、合理利用能源，更好地为生产一线服务，车间改变了以往传统的供气方式，密切配合各生产车间按淡旺季需求调节供气。

1、在生产过程中，为确保生产任务保质保量的完成，车间维修按计划对设备进行维修和保养，保证了设备的完好率，提高了有效的生产工时。为确保质量，维修工出主意想办法积极配合各生产车间各部门把好质量关。对促进生产任务的完成起到了积极配合的作用。

2、在保证生产任务完成的前提下，车间维修工从公司利益出发，在主管领导的配合下，合理利用原有设备对一些元老设备进行修复改造提高生产效率。组织维修人员完成了八台天津造袋装机，缸体镗缸修复工作。

3、制膏车间一号锅长期闲置（传动有问题，无均质搅拌）达不到使用者的要求，车间维修工利用了它的主体，针对传动方式进行了改造，达到了设备的设计要求，使该设备发挥了它该发挥的价值。

4、为了提高成品封包的工作效率，新增了五台封箱机，一台高速打包机。对车间的生产线进行合理的改造，有效的降低

生产成本，减轻操作工的劳动强度，为公司创造效益做出了贡献，也体现了维修工自身的价值。

4、本部门负责全公司压力容器，计量器具管理及检测工作。对全公司各部门使用的各种压力容器，压力表，计量器具严格把关，做到定期检测不漏检不合格器具不使用，定期负责对全公司的特殊工种上岗证培训。复训工作，坚决做到持证上岗。杜绝无证上岗操作。

5、本部门负责全公司机电设备的正常运转以及能源管理，对外含接。能源报表，包括公司（老厂）水。电。气的操表交费工作。

时光荏苒□xx年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的生产队伍，总结过去、取长补短、挖掘潜力，为明年的工作做好充分的准备和规划。

20xx年的生产情况汇报如下：

1、进行现场定置管理，设置现场管理看板；

3、为了节约能源，强化物料的领用规定，坚持执行以旧换新的领用原则；

4、为了配合协助三水新厂的搬迁，完成了车间（机加二。机加三）的搬迁和整理，清理了大部分呆滞物料。

6、为了满足生产需求，落实机加工早晚班考勤制度，制定单班任务，相互制约员工，从而提高员工的纪律性。

1、车轴类□12t等一系列加长轴；

2、悬挂类：1611和空气悬挂9t.11t.13t及机械悬挂8t.11t.13t.16t一系列特殊产品等等。

1、美式13t.14t.16t双头镗的使用：

- (1) 对称度不行
- (2) 椭圆较大
- (3) 质量的不稳定；

3、30ts1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量；

4、推方机推方的使用：

- (1) 推方机本身存在的问题；
- (2) 轴管壁厚存在问题；
- (3) 员工素质培养问题；

5、外协的物料：

- (1) 不互相协调，造成停工待料；
- (2) 不及时回厂，使得员工情绪低落，懒散；

8、各部门的沟通及配合问题：缺乏沟通这个桥梁，团队的任何建设都将毫无意义。各部门间应相互依存、同舟共济，互敬互重、礼貌谦逊；他们彼此宽容、尊重个性的差异；彼此间是一种信任的关系、待人真诚、遵守承诺；相互帮助、互相关怀，大家彼此共同提高；利益和成就共享、责任共担。良好的合作氛围是高绩效团队的基础，没有合作就谈不上最终最好的业绩。